

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



Årg. 18 Nr 4 Dec. 1960

UR INNEHÅLLET

Materialprovning – ett viktigt led i produktion och utveckling

Fil. kand. Harry Richter presenterar denna gren av verksamheten vid Centrallaboratoriet i Höganäs 3

Höganäs Silikamassa i världens största induktionsugn av degeltyp

Spännande minuter vid igångsättningen, allt gick bra 10

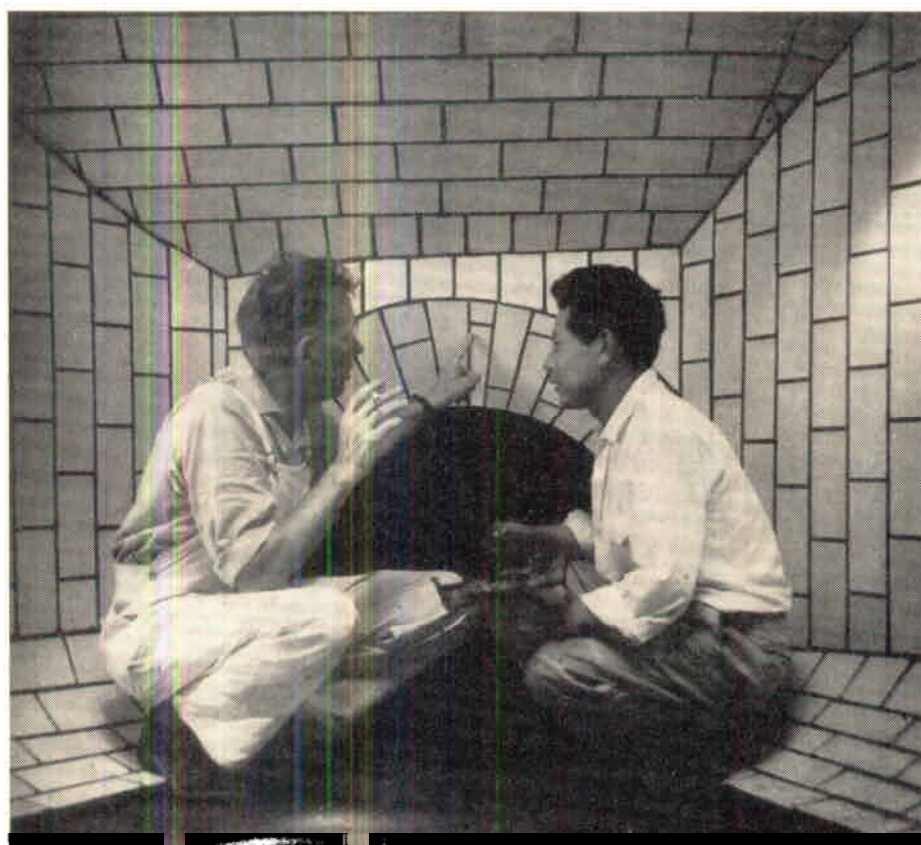
Intensiv byggnadsverksamhet vid Slipmaterial-Naxos i Västervik

Första etappen i åttamiljonersprogram under utförande 11

I vikingarnas spår till ting på Island

Ombudsman Lars Gewalli på nordiskt juristmöte 20

Gull-Maj Olsson, sekreterare på Centrallaboratoriets avdelning för Materialprovning. Se s. 3—8.



Höganäsmurare instruktör för plattsättare i Mexico

Att lära upp mexikanare till plattsättare kan ha sina svårigheter för en inte spansktalande instruktör. Höganäsmuraren Elon Wennbom hade ett sådant uppdrag under sju veckor vid Fábricas de Papel, Loreto y Peña Pobre i Mexico. Med hjälp av en tolk avhjälpes språksvårigheten, och då mexikanarna var mycket intresserade av arbetet, blev resultatet gott. Höganäs totala materialleverans i detta sammanhang var ca 980 m² vita klyvklinter, 17 ton HABENIT och 32 ton OH-massa. På bilden visar murare Wennbom, t.v., för señor Benito, hur en bra fog skall se ut. Läs vidare s. 17.

Höganäs gruvbio har fått "filial" i Malmö

På det nyinvigda Tekniska Museet i Malmö har Höganäskoncernen en monter, som lånat åtskilliga drag från Höganäs gruvbio. Där återfinnes bl.a. ett fotavtryck av skräcködlan samt de projicerade ljusbilderna, vilka i detta fall visar koncernens produkter i användning. Mera om denna uppmärksammade monter på s. 12.



Oss emellan sagt:

Inom ett storföretag

av Höganäs-koncernens typ med en mångfald verksamhetsgrenar och avdelningar, vissa av dem geografiskt vitt skilda, och med de anställdas insatser uppdelade på en massa olika funktioner, blir följden gärna, att den enskilde har svårt att överblicka helheten, att se skogen för bara träd. Detta leder ofta till en isolering, där vad som utträttas av vederbörande själv och hans närmaste omgivning, hans arbetslag, hans avdelning framstår som det väsentliga. Fenomenet kan vara mer eller mindre utpräglat, men i någon form torde det återfinnas litet varstans.

Isoleringen

är i sina mer utpräglade former en ganska allvarlig företeelse. Den kan leda till att verksamhet utanför den egna sfären betraktas misstroget, kanske rentav fientligt. Om vederbörande kastar blicken utanför "muren" och därvid ser något, som han inte förstår, blir reaktionen tyvärr ofta inte, att han borde försöka komma underfund med förhållandet på andra sidan muren, utan att han stämplar detta som något mer eller mindre onödigt.

En företagsledning

kan dock knappast ha något intresse av att hålla onödiga verksamheter i gång. Ett företag är ju en ekonomisk enhet, där lönsamheten på kortare eller längre sikt är drivfjädern. Den enskilde bör alltså kunna utgå ifrån att den verksamhet, som bedrivs inom företaget, har en förnuftig mening, även om denna inte alltid ligger uppenbar vid första ögonkastet. I själva verket är det ju så, att den ena verksamheten griper över i den andra, liksom kugarna i ett urverk, och att varje del är nödvändig för att det hela skall fungera på avsett sätt.

Höganäsbolaget,

kärnan i Höganäs-koncernen, framstår för en och annan kanske fortfarande som ett övervägande produktionsbetonat företag. Längre var Bolaget tämligen ensamt om att tillgodose den skandinaviska marknaden med sina på de skånska stenkol- och lerfyndigheterna grundade huvudtillverkningar — eldfast tegel, glaserade lerrör, golv- och väggplattor, syrafast keramiskt material. Ett uttryck för denna dominans: en gång i tiden betydde ordet Höganästegel i Finland detsamma som eldfast

tegel. Om andra fabrikat förekom, betecknades de som "inte äkta Höganästegel". Det gällde således egentligen bara att producera. Vad kunden tyckte och tänkte kom liksom i andra rummet.

Dessa tider

är sedan länge förbi. Nu har vi hård konkurrens inte bara inom våra äldre, nyss uppräknade produktionsgrenar utan också på de ny-tillkomna, både inom moderbolaget och vid dotterbolagen. Den på en omfattande teknisk-kommersiell service byggda försäljningen har idag en avgörande betydelse inom hela koncernen.

Vi har velat draga fram

förhållandet produktion-försäljning som ett exempel på verksamhetsformer, där en inbördes förståelse mellan deras olika utövare är nödvändig. Precis detsamma gäller om övriga aktiviteter — forskning, administration osv. Men låt oss utveckla temat "kunden i centrum" litet ytterligare.

I en artikel

i den amerikanska tidskriften Harvard Business Review hävdas, att många företags svårigheter och misslyckanden beror på att man i sitt tänkande inte utgått från kunderna utan från produkterna, att man varit sakorienterad i stället för kundorienterad.

Som exempel anföres de amerikanska järnvägarna, som alltför länge tänkt i räl i stället för i transporter, och filmbranschen, som tänkt i biograffilm i stället för i underhållning. Särskilt utsatt anser artikelförfattaren oljeindustrin vara, om den fortsätter att huvudsakligen tänka i bensin i stället för i servicebegrepp, såsom energi, bränslematerial, transportväsen. "Sedan den gamle John Rockefeller på sin tid skänkte bort oljelampor till Kina för att skapa avsättning för petroleum, har någon äkta marknadsföring inte kommit ifråga för oljeindustrin." Slutsats: det gäller inte att producera varor utan att producera kunder. Ett företags hela struktur bör betraktas som en organism, som skapar och tillfredsställer kunder.

Enligt ett liknande

betraktelsesätt, där kunden och hans problem intar främsta rummet, bör strängt taget all verksamhet inom företaget hänföras till ett

enda större begrepp, *försäljning*, vari produktion, produktutveckling, kundbearbetning, köpavslut, orderbehandling, distribution, fakturering osv. ingår som delfunktioner. Försäljningen är inte avslutad, förrän varan är betald samt kunden belåten och beredd att köpa på nytt, när behov föreligger.

Att på detta sätt

uppfatta all verksamhet inom företaget som försäljning verkar troligen litet främmande för en och annan. Inte är det heller menat så, att vi alla hädanefter skall sätta "säljare" på våra eventuella visitkort. Men det är nyttigt att se våra arbetsinsatser på detta sätt. Det klarar upp begreppen och kommer vår gemensamma målsättning att tydligare framträda: att på bästa sätt tillgodose kunden och hans behov.

Åtskilligt har

i olika sammanhang sagts och skrivits om det nyss påbörjade 60-talet. Så mycket torde vara visst, att vi går in i ett decennium av skärpt internationell konkurrens, där välrustade företag dock har goda chanser. En förutsättning för en lyckosam utveckling är emellertid, att förhållandena i världen blir något så när fredliga, att de ideologiska och politiska motsättningarna inte reser oöverstigliga hinder i vägen. Men de irrationella faktorerna ligger ständigt på lur. I en artikel i Dagens Nyheter skriver professor Ilmari Hustich: "Vem kan fatta följderna av snart 3 miljarder människors handlingar i korselden av de irrationella faktorerna i världen av i dag? I morgon är vi ca 100 000 flera. Och vi vet tämligen säkert, att av dessa barn går 2/3 mot ett liv av nöd och förtryck i olika form. Detta är inte bara ett problem om marknader, transportkostnader och kapitalrörelser." Och dock måste vår arbetshypotes trots allt vara, att en samverkan över klyftorna — och murarna — skall visa sig möjlig.

Inför det förestående

årsskiftet vill vi tacka alla våra läsare och medarbetare för det gångna året, samtidigt som vi önskar Er alla

En God Jul

och

Ett Gott Nytt År

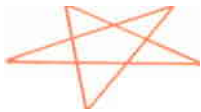
MATERIALPROVNING – ETT VIKTIGT LED I PRODUKTION OCH UTVECKLING



Testing of Materials – an important link of production and development



Materialprüfung – ein wichtiges Glied der Produktion und Entwicklung



- Fil. kand. Harry Richter, chef för avdelningen för materialprovning, diskuterar ett provningsproblem med sina medarbetare agronom Bernhards Sans och verkställare Nils Holst.
- Harry Richter, Chief of the Department for Testing Materials, and his colleagues Bernhards Sans and Nils Holst discussing a testing problem.
- Der Chef der Abteilung für Materialprüfung, Harry Richter, unterhält sich mit seinen Mitarbeitern Bernhards Sans und Nils Holst über ein Materialprüfungsproblem.

1. *Physical Investigation* of the Electrical, Mechanical, Optical and Thermal Properties of Materials. X-ray Crystallography. Spectrophotometry. 2. *Physical-chemical Determinations*. Spectrophotometry. Potentiometric Titration. Polarography. Electrolysis. Gas Analysis. 3. *Chemical Analysis*. Qualitative and Quantitative Inorganic Analysis. Qualitative and Quantitative Organic Analysis. 4. *Sampling*. 5. *Preparation of samples*. 6. *Statistical Treatment of Analysis Data*.

With its extensive range of apparatus and its trained personnel, the department for testing materials at the Central Laboratory at Höganäs can carry through a comprehensive testing program. This includes sampling, physical determinations, chemical analysis, and statistical treatment of analysis data. New methods of analysis and testing are also developed, together with the performance of routine tasks.

The equipment for preparation of samples is comprehensive and capable of meeting the most varied requirements.

The working program includes investigations of tensile, impact, bending and compression strength, and also determination of hardness and microhardness. The department is particularly well-equipped for ceramic and

metallurgical work. Not only the classical, chemical methods are employed but also, to a great extent, spectrophotometric, potentiometric, polarographic and spectrographic methods.

The chemical analysis is a valuable and necessary complement to the physical investigation. In place of the old classical methods of analysis the very rapid and more reliable physical-chemical methods are increasingly used. To complement chemical analysis, there is also equipment for X-ray crystallographic investigation.

✱

1. *Physikalische Bestimmungen* der elektrischen, mechanischen, optischen und thermischen Materialeigenschaften. Röntgen-Kristallographie. Spektrophotometrie. 2. *Physikalisch-chemische Bestimmungen*. Spektrophotometrie. Potentiometrische Titrierung. Polarographie. Elektrolyse. Gasanalyse. 3. *Chemische Analyse*. Qualitative und quantitative anorganische Analyse. Qualitative und quantitative organische Analyse. 4. *Probenahme*. 5. *Probenaufbereitung*. 6. *Statistische Auswertung der Prüfergebnisse*.

Dank der hervorragenden Instrumentierung

und technischen Ausrüstung sowie eingearbeitetem Personal kann die Abteilung für Materialprüfung beim Zentrallaboratorium in Höganäs ein außerordentlich umfassendes Programm durchführen. Ihr obliegt neben der Probenentnahme und Probenaufbereitung die chemische, physikalisch-chemische und physikalische Qualitätskontrolle sowie die statistische Auswertung der Prüfdaten. Neben diesen Aufgaben werden ständig Methoden überprüft, neue Analysenmethoden ausgearbeitet sowie neue Prüfverfahren entwickelt.

Die ausgezeichnete maschinelle Einrichtung für die Probenaufbereitung genügt den höchsten Ansprüchen.

Zum Arbeitsprogramm gehören auch die verschiedensten Festigkeitsprüfungen sowie Härte- und Mikrohärtebestimmungen. Für Untersuchungen auf den Gebieten der Keramik und der Metallurgie ist die Abteilung außerordentlich gut gerüstet.

Im analytischen Laboratorium haben neben klassischen Methoden in großem Maße moderne spektrophotometrische, potentiometrische, polarographische sowie spektrophotographische Methoden Eingang gefunden. Eine Apparatur für Röntgen-Kristallographie ergänzt in wertvoller Weise die chemische Analyse.

Centrallaboratoriets avdelning för materialprovning, med adress Högarås, kan tack vare riklig apparatur och tränad personal genomföra ett omfattande materialprovningsprogram. I detta ingår bl.a. provtagningar, fysikaliska bestämningar, kemiska analyser samt statistisk bearbetning av analysdata. Vid sidan av rutinuppgifterna utarbetas också nya analys- och provningsmetoder. Utrustningen för provberedningar är mycket omfattande och torde kunna tillfredsställa de mest skiftande krav. I arbetsprogrammet ingår undersökningar av drag-, slag-, böj- och tryckhållfasthet samt hårdhets- och mikrohårdhetsbestämningar. Avdelningen är synnerligen välutrustad inom det keramiska och metallurgiska området och utför här en rad specialtester. I det analytiska arbetet användes förutom de klassiska, kemiska metoderna i stor utsträckning även spektrofotometriska, potentiometriska, polarografiska och spektrografiska metoder. Den kemiska analysen utgör en värdefull och nödvändig komplettering av den fysikaliska undersökningen. De gamla klassiska analysmetoderna träder mer och mer tillbaka till förmån för de väsentligt snabbare och i regel mera noggranna fysikalisk-kemiska förfarandena. Som ett komplement till den kemiska analysen finns även en utrustning för röntgenkristallografisk undersökning.

1. Fysikalisk undersökning av materials elektriska, mekaniska, optiska och termiska egenskaper. Röntgenkristallografi. Spektrografi. 2. Fysikalisk-kemiska bestämningar. Spektrofotometri. Potentiometrisk titrering. Polarografi. Elektrolys. Gasanalys. 3. Kemisk analys. Kvalitativ och kvantitativ oorganisk analys. Kvalitativ och kvantitativ organisk analys. 4. Provtagning. 5. Provberedning. 6. Statistisk bearbetning av analysdata.

Detta är i korta drag en beskrivning av vårt arbete på Centrallaboratoriets avdelning för materialprovning. Hur arbetet är organiserat skall denna artikel i ord och bild berätta om.

Kärt barn har många namn, skulle man kunna säga om Centrallaboratoriets avdelning för materialprovning, som under årens lopp kallats för kontrollkontoret, driftslaboratoriet, analysavdelning samt avdelning för fysikalisk och kemisk analys. Men alla dessa beteckningar återspeglar dock endast detaljer av vårt arbete, varför vi som sagt numera benämner vår arbetsplats *avdelningen för materialprovning*, såsom fallet är med liknande institutioner i in- och utlandet.

Den samlade arbetsstyrkan, som f.n. uppgår till 36 personer, akademiker, ingenjörer, verk-mästare, laboranter och laboratoriebiträden, bildar ett starkt team, som uppfyller alla fordringar och vars arbete är besjålade av tanken "Nihil est, quin quaerendo possit investigari" — eller fritt översatt: det finns inget, som genom undersökning inte kan uppspås. Må det vara mig tillåtet att ur den långa ra-

den av duktiga medhjälpare särskilt nämna mina närmaste medarbetare och tränade specialister på skilda områden, professor V Koern, agronom B Sans, professor H Tamm och sist men inte minst verk-mästare Nils Holst, vår trotjänare sedan många år.

Tack vare en utmärkt instrumentering och teknisk utrustning såväl som inarbetad personal kan vi genomföra ett omfattande program till gagn för produktionen, försäljningen och forskningen.

Avdelningens huvuduppgift är den kontrollerande funktionen, ett viktigt led i företagets strävanden att upprätthålla en hög teknisk prestation. Denna kontrollverksamhet uppdelas i 1. Produktionskontroll. 2. Kvalitetskontroll. 3. Leveranskontroll.

Produktionskontrollen, avsedd för produktionen, består av kontroll av råvaror, processer och färdigprodukter.

Kvalitetskontrollen, avsedd för försäljningen, är en kontroll av färdigprodukter och består av följande moment: provtagning, analys, utskrivning och resultatets jämförelse med normer, resultatets delgivning, statistik bearbetning av analysdata och resultatsammanställning.

För kvalitetskontrollen behövs i stort samma data som för produktionens färdigproduktkontroll, i vissa fall dock kompletterade med data, som är nödvändiga för kundservicen. Kvalitetskontrollen har därför slagits samman med produktionskontrollen, vilket varit till stor fördel, speciellt ur rationaliseringssynpunkt.

Leveranskontrollen, avsedd för försäljningen och kunden, består av kontroll av visst varuparti, varvid provtagningen i regel ombesörjes av kunden och provningen övervakas av kundens representant.

Provtagning

Det första momentet i kontrollen är provtagningen. Denna utformas med hänsyn till krav på opartiskhet och nödig provtätthet och kommer att successivt övertagas av oss såsom neutral instans, som ansvarar för en korrekt och statistiskt sett riktig provtagning. Som bekant är detta moment en betydelsefull och viktig åtgärd, genom att en riktig provtagning är förutsättningen för att erhålla provningsresultat skall ha betydelse för bedömning av produktens sammansättning och egenskaper. Vi har i höst utarbetat noggranna provtagningsföreskrifter för våra olika produkter, varvid vi i möjligaste mån hållit oss till gällande svenska eller tyska normer. Närmast på programmet står nu utbildningen av duktiga provtagare.

Provberedning

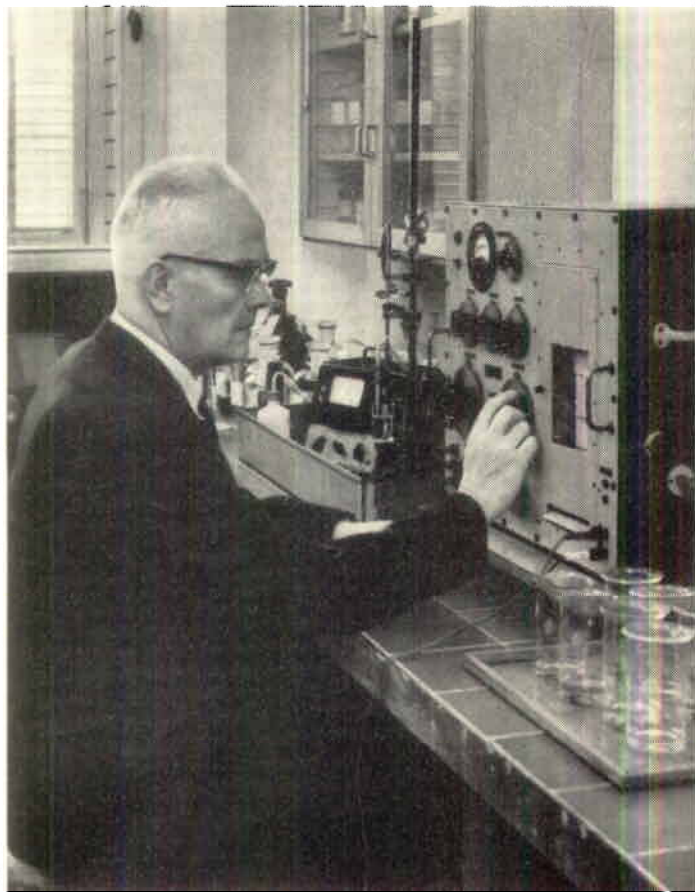
Nästa moment är provberedningen, som med tanke på vårt stora provningsprogram ofta är ganska omfattande. Vi är därför väl utrustade med olika slag av bearbetningsmaskiner. Bland de viktigare maskinerna kan nämnas en diamanthörmaskin för utbörning av cylindriska provkroppar ur keramiskt material för exempelvis bestämning av tryckhållfasthet (KD), mjukningstemperatur (DFB)



- Lennart Lindström slipar en provkropp med den nya planslipmaskinen.
- Lennart Lindström grinding a ceramic specimen with the new plane grinding machine.
- Lennart Lindström beim Schleifen eines Prüfkörpers mit der neuen Planschleifmaschine.

- Laborant Jan Andersson bestämmer kalium och natrium i leror med Beckman DU lågflamfotometern.
- Here Jan Andersson is making flame photometric determinations of potassium oxide and sodium oxide in clays with the Beckman DU spectrophotometer.
- Laborant Jan Andersson bei der flammenphotometrischen Bestimmung von Kalium und Natrium in Tonen mit dem Beckman DU-Spektralphotometer.





● Här sysslar professor Heinrich Tamm med polarografiska bestämningar av zirkon i silikatmaterial.

● Here professor Heinrich Tamm is engaged in determining small amounts of zirconium oxide in silicates using a polarographic method.

● Hier ist Prof. Heinrich Tamm mit der polarographischen Bestimmung von Zirkoniumoxid in Silikatmaterial beschäftigt.

● Organisationsschema för avdelningen för materialprovning vid Centrallaboratoriet i Höganäs.

● Organization plan for the Department for Testing Materials at the Central Laboratory at Hoganas.

● Organisationsplan der Abteilung für Materialprüfung beim Zentrallaboratorium in Höganäs.

● Titrerings och pH-bestämningar göres lätt med hjälp av denna automatiska titrerapparat, tycker laborant Ingrid Persson.

● Ingrid Persson likes the new automatic titration apparatus for routine titrations and pH determinations.

● Mit diesem automatischen Titrierapparat geht das Titrieren und die pH-Bestimmung viel leichter, meint die Laborantin Ingrid Persson.

AVDELNING FÖR MATERIALPROVNING

Chef

Ställföreträdare Verkmästare Sekretariat Statistikavdelning

KEMISKA AVDELNINGEN

Silikatanalytiska
laboratoriet

Metallanalytiska
laboratoriet

SPECIALAVDELNINGEN

Analytiska utvecklings-
laboratoriet

Bränslelaboratoriet

FYSIKALISKA AVDELNINGEN

Spektrografiska
laboratoriet

Keramisk-fysikaliska
laboratoriet

Röntgenlaboratoriet

Hållfasthetslaboratoriet

SERVICEAVDELNINGEN

Provtagningen

Provberedningen

Kemikalie- och glas-
förrådet

- Laboratoriets nya gasanalysapparat för noggranna bestämningar skötes här av Rune "Kulan" Falkman, som nyligen klarat sin första tentamen som blivande ingenjör vid Hermods.

- The photograph shows Rune Falkman with the new apparatus for accurate gas analyses. Mr. Falkman has been quite recently up for his first examination for chemical engineer.

- Rune Falkman, der kürzlich seine erste Prüfung für das Ingenieurexamen abgelegt hat, bei der Bedienung des neuen Gasanalysenapparates.

- Mycket låga halter av kol och svavel i våra specialjärnpulver bestämmer laborant Birger Persson coulometriskt i Oelsen-Abresch-apparaturen.

- Birger Persson determining coulometrically very low carbon and sulphur contents of our iron powders by means of the Oelsen-Abresch apparatus.

- Hier bestimmt Laborant Birger Persson sehr niedrige Kohlenstoff- und Schwefelgehalte in unseren Spezial-eisenpulvern coulometrisch mit der Oelsen-Abresch-Apparatur.

- Inger Stenfeldt vid en uppsättning av extraktionsapparater för bestämning av syrabeständigheten i syrafast keramiskt material enligt DIN.

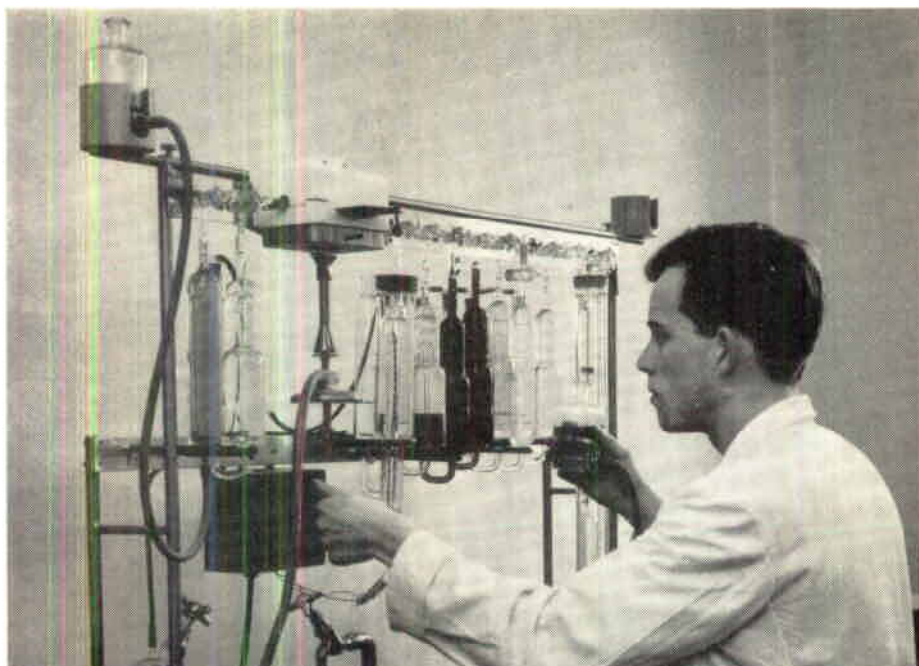
- Mrs. Inger Stenfeldt standing by a battery of extraction apparatus for testing clay pipe and chemical resistant brick for acid resistance according to the German standard (DIN).

- Inger Stenfeldt vor der Extraktions-batterie zur Bestimmung der Säurebeständigkeit nach DIN.

och gasgenomsläpplighet, vidare kulkvarnar, desintegrator, skivkvarn, en WIDIA-hårdmetall-skivsvängkvarn, med vilken man t.ex. kan mala ned kiselkarbid på mindre än en minut till under 43 μ , dvs. finare än 325 maskor per tum, och slutligen våra senaste tillskott, en Maleus-planslipmaskin och en amerikansk diamantsåg.

Kemiska avdelningen

För kemisk analys av våra metallurgiska och keramiska råvaror och material finns fysikaliska och kemiska standardapparater för rutinmässig provning enligt svenska och utländska normer, såsom SIS, DIN, ASTM, MPA och BS. För analys av metallurgiska material användes en speciell utrustning, som bl.a. består av två ugnar för bestämning av syrehalten i järnpulver, den s.k. H_2 -förlustbestämningen, två Dietert-förbränningsugnar



för volumetriska och gravimetriska kolbestämningar samt en apparatur för coulometrisk bestämning av mycket låga halter av kol och svavel enligt Oelsen-Abresch.

Vid såväl det metall- som silikatanalytiska laboratoriet användes förutom de klassiska kemiska metoderna i stor utsträckning även spektrofotometriska, potentiometriska, polarografiska och spektrografiska metoder. Den kemiska analysen utgör en värdefull och nödvändig komplettering av den fysikaliska undersökningen. De traditionsrika analysmetoderna träder mer och mer tillbaka till förmån för de väsentligt snabbare och i regel mera noggranna fysikaliska förfarandena.

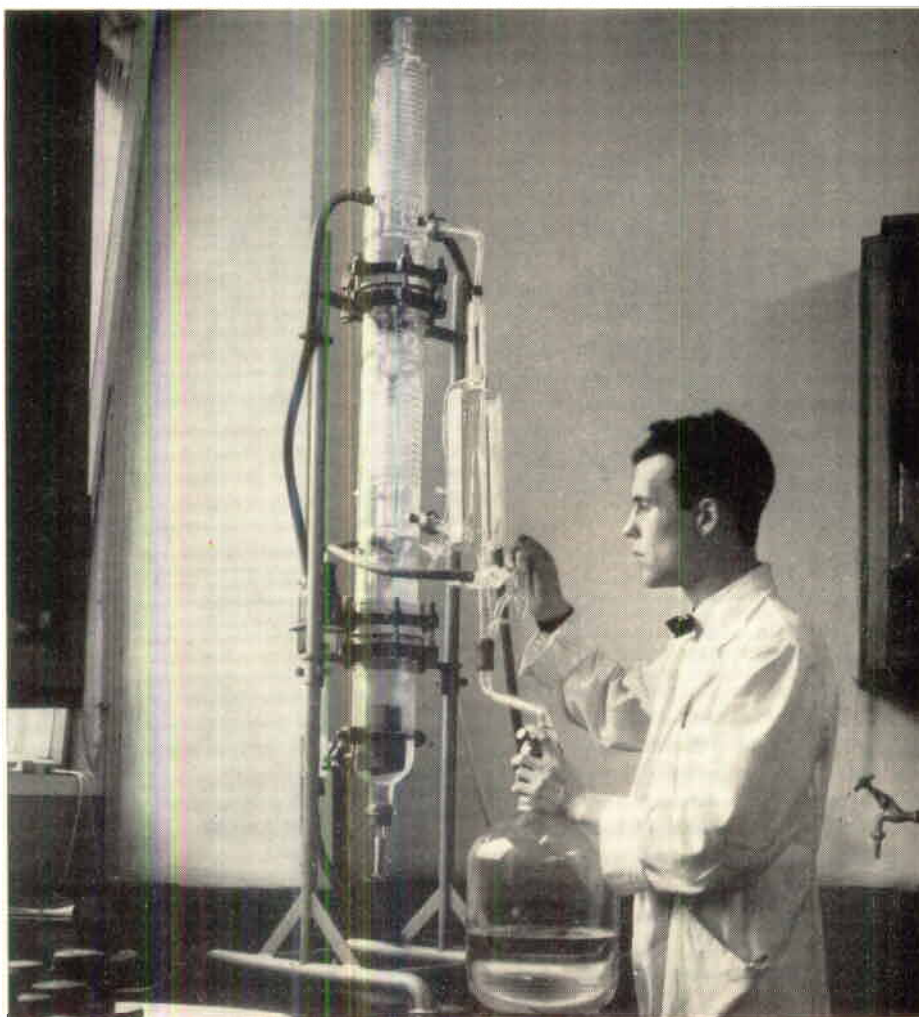
Specialavdelningen

Till denna avdelning hör bränslelaboratoriet och det analytiska utvecklingslaboratoriet. Det förstnämnda uppgifter framgår tydligt av namnet. Här utföres alla gas- och stenkolsanalyser med undantag av askanalyser, som göres vid silikatanalytiska laboratoriet. Vid utvecklingslaboratoriet lägger vi ned ett stort arbete på att utarbeta nya analysmetoder. Så har vi exempelvis utarbetat en fullständig analysgång för spektrofotometriska bestämningar av kisel, aluminium-, titan-, järn-, mangan-, kalcium-, magnesium-, kalium- och natriumoxid i silikatmaterial. Denna analysgång, som under tiden blivit internationellt känd såsom Höganäs analysgång, möjliggör en fullständig silikatanalys på 8 timmar mot tidigare 4–5 dagar. Två laboranter kan numera utföra 70 silikatanalyser i veckan.

Av utvecklingsarbeten, som f.n. är i gång, kan nämnas spektrofotometriska metoder för analys av SiC-material, en spektrofotometrisk metod för aluminiumbestämning i järn och stål, en spektrofotometrisk metod för järnbestämning i pulver och slig samt polarografiska analysmetoder för såväl metaller som silikatmaterial.

Fysikaliska avdelningen

Vid den fysikaliska avdelningen utföres olika typer av hållfasthetsundersökningar, såsom drag-, slag-, böj- och tryckhållfasthet, hårdhets- och mikrohårdhetsbestämningar. På keramiska produkter utföres dessutom en rad speciella undersökningar enligt gällande DIN- och ASTM-normer, såsom bestämning av mjukningstemperatur, smältpunkt, temperaturledningstal, värmeledningsförmåga, termisk dilatation, glasyrspänning, specifikt värme, slagangrepp, resistens mot koloxid, gasgenomsläpplighet m.m. För bestämning av temperaturväxlingsbeständigheten hos eldfasta material använder vi en väggavspplittringsanläggning enligt ASTM, s.k. Panel Spalling Test, troligen den enda i Europa. ASTM:s standardprovningssätt innefattar tillvägagångssättet för att bestämma eldfasta tegels beständighet mot strukturell och termisk avspplittring. Man anser, att denna metod ger så stor likhet med verkliga driftförhållanden, att den med fördel kan användas för att bestämma det eldfasta teglets lämplighet för



- Ing. Östen Claesson kontrollerar här den nya vakuumdestillationsapparaten för framställning av dubbeldestillerat vatten för spektrofotometriska analyser.
- Östen Claesson, chemical engineer, is controlling the new vacuum distilling-apparatus for production of bi-distilled water for spectrophotometric analyses.
- Ingenieur Östen Claesson kontrolliert hier den neuen Vakuumdestillator zur Herstellung von aqua bidestillata für spektrophotometrische Analysen.

vissa användningsområden, för vilka provningsdata har beräknats. I apparatur och utrustning ingår ram för provvägg, förvärmningsugn, avspplittringsugn, temperaturmätningssinstrument samt anordningar för luft- och vattenbesprutning. En rapport efter utförd provning omfattar fotografier efter förvärmning och avspplittring, uppgift om den genomsnittliga avspplittringsförlusten för hela väggen samt utlåtande om väggens beskaffenhet.

Förutom metallurgiska och keramiska råvaror och material undersöks andra viktiga varor, som framställes inom koncernen, såsom slipmaterial, glasfiberprodukter, diverse kemiska produkter, samt produkter av plast med avseende på optiska, mekaniska, termiska och elektriska egenskaper.

Som ett komplement till den kemiska analysen utföres dessutom röntgenkrystallografiska undersökningar.

Att kunna genomföra ett så rikhaltigt fysikaliskt provningsprogram, ur vilket det ovan nämnda endast är ett axplock, tarvar en för-

nämlig apparativ och instrumentell utrustning, vilken vi har glädjen att förfoga över.

På programmet står en rad utvecklingsarbeten, såsom spektrografisk metod för bestämning av föroreningar i kiselkarbidmaterial, metodik för spektrografisk bestämning av krom, nickel och mangan i stål och undersökningar betr. frostbeständigheten hos keramiska plattor, klinker och byggnadstegel med den av oss utvecklade metoden, Panel Freezing Test. Vid denna provning efterliknas de förhållanden, som kan uppstå i en vägg, utsatt för i praktiken förekommande frostpåkänningar. Framsidan av en provvägg utsätts växelvis för kyla och värme (-25°C till $+25^{\circ}\text{C}$). På väggens baksida finns en kammar med 100 % relativ luftfuktighet. De spänningar, som uppstår i godset under temperaturväxlingarna, mätes med hjälp av tråd-töjningsgivare, samtidigt som temperaturförloppet på olika ställen i väggen mätes med termoelement och kontinuerlig temperaturskrivare.

Vad den apparativa utrustningen beträffar

kan nämnas, att vår utrustning för provning av eldfasta material just i dagarna berikats med en apparatur för bestämning av värmeledningsförmågan vid höga temperaturer upp till 1500 °C enligt ASTM.

Slutligen vill jag i detta sammanhang nämna, att vi i framtiden kommer att rikta vår uppmärksamhet på de allt betydelsefullare oförstörande provningsmetoderna, till vilka räknas bl.a. ultraljudsundersökning, undersökning med inträngande indifferentia vätskor, induktiva elektromagnetiska metoder, radiografi och fluoroskopi. Det är alltså all slags provning, som kan göras, utan att man därmed *fördärvar materialstycket*, detaljen eller den sammanfogade konstruktionen. Här öppnas kanske nya, snabbare och säkrare vägar för kvalitetskontrollen.

Statistikavdelningen

Här vill jag helt kort beröra den statistiska bearbetningen av analysdata. Mången har kanske en negativ inställning till allt vad statistik heter. Man kan ju ibland höra sådana skämtsamma uttryck som "kvalificerad lögn" eller att "man med statistik kan bevisa vad som helst". Man inser dock lätt statistikens möjligheter och fördelar, om man gör klart för sig, vad som menas med statistik, nämligen 1. planläggning av och metoder för insamling av uppgifter och data, 2. ordnande och tabulering av föreliggande analysdata, 3. beräkning av karakteristika för att uttrycka materialets viktigaste egenskaper, 4. utarbetande av redovisning av a) det statistiska materialet och dess egenskaper, b) använda metoder och c) resultaten av de utförda analyserna.

Ännu så länge står vi bara i början av vårt statistikarbete, men vi hoppas att inom rimlig tid kunna föra det så långt, att företagets olika produktionsgrenar får omedelbar nytta av vår statistik och inte vill vara den förutan.

Samarbete

Centrallaboratoriets avdelning för materialprovning står sedan flera år tillbaka i nära kontakt med och har ett mer eller mindre intimt samarbete med ett flertal såväl in- som utländska organisationer och institutioner för kemisk analys och fysikalisk undersökning på det keramiska och metallurgiska området. Så står vi i nära kontakt och har ett i flera hänseenden mycket givande samarbete med Glasforskningsinstitutet i Växjö (tekn. lic. B Simmingsköld), Institut für Steine und Erden vid Bergsakademie Clausthal (prof. H Lehmann), Institut für Gesteinshüttenkunde vid Technische Hochschule Aachen (prof. H E Schwietel), Max-Planck-Institut für Silikatforschung i Würzburg (prof. A Dietzel) och Forschungs-institut der Feuerfestindustrie i Bonn (Dr. K Konopicky).

Ett organiserat samarbete förekommer också med Metallografiska institutets i Stockholm spektralkommitté, med Fachnormenausschuß Materialprüfung im Deutschen Normenausschuß i Dortmund (för keramiskt material),



- Professor Villem Koern bestämmer elasticitetsmodulen i keramiskt material enligt den dynamiska metoden.
- Professor Villem Koern determining the dynamic Young's modulus of elasticity of ceramic material
- Prof. Villem Koern bestimmt den Elastizitätsmodul in keramischem Material nach der dynamischen Methode.
- Ing. Karl J Roslund reglerar strömstyrkan vid apparaten för bestämning av värmeledningsförmågan i eldfasta tegel och isolertegel.
- Karl J Roslund, engineer, regulating the strength of current at the apparatus for testing thermal conductivity of refractory brick and insulating fire brick.
- Ing. Karl J Roslund reguliert die Stromstärke an der Apparatur zur Bestimmung der Wärmeleitfähigkeit in feuerfesten Steinen und Isoliersteinen.

med Fédération Européenne des Fabricants de Tuyaux en Grès (FEUGRES) i Zürich och med International Organization for Standardization TC 33 Working Group 4 (kemiska analyser av eldfast material).

Över hela linjen och framförallt med Bolagets avdelningar och dotterföretag har vi ett gott och intimt samarbete, ty endast en inten-

siv samverkan och gemensam målsättning för de olika kvalitetspåverkande funktionerna inom företaget kan leda till ett gott resultat.

Harry Rönning

Ny försäljningsorganisation genomförd vid Glasullsbolaget

En ny försäljningsorganisation har genomförts vid Glasullsbolaget. Landet har sålunda indelats i ett antal försäljningsdistrikt med var sin ansvarig försäljningsingenjör. Distrikten är sedan ytterligare uppdelade i ett flertal områden, som sammanfaller med TS-områdena (tidningspripningsområden), vilket underlättar statistikarbetet.

Detta rapporterades på årets tredje sammanträde med företagsnämnden vid Glasullsbolaget i Billesholm, då vice ordföranden Gösta Andersson förde ordförandeklubban i disponent Malte Johanssons frånvaro. I avslutning till stillfilmen "Ekonomisk höstjournal" konstaterade ordföranden, att vi befinner oss i ett stabilt konjunkturläge och att vi har anledning hoppas på en fortsatt högkonjunktur.

Ingenjör Sune Hall redogjorde för försäljningssituationen, varav framgick, att försäljningen av Glasullsbolagets produkter under första halvåret 1960 hade ökat jämfört med motsvarande period föregående år. Den

ökade orderingången gäller huvudsakligen TEL-produkter från Söråker och specialprodukter från Billesholm. Skärpt konkurrens har emellertid resulterat i lägre försäljningspriser.

Överingenjör R. Ahlberg redogjorde för produktionsförhållandena samt för pågående rationaliseringar och ombyggnader. Då den planerade nya TEL- och STAPEL-anläggningen blir färdig, kommer kapaciteten på framförallt fiberglasskivor att bli väsentligt ökad.

Förslagskommittén framlade fem förslag till förbättringar. Nämnden tillstyrkte kommitténs rekommendation till belöning av reparatör Rolf Frodlunds förslag — ändring av fäste för kon på slungmaskin. Ett förslag kunde inte antagas, övriga tre bordlades för utredning.

Slutligen tillsattes en kommitté för att göra upp förslag till studieresa. Medel från fonden "De anställdas bästa" skall ställas till förfogande för resan.



Karl Pärson



Axel Dahlkvist

Två västerviksmontörer toppar listan över förslagsställare

I senaste redogörelsen för förslagsverksamheten inom Höganäsconcernen deklarerades ökat intresse för denna verksamhet. I år har hittills belönats 50 förslag, och alla tecken tyder på att fjolårssiffran 61 förslag kommer att överskridas före årsskiftet. I toppen på listan över flitiga förslagsställare ligger nu de båda västerviksmontörerna Axel Dahlkvist och Karl Pärson. Den sistnämnde har i år kommit upp jämsides med kollegan, och båda står med 28 belönade förslag.

För två år sedan låg höganäsreparatören Karl-Erik Johansson i toppen med 27 förslag. Sedan dess har han varit hårt engagerad i eget husbygge och inte haft någon tid över att fundera på "uppfinningar". Så småningom kommer han väl att ta upp jakten på de båda västervikarna.

Årets 50 belönade förslag fördelar sig med 25 på Höganäsbolaget, 16 på Slip-Naxos och 9 på Glasullsbolaget. Den sammanlagda belöningssumman uppgår till 5 025 kronor.

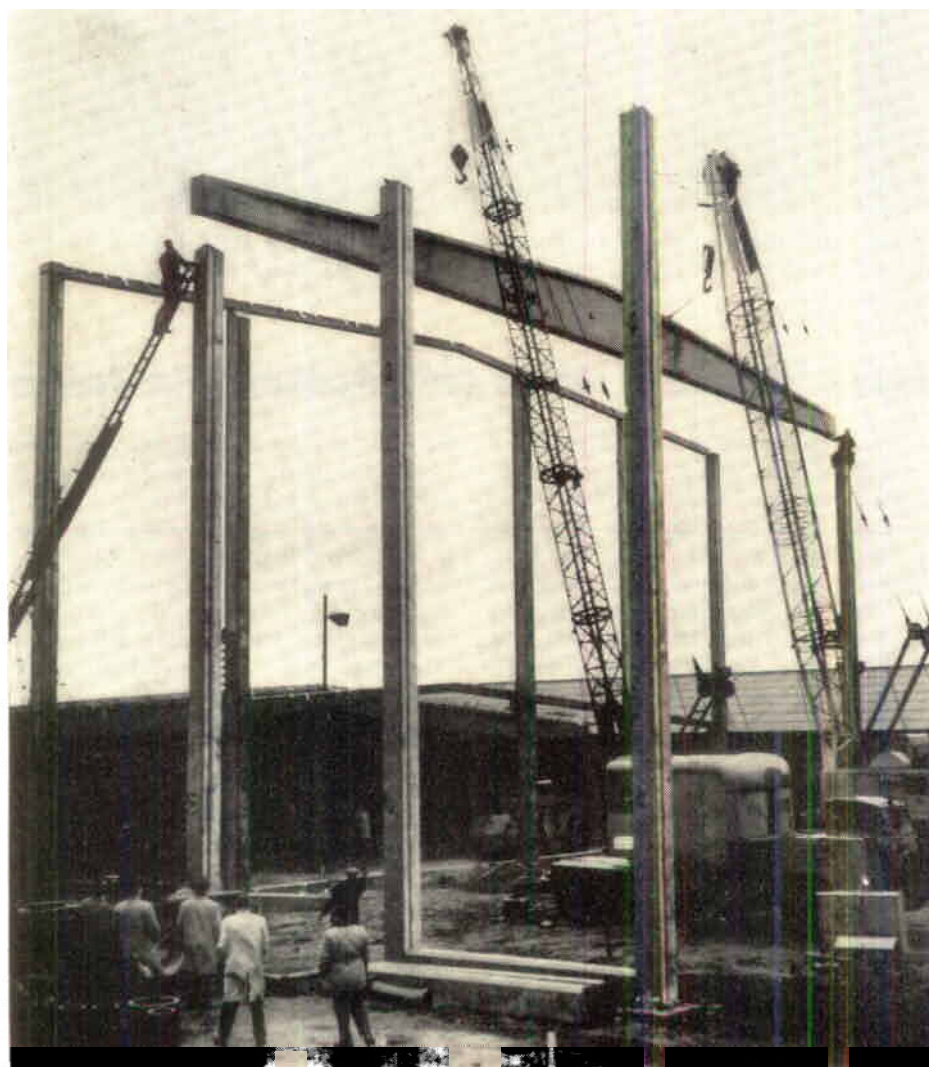
Här redovisas de senast belönade förslagen: Höganäsbolaget:

Höganäsverken: Elavdelningen: Elektriker Uno Hansson — anordning för övervakning av sprinkleranläggning; elektriker Knut Nilsson — anordning för brytning av strömmen till linbanemotor. Verkstadsavdelningen: Verkstadsarb. Bertil Johansson — hållare för fastsättning av bormaskin på gasskärmsmaskin; bilmekaniker Günther Solty — förbättring av smörjning till ventilmekanismen på Rörfabrikens truckar, typ Villiers.

Bjuvsverken: Pressare Valentin Svensson — lyftanordning för kanaltegel i pressform; reparatör Bertil Rosenqvist — anordning för aut. iläggning av nödströmbrytare i visst läge och dörrhållare för brännvagnstorka.

Hyllingevarken: Traversör Tage Persson — skärlåda för grenrör till dräneringsrör.

Tillbyggnad av Järnpulververket i Höganäs är ett led i Höganäsbolagets stora utvecklingsprogram. Här läggs takbalkarna på gjutna plintar 13 m över markytan. Balkarna, som är av betong, väger vardera 17 ton och är 30 m långa.



Skrombergaverken: Pressare Kuno Nilsson — avstrykare på torrpress.

Glasullsbolaget:

Stapelmaskinist Helmut Schwein — renslucka på stapelmaskin och inställning av flöjlar på d:o; reparatör Kaj Ström — nysthållare vid symaskin; chaufför Ragnar Magnusson — ränna vid glastransportör; platinamakare Gunnar Sjöberg — medbringaredubb för svarv; reparatör Rolf Frodlund — ändring av fäste för kon på slungmaskin.

Slip-Naxos:

Reparatör Karl Pärson — fixtur och styrskivor vid bandtillverkning; plåtslagare Bertil Pettersson — svetsfixtur för HSA-600; montör Otto Svensson — svetsfixtur för HS-300; montör Daniel Karlsson — ändring av omkastare för PMS-400; montör Gösta Pettersson — vändningsfixtur; montör Rune Johansson — ändring av inmatningsanordning vid centerless slipmaskin.

Kontaktkommitté som upphört

Kontaktkommittén i Gunnarstorp har upphört, sedan gruvorna i Bjuv och Gunnarstorp numera administrativt redovisas som en enhet.

Som arbetsledarnas representant i Höganäsbolagets företagsnämnd har förman Arthur Klang ersatt förman Uno Olsson med förman Knut Jönsson som suppleant.

Gunnarstorparna behåller olycksfalls-obligationerna

För sju olycksfallsfria månader belönades sommaren 1954 de anställda vid Gunnarstorpens gruva med 2 000 kronor att disponeras efter eget avgörande. Man enades om inköp av obligationer som gemensam egendom.

Delaktiga blev alla vid Gunnarstorpens verken före den 1 juli 1954 anställda, såväl ovan som under jord och såväl arbetsbefäl som övriga. Obligationerna fick utlottas tidigast om fem år, och event. vinst intill dess skulle fördelas lika mellan delägarna. Den som på egen begäran slutade sin fasta anställning vid Bolaget, fränsade sig därmed automatiskt delägarskap för all framtid.

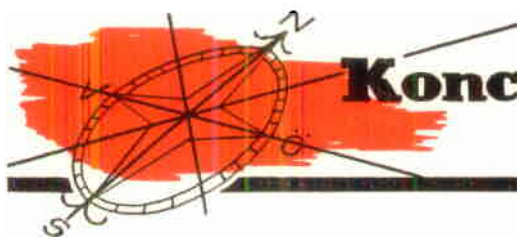
I förra månaden var delägarna kallade till sammanträde i Gunnarstorpens Folkets hus för att besluta om dispositionen av obligationerna. Det framkom, att tre obligationer utfallit med vinst på 50 kr. vardera. Härför hade inköpts nya obligationer.

Man beslöt nu att bilda ett nytt bolag och att inlösa andelarna från delägare, som inte ville vara med längre. Vidare bestämdes, att upphörd anställning vid Bolaget i fortsättningen inte innebär, att delägarskap upphör. Dessutom övergår andel till efterlevande, om delägare avlider.

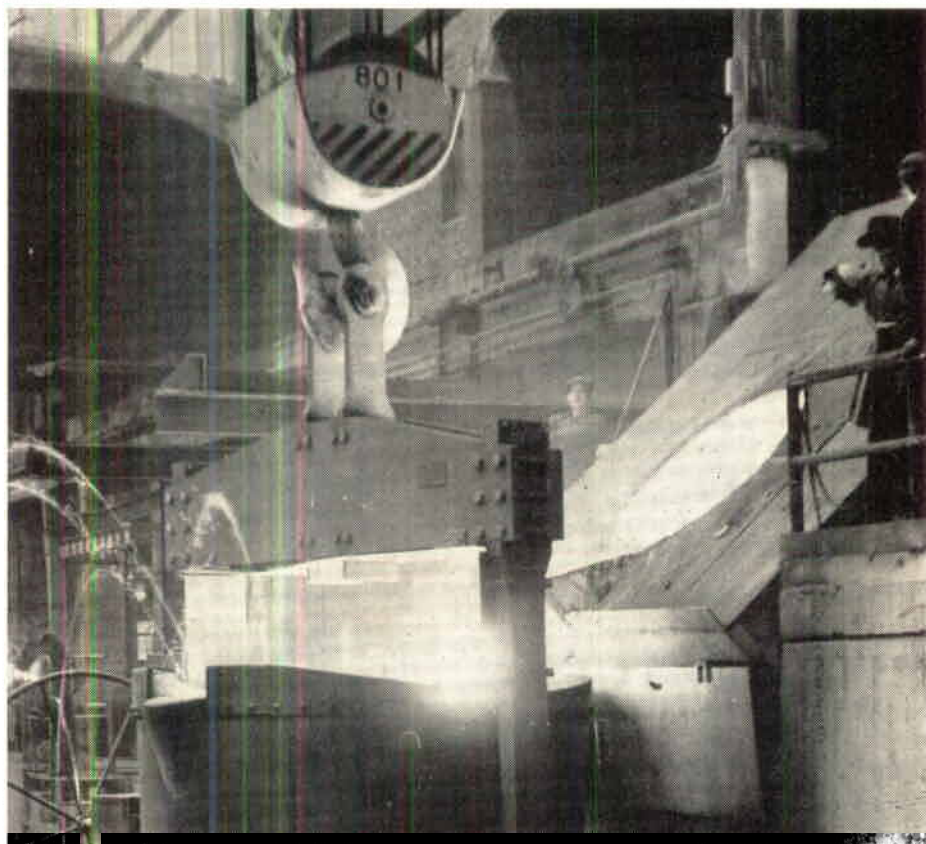
Man får hoppas, att det nya obligationsbolaget har bättre tumme med Fru Fortuna än det gamla.

"Rätt och vett i trafiken"

I den landsomfattande propaganda, som NTF (Nationalföreningen för trafiksäker-



Koncernen runt



30 ton smälta tippas ur den med Höganäs Silikamassa infodrade LFD-ugnen — världens största i sitt slag — ned i skänken (infodrad med Bjuv S skänktegel) för transport till vals-gjutningen.

Höganäs Silikamassa i världens största induktionsugn av degeltyp

Under oktober månad sattes Sveriges och möjligen världens största induktionsugn av degeltyp för elektrisk smältning och varmhållning av gjutjärn i drift hos AB Åkers Styckebruk. Ugnen, som är av Aseas typ LFD, rymmer ca 30 ton och matas med ett aggregat om 1 200 kVA. Den är instampad med kvartsitmassa från Höganäs-Billesholms AB. Här nedan lämnas en redogörelse över det arbete, som utförts av oss beträffande ugnens infodring.

Principen för induktionsugnar

Induktionsugnarna består av en degel om-

given av en vattenkyld kopparspole. När kopparspolen matas med växelström, alstras ett växelfält, som intränger i degeln och charger (det material som skall smältas eller redan är smält). Härvid induceras virvelströmmar i chargen, vilka alstrar värme, som vid tillräcklig effekt får chargen att smälta. Det finns två typer av dessa ugnar, dels högfrekvensugnar (HFD) där spolen matas med högfrekvent växelström (500—2 000 per sek.), dels lågfrekvensugnar (LFD) eller — som de också benämnes — nätfrekvensugnar, där ugnen matas med 50-perioders växelström.

För att få högsta möjliga verkningsgrad

hetens främjande) satt igång för ökad säkerhet till liv och lem i vintertrafiken med dess påtagligt ökade risker under mörker och vid halka, har Höganäskoncernen lämnat sin helhjärtade medverkan. Till samtliga anställda bilägare eller förare av andra motorfordon (även mopeder) har överlämnats propaganda-

material. Bl.a. har distribuerats handboken "Rätt och vett i trafiken" och olika trycksaker med titlar som "Skaffa säkerhetsbälte", "Med moped i trafiken" etc. I koncernens anläggningar har på anslagstavlor placerats olika affischer. På en av dessa står det: "Du har inte så brått som du tror." R.E.

vill man ha ugnens degelväggar så tunna som möjligt. Vid en 5-tonsugn är väggtjockleken ca 100 mm. Vid surt infodrade ugnar kommer Höganäsbolagets för-brända kornsorterade kvartsitmassa till användning. Massan instampas mellan den vattenkylda kopparspolen och en plåtachablon, som sättes ner i ugnen. Sintring av degeln göres med den 1:a chargen, och då får även plåtachablonen smälta. För att underlätta massans sintring tillsättes borsyra i olika mängder (0—2,5 %). Mängden borsyra är beroende på den smälttemperatur, som ugnen skall arbeta med.

Vid sintringen erhålles ett tunt hårt sintrat skikt närmast den smälta metallen. Detta skikt avtar sedan mot spolen för att närmast spolen fortfarande vara pulverformigt. Om en spricka skulle uppstå i den hårda delen av degeln, så att järn tränger in, stoppas det då av det lösa osintrade skiktet. Ugnen tömms "över läpp", och för att ugnen skall bli helt tom, måste den kunna komma i horisontellt läge. Givetvis medför detta stora påkänningar på degeln och framför allt vid tömning av 1:a chargen, då inte så stor hållfasthet ännu hunnat erhållas.

Ökad ugnstorlek med Höganäs Silikamassa

Hittills har den största ugn, som tillverkats, haft en chargevikt av 12 ton. ASEA ställde oss inför frågan, om infodringen gick att utföra för en 30-tons ugn, som skulle få en invändig diameter av 1 500 mm och ett djup av 2 700 mm. Mest kritiskt är, ifall det tunna sintrade skiktet, som bildar valv vid tömningen, inte skulle hålla för de påkänningar, som uppstår. Eftersom ugnen är fylld med 30 ton smält järn, förstår man lätt vilka följder, som skulle kunna uppstå vid degelbrott.

För att närmare undersöka hållfastheten hos en sintrad degelvägg beslöts att en serie prov skulle utföras, vilka så mycket som möjligt skulle efterlikna de verkliga förhållandena. Följande försök blev bl.a. utfört i Centrallaboratoriets experimenthall.

I en plåtcylindrar med en diameter av 2 000 mm och en höjd av 1 300 mm inmurades nedtill tre oljebrännare. På den tegelmur, som uppstod, placerades sedan en plåtachablon, så att ett mellanrum av 240 mm uppstod mellan cylinderväggen och chablonen. I detta mellanrum instampades sedan kvartsitmassan. För att kunna följa temperaturen vid sintringen inlades termoelement i massan. Efter fullbordad stampning lades ett lock gjutet av vår eldfasta stamp- och gjutmassa H-44 på cylindern. Det hela uppvärmdes sedan efter en fastställd temperaturkurva under ett dygn upp till ca 1 500°C. För att få kylning, som motsvarade vattenkylningen i kopparspolen, utsattes cylindermanteln utvändigt för vattenbegjutning. När full temperatur erhållits, tippades det hela vid full temperatur ett par gånger och sedan kallt och utsattes samtidigt för en serie mekaniska påkänningar. Det visade sig, att det sintrade skiktet var betydligt segare och uppvisade en större hållfasthet än väntat. Eftersom vattentillförseln avstannat

ett tag under upptempereringen, så att för djup sintring erhållits, vilket visade sig vid rivning av degeln, gjordes hela försöket om. Degelväggen höll även denna gång mycket bra, och vid rivningen kunde konstateras en sintring, som normalt överensstämde med den som erhålles vid järnsmältning i degelugn.

Vid de här relaterade försöken har en serie faktorer klarlagts beträffande massans beteende vid stampning och sintring. Ett snabbare stampningsförfarande med s.k. kulvibrator har utexperimenterats, och vidare har belysts, hur viktigt det är med borsyran.

Med ledning av de resultat, som framkommit vid våra försök, ansågs, att någon risk vid tippning av en ugn på 30 ton inte borde föreligga, varför de påkänningar, som uppstår vid framför allt första chargen sannolikt skulle klaras.

Vid Åkers Styckebruk började instampningen av ugnen den 29/9. Den var färdig den 1/10 på kvällen. Då hade ca 10 ton kvartsitmassa instampats med hjälp av förutnämnda kulvibratorer. Till ugnen hör ett lock, som är gjutet i H-44.

Sintringen påbörjades måndagen den 3/10 kl. 10.30. Ugnen tappades sedan tisdagen den 4/10 kl. 9.00. Även om alla förberedelser och experiment tydde på att allt skulle gå bra, avvaktades resultatet med stor spänning. Eventuell oro visade sig dock ogrundad — det hela avlöpte mycket väl.

Den nya ugnen möjliggör för Åkers Styckebruk att med utgångspunkt från där framställt järn samt järn från redan befintliga mindre högfrekvensugnar, även de instampade med vår massa, kunna gjuta valsar med en

råvikt på upp till 60 ton. Dessa valsar användes i pappersbrukens pappersmaskiner och järnverkens valsverk.

Erik Ljung

Intensiv byggnadsverksamhet vid Slip-Naxos i Västervik

Vid Slipmaterial-Naxos i Västervik pågår för närvarande en intensiv byggnadsverksamhet. Det är första etappen, som avverkas i den av styrelsen tidigare beslutade utbyggnaden på totalt 8 milj. kronor.

Denna utbyggnad är dels ett led i att möta den ökade efterfrågan på Bolagets produkter, dels ett led i att vara rustad inför den kommande Europamarknaden. Utbyggnaden är så planerad, att den kan modifieras vid eventuella ändringar i konjunkturerna.

Av den första etappen är nu ugnsavdelningen, ca 1 000 m², för värmebehandling av fenoplastprodukter under tak, och 3 nya ugnar är redan i arbete. Ugnshallen är byggd i en lätt järnkonstruktion med glasulls-isolering.

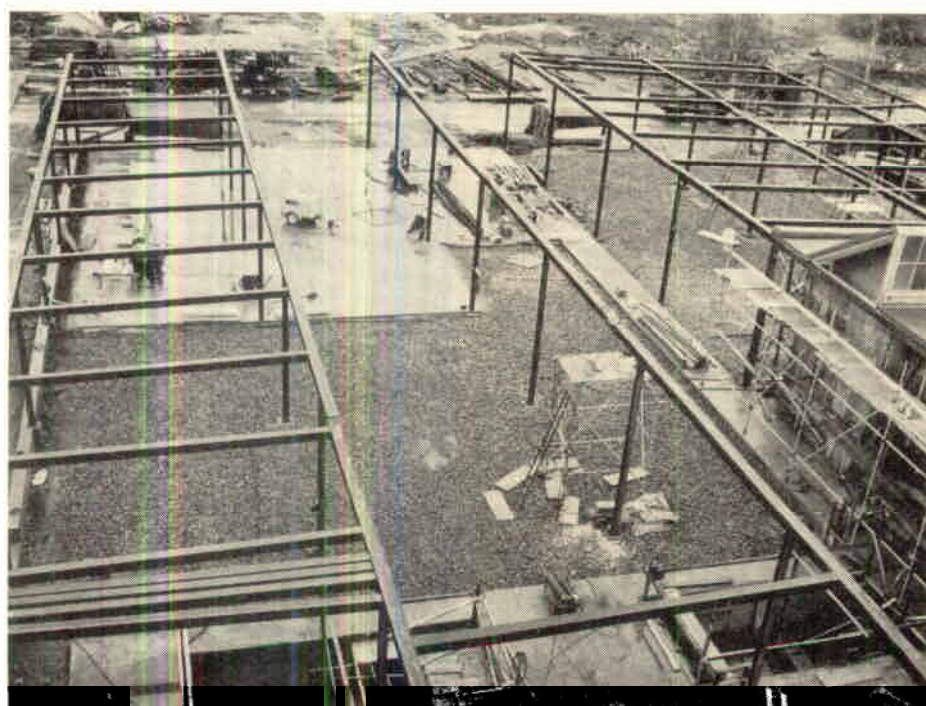
För presshallen, ca 3 000 m², är alla betongarbeten avslutade. Den beräknas vara under tak vid årsskiftet, då de första pressarna anländer.

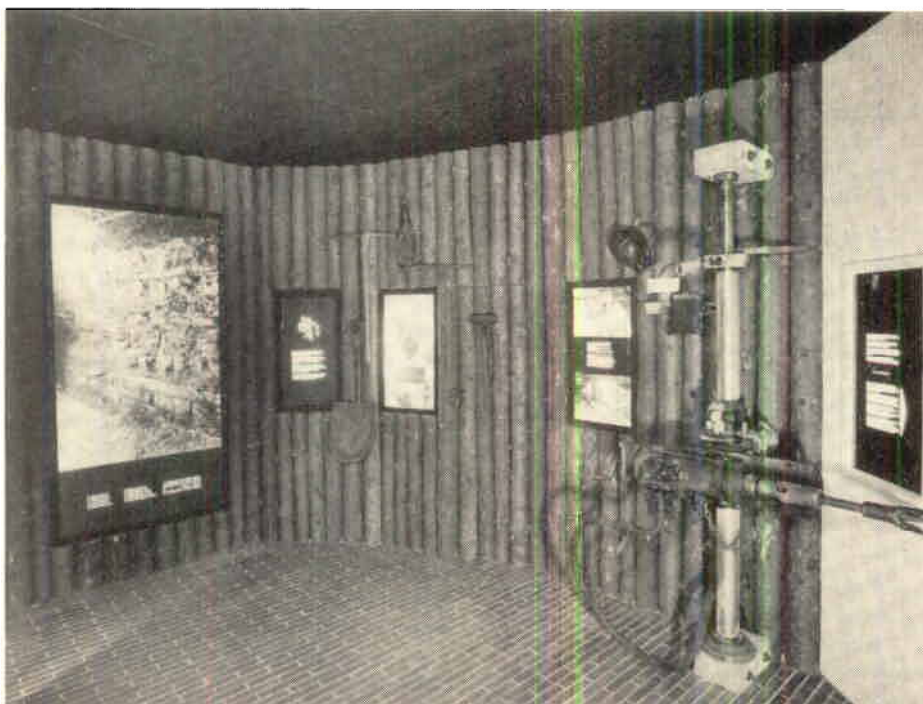
Nytt råvarulager, ca 3 000 m², är även under fullbordande och beräknas bli färdigt under december månad. Under tak och färdig för inflyttning är en utökning av färdiglagret med ca 700 m².

Konkurrensen inom Slipmaterials område är mycket hård, men man har här gått in för hög kvalitet, vilket visat sig vara den riktiga vägen.

M.N.

Vid Slip-Naxos i Västervik avverkas just nu den första etappen i en beslutad utbyggnad på totalt 8 milj. kronor. Bilden visar påbörjad presshall.





Ett hörn av Höganäs-montern på det nyinvigda Tekniska Museet i Malmö. Man ser, mot bakgrunden av en propssvägg, bl.a. en genomlyst bild av B-flötsen inom Höganäs-fältet samt utvecklingen av några arbetsredskap.

Höganäs gruvbio har fått "filial" i Malmö

På det i slutet av oktober invigda förnämliga Tekniska Museet i Malmö har inrättats ett slags "filial" till Höganäs gruvbio. Det gäller närmare bestämt en monter, som med utgångspunkt från den flera hundra år gamla kolbrytningen och den åtskilligt yngre lerbrytningen i Skåne i snabba svep visar Höganäsbolagets utveckling till våra dagars internationella industrikoncern. Från gruvbion igenkänner man bl.a. fotavtrycket av skräcködda, propssväggen, de belysta produktmontrarna och ljusbilderna. De senare presenterar i en automatisk projektor Höganäskoncernens olika produkter i användning. I museimontern visas också arbetsredskapens utveckling från gruvhackor och kampjärn till moderna kolhuggningsmaskiner, från primitiva tranlampor till elektriska mösslampor. Kolflötsen, som i Höganäs gruva kan demonstreras direkt på bioväggen, återfinnes på museet i form av stora genomlysta fotografiska bilder, som ger en god illusion av flötsens utseende.

Under den tid museet varit öppet, har Höganäsmontern tilldragit sig ett stort intresse, inte minst från utlänningar, som kunnat läsa de förklarande texterna på bl.a. engelska, tyska och franska. Höganäsmontern är faktiskt hittills ensam på museet om denna flerspråkighet.

Bewe

"Att sälja Höganäs på export"

Så hade bergsingenjör Göran Gummeson, försäljningschef på Exportavdelningen vid Höganäsbolaget, betitlat sitt anförande vid Hälsingborgs Junior Chamber of Commerce sammankomst den 10 oktober.

niserad i två under försäljningsdirektören helt fristående avdelningar, en för försäljning av järnsvamp och järnpulver samt en för keramisk export. Ing. Gummesons anförande berörde endast den keramiska exporten.

Bolagets verkställande direktör har tidigare på tidningarnas finanssidor gjort en sammanställning av Höganäsbolagets förhållande till EFTA, framhöll ing. G., och däri påpekat, att en anslutning till EFTA för Höganäs' del kommer att bli klart förmånlig.

I mera detalj gav ing. G. en redogörelse för den möjliga utvecklingen på EFTA, EEC och övriga världsmarknader för produktgrupperna eldfast, byggnads- samt syrafast material. De idag aktuella marknaderna är framför allt Tyskland, England, Holland och Belgien.

Vid en framtida sammanslagning av de 6 och de 7 — en utveckling som förefaller vara den enda möjliga lösningen — kommer stora krav att ställas på företagens tekniska och kommersiella serviceorganisationer. Hårdnande konkurrens kommer att kräva framför allt en synnerligen detaljerad marknadskännedom.

R.E.

Jubilander Höganäs-ombud

Många av våra återförsäljare är företag, som verkat under en lång följd av år. Två av Höganäs-ombuden har i år firat sitt 150-års- respektive 75-årsjubileum.

W Schmidt & Co KB, Karlshamn, grundades redan år 1810 av kommerserådet Wilhelm Schmidt. På den tiden fanns inte telefon, telegraf och järnvägar, och på kontoret inskränkte sig hjälpmedeln till papper och gäspenna.

Museets chef och allt i allo, intendent C E Lekholm, demonstrerar en modern kolhuggningsmaskin för några intresserade medlemmar i Malmö Industriförening. Under ankarmärket skymtar en "TV-skärm", avsedd för visning av bilder från Höganäskoncernens produkter i användning.



75 år senare, år 1885, lade bröderna Hans och Jöns Theodor Edstrand grunden till det blivande storföretaget Bröderna Edstrand AB, Malmö, som i dag har en total årsförsäljning på över 300 miljoner kronor.

Rystedts har flyttat

Ombudet i Stockholm, C. Gottfrid Rystedt AB, som därjämte är ett av våra dotterföretag, har i höst flyttat sitt kontor från Vasagatan till Malmstorgsgatan 6. Därmed har ett gammalt önskemål ifråga om stockholmsrepresentationen blivit förverkligat: Rystedts, Höganäsarbeten och Höganäskoncernens Stockholms-expo har nämligen nu kommit under ett och samma tak.

Lennart Segerbank

70 000 granplanter har planterats i Skromberga

Om 10–12 år kan man tänka sig, att Skromberga är självförsörjande med julgranar. Inspektör Gunnar Thornqvist på Skromberga gård meddelar nämligen, att man i år har planterat 70 000 granplanter på Bolagets ägor.

Det är dels intill Schakt Konsul och dels på ett område i anslutning till askhögarna nordväst om fabriken, som denna skogsplantering har företagits. Och man behövde endast ca två veckor för att med hjälp av två planteringsmaskiner dragna av traktorer placera de många plantorna på en areal av 30 tunnland (150 000 m²). Sedan är det en annan sak, att man på sina håll hellre hade önskat lövskogsplantering. Men det skall vi inte diskutera i dessa spalter.

R.E.

Nagra deltagare i Fabriks studiegrupp klara för nedstigning i Höganäs gruva. Fr.v.: Egon Jönsson, ordförande i avd. 66, Höganäs, redaktör Gösta Sandberg, färdledare, Stockholm, Elna Nordlund, Stockholm, Ebbe Mattson, Boden, Sigurd Østhus, Norge, samt Edith Nielsen och Julla Andersen, Danmark.



Inspektör Gunnar Thornqvist, Skromberga gård, på en av planteringsmaskinerna, med vilka planterades ut sammanlagt 70 000 granplanter.

Fabriks studiegrupp hos Höganäsbolaget

En veckas studieresa i Sverige var andra priset i den tävling, som Fabriksarbetareförbundet utlyst i samband med den tillsammans med Brevskolan och ABF brett upplagda studieoffensiven "Medlem möter upp". En grupp om tolv personer inklusive färdledaren redaktör Gösta Sandberg med deltagare även från

Danmark och Norge gjorde under denna MMU-resa ett uppskattat besök vid Höganäsbolaget.

Värdar under höganäsbesöket var överingenjör Bengt Aggeryd och redaktör Ragnar Engberg. Vidare deltog från Avd. 66 dess ordförande, pressare Egon Jönsson, och gruvarbetare Sten Sjögren.

Besöket inleddes vid Bjuvsverkens fabriker för tillverkning av eldfast material. Efter lunch på Bjuvs Hotell gick färden till Höganäs gruva, och därefter företogs rundvandring på Centrallaboratoriet.

Bolagets ovannämnda representanter var sedan inbjudna till middag på Stadshotellet i Höganäs. Förutom studiegruppen deltog även ledamoten i Förbundsstyrelsen Henry Hansson och Avd. 66 styrelse.

I en frågestund, då företagsnämndsverksamheten, skyddsverksamheten och utbildningen vid Höganäsbolaget närmast intresserade, fick studiegruppens deltagare ingående information om förhållandena på dessa områden inom företaget.

*

En av deltagarna var fru Elna Nordlund, anställd vid Saltsjöbadens Kemiska Tvätt i Stockholm. Hon är sekreterare i avd. 109 av Svenska Fabriksarbetarförbundet och en berest fackföreningskvinna. Bl.a. har hon två gånger besökt arbetarrörelsens högberg La Brevière i Frankrike, den ena gången som ABF:s och den andra som Fabriksarbetarförbundets stipendiat.

Fru Nordlund delger här sina intryck från besöket vid Höganäsbolaget.

— En intressant vecka upplevde jag den



2—8 oktober, då jag som deltagare i en av MMU-resorna bland annat fick besöka Höganäsbolaget och se gruvan, rörfabriken, centralverkstaden och verkstadsskolan i Höganäs samt företagets moderna fabriker i Bjuv för tillverkning av eldfast tegel.

När Svenska Fabriksarbetarförbundet satsar på sina studerande medlemmar för resor och besök av detta förnämliga slag, är jag säker på att det är en god investering. Man möter så mycket, man förut stått främmande inför. Man får kontakt med förbundskamrater vid andra industrier och med arbetsledning vid de olika företagen. Man tar med sig på hemfärden nya idéer och synpunkter.

Intrycken från "Höganäsbesöket" är många, goda och intressanta. Att med så skickliga och tillmötesgående ciceroner få tillfälle till studier direkt på arbetsplatserna, att kunna få frågor så tydligt och lättfattligt besvarade är mycket värdefullt. Vi fick en gedigen information. Tiden blir dock för knapp, man hinner inte smälta allt, man blandar bort intrycken, som man så innerligt önskar att hålla isär.

Men det goda förhållandet med trivsel i arbetet står tydligt för mig. Jag tror, att den fina kontakt, som skapats mellan ledning och arbetstagare, till stor del beror på att det finns en gedigen aktiv företagsnämnd vid företaget.

Att Höganäsbolaget satsar mycket på yrkesutbildning och ungdom, fäste jag mig särskilt vid. Vi är ju alla medvetna om hur ytterst viktigt detta är. Ungdomen, som ges dessa möjligheter att vid företagets verkstadsskola i tre år få både praktisk och teoretisk utbildning på arbetstid, har goda chanser till en bra start i livet.

Att lära känna ett så vittomfattande företag på så kort tid är ju svårt, men det vi lärde

känna var endast positivt. Sammanfattningsvis fick jag den uppfattningen, att Höganäsbolaget planerar och utvecklar, att man ordnar nya arbetsmöjligheter för den genom rationaliseringen friställda arbetskraften, att det måste råda trivsel och gott samarbete, eftersom många arbetare och tjänstemän varit anställda vid koncernen ända upp till 40—50 år.

Till sist ett hjärtligt tack för ett trevligt mottagande vid en föredömlig industri med god företagsledning och fina förbundskamrater.

Elma Nordlund

Höganäsaren Hacker deltog i MMU-resa

Laboranten Leopold Hacker — till börden wienare men sedan 16 år bosatt i Höganäs och anställd på Centrallaboratoriet — var den ende höganäsaren, som hade turen att komma med i en av Fabriksarbetareförbundets gruppstudieresor — MMU-resor — för deltagare i studieoffensiven "Medlem möter upp".

— Det var en stimulerande och trevlig studieresa, säger laborant Hacker. Vi startade i Göteborg med förbundssekreterare Lennart Vallstrand som gruppleddare. Därifrån blev det bussresa till Surte Glasbruk, där vi inte bara besåg industrin utan också fritidsområdet. Vidare besökte vi Forshaga Linoleumfabrik och De Förenade Konservfabrikerna samt Sjöfartsmuseet i Göteborg.

Färden gick sedan till Stockholm, där vi strålade samman med bl.a. den studiegrupp, som hade besökt Höganäsbolaget. En avstickare till Gustavsbergs fabriker ingick i programmet under besöket i Kungl. huvudstaden, där vi fick se en modern enhetsskola och stadshuset. Givetvis blev det även tillfälle att se oss om i huvudstaden, innan vi skildes åt efter en veckas givande samvaro.

Höganäs värd för en facklig kurs

Arbetsbyrån vid Höganäsbolaget och dess arbetsuppgifter presenterades av dess chef arbetsstudieingenjör Knut Arne Nilsson vid en facklig veckoslutskurs, som arrangerades av Svenska Fabriksarbetareförbundet 22—23 oktober på Stadshotellet i Höganäs.

Ombudsman Thure Berglund var kursledare och därjämte föreläsare tillsammans med förbundsordföranden Valdemar Lundberg. Föreläsningssämen var "Arbetstid och fritid i lag och avtal", "Fackföreningsrörelsen inför 60-talet" och "Vad säger avtalet — hur tolkas paragrafen?" I anslutning till föreläsningarna var det också diskussion. Bolagsanställda från Axeltorp, Billesholm, Bjuv, Gunnarstorp, Höganäs, Nyvång och Skromberga deltog i kursen.

"Sockerkamrerare" på höganäsvisit

Sockerbolagets kamrersförening hade den 2 nov. förlagt sitt årsmöte till Höganäs och gjorde i samband därmed ett besök vid Höganäsbolaget. Ett 30-tal medlemmar deltog i årsmötesförhandlingarna som hölls på Stadshotellet.

Före årsmötet höll t.f. professor S Gustafs-

Onödig skylt

— Det här stället är ju livsfarligt. Varför sätter Ni inte upp en varningsskylt?

— Det fanns en förut, men så hände det inte några olyckor på flera år, och då tog vi bort den.

("Vårt Verk",

Kungl. Väg- och Vattenbyggnadsstyrelsen)

son vid Företagsekonomiska institutionen vid Lunds universitet föreläsning över ämnet "Olika kalkyleringsmetoder och kalkylsituationer för bedömning av lönsamheten av investeringar". I anslutning härtill gav civilekonom Olof Rinné, Höganäsbolaget, några praktiska exempel på investeringskalkulation.

Efter lunch på Stadshotellet gjordes besök i Höganäs gruva, och sedan samlades man på Höganäsbolagets centrallaboratorium. Där gav intendenten vid företagets administrationsavdelning, civilekonom Knut Aronsson, en orientering om anläggningsredovisningen vid Höganäskoncernen. Efter höganäsbesöket ställdes färden till Malmö för gemensam middag.

Föräldrar på träff vid Verkstadsskolan

Mälsmännen till eleverna i klass I och II vid Verkstadsskolan i Höganäs hade lördagen den 19 nov. inbjudits till "föräldraträff" i avsikt att få ökad kontakt mellan dem och skolan. Ett 20-tal mötte upp, och de hälsades välkomna av verkstadschefen, ing. Hjalmar Lundgren, som samtidigt presenterade skolans lärarpersonal.

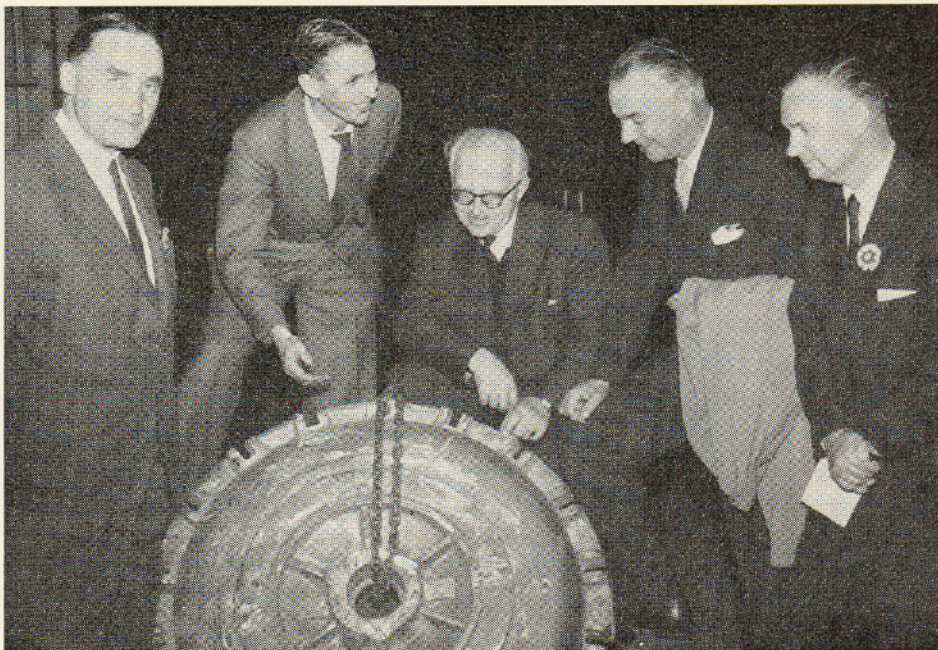
Assistent Hilding Boldt vid Ungdomsför-

Några glada sockerbrukskamrerare i hissen vid besöket i Höganäs gruva. Längst t.h. Bolagets ekonomichef, direktör Kai Thorsensson, som var en av värdarna.

Laborant Leopold Hacker sätter in ett analysprov i skivsvängkvarnen för finmalning



Denna bild togs i Verkstadens gjuteri i samband med Sveriges Gjutmästareförbunds, Gjuteritekniska Föreningen, årsmöte i Höganäs. Ing. Rune Torim, andre man fr.v., demonstrerar en gavel till malhus för cellulosaindustrin för civilingenjör John Sissener, Norge, professor Ove Hoff, Danmark, direktör Urban Westin, Stockholm, och disponent Arne Holst, Malmö.



medlingen i Hälsingborg höll sedan ett införande betitlat "Vilka fordringar ställes på dagens ungdom och på morgondagens"? En kort orientering lämnades också för vad företaget kan bjuda ifråga om yrkesutbildning.

Rundvandring i Centralverkstaden och demonstration av elevarbeten ingick i programmet. Vidare visades Hermods-filmen "Vägen". Vid kaffebordet hade målsmännen tillfälle att diskutera förtroligt med lärarpersonalen.

Höganästjänstemännen gjorde god propaganda i 17:e konstutställningen

Arrangemangen kring Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings 17:e konstutställning

Fru Elsa Svensson, tvåa fr.h., maka till förste pristagaren i konstutställningen, korrespondent Stig Svensson, Höganäs, visar högsta vinsten, ett keramikfat, signerat Åke Holm, för väninnorna fru Karin Petersson, fröken Brita Bengtsson och fru Gertrude Lundberg.



blev med all säkerhet en god propaganda för denna höganästjänstemännens verksamhet. Man hade som utställningslokal valt bankettsalen i f.d. disponentbostaden. Dagarna före utställningen var utställningen öppen för allmänheten, och inte mindre än 350 personer begagnade tillfället, varvid den 150-åriga byggnaden i sig själv troligen var ett dragplåster. Medlemmarna i konstsektionen fick välja bland 70-talet alster i olja, tempera, pasteller och teckningar samt keramik.

Konstsektionens ordförande, ingenjör Åke Schönhult, hälsade välkommen till utställningen och presenterade de deltagande konstnärerna. Som fru Fortunas ställföreträdare fungerade fröken Signe Åberg.

Förste pristagare blev korrespondent Stig Svensson, som valde ett utsökt dekorerat fat i



Höganäsbolagets "Fruträff" hade sin höstsammankomst på Hotell Schweiz i Höganäs i slutet av november. Bland sextiofiolet deltagare bevisade fru Killy Herneryd, maka till företagens nye verkställande direktör, för första gången en dylik träff. På bilden syns fru H. flankerad av fruarna Magda Carlén och Karin Norin.



Evald Johansson:

Din första Jul

Nu är det Jul, din första Jul du lilla;
ett gåtfullt ting för sådana som du.
En barnens högtid, som du visst ska gilla,
när du blir lite större än just nu.

Till Jul ska tusen och en saker göras,
det är väl redan nu för dig bekant.
Men du vet ej, att vuxna ej får störas
ens av en söt julfirardebutant.

Du följer brådskan runt omkring i rummen
och undrar om den pågår natt och dag.
Sen får du vara glad, att du har tummen,
tills mamma tar sin tös ett litet tag.

Du deltar inte alls i julståhejet;
näja bevars, det är ju inget tvång.
Och ska man döma efter konterfejjet,
så är det kanske tids nog nästa gång.

Och julklappsköpet får för din del vara;
dom stora ska väl göra nåt till Jul.
Desutom finns ju tomten, fattas bara,
så nog ska allt din första Jul bli kul.

Till sist, när pappa börjar dra in skogen
och julljus balanserar på var gren,
du trummar vilt på sängens kant med knogen
och dunkar ivrigt med en fot så len.

I jultid har vi alla våra roller
med tal och sång på inlärd spelrutin.
Men vad är allt det där emot det joller,
som du alldeles ensam övat in.

Ma i ett skrymsle i din barnahjärna
det vackraste av Julen tränga in.
En bild av ljus och så en vänlig stjärna,
som denna första julkväll må bli din.

Forts. fr. föreg. sida

stengods av Åke Holm. Fröken Åberg hade därefter turen att dra den andra vinsten till sig själv. Hon valde en vacker temperamålning signerad Eva Holmberg-Jacobsson. Inköpschef Martin Edén stannade för Kullandskap i olja av Nils Folke Knafve, och intendent Bertil Wallgren föredrog ett stilleben av Eva Holmberg-Jacobsson. Den femte av de större vinsterna gick till ingenjör Yngve Bohlin, som valde "Svarta klippor", en olja av Knafve. Och så rullade tombolajulet vidare, tills alla 26 vinnarna gjort sina val.

Efter utlottningen visades den utmärkta

konstfilmen om "Grandma Moses", den amerikanska farmarehustrun, som vid 80 års ålder började måla och som nu 100 år gammal är en erkänd konstnärinna.

Emigrationen från Nordvästskåne ämne för doktorsavhandling

För en blivande licentiat- och doktorsavhandling om förhållandet mellan emigration och industrialism i Nordvästskåne under 1880—1890-talen har fil. mag. Åke Oddmo, Lund, medgivits att i Höganäsbolagets arkivariska handlingar söka efter eventuellt stoff.

För honom skulle det dessutom vara mycket värdefullt att få tillgång till emigrantbrev, anställningskontrakt etc. från nämnda tid. Även bostadsförhållandena — hyres- och arrendekontrakt — intresserar. Om någon bland läsekretsen har något överhuvudtaget att meddela om arbetarnas förhållanden under denna tidsepok, är mag. Oddmo mycket tacksam för att få kontakt med vederbörande. Kontakten förmedlas genom Informationsavdelningen. Magister O. är angelägen om att framhålla, att inga namn kommer att publiceras i avhandlingen.

R.E.

Höganäsmuraren Elon Wennbom, andre man fr.v. i första raden, med sina elever i "plattsättningskolan" i Mexico.

Muraren Elon Wennbom vid Höganäsarbeten är en god ambassadör för Höganäs. Han har tidigare ett par gånger i "Brännpunktens" spalter berättat om uppdrag ute i världen, och här ger han i korthet sina intryck från ett besök i Mexico.

Wennbom tjänstgjorde där under ca sju veckor som instruktör vid Fábricas de Papel, Loreto y Peña Pobre. Arbetet bestod i att med keramiska plattor bekläda ett massakar och två filtertråg med en sammanlagd yta av ca 700 m². Han hade att leda och deltaga i arbetet, som sålunda utfördes i fabriken egen regi med mexikansk arbetskraft.

Höganäs totala materialleverans till fabriken utgjordes av ca 980 m² klyvklinter nr 440 jämte kantklinter, allt i vit glasyr, 17 ton HABENIT SAK-pulver och -lösning samt ca 32 ton OH-massa. Sättningsarna utfördes sålunda i OH-bruk, vartill kom efterfogning med HABENIT.

Så lämnar vi ordet till Wennbom.

— Oktober månad i Sverige är, som vi ju alla vet, både regnig och kall. Man plockar fram vinterkläderna för att hålla den otäcka kylan på avstånd. Men har man tur att vara i



SÅ SKALL EN FOG SE UT, SEÑOR BENITO!

Med höganäsmuraren Elon Wennbom som instruktör för mexikanska plattsättare

ett sådant land som Mexico, spelar det ingen roll, om månaden råkar heta oktober. Så varmt som det var i oktober i Mexico City, får vi aldrig en högsommar dag i Sverige. I Mexico ser man aldrig sin skugga mitt på dagen. Där har man då solen rakt ovanför sig.

Hur kan det komma sig, att Höganäsarbeten har arbeten på så långa avstånd? Frågar sig kanske någon. Det är väl så att Höganäsprodukterna blir mer och mer uppmärksammade även i fjärran länder. Höganäs levererar material, men samtidigt önskar kunden en man från Höganäs, som skall instruera kundens manna i att handskas med OH, SAK, OS och allt vad det nu heter.

Jag fick ett ganska långt varsel om denna resa, ca ett halvt år. Men det berodde nog på vissa svårigheter och missförstånd rörande arbetstillstånd, att jag inte kom iväg förrän den 7 oktober. Då lyfte planet från Bromma. Resan ner gick över Amsterdam—Montreal—Houston. Den 8 oktober var jag framme i Mexico, ganska trött efter allt sittande. Tiden ändras ju också en hel del, sju timmar är tidskillnaden.

En señor Fischer från Loreto y Peña Pobre var där för att möta mig. Att jag blev glad, när han ropade mitt namn, det kan väl alla

läsare förstå. Svenska språket är ännu inte så utbrett, att man kan begära att mexikanarna skall tala detta.

Att svenskan är svår att förstå, tyckte också företagets disponent Lenz. Efter två dagars gestikulerande kontaktade han en svensk vid namn Palme och bad honom komma till fabriken.

Palme kontaktade en Andersson, som i sin tur fick tag i en Skoglund, och denne fick anställning vid Loreto y Peña Pobre för att tolka mellan mig och ett 15-tal mexikanare. Arbetet gällde en massabinge 600 m², två filter 70 m² samt en reparation på tre torn 300 m².

Mexikanarna är som vi vet något ildiga utav sig, och señor Lenz sa via Skoglund, att jag inte fick bli arg. Blodet kommer så lätt i svallning, påstod han. Nu behövdes inga hårda ord. "Mexarna" visade sig från sin bästa sida och var mycket intresserade av s.t.t. arbete.

Ingenjörerna Tirado Welardi och Gaitan visade stort intresse för HABENIT SAK och ville ha den svenska texten översatt på spanska. Señor Skoglund frågade mig, om han även skulle översätta lagringstiden. HABENIT kan ju enligt bruksanvisningen bara bevaras i ca 3 månader. Att få materialen till Mexico från Sverige tar ju bara det 3 mån., men jag lugna-

de dem med att vi i Sverige kan få HABENIT, som lagrats ett helt år och fortfarande är fullt användbar.

Tack vare Skoglund fick jag på min fritid se en hel del av Mexico City. Men vi var även långt ute på landsbygden, där vi bl.a. besåg pyramiderna, som har sin särskilda historia, ävensom svavelbaden, en lika snillrik som tjusig anläggning. Vattnet till denna badanläggning kommer från en vulkan och har då en värme på 97°C. Men på vägen till bassängerna kyles det ned, så det var "bara" här-liga 37°C, där det badades.

Allt har en ände, så även mitt uppdrag i Mexico. Den 29 okt. var det bokad för hemresa. Min gode vän Skoglund och jag räknade pesos och kom fram till att något måste jag köpa med mig hem till min fru och son. För oss emellan sagt, redaktörn, det bästa med dessa långresor, är när jag kommer hem till en mycket förväntansfull son, som ivrigt hjälper mig att packa upp väskorna. Då är det något av julafton i luften.

Trots vetskap om att kyla, regn och rusk väntade i Sverige, var jag ändå nöjd, när jag steg ombord på ett Air France-plan till New York. Därifrån med SAS Jet till Köpenhamn och vidare till Bromma. Restid 15 timmar.

Någon gång i september började det tisslas och tasslas i varje vrå på Labbis avdelning för materialprovning. Vad var nu på tapeten? Hörde jag rätt, en utfärd till mörkaste Småland? Jodå, det dröjde inte länge, förrän teckningslistan för färden kom.

Vad vi hade i Småland att göra? Ja, vad finns där egentligen för industrier annat än glasbruket? Kand. Richter hade genom civiling. Schubert Johansson (tidigare anställd vid Centrallaboratoriet) fått löfte om att få göra en rundvandring på civiling. Johanssons nya arbetsplats, Glasforskningsinstitutet i Växjö. Dessutom hade kand. Richter ordnat med att vi skulle få besöka Åseda Glasbruk, ett dotterföretag till Rudolph Grave AB (laboratorieartiklar).

Så blev det då äntligen fredagen den 23 sept., och så fort arbetet för dagen var slut, rusade samtliga 31 utfärdsdeltagare iväg hem för att göra sig klara för avfärd i privatbilar. Varje bilförare ville komma iväg så fort som möjligt. Undrar just om där inte satt en liten

ju nästan som om man blev sänd dit för att stå till svars för någonting. Så farligt var det ju inte, där var riktigt trevliga rum. Jag själv låg inte i ett rum utan i en stor sal, med domarestol och ett bord som var flera meter långt, fyra bord till, över tjugo stolar och väggarna översållade med bilder av stränga herrar.

Fredagskvällen fick resedeltagarna roa sig själva efter bästa förmåga. Ja, vad skall man göra i en främmande stad, där man hamnar vid 9-tiden på kvällen? För herrarnas del är det kanske inte så svårt, men vi stackars damer vågade oss ju knappast utom dörren utan satt hellre hemma hos domarna. Lördagsmorgonen började emellertid fint med strålande väder, och kaffe med dopp, äkta smålands-kringlor också.

Också en blåsning

Så började då den verkliga utfärdsdagen. Nu kunde man se trakten, där man kom. På kvällen var det ju mörkt, så hur den vägen

vi kanske bortskämda med vårt CL?), som man kanske hade föreställt sig med tanke på att det betjänar flertalet glasbruk i Småland. Det var emellertid många fina apparater de hade för undersökning av glas, för att dels finna fel hos olika glas och dels kunna göra förbättringar av denna vara. Civiling. Johansson blev också hjärtligt avtackad för att ha hjälpt oss till att få göra denna trevliga utfärd.

Här skildes gruppen för att anträda hemfärden. Vad de övriga deltagarna gjorde sedan, vet jag inte mycket om, men vi i vår bil åkte till Växjö domkyrka. Den var nyligen restaurerad och verkligen värd att se. Kyrkan är väldigt enkel, inga direkta utsmyckningar. Altaret står långt inne i kyrkan och består av ett enkelt stenbord, varpå ett stort altarkors i brons är placerat. Det är en kyrka, som är svår att beskriva, men väl värd att se.

Färden upp hade vi åkt över Markaryd och Ljungby, men för att göra det hela lite trevligare tog vi vägen över Älmhult och Hässle-



Labbisresenärer utanför Åseda Glasbruk. Längst f.v. "basen" fil. kand. Harry Richter.

fartdemon bakom örat och viskade någonting om att komma först till mötesplatsen i Växjö. Ätminstone en av dem "flög" vägen fram, då han åkte förbi oss strax före Växjö. Vi hörde bara en signal och såg en VW-bil rusa fram. Ja, man behöver väl inte nämna något namn, för det är bara en att välja på.

"Hu så hemskt!"

Hur som helst så kom vi fram ungefär samtidigt till rumsförmedlingen Hus och Hem, vanligen kallat Hu så hemskt. Jag har inte förstått denna namnförändring förut. Men då vi nu från en bakgård klättrade uppför en smal trätrappa och kom in till en äldre sträng dam, då förstod jag varför. Ja, så blev vi då anvisade rum. Är det någon som bott på en domsaga någon gång? Det fick 10 damer från Labbis göra, Östra Värends Domsaga. Det lät

så ut, får man gissa sig till. Vi åkte genom en mycket vacker trakt till Åseda. Glasbruket där är inte så gammalt, endast omkring tio år. Men glas kunde de göra. Det är verkligen intressant att se, hur gubbarna står där och blåser i sina rör och svänger runt med klumparna. Så sättes det hela ner i en form och pressas till, allt under det en gubbe blåser i röret. Ja, det är en massa procedurer, innan glassaken är klar.

Efter rundturen blev det allmän rusning till försäljningsavdelningen, och det blev åtskilliga glaspottor, som fann vägen till Höganäs. Vi blev bjudna på kaffe och smörgåsar av Åseda Glasbruk, och samtliga deltagare fick en uppsättning vaser som gavs ut.

Efter detta besök blev det återfärd till Växjö, där civiling. Johansson väntade oss på Glasinstitutet. Detta var inte så stort (eller är

HUR DET KANNS ATT BO I DOMSAGA

Med labbisfolk på utfärd till Småland

holm på hemfärden. På så sätt fick vi också tillfälle att göra en snabbvisit i fader Gunnars mycket omtalade kyrka i Osby.

I vår bil åkte också tre tyska praktikanter, som vi förstas ville visa så mycket som möjligt av vårt vackra land. De var mycket begestrade över allt de såg, och vi själva njöt också av denna härliga tur i det vackra vädret.

Detta var inte första gången labbisarna var ute. I fjol var det en tur till Danmark med industribesök hos Kastrups Glasværk i Hellerup och Tuborgs Bryggerier samt efteråt bad vid Själlands nordkust, som chefen hade ordnat jämte annat trevligt. Så vi får hoppas, att det inte dröjer alltför länge, innan det börjar viskas om en ny labbisutfärd.

Rika

Höganäsmuraren Jan Larsson fick sin hittills största upplevelse i samband med uppdraget att på ett tankfartyg under väg från Irland till Port Said vid Suezkanalen byta brännartegel i fartygets ångpannor. Här murar han "på landbacken" vid Kockums i Malmö en vattenrörångpanna till ett turbinfartyg.

Ett mindre vanligt uppdrag fick höganäsmuraren Jan Larsson, sedan fyra år för Höganäsarbetens räknings- och ångpannemurare vid Kockums i Malmö, utföra för ett par månader sedan. Det gällde att byta brännartegel i två ångpannor på ett fartyg under färd från Irland till Port Said vid Suezkanalen. Flygtur till England och flyg tillbaka hem från Cairo gjorde uppdraget till den 36-åriga murarens hittills största upplevelse. Han får själv berätta.

— Det var med spänd förväntan jag för mitt livs första flygtur gick ombord på Transairs plan på Bulltofta torsdagen den 25 augusti med Southend på Englands ostkust utanför London som destinationsort. Därifrån skulle jag ta tåget till Fishguard. Planet var emellertid försenat, och jag fick i stället anlita taxi för färd tvärs över England. Det blev sedan färjetur över till Rosslare Harbour på Irland och därifrån med tåg till Cork på öns sydostkust. Där låg tankfartyget F. H. Kockum på 37 000 ton och väntade på mig.

Fick arbeta i 40—50° värme

Så snart jag hade kommit ombord, lättade hon ankar. Min uppgift var att byta brännartegel i fem brännare i vardera ångpannan. Med endast en av dem i drift reducerades farten till ca 10 knop. Så snart jag var färdig med den första pannan, satte jag igång med den andra. Det var inte tid till avsvälning,



Höganäsmurare

bytte brännartegel under båtfärd Irland—Port Said

vilket för övrigt hade inneburit risk för att ångpannetuberna skulle spricka. Jag fick arbeta i 40—50 C värme. Visserligen blåstes svalare luft in med fläkt, men jag måste stå på asbestpapp, för att inte skosulorna skulle brinna upp. Med donkeymannen som hantlangare forcerade jag naturligtvis mitt arbete.

När detta var avslutat, hade jag några underbara extra semesterdagar. Jag levde som en greve. Redarens svit ombord hade ställts till mitt förfogande. Mina måltider intog jag tillsammans med fartygsbefälet. Maten var

både utsökt och riklig. Enligt uppgift fick manskapet samma kost. I fullaste mått njöt jag på däck av den intensiva solen omväxlande med dopp i Medelhavets blåa vatten. Detta pumpades förstås upp i fartygets swimmingpool.

Onsdagen den 9 september anlöpte vi Port Said, som med sina vita byggnadskomplex erbjöd en tjugande anblick. Men jag fick också se något av livets skuggsidor där nere under bussturen längs Nilen till Cairo. Därifrån tog jag flyget hem, och SAS' förnämliga service

bidrog till att resan i dess helhet blev min hittills största upplevelse.

Givetvis hade jag försett mig med en hel del souvenirer, som "tullaren" granskade ingående. När jag på hans fråga, om jag var "sailor", upplyste honom om mitt yrke, fick jag passera utan vidare resonemang. För min fru Asta, sexåriga Lena och lillebror Lennart blev det något av julafton, när jag plockade fram mina presenter från Afrika-besöket.

Ragge



Island med sina outnyttjade energikällor måste för en kraft- och värmetekniker te sig som ett eldorado

I VIKINGARNAS SPÅR TILL TING PÅ ISLAND

Bland de nordiska jurister, som på eftersommaren sammansträlat till ting på Island, var Höganäsbolagets ombudsman, Lars Gwalli. Han berättar här om sina intryck från det intressanta besöket på ön mellan Atlanten och Norra Ishavet.

De nordiska juristerna brukar vart tredje år sammanträffa för att diskutera erfarenheter och lagstiftningsfrågor. I år var för första gången Island värdland för juristerna. Privatlivets fred, rättssäkerhet i skattemål, revision av köplagen och införande av skadeståndslag stod bl.a. på programmet. Islänningarnas intresse för de olika programpunkterna utgjorde värtaliga bevis för att de inte kunnat undfly kulturens problem.

Flera av våra civilrättsliga lagar, exempelvis köplagen, avtalslagen och skuldebrevslagen, har tillkommit efter internordiskt samarbete. På de nordiska juristmötena sammanträffar jurister från ämbetsmannavärld, advokatkårer, industrier, försäkringsbolag och banker och ventilerar sina problem. Även om de flesta av Höganäsbolagets tjänstemän efter vår företagsjuridiska kurs i fjol äger förmåga att sätta sig in i exempelvis skadeståndsrättens problemkomplex, skall dessa frågor här inte behandlas. Här skall bara berättas något om det lilla för de flesta relativt okända landet långt ute mellan Atlanten och Norra Ishavet. Flygresan från Stockholm till Island tar ca fem timmar. Med båt har man tre dagars resa dit.

Den första samlingsplatsen för de nordiska juristerna 1960 var Tingvalla, där det isländska alltinget upprättades år 930 och där Island år 1944 utropades såsom oavhängig republik. Tingvalla är underbart vackert beläget. Inga uppväxande träd och ingen bebyggelse har förändrat landskapsbilden under 1000 år. Samma hänförelse utsikt, som en gång mötte vikingarna på väg till tinget möter oss idag.

Fären åt upp skogen

Island är kargt och ofruktbart samt oerhört stort i förhållande till befolkningssiffran. Dess yta omfattar 103 106 km², varav 11 800 km² är täckta med evig is. Omkring 20 % av landets yta är täckt med postglaciala lavamassor, och omkring 80 % av ytan är obeboelig och helt ofruktbar. Det mest markanta i den isländska naturen är den totala avsaknaden av träd. Det isländska klimatet, som i och för sig är ganska milt, motiverar inte denna brist. En gång lär också på Island ha funnits en del skog, som emellertid höggs ned av de första nybyggarna för att skapa betesplatser åt fåren. Härigenom fick vindarna möjlighet att svepa runt på ön. Fären åt upp de spirande skotten. Idag finns på Island bara ett eller annat inplanterat lövträd i någon trädgård. Fären strövar fritt omkring och lär utgöra ett effektivt hinder mot all skogsväxt.

"Dra åt Häcklefjäll"

Lavafälten, som täcker stora delar av landet, liknar ibland ett stormigt hav, som plötsligt stelnat mitt i sin upprördhet. Den mest

kända av de isländska vulkanerna är väl Hekla, som under medeltiden ansågs som ett oomtvisteligt bevis för djävulens existens. Den medeltida trosuppfattningen återspeglas uppenbarligen i den uppmaning att dra till det bekanta fjället, som vi stundom ger våra ovänner.

Den vilda, karga och ofruktbara naturen är ingalunda ensidig. Färgskiftningarna är många och ger på avstånd intryck av att bergen är beklädda med skog. Totalbilden blir storslagen och skön.

Kvinnor fördes med våld till ön

Befolkningen är av huvudsakligen nordiskt ursprung. De första inbyggarna var vikingar, som av olika skäl inte fann sig tillfreds med förhållandena i sitt hemland. Det sägs, att de hade svårigheter att få med kvinnor från Skandinavien till den avlägsna ön. Problemet lär ha lösts genom att man med våld förde irländska kvinnor till ön. Ännu idag kan man hos den isländska kvinnan spåra tydliga drag av hennes irländska ursprung.

Islänningarnas språk är en gammalnordisk dialekt och för övriga nordbor mycket svårt att förstå. En drokchaufför i Reykjavik log förbindligt men förstod tydligen inte ett ord, då vi försökte få honom att köra till ett hyggligt matställe.

Ensidigt näringsliv

Näringslivet är ensidigt, och många orsaker bidrar därtill, särskilt att människorna är fåtaliga och att landet lider en nästan total brist

på värdefulla mineral och skog. De nästan enda mineralämnena, som landet ger och som kan komma till användning, är sand och grus till betong och material till vägbyggnad. Av pimpsten stöpes plattor för isolering i hus. Råämnen till produktion av cement finns att få här. Landet självt är visserligen nästan helt utan kalk, men ute i havet kan man få upp kalk från havsbotten. Andra råämnen till cementtillverkningen finns i land.

"Fritt värme och varmvatten"

På Island finns emellertid ett mineral — om man nu får kalla det så — som synes kunna bli till den allra största nytta. Det är det varma vattnet och ångan från de varma källorna. Här finns möjlighet att förse stora delar av Island med värme för bostäder, industrier och växthus. Till Reykjavik ledes f.n. genom en milslång ledning hett vatten från den varma källan vid Reykir. Reykjavik är staden utan rök, där husen kan byggas utan eldstäder och utan skorstenar på taken. Utnyttjandet av det varma vattnet motsvarar f.n. 75 000 ton kol per år. Energin, som kommer från det varma vattnet och ångan, är många gånger större. På några ställen är ångan, som strömmar från jorden, blandad med svavelväte och väte. På grund härav har förslag framlagts om användning av kraften för andra ändamål än som äger rum, bl.a. för produktion av elektricitet, salt från havet och även tungt vatten. Utan tvivel finns möjlighet för att jordången i framtiden kan bli till större nytta för islänningarnas näringsliv än hittills.

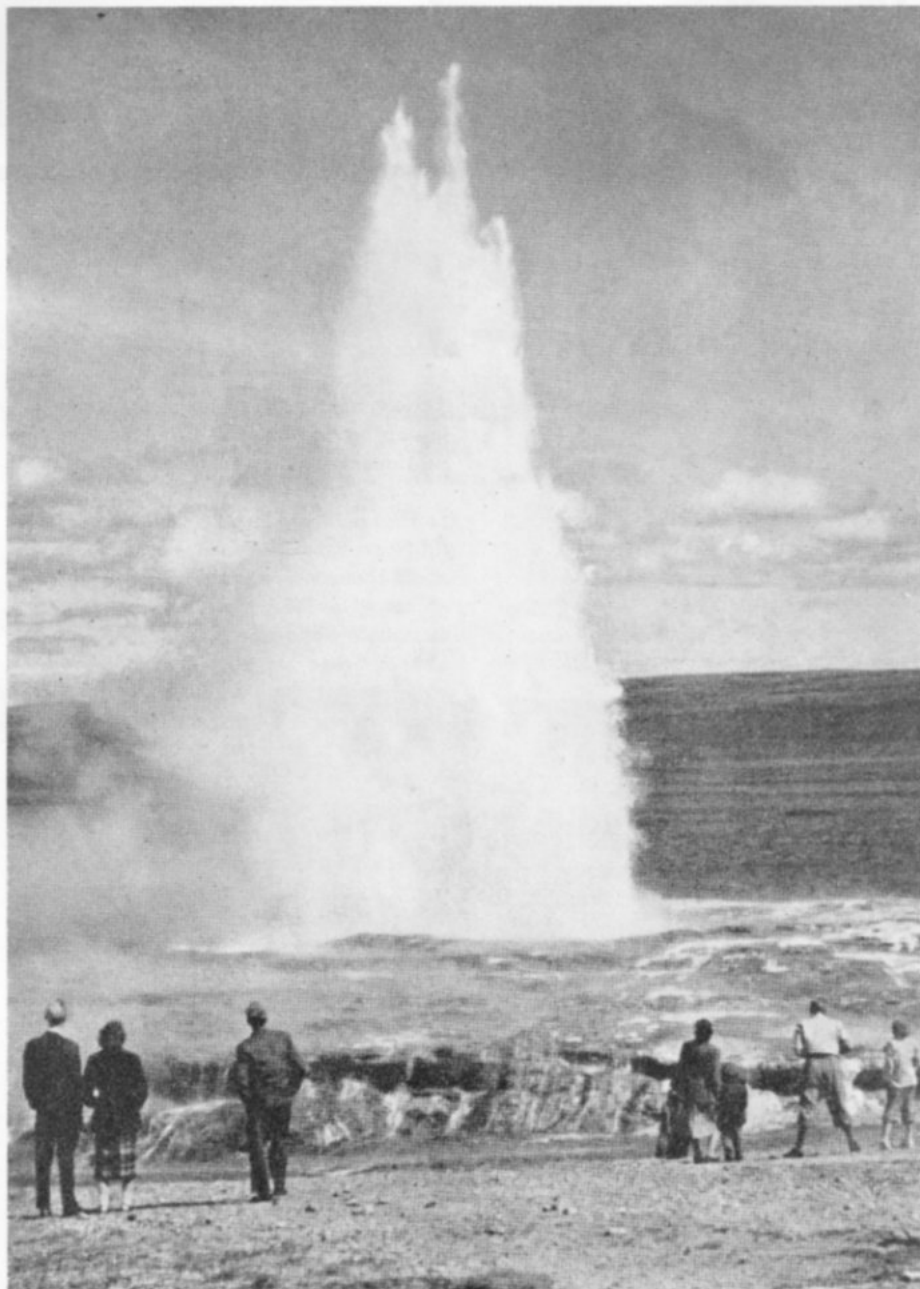
Stundom kokar det heta vattnet i källorna över. Vattnet kan då kastas upp flera meter högt i luften i en kraftig stråle. Vid vårt besök hade dagen innan Stora Geysir — den största av de varma källorna — haft ett utbrott. Förhoppningen att vi skulle få se ett utbrott från den var därför inte stor. Med hjälp av det gamla knepet att hålla i såpa lyckades emellertid våra värdar få källan att sjuda. Till allas förtjusning sköt en tio meter hög vattenpelare i luften.

Som en kuriositet kan nämnas, att man i växthusen på Island odlar bananer. Smaken på bananerna är förträfflig. Inte hade man drömt om att på Island kunna sammanträffa med bananodlare.

Utomhusbad med +37°-vatten

Ett annat användningsområde för de varma källorna, som tilltalar en tillfällig besökare, är utomhusbaden. Portieren på hotellet gav adressen men förklarade ursäktande, att baden är "meget primitiva". Ingenting kunde emellertid hindra besökande höga ämbetsmän, väl måna om sin värdighet, att plaska omkring i 30° varmt härligt och kristallklart vatten. Här skymtade i vågskvalpet välkända ansikten från riksdag, ämbetsmannavärld, industrier och banker bland Reykjaviks skinnknuttar. Den som fann 30° för kallt hade möjlighet att välja en bassäng med 37°-vatten.

Några järnvägar har aldrig blivit anlagda på Island, då befolkningsunderlaget varit för



60 kg såpa kom Stora Geysir att koka över. En ca tio meter hög, skällhet vattenpelare sköt med väldig kraft upp i luften.

litet. Vägarna är ganska bristfälliga, smala och till allra största delen belagda enbart med grus.

Även om själva fisket är den isländska näringsgren, som är mest känd utanför Island, är endast 11 % av befolkningen sysselsatt därmed. Fisket utgör emellertid grunden till en betydande del av den industri, som vuxit upp i landet under de senaste årtiondena. Industrien är i tilltagande år från år. Förutsättningarna för att driva industri i landet måste också i åtskilliga avseenden vara goda. Minst av allt lider islänningarna brist på kraftkällor. Våldiga vattenfall är ännu outnyttjade. Man räknar med att vattenkraften uppgår till 30 000 miljoner kWh om året, varav blott 2 % utnyttjas. Den underjordiska värmen be-

räknas motsvara 3,5 miljoner ton kol per år, men endast en bråkdel av denna värmeenergi har hittills utnyttjats. Islänningarna bör därför med stor optimism kunna se mot framtiden, i vad det gäller den industriella utvecklingen. Island bör för en kraft- och värmetekniker te sig som ett eldorado.

När SAS' försenade charterplan tidigt på morgonen den 16 augusti lämnade Keflavik, steg solen just upp ur havet i öster och färgade Islands klippor och fjäll i regnbågens alla skiftningar. Synen var hänförande, och många erinrade sig säkert den gamla strofen

Vilar i vita skummande vågor
stolt som i sagan sagornas ö.

Lars Gewalli



VETERANER som slutat sin tjänst

Föreningslivet har inte intresserat



Oskar Bengtsson
Ekeby

Oskar Bengtsson, 67, är ekebypojke och började som så många andra efter slutad skolgång i jordbruket. 1914 knöts B. till Höganäsbolaget med anställning i Skrombergaverkens fabriker. Under 46 år har han där haft olika uppgifter, av vilka arbetet som rörsorterare var det mest omtyckta. Bengtsson har trivts med sitt arbete, och den egna "kåken" med omgivande trädgård har givit tillräcklig sysselsättning under fritiden. Föreningslivet har inte i någon form intresserat honom.

Hur har tiden räckt till?



Mauritz Lindberg
Gunnarstorp

Vid mitt intervjubesök hos gruvarbetaren Mauritz Lindberg, 67, i hans trevliga hem i moderniserad egen fastighet i Gunnarstorp mötte jag en man, vars liv präglats av största aktiviteter på skilda områden. Han får själv berätta.

— Jag är född i Borlunda, och mina första slantar tjänade jag som "vaktepå". 1908 fick jag arbete vid fabriksdriften i Skromberga men blev 1917 gruvarbetare med placering i Gunnarstorps gruva. Där passerade jag de olika graderna, och jag har trivts med det jobbet mina 52 år ut vid Bolaget. När före-

taget anställde utländsk arbetskraft i större kontingenter, blev jag en av instruktörerna för utlänningarna. Tyskarna var mycket trevliga att ha att göra med, och de var i motsats till finnarna mycket villiga att ta lärdom.

— Min fritid har helt gått till kommunala, fackliga m.fl. uppdrag. Då Gunnarstorp hörde till Norra Vrams kommun, var det näppeligen något kommunalt uppdrag, som jag inte var engagerad i. När vi blev bjuvsingar 1951, fortsatte jag som ledamot i pensions- och valnämnd. Sedan ett kvartsekel har jag uppboordsmannasysslan i Avd. 11. som upphör till nyåret. Vidare åligger mig uppdraget som kassör i Gunnarstorps Folkets Hus sedan två decennier.

Skånes Fotbollsförbunds stora diplom på väggen och ett större silverfat från Gunnarstorps IF väckte mitt intresse. Och så kom det fram, att L. var en av initiativtagarna till idrottsföreningen. Han var mycket glad över att även nästa spelår få se d v. II fotboll på Tornérvallen. Läger man till, att den ungdomlige veteranen en gång var med att stifta Gunnarstorps Musikkår och blåste althorn så länge kåren existerade, kan man fråga sig, hur tiden har räckt till.

Och har det inte varit svårt att vara gift med en så upptagen man? frågade jag fru L. vid kaffebordet, då hon bjöd på gott, hembakat bröd. Tvärtom, var hennes snabba svar. Det är ju tack vare detta, som han har bevarat sitt ungdomliga sinne, och jag har haft våra sex barn att syssla med. Och så gladdde mig till sist hennes vänliga inbjudan att "titta in" igen, när jag hade mina vägar förbi.

Fritiden åt familjen



Axel Sandkvist
Billesholm

Född i Anderslöv hade Axel Sandkvist, 65, hunnit med fyra års tjänst som värvad vid

Flottan, då han tog anställning vid gruvsdriften i Billesholm första gången 1919. Det blev transport till Gunnarstorps gruva, när billesholmsgruvan lades ned i början av 1930-talet. Efter någon tid vid djupborrningen var han bland dem som drabbades av arbetslösheten med ett par års AK-arbeten. S. återkom till borrarngen först i kommunens och därefter i Bolagets regi. 1942 var han med om att sänka Schakt Malmros, varefter han fortsatte att arbeta i denna gruva. Där hade han också uppgiften som skyddsombud. Efter kortare perioder i tur och ordning vid Gunnarstorps gruva, Bjuvs fabriker och Schakt Olstorp i Bjuv var S. sysselsatt vid transporten i Glasullsbolaget de fyra sista av sina 36 år vid Höganäskoncernen. Familjen har varit centrum under fritiden.

Gruvarbetare som 15-åring



Robert Rosenkvist
Billesholm

Fyrtiosju tjänsteår vid Höganäskoncernen hade Robert Rosenkvist, 67, då han i oktober slutade sin tjänst med pension. 15 år gammal började billesholmspojken vid Schakt Sonndam i Billesholm, där han omedelbart fick anställning under jord. Arbetsdagen började redan kl. 3 på morgonen, då pumpningen i gruvan sattes igång. R. genomgick snabbt graderna till kolhuggare, men fick som många andra kännning av "gruvdöden", dvs. gruvnedläggelsen, i Billesholm. Efter fem år som nödhjälpsarbetare under de för billesholmarna svåra åren återknöts han till gruvsdriften i Bjuv, varefter han kom till det nysänkta Schakt Malmros i Billesholm. De senaste sex åren tjänstgjorde han som eldare vid Glasullsbolaget. Under ungdomsåren var R. intresserad fotbollsspelare, och fortfarande uppskattar han att få se god fotboll.

R.E.



Knut Aronsson, civilekonom, Administrationsavdelningen, Höganäs, har tilldelats titeln intendent.



Yngve Bohlin, ingenjör, har placerats som utvecklingsingenjör för Järnvärks- och Järnpulververken i Höganäs.



Axel Christoffersson, civilingenjör, har övergått till Eldfasta avdelningen för att där biträda vid handläggning av vissa ny- och ombyggnadsfrågor i Höganäs.



Einar Eriksson har befordrats till säljledare vid Billesholms Glasulls AB, Billesholm. Tidigare anställd som försäljare vid Glasullsbolaget i Söråker.



Sune Hall, ingenjör, har befordrats till säljledare vid Billesholms Glasulls AB, Billesholm.



Nils Hallin, ingenjör, har anstälts som yrkeshygieniker vid Höganäsbolaget. Han kommer närmast från Statens Institut för Folkhälsan.



Karl Leander har förordnats till överingenjör och chef för Centrallaboratoriet i Höganäs.



Lars Rosén har anstälts som organisationschef på Organisationskontoret, Höganäs. Han var tidigare anställd vid Väg- och Vattenbyggnadsstyrelsen i Stockholm.



Åke Schönhult har utsetts till driftingenjör för Järnvärks- och Järnpulververken i Höganäs.



Magnus Smedberg, överingenjör, har jämsides med funktionen som chef för Gruvavdelningen utsetts till chef för en nyinrättad byggnadsavdelning i Höganäs.



Flemming Toft, civilingenjör, har anstälts som serviceingenjör vid Bolagets säljande dotterföretag A/S Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn.



Claes Ringquist tillträder den 1 mars befattningen som personalintendent vid Höganäsbolaget. Han kommer från Kungl. Vattenfallsstyrelsen.

Anmäl adressförändring!

Efter distributionen av varje nummer av "Brännpunkten" får vi från postkontoren ett antal tidningar i retur med anteckningarna "okänd adress", "adressaten avflyttad" etc. För att kunna hålla adressregistret aktuellt ber vi härmed vänligen våra abonnenter att i förekommande fall helst skriftligt

till Höganäs-Billesholms AB, Informationsavdelningen, Höganäs, anmäla adressförändring. För kontrollens skull är det önskvärt, att arbetar-, pensionärs- eller änkenummer anges, då sådana finns. Meddela också den gamla adressen.

Tack för hjälpen!

Red.

Tretorn tog tredje inteckningen i "Industriskyttets" vpr-pokal

För sex år sedan satte Höganäsbolaget upp en silverpokal som vandringspris i skytte i tävlan med Tretorn, Elmekano och Varvet, Hälsingborg, samt Grönvalls i Ängelholm. Årets tävling, som arrangerades av höganäs-skyttarna, resulterade i att Tretorn avgick med segern för tredje gången. Elmekano har triumferat två gånger och Grönvalls en, medan Höganäsbolaget har tre andraplacingar som bästa resultat. Varvet har för övrigt från och med i år dragit sig ur tävlingen.

57 skyttar deltog i årets tävling på Kullens Skyttesällskaps bana. Bo Hernwid, Tretorn, blev dagens mästare med 158 poäng. Han var tävlingens ende 100-poängare i precisionsserien, och lagkamraten S O Andersson ståtade ensam med 60 poäng i snabbserien. Många goda resultat noterades emellertid.

Tretorn segrade med 753 poäng, och när-

mast följde Höganäsbolaget med 743, Grönvalls med 738 och Elmekano med 732 poäng.

Redaktör Ragnar Engberg förrättade prisutdelning enligt följande:

Klass I: 1. Bertil Persson, Höganäsbolaget 153 poäng. 2. Torsten Ståhl, d:o 153 p. 3. S O Andersson, Tretorn 152 p. 4. Harry Gröning, Grönvalls 150 p. 5. E Hermansson, d:o 149 p. 6. Ulf Olsson, Tretorn 146 p. 7. Walter Walefors, Elmekano 147 p. 8. Stig Ljungberg, Höganäsbolaget 146 p.

Klass II: 1. Werner Gustavsson, Höganäsbolaget 144 p. 2. J Ekenberg, Elmekano 135 p. 3. Thure Karlsson, Höganäsbolaget 125 p.

Klass III: Wiking Tell, Elmekano 149 p.

Klass IV—V: 1. Bo Hernwid, Tretorn 158 p. 2. Arild Svensson, d:o 152 p. 3. Charles Blomqvist, Grönvalls 151 p. 4. Magnus Håkansson, Höganäsbolaget 147 p. 5. Einar Håkansson, Elmekano 147 p. 6. Sune Persson, Tretorn 145 p. 7. Allan Svensson, Grönvalls 144 p. 8. Karl Pålsson, Höganäsbolaget 144 p.



Ett lag "industriskyttar" gör sig klara för första salvan. Knästående Carl-Johan Nilsson, Skrombergaverken.

Fem skyttveteraner diskuterar dagens resultat. Fr.v. Magnus Håkansson, Skrombergaverken, Erik Svensson, Tretorn, Charles Blomqvist, Grönvalls, Arvid Rösil, Elektromekano, och Carl Pålsson, Skrombergaverken.

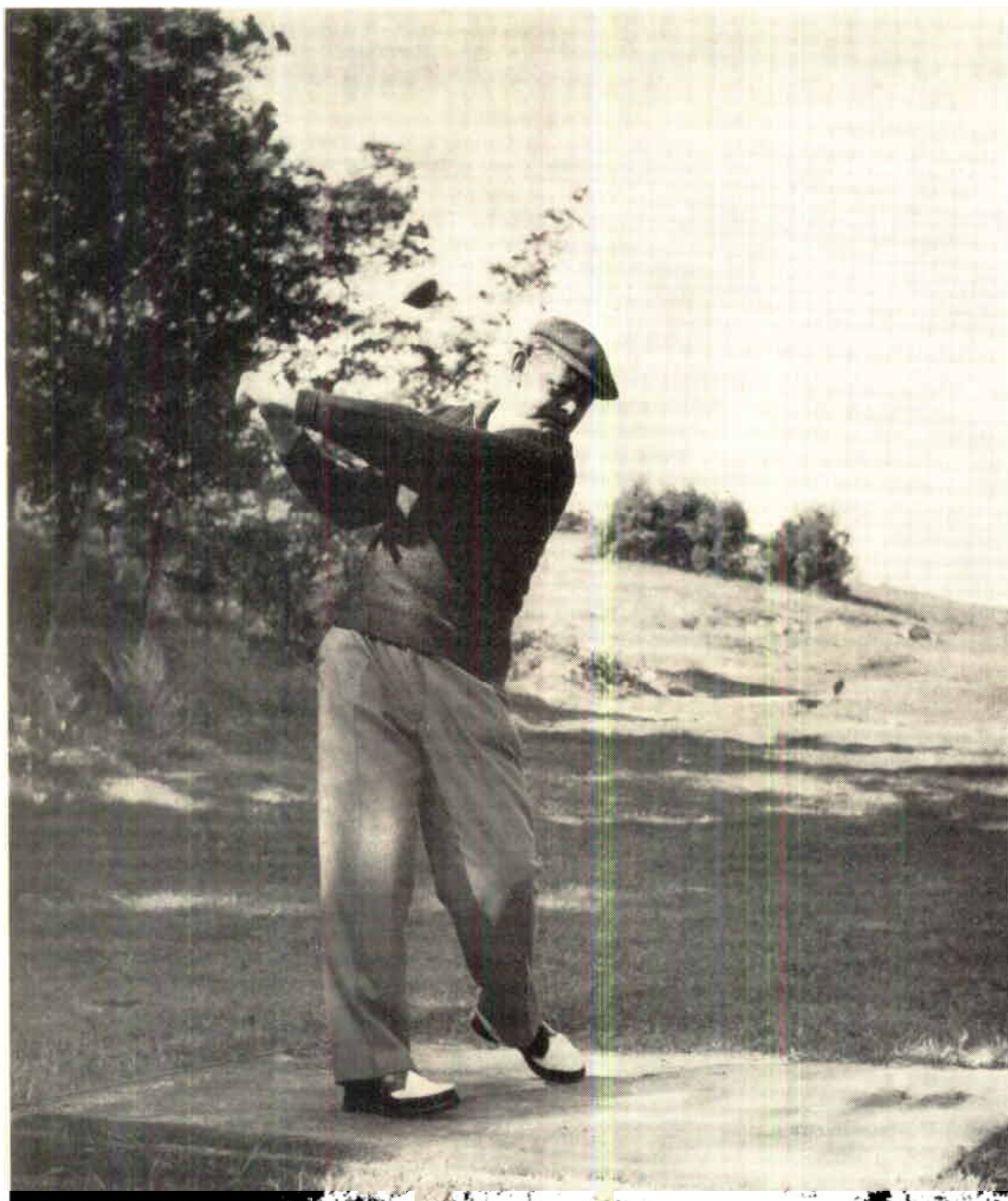


Andra bowlingmatchen Riverton—Västervik

I maj månad möttes Höganäsbolagets dotterföretag Hoeganaes Sponge Iron Corp. i Riverton och Slipmaterial-Naxos i Västervik i en telexmatch i bowling. Det var sannolikt första gången, som en tävling i denna form arrangerades mellan två världsdelar. Resultatet blev, att västervikarna segrade överlägset med 2891 mot 2495 poäng. Nu vill man i Riverton gärna ha en returmatch, och "sliparna" har accepterat. Den går förmodligen lördagen den 28 januari nästa år.

Från Riverton, där man med rätta fått den uppfattningen, att västervikarna är mycket kvalificerade bowlingspelare, har framställts önskemål om att den andra matchen spelas med handicap för att tävlingen skall bli jämnare. Även detta har man accepterat vid Slip. I nästa nummer av "Brännpunkten" skall vi tala om hur det gick.

Ege



Eric Fridlund är en av landets tio bästa golfspelare och rankad som tvåa i Skåne. Här koncentrerar han sig för ett utslag.

BAKSLAG FÖR HÖGANÄSGOLFARNA

Den 10 september fick Höganäsbolagets golfspelare vidkännas sitt första nederlag mot Trelleborgs Gummifabrik. Detta var mycket överraskande med tanke på de överlägsna segrar, höganäsarna vunnit de tidigare åren.

Som vanligt anlände gästerna kvällen innan och installerades på Stadshotellet i Höganäs (Tillflykten var tyvärr upptagen), där det bjöds på enkel supé.

På lördagsmorgonen ställdes färderna till Mölle golfbana, vilken som vanligt var i bästa kondition. Tävlingen började med foursomematcherna, som lämnade följande resultat:

E Fridlund L Hardenby Hö—A Gagné L Åstrand Tr 1 0

I Näslund L Fredholm Hö—H Vilén E Tennewall Tr 1 0

C Bengtsson/S Forssén Tr—W Hellsten Å Engmarker Hö 3 1

M Andersson L O Johansson Hö—S Svantesson J Ericksson Tr 1 0

Höganäsarna hade då som synes tagit ledningen med 3—1, och allt verkade hoppfullt. Under förmiddagen hade särskilt "nybörjaren" Lennart Hardenby visat upp ett strålande spel på sluttampen. Han och Eric Fridlund var hela 5 hål ner, när 8 återstod att spela. Fridlunds rutin och Hardenbys strålande puttning vände emellertid det givna nederlaget till vinst med 1 0. Hardenby hade då bl.a. slängt i 4 styck 4-meters puttar.

Efter lunch började singlematcherna, och ingen trodde väl, att Trelleborg skulle ha någon chans till seger. Troligen underskattade

höganäsarna motståndarna, och det var endast "gamlingarna" Ludvig Fredholm och Eric Fridlund, som lyckades vinna. Således vann Trelleborgs Gummifabrik singlarna med hela 6—2 och totalt med 7—5.

Resultat av singlematcherna:

E Fridlund Hö—H Vilén Tr 2 1

A Gagné Tr—I Näslund Hö 1 0

C Bengtsson Tr—M Andersson Hö 5/4

S Svantesson Tr—W Hellsten Hö 5/4

J Ericksson Tr—Å Engmarker Hö 4/2

S Forssén Tr—L O Johansson Hö 6/5

L Fredholm Hö—E Tennewall Tr 3/2

L Åstrand Tr—L Hardenby Hö 1/0

Mid-iron

HÖGANÄS TRIUMFATOR I GRUVSPELEN

Om samma segrare nomineras i en tävling år efter år, ligger det nära till hands, att denna förlorar i intresse. Sett mot bakgrunden härav antecknades med tillfredsställelse ett par oväntade resultat i årets Gruvspel mellan de anställda vid Höganäsbolagets anläggningar i nordvästra Skåne. För största överraskningen svarade Bjuvsverken, som vann fotbollsserien före Höganäsverken, som tidigare ären dominerat övertygande. Att vandringspriset i spe- len det oaktat gick till Höganäs, efter det att Skrombergaverken fem år i följd har legat i toppen, var en utgång som kommer att öka intresset för Gruvspele 1961.

Det blev för första gången i spelens historia olika segrare i de tre grenarna fotboll, skytte och varpa. I "Koncernskjutningen", som ingår i trekampen, detroniserades, som omnämndes i förra numret av "Brännpunkten", Skrom-

bergaverken av höganässkyttarna. Detta har inte hänt sedan 1955.

I fotbollsserien har i år förekommit ett par irritationsmoment, som vi hoppas inte skall sätta några spår i nästa serie. I matchen Höganäs—Billesholm rådde sålunda delade meningar, om en billesholms-spelare var att anse som aktiv eller inte. Aktiva spelare får inte delta i korpserien. Vidare genomfördes inte spelprogrammet inom föreskriven tid, och i "hängmatchen" Höganäs—Skromberga var man oense om vilken av parterna som under rådande förhållanden skulle lämna "walk over". Korpidsportsföreningens styrelse behövde inte fälla något utslag i sistnämnda fall, då utgången inte inverkad på slutplaceringarna lagen emellan. Och så blev det full enighet, utan att någon hade trampat på tårna.

I varpa behöll Skrombergaverken sin domi-

nerande ställning, men Gösta Hillman & Co var faktiskt ett par gånger i gungning, som det heter på idrottsspråket. Bl.a. förlorades den ena matchen mot Höganäs, vilket inte är vardagsmat.

Serietabellerna fick följande utseende:

Fotboll

Bjuv	6	3	3	0	15—5	9
Höganäs	6	2	3	1	12—8	7
Skromberga	6	3	1	2	4—7	7
Billesholm	6	0	1	5	3—14	1

I ovanstående tabell har räknats med "walk over" till Skromberga i omskrivna "häng-match". Dessutom lämnade Billesholm w.o. till skrombergalaget i sin bortamatch.

Varpa

Skromberga	6	5	1	11—3
Höganäs	6	4	2	8—5
Billesholm	6	3	3	6—6
Bjuv	6	0	6	1—12

Slutfacit för Gruvspele 1961:

Höganäs	10 poäng
Skromberga	9 "
Bjuv	6 "
Billesholm	5 "

Som synes deltog inte Nyvångsverken i årets tävlingar. Vi hoppas emellertid, att våra idrottskamrater i Nyvång åter står på startlinjen, när vi sätter igång Gruvspele 1961.

"Labbis" segrare i korpfridrott

I IS Kullens regi arrangerades i Höganäs på eftersommaren för femte året i följd korpfridrotts-tävling i åtta grenar. Mekniska Verkstaden har tagit de två första inteckningarna i vandringspriset, och samma framgång har Centrallaboratoriet noterat i och med seger i årets tävling. "Labbis" fick sammanlagt 3433 poäng, och den bästa poängplockaren i det segrande laget var ing. Gert Hansson.

Glad pristräff i Höganäs

Den traditionella årsavslutningen på idrottsverksamheten inom Höganäsbolaget var den 12 november förlagd till Västra matsalen i Höganäs med 80-talet deltagare inklusive damer. Särskilt bjuvsingarna hade mött upp talrikt.

Det blev en glad helafton, som efter en god måltid helt gick i dansens tecken. Och ingen kan väl, när det gäller dansmusik, skapa bättre stämning än Kajles Orkester.

Under ett avbrott i dansen redogjorde redaktör Ragnar Engberg för årets idrottsliga verksamhet. Tillsammans med sin maka förrättade han sedan prisutdelningen.

Det var idel nöjda deltagare, som bröt upp en timma efter midnatt.

Ege

Fru Gurli Engberg överlämnar vandringspriset i fotbollsserien till Bjuvsverkens representant, verkstadsarbetare Einar Norlin, medan Bolagets "idrottsbas", redaktör Ragnar Engberg, tilltar på.



SUMMARY

AMONG CONTRIBUTORS TO THE IMPROVEMENTS SCHEME are two constructors with the above company, Axel Dahlkvist and Karl Pärson, who head the list of employees remunerated for suggestions. 50 improvements, valued at about 5 000 Sw. crowns (= \$ 1 000) have so far been rewarded this year within the concern.

BIG DEVELOPMENTS ARE PLANNED, as referred to in the last number of "Brännpunkten", not only at Höganäs-Billesholms AB but also at various subsidiary companies. At AB Slipmaterial-Naxos in Västervik, which manufactures grinding wheels and grinding machines, the first stage of a new extension which will cost a total of 8 million Sw. crowns (= \$ 1 600 000) is just being completed.

AS A STUDY CENTRE, Höganäsbolaget is a much favoured objective for various types of visitors. In many cases they are pupils from various schools, but many tourists and organizations of different types choose the company as focus for their outings. A visit to the Höganäs mine, with its cinema 300 ft underground, is a favourite objective.

A MORE INTIMATE CONTACT between the staff of the Workshop School in Höganäs and the pupils' parents was the objective of a recent "parents meeting". On the programme were a lecture and a film on youth, also an explanation of the company's facilities for trade training. The Workshop School has 43 pupils at present, who during a three year course receive both theoretical and practical education in working hours.

ART LOTTERIES twice a year are a programme feature in Höganäsbolagets staff union. Members pay an agreed amount by monthly pay deductions for a maximum of five months. It is then the choice of Dame Fortune which members are able to choose among the various works of art. 26 members were fortunate in the most recent lottery.

GOOD SERVICE was given by the Höga-

näs bricklayer Jan Larsson in a task he performed a few months ago. He flew to England and then travelled to the Harbour of Cork on the south east coast of Ireland. A tanker lay there waiting for him, ready to begin a voyage to Port Said in the Suez Canal. During the voyage Larsson rebuilt the firebricks in the ship's two steam engines. From Cairo he flew back to Sweden

ANOTHER HÖGANÄS-EMPLOYEE, Elon Wennbom, has for seven weeks been instructor to tile setters in Mexico. A surface of about 7 000 sq. ft. was covered with Höganäs tiles, and the work was performed with Mexican labour.

THE LAWYERS FROM THE NORTH generally meet each third year to exchange experiences and discuss juridical matters. This year Iceland for the first time received the lawyers as guests. Among these was the lawyer of the Höganäs Company, Lars Gwalli, who had a great many interesting experiences on the legendary island.

AS A FINAL TO THE YEAR'S SPORT in the concern, the traditional "get-together" for players and ladies was recently held. The programme included supper and dance, also the distribution of prizes for the various branches. Shooting is the most popular of these, but football, tennis and golf are also on the concern's sports programme.

ZUSAMMENFASSUNG

AUF DER LISTE ÜBER VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE seitens der Belegschaft ragen die Namen zweier Monteure der eben genannten Gesellschaft in Västervik, nämlich Axel Dahlkvist und Karl Pärson, ganz besonders hervor. Beide haben je 28 belohnte Vorschläge gemacht. Innerhalb des Konzerns sind bisher in diesem Jahr 50 Vorschläge mit insgesamt zirka 5 000 Kronen belohnt worden.

GROSSE AUSBAUPLÄNE liegen nicht nur bei der Höganäsgesellschaft sondern auch bei den Tochtergesellschaften vor, wie bereits in der vorigen Nummer dieser Zeitschrift hervorgehoben wurde. Bei der AB Slipmaterial-Naxos in Västervik, die Schleifscheiben und Schleifmaschinen herstellt, ist man gerade beim Abschluß der ersten Etappe eines Ausbaus, der insgesamt 8 Millionen Kronen kosten wird.

AUF STUDIENREISEN ist die Höganäsgesellschaft ein Ziel, das von Leuten verschiedener Art gern besucht wird. Besonders gern kommen natürlich Schüler verschiedener Schulen. Aber auch viele Ausflügler und

Vereine wählen die Anlagen der Höganäsgesellschaft als Ausflugsziel. Ein Besuch in der Steinkohlengrube von Höganäs mit einem Grubenkino 100 m unter Tage lockt besonders.

UM EINE ENGERE VERBINDUNG zwischen der Leitung der Schule der Maschinenbauanstalt und den Eltern der Schüler anzubahnen, hatte man zu einem "Elternabend" eingeladen. Auf dem Programm standen ein Vortrag und Film über Jugendprobleme sowie eine Orientierung über die Berufsausbildung, die von der Höganäsgesellschaft geboten wird. Die Schule der Maschinenbauanstalt hat z.Zt. 43 Schüler, die im Laufe einer 3-jährigen Ausbildung sowohl theoretischen wie praktischen Unterricht während der Arbeitszeit erhalten.

EINE KUNSTVERLOSUNG wird vom Beamtenverein der Gesellschaft zweimal im Jahr durchgeführt. Die Mitglieder zahlen durch monatliche Lohnabzüge einen gewissen Betrag. Jedes Mitglied kann sich mit höchstens 5 Losen beteiligen. Es kommt ganz auf die Göttin Fortuna an, welche Mitglieder ein Kunstwerk auswählen dürfen. Bei der letzten Ziehung waren 26 glückliche Gewinner.

ALS GUTEN KUNDENDIENST kann man die Arbeit bezeichnen, die der Höganäser Maurer Jan Larsson vor einigen Monaten ausführte. Er flog nach England, um von dort aus nach der Hafenstadt Cork an der Südküste von Irland weiterzufahren. Dort erwartete ihn ein Tanker, der nach Port Said am Suezkanal abgehen sollte. Während der Fahrt erneuerte Herr Larsson die feuerfesten Steine der beiden Dampfkessel des Schiffes. Von Cairo flog er dann zurück nach Schweden.

EIN ANDERER MAURER AUS HÖGANÄS, Herr Elon Wennbom, wirkte ungefähr sieben Wochen in Mexiko als Instrukteur für Plattensetzer. Eine Fläche von zirka 700 m² wurde mit Platten aus Höganäs bekleidet. Die Arbeit wurde von einheimischen Arbeitskräften ausgeführt.

DIE JURISTEN AUS DEM NORDEN pflegen jedes dritte Jahr eine gemeinsame Sitzung zu haben, wobei sie Erfahrungen austauschen und gesetzliche Fragen erörtern. In diesem Jahre hat Island die Juristen zum ersten Mal als Gäste empfangen. Unter diesen befand sich der Jurist der Höganäs-Gesellschaft, Lars Gwalli, welcher viele interessante Erlebnisse auf der märchenumwobenen Insel hatte.

ALS ABSCHLUß DER SPORTSAISON innerhalb der Höganäsgesellschaft hielt man eine traditionelle Zusammenkunft mit Damen ab. Das Programm bestand aus Abendessen und Tanz sowie Preisverteilung in den verschiedenen Sportzweigen. Schießen ist am beliebtesten, aber auch Fußball, Tennis und Golf werden gern ausgeübt.

"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

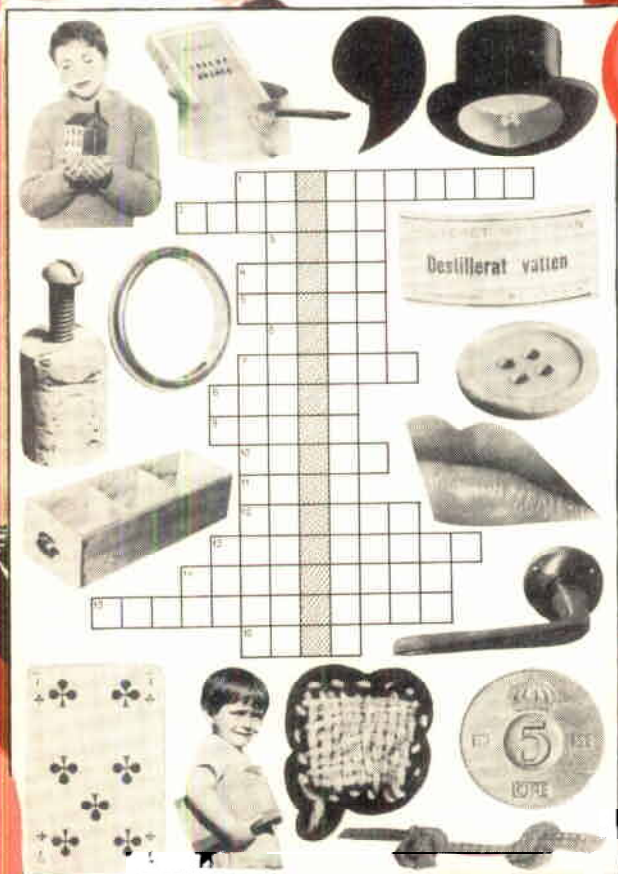
Copyright:

Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

En julbildgåta

Här får Ni ett korsord av nytt slag att fundera på, någonting mitt emellan ett vanligt korsord och ett bildkors. Det finns 16 ledord och lika många bilder — sambandet dem emellan kommer Ni nog snart underfund med. Om de vågräta orden är riktiga, framträder i den skuggade lodräta raden ett ord, som har anknytning till Höganäs-koncernens verksamhet. Lycka till!

Lösningar märkta "Julbildgåta" och skrivna på särskilt papper skall vara Red. för "Brännpunkten" tillhanda senast den 15 jan. 1961. Julbildgåtan skall inte klippas ut. Fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kr. delas ut, och resultatet kommer i nästa nummer.



1. Man på kontor
2. Regler för sällskaplig samvaro
3. Arg
4. Halkade
5. Anlända
6. Fyrkantig för pugilist
7. Litteratur i köket
8. Nätt
9. Viss vindstyrka
10. Blir det ofta i storsadstrafik
11. Håller stundom talare
12. Slanguttryck för kilometer
13. Särts i viss hals
14. Trång bränslepassage
15. Sådan håller sig ungkarl med ibland
16. Håller man sin ovän