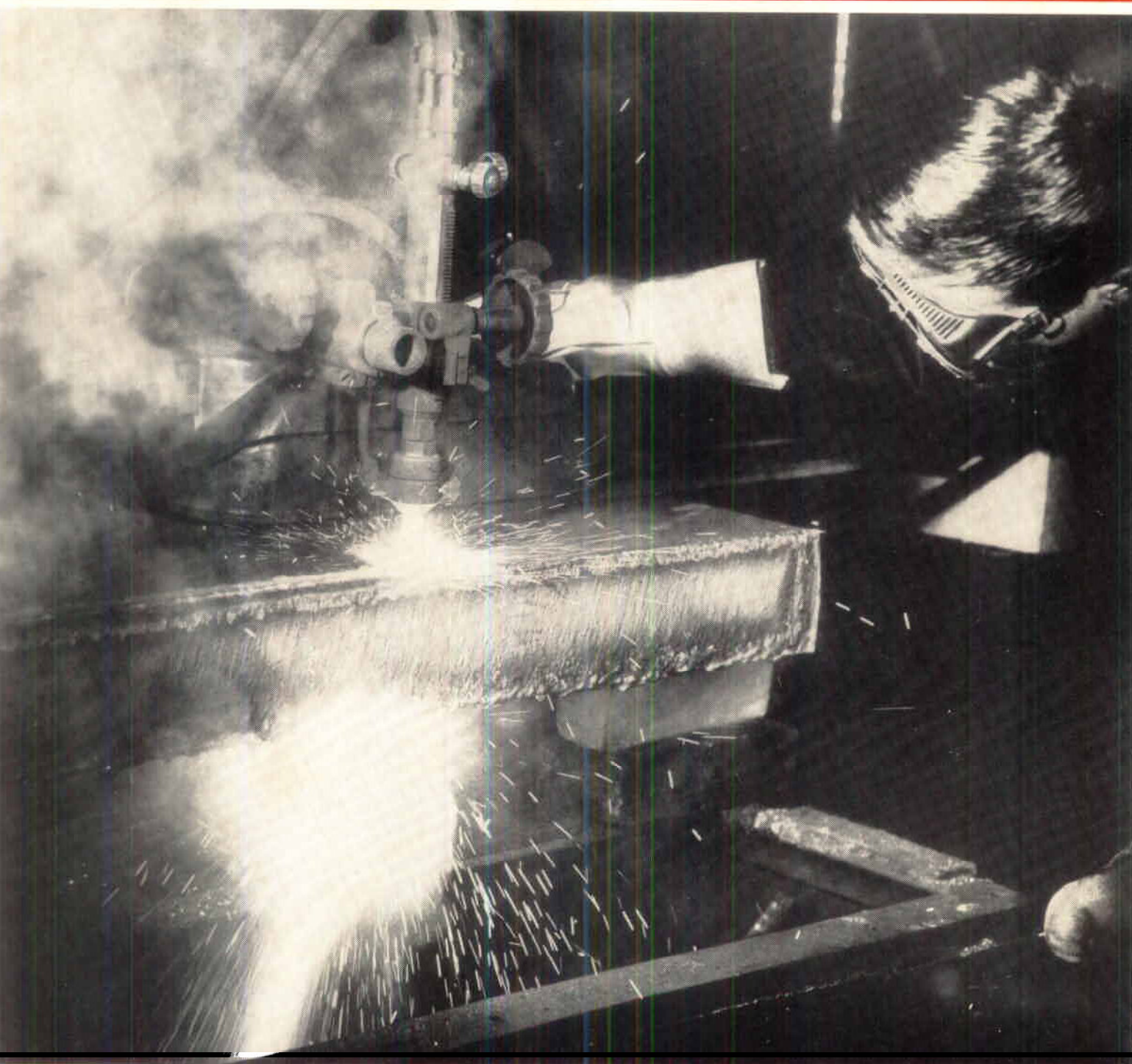


BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar





Oss emellan sagt:

Begreppet Public Relations,

förkortat PR, sysslade vi något med i denna spalt i förra numret av "Brännpunkten". Bl.a. framhöll vi, att varje anställds handlingar och ord har en PR-effekt och att det självfallet är de PR-främjande handlingarna och orden, som är önskvärda.

Handlingarna,

ja, det är kanske främst vad den enskilde ut-
rättar inom tjänsten i egenskap av anställd,
det må nu vara som gruv- eller fabriksar-
betare, som arbetsledare, försäljare, service-
ingenjör, forskare eller något annat. Den an-
ställde måste sålunda inse, att hans handlingar
på olika sätt påverkar den uppfattning, som
omvärlden, t.ex. kundkretsen, får om före-
taget, dess produkter och tjänster. Han eller
hon måste göra klart för sig, att exem-
pelvis ett litet slarv, som resulterar i en mindre
god produkt, ingalunda är så betydelselöst i
det stora hela, som man måhända föreställer
sig. Risken är nämligen stor, att en sådan där
"Äsch-det-gör-väl-ingenting"-mentalitet sprid-
er sig, med påföljd att alla de där småslarven
får en avsevärd samlad effekt. Största omsorg
och noggrannhet i den dagliga gärningen torde
sålunda här vara det bästa PR-receptet.

Också handlingarna och uppträdandet utom
tjänsten har naturligtvis stor betydelse i PR-
avseende, men låt oss för ögonblicket lämna
detta åsido!

Orden,

de talade och skrivna orden, har som bekant
en stor förmåga att påverka människornas
tankar och känslor. "Pennan är skarpare än
svärdet" är ett känt uttryck, som vittnar om
denna ordens makt. Och tungan kan som be-
kant vara skarp den också. Rätt brukad, inom
och utom tjänsten, kan ordens makt betyda
mycket i PR-främjande riktning.

Och omvänt? Tidskriften "Industria" har i
detta sammanhang framfört en del tänkvärda
tankar, av vilka vi tillåter oss återge några.

"Det är tyvärr

en ganska vanlig tendens, att arbetare och
tjänstemän i svenska industrier, då det 'egna'
företaget och dess produkter kommer på tal,
ställer sig neutrala eller t.o.m. yttrar sig ned-
sättande, då man i stället skulle kunna vänta
en rekommendation. Vad är orsakerna? Är
det uttryck för klädsam blyghet eller rädsla

för att tala i egen sak? Tror man sig veta, att
produkternas kvalitet inte är den allra bästa?

Men vem kan

i själva verket helt objektivt bedöma kvali-
teten på det egna företags produkter? Om
man arbetar på en teknisk avdelning, i en
fabrik eller på en försäljningsavdelning, får
man veta betydligt mera om de egna produk-
ternas eventuella svagheter än om deras för-
tjänster. Man kanske t.o.m. blir expert på de
fel, som kan inträffa med de egna produkter-
na. Om konkurrenternas produkter får man
däremot oftast höra förtjänsterna. Den bild
man får av kvaliteten hos det egna företags
produkter blir därför ingen riktig bild utan
en vrågbild.

Då är det nog säkrare att lita på företags
systematiska kvalitetskontroll, som utföres så-
väl under produkternas tillverkning som vid
deras leverans. Om man dessutom arbetar på
en industri, vars produkter har ett gott an-
seende inom landet och som hävdar sig väl på
den internationella marknaden, kan man sä-
kert utgå ifrån att kvaliteten är god.

Det är lätt

att inse vilken skillnad det skulle innebära,
om å ena sidan alla anställda i ett industri-
företag skulle komma på den idén att genom
sina uttalanden motarbeta sitt företags för-
säljning, och å andra sidan om de i stället
helhjärtat sluter upp vid yrkesförsäljarens
sida i dennes arbete att ge produkterna den
spridning, som deras kvalitet är värd. En
aldrig så effektiv försäljningsorganisation kan
inte helt ersätta de där små rekommendatio-
nerna, givna så att säga på tu man hand."

Så långt

"Industria". När allt kommer omkring, är
varje anställd en företags ambassadör, som
verkar inom en mer eller mindre vid krets av
släktingar, vänner och bekanta. En förutsätt-
ning för att denna verkan skall gå i positiv
riktning är att den anställda får sakliga och
riktiga informationer. Därigenom skapas in-
tresse och förtroende för företaget, kanske
rentav en smula stolthet över att tillhöra
detta.

Får vi så

till sist önska alla våra läsare

En Glad Midsommar

Omslagsbilden: Höganäs järnsvamp-
pulver användes bl.a. till brännskär-
ning. Laborant Arne Hansson på
Centrallaboratoriets experimenthall
kontrollerar här järnpulvrets kvalitet
genom att skära en 150 mm platin av
rostfritt stål. Läs vidare på s. 14.

UR INNEHÄLLET

Glasullsbolaget sålt till Gullhøgen

De båda företagen skildras
i specialartiklar 3

Höganäsbolaget investerar ca 80 miljoner kronor,

därför hälften i Höganäs 7

Höganäsbolagets utsikter på en friare Europa-marknad

Uppmärksammat anförande av
Bolagets nye VD på
ABF-konferens 9

Koncernens bokslut 1960

"i ett nötskal" 10

Höganäsbolaget får egen våderleksstation

i samband med utvecklingen av
den yrkeshygieniska avdelningen 12

Höganäs-plattor på Australien-turné

ombord på Transatlantics
motorfartyg "Kirribilli" 16

Höganäsbolaget stimulerar de anställda till egna hem

Viktig information om nu
gällande länebestämmelser 19

Bland svrafasta tegel och heliga kor

Höganäsmuraren Elon Wennbom
har skrivit ett resebrev
från Indien 22

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

GLASULLSBOLAGET

sålt till

GULLHÖGEN

Den 7 april i år träffades en överenskommelse mellan AB Gullhögens Bruk, Skövde, och Höganäs-Billesholms AB, enligt vilken Gullhögen för fyra milj. kronor övertog Höganäsbolagets samtliga aktier i dotterföretaget Billesholms Glasulls AB, som i samband med överlåtelsen ombildades till Gullhögens Mineralull AB.

Bakgrunden till aktieöverlåtelsen är från Höganäsbolagets sida en strävan att i samband med det nu igångsatta stora investeringsprogrammet koncentrera verksamheten i nordvästra Skåne till vissa för Bolaget väsentliga tillverkningsområden. Dessa omfattar i huvudsak eldfasta, syrafasta och byggkeramiska material samt metallurgiska och vissa kemiska produkter. Gullhögen å sin sida har haft en önskan att komplettera sitt tidigare fabriktionsprogram med ett lämpligt nytt tillverkningsobjekt inom isolermaterialsektorn. De förhandlingar som nu lett till en överenskommelse har visat, att de båda företagens önskemål i berörda avseenden kunnat samordnas.

Vi ger här kortfattade beskrivningar av de båda företagen AB Gullhögens Bruk och Gullhögens Mineralull AB (f.d. Billesholms Glasulls AB). Liknande skildringar inflyter i Gullhögens personaltidning "Gullkornet".

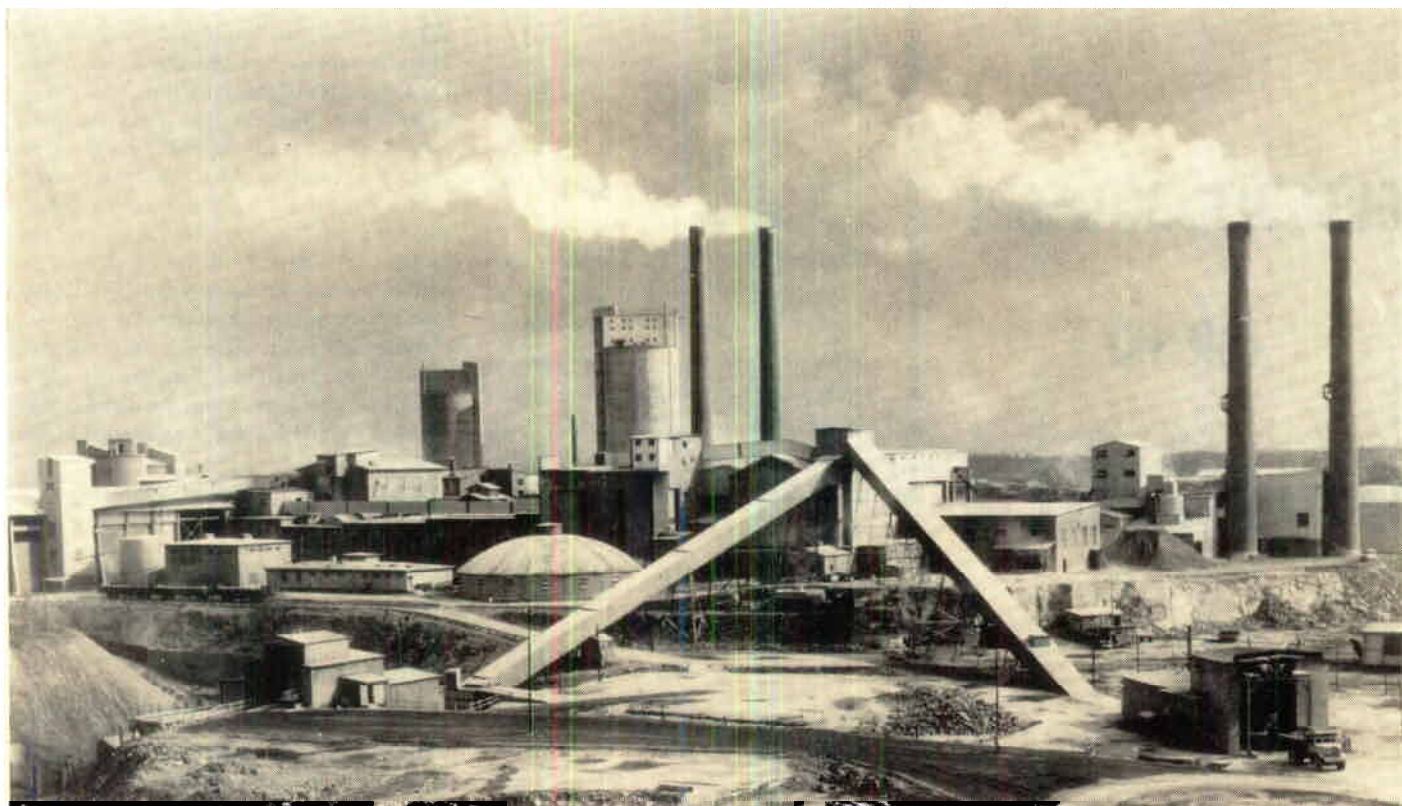
Gullhögens kapacitet

600 000 ton cement per år

Gullhögens Bruk, som tillverkar huvudsakligen cement, är beläget i Skövde på östsluttningen av berget Billingen. Bolaget bildades 1916, men själva cementtillverkningen påbörjades först 1924. Huvudråvaran för cementtillverkningen är kalkstenen, som finnes i mäktiga lager i berget. Kalkstenslagren har

Direktörerna Olov Herneryd, Höganäsbolaget, och Lars Wirström, Gullhögen, undertecknar överlåtelsen av Billesholms Glasulls AB. Disponent Malte Johansson "bevittnar" namnteckningarna.





bildats under den geologiska tidsålder, som vi känner som kambrosilur, och avsättningarna beräknas ha skett för ca 500 milj. år sedan.

1933 togs ett nytt och avgörande steg genom anläggandet av en i våra dagars mening modern cementfabrik. Då började nämligen den första cementroterugnen byggas. Den är fortfarande i bruk och har en kapacitet av 240 ton per dygn. Samtidigt företogs även andra betydande nyanläggningar, och utvecklingen har härefter gått snabbt. 1939 startades den andra roterugnen, 1952 den tredje och 1956 den fjärde och sista. Den totala produktionskapaciteten är idag ca 2000 ton färdig cement per dygn. Vid andra världskrigets slut hade Gullhögen en produktionskapacitet av ca 200 000 ton per år. I och med färdigställandet av de båda sista ugnarna utgör årskapaciteten ca 600 000 ton.

I Sverige finns 8 cementfabriker, av vilka fem äges av Skånska Cement AB, en av Ölands Cement AB och en av Kooperativa Förbundet, som utarrenderar densamma till Cementa. Detta senare bolag är ett gemensamt försäljningsorgan för samtliga fabriker utom Gullhögen, som sålunda är den enda fristående fabriken med egen försäljningsorganisation. Gullhögens årsomsättning utgör idag ungefär 45 milj. kr., och antalet anställda är ca 400.

"Gamle konsuln" gav framtidsmelodin

Konsul August Wingårdhs namn — välkänt för alla hälsingborgare — är intimt förknippat med Gullhögens Bruks utveckling. Konsul Wingårdh var en man av en märklig kraft, vilket bl.a. bevisas av att han vid 63 års ålder började bygga cementfabriken vid Gullhögen. Att vid en ålder, då de flesta planerar att dra

AB Gullhögens Bruk, Skövde. Silon i bakgrunden rymmer ca 22 000 ton cement och är så vitt känt den största i världen.

sig tillbaka från aktiv verksamhet, börja en ny rörelse, som innebär något så vågsamt som byggandet av en fabrik, visar August Wingårdhs säregna styrka. Genom sin vidsynthet, energi och aldrig svikande uppslagsrikedom möjliggjorde "gamle konsuln" Gullhögens Bruks framgång. Han var verkställande direktör i bolaget under 1923—1948 och tillhörde styrelsen från 1916 till 1951, då han avgick vid en ålder av 91 år. Nuvarande verkställande direktören, Lars Wirstrom, tillträdde 1952 efter att ha varit vice verkställande direktör 1948—1952.

Gullex och Gullspack

Under 1950-talet har bolaget startat tillverkning av ett puts- och murbruk, Gullex, som fått så stor avsättning att det idag användes i mer än vart fjärde hus som muras eller putsas. 1959 startades en ny fabrik — Barva AB — på bolaget tillhöriga Bondökna gård mellan Strängnäs och Eskilstuna. Denna fabrik tillverkar bl.a. ett spackel avsett för innertak och innerväggar, vilket marknadsföres under namnet "Gullspack".

Gullhögens investeringar under det senaste decenniet har gjorts dels i kalkstensfält, dels i fabriksanläggningar. Inte oväsentliga belopp har emellertid också investerats i distributionsanordningar, vilket får ses mot bakgrunden av att löscementets andel successivt ökar och för närvarande utgör mer än 60 % av bolagets totala utlastning. Sålunda har bolaget löscementstationer (terminalanläggningar för omlastning av cement i lös vikt) på ett flertal olika platser i landet.

Som ett särskilt serviceföretag verkar det helägda dotterbolaget Gullhögens Betongtjänst AB. Detta bolags uppgift är — som framgår av namnet — att hjälpa förbrukare av cement att rätt använda materialet.

Inom sin verksamhetsgren intar Gullhögens Bruk den särställningen att stå ensamt mot en sammanslutning av sju fabriker. Detta har inneburit en hård men samtidigt välgörande och stimulerande konkurrens, som för brukets del resulterat i att omkring 1/5 av den cement som idag levereras på den svenska marknaden kommer från Gullhögen.

När Gullhögen nu från Höganäsbolaget förvärvat Billesholms Glasulls AB, kan Gullhögen väsentligt öka sin service till den svenska byggnadsverksamheten och industrin. W.M.

Gullhögens Mineralull AB — en ny länk i kedjan av Gullhögen-företag

Det ombildade mineralullsföretaget är Nordens äldsta och har två fabriker för tillverkning av isolerprodukter — i Billesholm och Söråker — med sammanlagt över 200 anställda. Verksamheten kommer att i princip bedrivas efter hittillsvarande riktlinjer, och företagets ledning och personal kvarstår med disponent Malte Johansson som verkställande direktör. Det nya Gullhögen-företaget förfogar över en under det senaste halvåret helt ombyggd och rationaliserad produktionsapparat, vilken utnyttjar för Sverige nya processer vid sin tillverkning av mineralullsprodukter.

Ett nytt sätt att tillverka mineralull

Tillverkningen i Billesholm och Söråker omfattar i huvudsak skivor, mattor, filt och skålar av mineralull, avsedda både för byggisolering och teknisk isolering. Den baseras på licenser från det franska världsföretaget Saint-Gobain och dess metod för framställning av mikrofina mineralullsfibrer — en metod, som under slutet av 50-talet gått segrande fram bl.a. i de flesta västeuropeiska länder och i Amerika.

Den nya processen började utvecklas redan 1945 vid Saint-Gobains laboratorier i Frankrike och utgör för vissa produkter en väsentlig förbättring av äldre tillverkningar.

Driften i Billesholm har under det senaste året rationaliserats, och produktionen har genomgått en fullständig modernisering i enlighet med Saint-Gobains principer. Kapaciteten har höjts, och nya och befintliga produktkvaliteter av de mikrofina fibrerna marknadsföres nu under beteckningen Gullfiber.

12 komponenter i en högt automatiserad produktion

Det slutgiltiga användningsområdet påverkar redan från början råmaterialets behandling. Saint-Gobains forskningslaboratorier har kommit fram till tolv kemiskt rena och vetenskapligt prövade komponenter, som måste ingå i framställningsprocessen. Automatiska vågar transporterar komponenterna till en blandare, som homogeniserar råvaran före inmatningen i smältvannan.

Den smälta massan hålles vid en temperatur av 1400°C och rinner vid en elektroniskt kontrollerad temperatur från vannan genom ett platinamunstycke ner i en spinnare, dvs. en centrifug av platina och högvärdigt stål försedd med 1000-tals fina hål. De fina och långa fibrer, som slungas ut genom spinnarväggens hål, dras ytterligare ut av lågan från en ringformig gasbrännare.

Beroende på de egenskaper man vill ge

slutprodukten plastimpregneras fibrerna omedelbart i större eller mindre utsträckning, varefter ullen vid framställning av skivor, filt och byggnadsmattor går igenom en härdningsanläggning för att bindemedlet skall stabiliseras.

En "hudvänlig", lätt och långfibrig produkt

I vanliga isolerprodukter är fiberdiametern 5 à 6 μ (my) (= 0,005 à 0,006 mm), dvs. väsentligt mycket mindre än i ett hårstrå (ca 70 μ) eller t.o.m. i en spindelvävstråd (7 à 10 μ)! Varje fiber är 2 à 5 cm lång, vilket tillsammans med bindemedelsuppbyggnaden och den absoluta frånvaron av "pärlor" — tyngande men inte isolerande partiklar — ger en lätt isolervara med en volymvikt, som för de plastade produkterna är mindre än 20 kg/m³.

Genom att alla fibrer är fina, innehåller isolerprodukterna inte heller några grova och för huden irriterande partiklar. Metoden ger "hudvänliga" isolervaror!

Isolermaterialet framför andra...

Inom byggbranschen löser de mikrofina mineralullsprodukterna värme- och ljudisoleringsproblem — inom övriga branscher används de för isolering av t.ex. pannor, kylskåp, frysboxar och rör, och i specialutförande används de för bl.a. isolering av bilar, järnvägsagnar och flygplan.

Denna metod, som Gullhögens Mineralull AB bygger huvudparten av sin tillverkning på, gör produkterna obrännbara och vattenavvisande samt ger dem högsta isolerförmåga.

Myndigheterna sätter — i BABS 1960 (Byggnadsstyrelsens anvisningar till byggnadsstadgan) — för samtliga mineralullsfabrikat en beräkningsmässigt lägsta gräns för värmeledningstalet, λ , av 0,04, ett värde som produkterna underskrider med bred marginal.

Ett gram råvara ger en 14 km lång fiber!

Det finns knappast någon produkt, som krävt så stora investeringar i förhållande till den tillverkade kvantiteten och framför allt till försäljningspriset som mineralullsfibern. Kostnaden för de senaste femton årens forskning hos Saint-Gobain och dess licenstagare uppgår till hundratals miljoner kronor. Den optimala isolerförmågan och de goda mekaniska egenskaperna hos produkterna — som tillåter exakt anpassning av isolermaterialet även i oregelbundna utrymmen — anser man dock vara lön för det omfattande arbete och de stora summor som nedlagts.

Och så lite kurios: 1 gram råvara kan bearbetas till en 14 km lång tråd med diametern 6 μ ! Och ca 3 kg skulle räcka till en fiber så lång, att den nådde ett varv runt jorden.

Också andra produkter...

Isolervarorna är naturligt nog den bärande linjen i Gullhögens Mineralull AB:s tillverkning, men också andra produkter står på tillverkningsprogrammet.

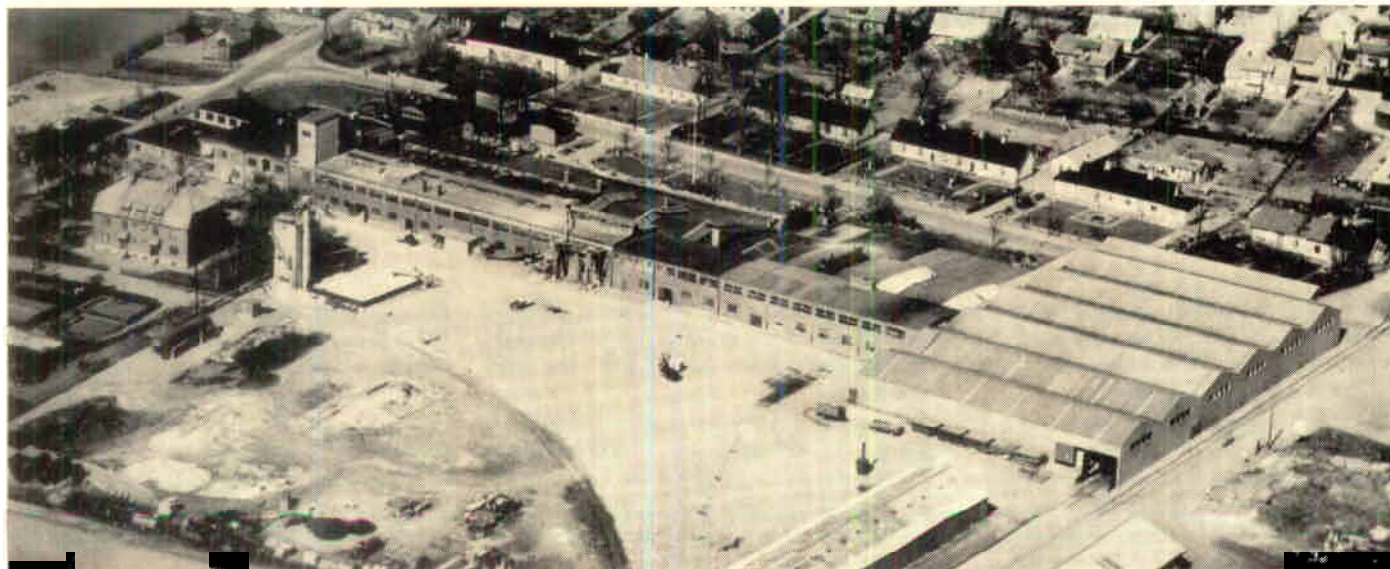
Stapelfiber är en tunn, arkliknande fiberprodukt, och Gullhögens Mineralull kommer liksom tidigare Glasullsbolaget att varje år kunna leverera 100 000 tals m² i tjockleken 1/2 mm till takpappsindustrin och batterifabrikerna i Sverige.

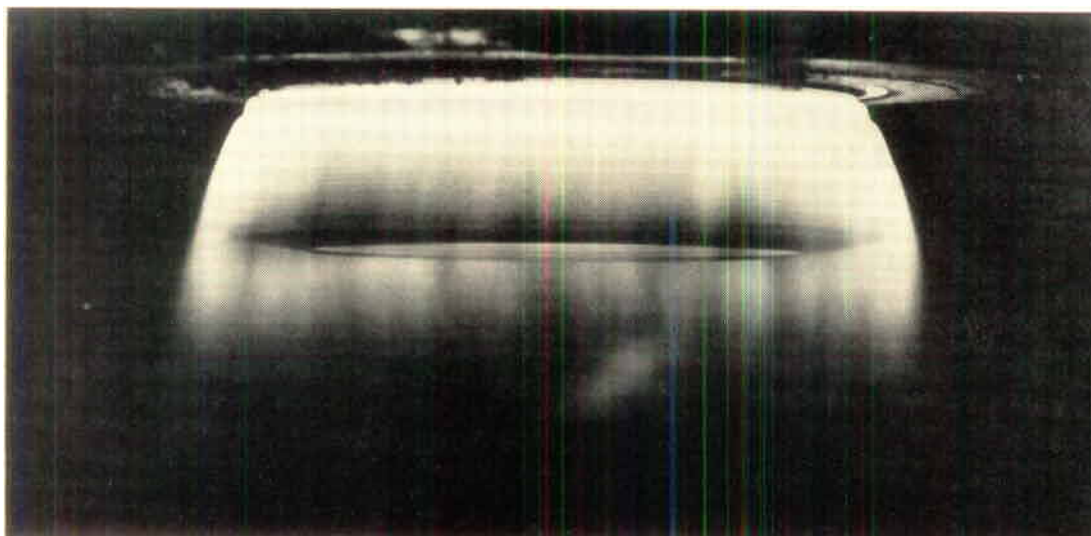
Hörselskydd är en annan specialprodukt från Gullhögens Mineralull. Den bygger på principen, att en dunpropp av fibrer — många gånger finare än bomullens — gör god tjänst som ljudabsorbent i hörselgången hos det mänskliga örat. Billesholms hörselskydd är ett billigt, enkelt och verksamt hörselskydd, som idag allmänt används både i den svenska verkstadsindustrin och utomlands.

Gullhögens Mineralull AB — ett nytt gammalt företag

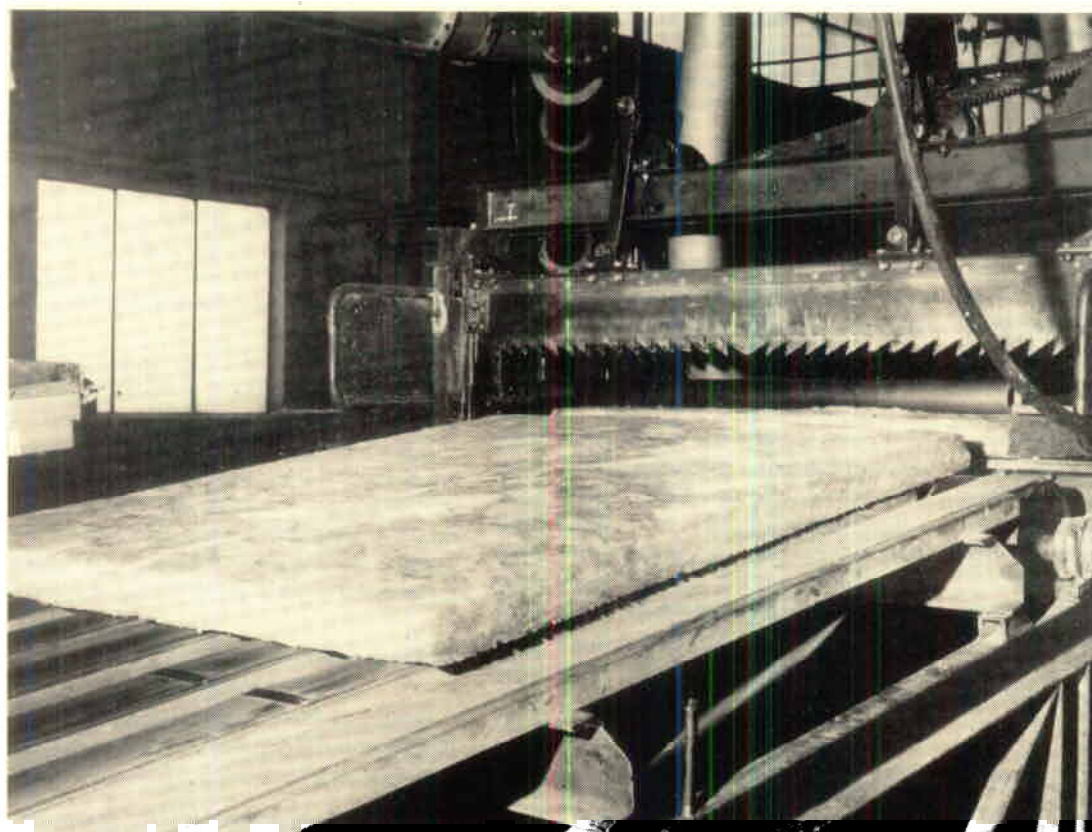
Under namnet Billesholms Glasulls AB började företaget, såsom ett dotterbolag till Höganäsbolaget, sin verksamhet 1933 med

Så här såg anläggningarna vid Billesholms Glasulls AB ut från luften i april 1961





Den smälta råvarumassan fördelas genom centrifug i en spinnare till en virvlände slöja av mikrofina fibrer.



Den impregnerade mineralullsmassan pressas och formatsågas. Ur hårdugnen kommer ett ändlöst band, som kapas till isolerskivor med exakta mått.

tillverkning av glasull. Detta innebar för Höganäsbolaget bl.a. ökat samarbete med byggnadsindustrin, med vilken man sedan gammalt hade goda förbindelser.

Företaget startade i liten skala med ett 10-tal anställda och en enda ugn. Tillverkningen omfattade till en början endast ull, som syddes för hand till olika mattor för teknisk isolering, men redan 1936 gick man delvis över till maskinsömnad, samtidigt som

nya ugnar togs i drift. Följande år påbörjades tillverkningen av isolermattor för byggnadsändamål samt isolerskålar för rörisolering.

Det stora genombrottet kom under krigsåren, då man i vårt land fick upp ögonen för isoleringens stora betydelse för god bränsleekonomi. Sedan dess har allt större anspråk ställts på bolagets tillverkningskapacitet.

1951 startades framställningen av finull,

dvs. det som idag kallas hörselskydd, och 1952 framställningen av stapelfiber. Den största händelsen i bolagets historia var emellertid starten av anläggningen i Söråker 1957; därmed hade den hittills förnämligaste produkten — Fiberglas-skivan — sett dagens ljus. Som en följdriktig konsekvens av detta har en större och mera differentierad fabrik byggts i Billesholm för tillverkning av mikrofina produktkvaliteter. L.B.

Höganäsbolaget investerar omkring 80 miljoner kronor

Då Höganäsbolagets företagsnämnd hade sitt första sammanträde för året den 29 mars, redogjorde ordföranden, dir. O. Herneryd, för vad företagets investeringsprogram under 1961-64 innebär i pengar. Sammanlagt planeras sålunda ny- och ombyggnader för omkring 80 miljoner kronor, varav ca hälften kommer på anläggningarna i Höganäs. Innevarande år investeras omkring 19 miljoner kronor.

Vid sammanträdet debuterade gruvarbetare Jarl Bengtsson som ordinarie ledamot efter gruvarbetare Henning Henningsson. Den senare hade själv dragit sig tillbaka från nämndverksamheten, i vilken han varit engagerad sedan 1946.

Den nye personalintendenten, Claes Ringquist, deltog också i sammanträdet, och han samt gruvarbetare Bengtsson hälsades särskilt välkomna av ordföranden, som uttalade förhoppning om att de skulle trivas i sällskapet.

✱

Stillfilmen "Ekonomisk vårjournal 1961" var en intressant inledning på konjunktur- och marknadsöversikten. Filmen berörde som avslutning den ekonomiska politiken och investeringsmöjligheterna. Ordföranden passade på att i anslutning härtill redogöra för underlaget för Höganäsbolagets investeringsprogram.

✱

Vi kan för dagen inte se några tecken på en avtagande konjunktur för våra material, framhöll försäljningsdirektör V. Terling, då han sammanfattade situationen på marknaden för Bolagets produkter. Den nuvarande orderstocken är av god omfattning, och våra leveranstider är tyvärr besvärande långa för en hel del av produkterna.

Bland intressanta nyheter på exportmarknaden nämnde försäljningsdirektören syrafast murbruk till Kina samt golv- och väggplattor till Katanga i Kongo. Vidare omnämndes en utställning av plattor på The Building Centre i London tillsammans med Bolagets engelske agent. På vårmässan i Leipzig var vi representerade med järnpulver.

Nyanläggningarna i Bjuv startade för fullt efter påsken. På bilden börjar den del av fabriken, som skall inrymma de två nya tunnelugnarna, att ta gestalt.

Slutligen meddelades att försäljningspersonalen förstärkts hos vårt dotterföretag A/S Ildfast i Norge.

✱

Den stora efterfrågan på Bolagets produkter var anledningen till att semesterkörning i viss omfattning planerades, framhöll dir. E. Olsson. En del icke semesterberättigade arbetare skulle i första hand anlitas, och behovet av arbetskraft rörde sig enligt produktionsdirektören om tio procent av arbetarestyrkan.

Förskjutna semestrar är givetvis ett kapital, som kan skapa irritation, och nämndens vice ordförande, sätare Egon Jönsson, trodde inte, att det skulle gå alldeles friktionsfritt.

Sorterare K. E. Green undrade, om semesterarbete, som hade premiär förra året, var en framtida tendens. Härpå svarade dir. Herneryd, att så länge som vi har brist på kapacitet, är det ett önskemål. Det betyder mycket för ett företag att kunna hålla igång en dyr produktionsapparat. Vi behöver också pengar till den kapacitetsreserv, som vi försöker att skapa, och då är det lockande att köra så mycket som möjligt, betonade koncernchefen.

✱

Från gruvsdriften rapporterades, att avvecklingen av driften i Höganäs gruva fortskrider planmässigt. Inom en månad beräknades oljeeldningen vara igång i Höganäs fabriker, och då blir det aktuellt att avfolka Schakt Gustaf Adolf. Det rör sig om ett 40-tal gruvarbetare.

Till kontaktkommitténs vid Schakt Gustaf Adolf sammanträde i mars hade samtliga berörda gruvarbetare inbjudits. Information hade lämnats om avvecklingstakten i gruvans drift och om ingreppet i semestern. Övering. M. Smedberg rapporterade, att full förståelse för åtgärderna rådde bland gruvarbetarna, som uppskattade informationen härom på detta tidiga stadium.

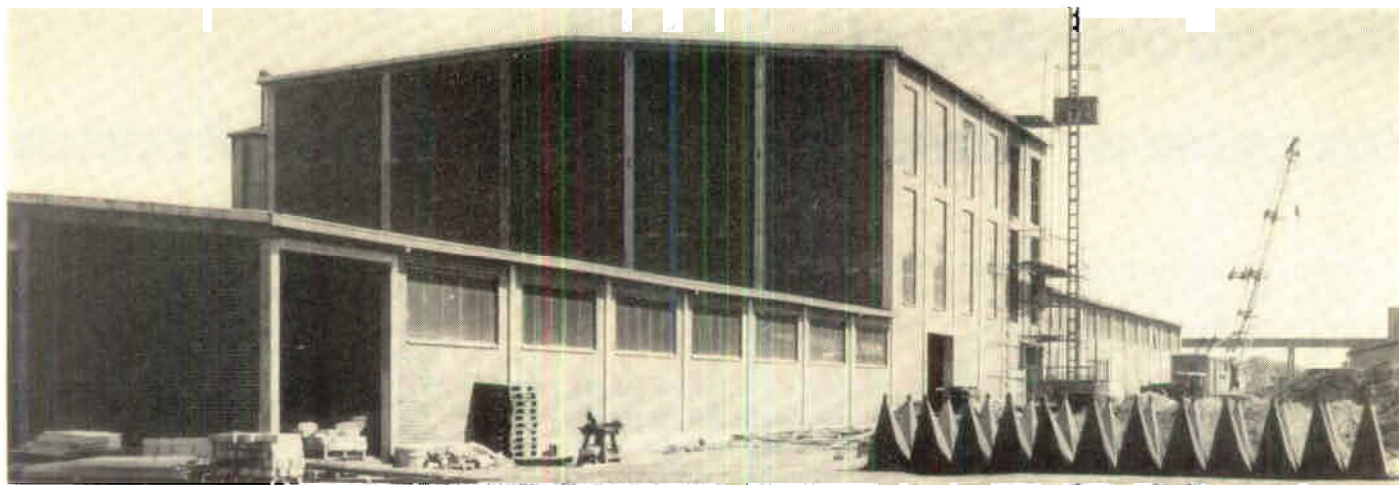
Vid Bjuvs och Skrombergas gruvor forceras ombyggnaderna av anläggningarna ovan jord. Vissa koncentrationer av driften företas i Nyvångs gruva. Brytningen i dagbrotten går i normal takt.

✱

Inom den eldfasta tillverkningen är i såväl Höganäs som Bjuv kapaciteten fullt utnyttjad. För murbruk gäller större produktion än vad man från början räknat med. ALUMOVERKETS tunnelugn har börjat användas för bränning av högeldfast tegel.

Övergången till oljeeldning kommer att





Det nya järnpulververket i Höganäs, vars exteriör vi här ser, närmar sig sin fullbordan. Det torde vara klart för drift om ett par månader.

eliminera det semesterstopp, som man tidigare måste ha för översyn av gasgeneratorer och gasledning.

Omedelbart efter påsk startade till- och ombyggnaden i Bjuv i högsta möjliga takt. Övering. B Aggeryd räknade med att man skulle kunna tända den första nya tunnelugnen i mars nästa år, och troligen blir båda ugnarna färdiga att tas i drift samtidigt. Under till- och ombyggnaden förutses ändrade arbetsförhållanden för vissa grupper arbetare med därav betingade provisoriska arrangemang.

Årets budget för klinker- och platttillverkning innebär ett hundraprocentigt utnyttjande av kapaciteten. Projekteringen av den nya fabriken i Skromberga är i full gång, och övering. W Cronström var så optimistisk, att han räknade med produktion redan under nästa år, sålunda tidigare än den uppgjorda planen.

Utvecklingsarbetet på glasyrområdet har intensifierats. Bl.a. har en färgexpert anlitas för att sammanställa färgskalorna. Man räknar med att kunna bringa ner dagens 400 färger till omkring 80.

Från rörfronten kan rapporteras, att ett arbetsutskott har tillsatts att i samarbete med Vatten- och Avloppsbyrån, som sorterar under Kungl. Väg- och Vattenbyggnadsstyrelsen, samt Svenska Kommunal-Tekniska Föreningen utarbeta normer för täta avloppsledning av glaserade lerrör.

Den särskilda rörkommitténs utvecklingsarbete fortskrider enligt planerna, och arbetet med den beviljade försöksanläggningen pågår.

Planeringsarbetet för det nya järnsvampsverket i Höganäs är i full gång. För närvarande produceras järnsvamp även i halva ugn V, och man tänker fortsätta därmed året ut. Semesterkörning kommer att ge ett välbehövligt tillskott.

Produktionen av järnpulver ligger väsent-

ligt över prognosen, vilket medfört en inte oväsentlig förstärkning av de nedgångna lagerna. Under 1961 räknar man med att behöva ta hem ca 4500 ton svets- och presspulver från Riverton.

Uppförandet av det nya järnpulververkets ugnshall har framskridit planenligt, och två bandugnar torde kunna startas i månadsskiftet maj-juni. Troligen är hela anläggningen klar att provköra i slutet av augusti, var övering. Y Wahlbergs tips.

Tillverkningen av slipmedlet ALUMOH har under årets första kvartal legat över budgeten. Även här planeras semesterkörning för att kunna tillgodose efterfrågan. Vittrings-avdelningen är flaskhalsen i denna tillverkning. En vittringsbassäng är första steget i en utbyggnad.

Stoft- och gasproblemet vid smältugnarna har inrående undersökts igen med apparatur från Svenska Fläktfabriken. Hela problemet har mäst omprövas. Det kan tänkas, att tidigare projekterade skorsten måste byggas. Därmed skulle också ges möjlighet att eliminera svaveldätproblemet. Som provisorium höjs nuvarande plåtskorstenar ca 6 m.

Kemiska fabriken produktion sammanfaller med budgeten med undantag för furan-harts, där vi ligger något före. På garvämnes-sidan har nya kokare beställts. I HÅBINOL-fabriken har de nyinköpta maskinerna intrimats, och de fungerar bra.

Ökad orderingång på interna arbeten och inga leveransförseningar rapporterades för Verkstadens maskinavdelning. Där är de större maskinerna belagda större delen av året och övriga maskiner 4-5 månader.

Plåtslageriet står väl rustat att möta Bolagets kommande behov i samband med utbyggnaden. I filarverkstaden är sysselsättningen mycket tillfredsställande.

Gjuteriets syrafasta stålsgjutgods har de två senaste åren hävdats sig väl på den allmänna marknaden både i prishänseende och ur kvalitetssynpunkt. Såväl tillverkning som order-

ingång överskrider alla tidigare registrerade siffror. I år kommer man att inrikta sig på en ökad stålproduktion, då efterfrågan härpå alltjämt är stigande. En ny formtorkugn kommer att minska genomloppstiden för formning och gjutning.

Snickerifabriken har full beläggning, och med undantag för gjuterimodeller går hela produktionen till Bolaget. Med hjälp från kvalificerade underleverantörer har leveranssvårigheterna eliminerats.

Tack vare konjunkturen kan vi för 1960 redovisa det bästa bokslut, som Höganäsbolaget någonsin haft, sade dir. Herneryd, sedan han i stora drag hade redogjort härför. Han berörde också i korthet de olika dotterföretagens resultat. En mera ingående redogörelse lämnas på företagsnämndens junisammanträde.

Bolagets styrelse hade sammantrålat vecan före nämndens sammankomst, och dir. Herneryd redogjorde i stort för styrelsens beslut vid detta tillfälle.

En ny murbruksfabrik i Höganäs projekteras. Det blir en modern, yrkeshygieniskt tillfredsställande fabrik med långt gående automation. En avfallstipp i Höganäs skall invalla ett område, som kommer att räcka femtio år framåt och som samtidigt blir en skyddsvall mot Öresund.

Borrningarna i Hyllinge har visat, att det finns gott om lera. Ännu är det emellertid inte klart, om kvaliteten är så god, att det motiverar investering i en planerad tunnelugn. Vissa undersökningar är igång att få fasadtegellera på annat håll, och resultatet torde visa sig om någon månad. Hyllinge-projektet har skjutits framåt i tiden, tills vi fått garantier för god kvalitet på leran.

Så redogjorde dir. Herneryd för avvecklingen av jordbruket, som varit betingat av gruvdriften. Det har varit en sidolinje i Bolagets verksamhet, som förräntat sig dåligt, sade han.

Ordföranden erinrade slutligen om landshövdingens besök och betonade, att samarbetet med staden och länsstyrelsen är mycket gott.

R.E.

Höganäsbolagets utsikter på en friare Europa-marknad

— En broslagning mellan EEC och EFTA — de sex och de sju — skulle glädja oss. Visserligen kommer det att medföra en större konkurrens för Höganäsbolaget men också innebära, att marknaderna skulle få en sammanlagd storlek på 260 miljoner människor, vilket skulle betyda en avsevärt ökad kundkrets.

Detta uttalande gjorde Höganäsbolagets chef, dir. O. Herneryd, då han som inledare, i sällskap med handelsminister Gunnar Lange och LO-sekreterare Tord Ekström, debuterade som talare i offentliga sammanhang i Höganäs. Detta skedde på den av ABF:s lokalavdelning i samarbete med tidningen Nyheterna den 16 april i Folkparken, Höganäs, arrangerade konferensen om "Sveriges möjligheter på den 'friare' marknaden".

Dir. O. Herneryds uppgift på konferensen var att redogöra för Höganäsbolagets utsikter på en friare Europa-marknad. Det marknadspolitiska läget är för närvarande oklart, sade han inledningsvis. Men förmodligen kommer även i fortsättningen de två stora block att bestå, som representeras av de sex till EEC anslutna länderna och de sju (numera åtta efter Finlands inträde), som ingår i EFTA. Men om England lämnar frihandelsområdet, vad händer då? Detta är en fråga, man skulle vilja ha litet klarare besked om. Det återstår inget annat än att i en framtidsprognos betrakta dagsläget som det mest sannolika, sade dir. Herneryd.

Med hjälp av diagram i form av skioptikonbilder visade han på ett lättöverskådligt sätt, hur Höganäsbolagets försäljningsprognoser ser ut för den närmaste tioårsperioden. Ökningen kan, sade han, beräknas bl.a. med hjälp av de investeringsprogram, som håller på att realiseras för fullt inom industrier, åt vilka Höganäsbolaget ger service med sina produkter, framförallt inom järn- och stålindustrin.

Höganäskoncernens produktion har ökat kraftigt under det senaste årtiondet. 1950 sålde man för 72 miljoner kr., 1960 hade summan stigit till 181 miljoner. Av produktionen går



Handelsminister Gunnar Lange, t.v., i samtal med Höganäsbolagets chef, dir. Olov Herneryd, och stadsfullmäktiges ordförande i Höganäs, Henry Hansson. Bilden togs på en ABF-konferens i Folkparken, Höganäs, om "Sveriges möjligheter på den 'friare' marknaden".

60 procent till kunder i Sverige. EFTA-länderna tar 13 och sexstatsmarknaden 10 procent. Exporten från Höganäs inriktar sig främst på Tyskland inom de sex samt på England, Danmark och Norge inom frihandelsområdet.

Men tullåttnader betyder inte allt. Största orsaken till att en produkt säljs beror givetvis på varan själv, dess kvalitet och pris samt på den service, som lämnas. Höganäsbolaget är för närvarande överlastat med order och kan inte på långt när tillfredsställa efterfrågan på en del produktgrupper. Man måste alltså göra något för att pressa ner de långa leveranstiderna för att kunna behålla de gamla kunderna och skaffa nya. Det betyder, att produktionen måste ökas på alla områden, och därför har Höganäsbolaget gått in för ett omfattande investeringsprogram.

Det rör sig om 80 miljoner kronor, som skall investeras under åren 1961—1964. I år är behovet 19 miljoner kr., 1962 rör det sig om 34 miljoner kr., och följande två år behöver vi ett investeringskapital av 22 resp. 6 miljoner kr. Av totalsumman kommer ca 42 miljoner kr. att investeras i Höganäs.

I Bjuv har vi redan satt igång med att bygga två nya tunnelugnar för tillverkning av eldfasta tegel. En ny fabrik i Höganäs för

framställning av eldfasta special- och silikat tegel befinner sig liksom en fabrik i Skromberga för glaserade golv- och väggplattor ännu så länge bara på ritpapperet.

Höganäsbolaget har måst importera järnpulver från sin fabrik i Riverton för att tillmötesgå efterfrågan på den europeiska marknaden, och vi kommer att bygga en ny tunnelugn i Höganäs för tillverkning av järnsvamp. Det blir världens längsta tunnelugn, 200 meter lång. Den händelsen skall vi celebrera med en festlighet i nybyggnaden, sade dir. Herneryd, som till åhörarnas jubel passade på att invitera handelsministern till invigningsmiddagen den 20 maj 1963 kl. 19.00!

Vidare kommer vi att bygga en försöksfabrik för tillverkning av glaserade lerrör i Höganäs. Om det visar sig, att man kan göra lerrör av större längd och nå fram till mera exakt kopplingsanordning, blir en ny rörfabrik i Höganäs följden. Där skall också uppföras en ny plastfabrik. På samma plats planeras en ny kemisk fabrik.

Alla våra prognoser är givetvis beroende av att kostnadsnivån kan hållas inom rimlig gräns, m.a.o. att kostnaderna åtminstone inte blir högre, än vad fallet är i de länder, som konkurrerar med oss, sade dir. Herneryd avslutningsvis.

R.E.

Elva belönade förslag

I första förlagsronden för året belönades 11 förslag till förbättringar, varav 9 vid Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs och de två andra vid Slip-Naxos i Västervik. Sammanlagda belöningssumman var kr. 1375.

Höganäsbolaget

Centralverkstaden: filarna Günther Solty och Jan Pettersson — ok för nedmontering av telfer; svetsare Egon Nilsson — förteckningar

över innehållet i elektrodförpackningar samt uppgift om syrgas- och acetylenångång; reparatör Bertil Svensson — förstärkning av pumpen till oljekanna.

Järnsvampsverket: traversförare Helge Hansson och maskinpassare Otto Bengtsson — nivåindikator för sligseparatör, tätning vid rörliga elevatorbottnar samt tätning vid skaktransportör.

Schakt Gustaf Adolf: gruvarbetare Ragnar Olsson — anordning på förskrämmingsmaskin;

gruvarb. Karl Möller-Nielsen — skarvstång vid framflyttning av järnvägsspår under jord.

Tegellagret: sliparna Arthur Svensson, Oskar Svensson och Kjell Gustavsson — slipmall för POROSIL-tegel i planslipmaskin.

Slip-Naxos

Mekaniska verkstaden: svarvare Leo Josefsson — lätttingsverktyg; plåtslagare Bertil Pettersson — anordning vid utjämningsbehållare.

R.E.

I ett nötskal:

Årets förlopp . . .

in i företaget genom vår försäljning

ut ur företaget till leverantörer, medarbetare, långgivare samt stat och kommun

181 milj. kr.

153 milj. kr.

utdeln. 4 mkr.
kvar i prod.-
app. 24 mkr.

OMSÄTTNING
1960: 181 milj. kr.
(1959: 153 milj. kr.)

I "Brännpunkten" har under det förflutna året liksom tidigare lämnats fortlöpande skildringar av Höganäskoncernens verksamhet på olika områden. I den sedvanliga styrelseberättelsen, vilken utkom sistlidne april, redogöres bl.a. för marknaden, försäljningen, prisutvecklingen, arbetskraften och anläggningarna vid de olika koncernföretagen samt för bokslutet i form av vinst- och förlust- samt balansräkningar. På detta uppslag finner Ni koncernens bokslut "i ett nötskal". Den som önskar ta närmare del av den 24 sidor digra styrelseberättelsen kan göra detta bl.a. på närmaste ABF-bibliotek.

Efter att ha sålt för 181 milj. kr.

— 28 milj. kr. mer än 1959 —,

efter att ha köpt material och betalat våra löner med 144 milj. kr.

— 17 milj. kr. mer än 1959 —,

efter att ha betalat våra långgivare deras räntor med nära 3 milj. kr.

samt stat och kommun skatter på nära 6 milj. kr.

hade vi 28 milj. kr. kvar

— 12 milj. kr. mer än 1959.

Det gav oss möjlighet

att täcka förslitning och föråldring i anläggningarna med avskrivningar på 10 milj. kr.

att avsätta 11 milj. kr. enligt statliga regler för investeringsfonder till den höga och jämna sysselsättningens fromma

och att redovisa en årsvinst på 7 milj. kr.

— 2 milj. kr. mer än 1959.

Av årsvinsten har de 9 700 aktieägarna enligt beslut av bolagsstämman i Höganäsbolaget fått oförändrat 3,75 milj. kr. som sin årsränta för att de under 1960 hållit koncernen med dess kapitalgrund: det egna kapitalet.

KONCERNENS BOKSLUT 1960

... och ett tvärsnitt vid årets slut

Tillgångar	% av 193 mkr.		Finansierade med
att genast eller snart betala med 59 mkr.	31	16	skulder att snart betala 30 mkr.
i lager 41 mkr.	21	36	skulder på längre sikt 70 mkr.
spärrat i Riksbanken 10 mkr.	5	6	invest.-fonder ... 11 mkr.
med pengarna bundna på längre sikt: i maskiner, fastigheter, fyndigheter etc. 83 mkr.	43	42	bundet eget kapital 57 mkr.
			fria reserver ... 18 mkr.
			årsvinst 7 mkr.
OMSLUTNING: 193 milj. kr.			
REDOVISADE TILLGÅNGAR			
PER MEDARBETARE:			
49.260 kronor			

Att fundera på:

"Tillgångar att genast eller snart betala med" — dvs. pengar i kassa och på bank, fordringar på kunder och liknande — utgjorde 31 procent av omslutningen. "Skulder att snart betala" utgjorde 16 procent av omslutningen. Vad säger en sådan jämförelse om koncernens betalningsberedskap och ekonomiska rörelsefrihet?

Vilka skäl kan det finnas att se efter om det egna kapitalet — 42 procent av omslutningen — är praktiskt taget lika stort som värdet av "tillgångarna med pengarna bundna på längre sikt"?

Vi sålde alltså för 28 milj. kr. mer i fjol än i förfjol. Vilka av oss är det egentligen som "säljer"? Var på en råvaras väg genom vår produktionsapparat kan våra olika arbetsinsatser tillmätas säljande effekt?

Redaktionen tar gärna emot resultatet av funderingarna.



Allt mäta väder och vind är ett friskt och hårdande jobb, säger yrkeshygienikern ing. Nils Hallin. Här mäter han vindhastighet och relativ luftfuktighet.

HÖGANÄSBOLAGET FÅR EGEN VÄDERLEKSSTATION

Vid Höganäsbolaget inrättades under hösten 1960 i anslutning till Skyddskontoret en yrkeshygienisk avdelning. Fram till mars i år har lokaler ställts iordning, apparatur anskaffats och trimmats samt personalkompletteringar gjorts.

Det yrkeshygieniska mätarbetet har nu börjat, och avdelningens två ingenjörer Nils Hallin och Sture Skjellberg är vid det här laget kända figurer för personalen inom den eldfasta driften i Höganäs. Där har tyngdpunkten av arbetet hittills legat. Mätningar har dock utförts även på andra håll t.ex. i Höganäs gruva samt vid Skrombergaverken och Höganäsplast i Lomma.

När arbetet startades, var avsikten att i första hand kartlägga dammriskerna inom koncernens verk i nordvästra Skåne samt att dessutom utföra mätningar av andra slag, då så erfordrades. I yrkeshygienikerns arbete in-

Förebygga hälsorisker

i arbetet huvuduppgift

för yrkeshygienikern

går även att med råd och dåd hjälpa till att sanera de arbetsställen, där förhållandena så kräver och att komma med hygieniska synpunkter på ventilation och arbetsprocesser vid ny- och ombyggnader.

Vad är yrkeshygien?

Yrkeshygien omfattar i sin vidsträcktaste betydelse bestämning, värdering och kontroll av alla faktorer i arbetet och miljön, som kan

ge upphov till sjukdom, försämrad hälsa, minskat välbefinnande eller irritation och minskad effektivitet hos anställda eller bland personal, som bor i samhällen i industrins omgivning. Sedan flera decennier har yrkeshygien varit inriktad på att förebygga eller undanröja hälsorisker i arbetet.

Sedan framsteg inom den medicinska forskningen gjort det möjligt att mera exakt än tidigare kunna fastställa orsak och verkningsmekanism av farliga ämnen vid uppkomst av yrkessjukdomar, har det blivit alltmera uppenbart, att de förebyggande åtgärderna mot yrkesskador är av teknisk natur, medan man genom medicinska förebyggande åtgärder (t.ex. regelbundna läkarundersökningar) endast kan konstatera påverkan eller sjukdom i tidigt stadium, och i sådana fall föranstalta om tillfällig eller definitiv omplacering av vederbörande för att kväva sjukdomen i dess linda.

Som bakgrund till tekniskt förebyggande åtgärder har man numera inte bara inträffade sjukdomsfall eller resultaten av läkareundersökningar av exponerade personalgrupper utan framför allt tekniska yrkeshygieniska arbetsplatsundersökningar. Uppföljning med nya undersökningar efter vidtagna ändringar på arbetsplatsen är oftast nödvändig för att visa effektiviteten av de genomförda åtgärderna.

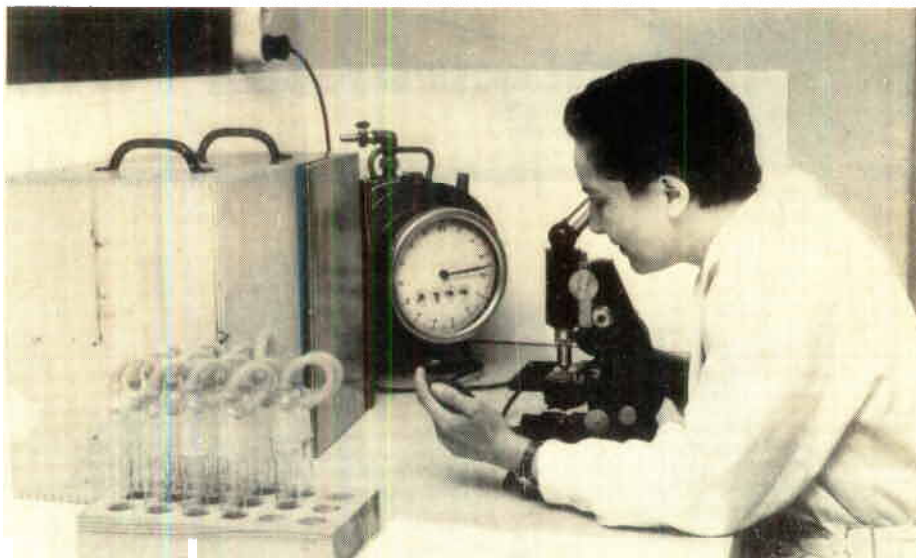
Hälsoriskerna vid tillförsel av ett farligt ämne beror på dosen, på det sätt ämnet tillförs (inandning, nedsväljning, hudresorption) samt på individens känslighet för ämnet ifråga. För att bedöma risken på en arbetsplats är det nödvändigt att känna till vilket det farliga ämnet är, samt att, om det är luftburet, veta koncentrationen och i vilken form det uppträder t.ex. som damm, rök, dimma eller gas. Om det är damm, måste man även känna till partikelstorleksfördelningen, eftersom, om det är en lungskadande substans, endast partiklar mindre än 5 μ m (mikron) ($\approx$ 0,005 mm) kan tränga ned i lungblåsorna. Man måste dessutom veta expositionstiden, dvs. den tid av arbetsdagen som den arbetande vistas i "farlig miljö", samt antal dagar (veckor, år etc.). Risken är olika, om exponeringen varar i minuter eller timmar å den ena sidan och ett arbetsliv med åttatimmarsdagar å den andra. De skyddande åtgärder, som vidtas, får utformas med hänsyn till expositionstid och det farliga ämnets verkan.

Målsättningen för yrkeshygienen har tidigare varit att förhindra yrkesskador. Numera försöker man att därutöver skapa optimala arbetsbetingelser ur hälsosynpunkt.

Dammkorn räknas

Vid Högansbolagets yrkeshygieniska avdelning, som fått lokaler i gamla finkeramiska fabriken i Höganas, har huvudvikten av arbetet hittills lagts vid dammätningar. Den apparatur, som anskaffats för dessa mätningar, är av "Impinger"-typ (modell Statens Institut för Folkhälsan). Det damm som samlas i dessa impingerflaskor, räknas under mikroskop enligt en amerikansk metod. Det är samma metodik, som ligger till grund för de så kallade hygieniska gränsvärden, som årligen fastställas av American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH). Med denna metod får man fram ett s.k. dammtal, dvs. antalet millioner partiklar per kubikfot (MPPCF). Som komplement till impingerprovtagningen tages även större dammprover upp medelst dammsugareutrustning och veckfilter. Det damm, som samlas på detta filter, analyseras på lämpligt sätt (t.ex. med röntgendiffraktion) vid Centrallaboratoriet, sedan det förbehandlats vid yrkeshygieniska laboratoriet.

För att kunna fastställa om gas läcker ut har avdelningen utrustats med en MSA koloxidindikator samt en Dräger gasspåringsapparat. Den senare är en gelrörsapparat med gelrör för ett stort antal olika ämnen (gaser och lösningsmedel). Då det gäller analys av



Avdelningens laboratoriebiträde fru Majja Sjöqvist räknar damm. I förgrunden syns ett ställ med Impingerflaskor samt två "räkneceller".

lösningsmedel och oljor, har avdelningen förutom hjälp från Centrallaboratoriet även tillgång till yrkesmedicinska kliniken vid Lunds lasarett utrustning, bl.a. en gaskromatograf.

Dagliga väderleksrapporter från egen station

Som komplement till de flesta arbetsplatsundersökningar fordras som regel ventilationsmätningar. Avdelningen har därför utrustats med apparatur här för, liksom för väderleksobservationer. Inom kort kommer en väderleksstation att upprättas, där dagliga observationer skall göras året runt. För närvarande anordnas en tillfällig observations-

station under provtagningsdagar. Väderleksobservationerna utföres för att binda ventilations- och dammätningarna till de yttre förhållanden, som råder.

Arbetet vid avdelningen har lagts upp så att vi minst fjorton dagar i förväg bestämmer när och var vi skall mäta. Detta för att få slumpartade väderleksförhållanden. Vår kapacitet är för närvarande maximalt två dammsamlingsdagar per vecka. Avgörande för insamlingstempot är den tid det tar att räkna dammet i proverna. Dammsamlingsfria dagar utföres övriga mätningar, som begärts av skyddskommittéer och driftsingenjörer med flera.

N.Hn

Dammsamling enligt Impingermetoden. Ing. S Skyllberg samlar damm i andningszonen. T.h. pressare Stig Nilsson.



Koncernen runt



Information om murmassor

Ett 20-tal representanter från olika företag från Luleå i norr till Hälsingborg i söder hade mött upp till den information om syrafasta murmassor, som Höganäsbolaget lämnade vid en träff i början av maj.

Försäljningschefen för varugrupp Kemi, civilingenjör Axel Wester, informerade i Höganäs om de olika produkterna. Efter lunch blev det vid Skrombergaverken praktisk demonstration av murmassornas användning. För denna programpunkt svarade ingenjör Claes Steinick.

"Pulverlansning" inom järn- och stålindustrin

Höganäs järnpulver har som bekant funnit stor användning bl.a. vid pulver-skärning. En ny, närliggande arbetsmetod, för vilken Höganäs järnpulver visat sig mycket lämpligt, är den s.k. pulverlansningen, som kan betraktas som en utveckling av syrgaslansningsmetoden.

Syrgaslansning är en välkänd arbetsmetod inom stålindustrin. Den har använts för öppning av tapphål sedan 1930-talet, och samtliga svenska stålverk har utrustning härför. Pulverlansning däremot är ännu en tämligen okänd metod, som har stora fördelar framför den vanliga syrgaslansningen. Pulverlansning kan användas för håltagning och skärning i eldfast material och är en kombination av syrgaslansning och pulver-skärning. Metoden utarbetades av Linde Air Products i USA i början av 1950-talet. I Europa användes metoden sedan något år vid tyska stålverk för skärning av grovt skrot, rensning av tungt gjutgods etc.

Genom införandet av ett aluminiumhaltigt skärpulver kan pulverlansning användas för en rad material, som tidigare inte varit praktiskt möjliga att bearbeta. Nya möjligheter öppnar sig för metodens användning i samband med ugnreparationer och underhållsarbeten inom järn- och stålindustrin.

Tannin ensamförsäljare för Höganäs garvämnen

Ensamförsäljningsrätten på alla marknader för Höganäsbolagets syntetiska garvämnen har överlåtits på AB Tannin, sedan ett par år dotterföretag till Wargöns AB. Avtalet, som

Ovan: Höganäsingenjören Claes Steinick har i Charles Kaunitz, Hälsingborg, och Staffan Guné, Luleå, intresserade åskådare vid sin demonstration av Bolagets syrafasta murmassor. — Nedan: Under denna skyddsdräkt döljer sig en av Höganäsbolagets serviceingenjörer för metallurgiska produkter, Börje Brandstedt, Höganäs. Han demonstrerar pulverlansning, en vidareutveckling av den välkända syrgaslansningstekniken. Metoden möjliggör lansning av eldfast material, värmebeständigt stål, betong m.m. och beräknas bli ett värdefullt hjälpmedel vid ugnreparationer, speciellt inom järn- och stålindustrin.

träffats härom, är ett led i den tekniska utvecklingen inom garveriindustrin.

Wargöns AB tillverkar huvudsakligen ferrolegeringar, papper och sulfitmassa men bedriver dessutom en omfattande förädling och bearbetning av ligninprodukter, av vilka några funnit användning i läderindustrin. AB Tannin har tidigare i Västervik tillverkat garvextrakt av ek och gran. I fortsättningen ämnar Wargöns AB sälja sina ligninprodukter för läderindustrin genom AB Tannin.

Under flera år har det varit bekant, att man med en kombination av ligninpreparat och fenolbaserade garvämnen kan uppnå mycket intressanta resultat inom läderindustrin både kvalitativt och ekonomiskt, medan det praktiska genomförandet av denna metod inte varit allmänt känt. För att sprida kännedom om metoden och om sina produkter har AB Tannin slutit ett avtal med AB N H Ljungbergs Läderfabrik i Borås, enligt vilket ledningen för detta företag förbundit sig att öppet och för alla intresserade kolleger i branschen demonstrera användningen av Tannins produkter i fabriksmässig skala. Tannin kommer vidare att till sig knyta tekniker, vilka som konsulter får tillfälle att sprida de rön de gjort vid användningen av dessa produkter och metoder.

— Vi motser med stort intresse resultatet av detta försök att få till stånd ett öppet garveritekniskt samarbete och hoppas, att det skall visa sig vara till fördel för läderindustrin, säger disponent *Lennart Magnuson*, Wargön, vid ett samtal med tidskriften "Läder och Skor". Tidigare har de tekniska detaljerna vid garvningen i allmänhet hållits hemliga, och det är väl en öppen fråga, om inte detta varit till skada för läderindustrin.

— På Ljungbergs läderfabrik gläder vi oss at detta samarbete med Wargön och Tannin, säger direktör *Tore A Wibman*. Den större försäljningsenhet, som här skapats på garvmedelssidan, bör kunna bli av stort värde i det nya marknadsläget med de möjligheter, som detta öppnar även för de svenska produkterna. Vi har inte heller tvekat om att öppna våra fabriksportar för dem som är intresserade av de resultat, vi vunnit vid garvningen med Wargöns och Höganäs produkter. Vi ställer dem gärna till förfogande och räknar med ett ömsesidigt utbyte av diskussionerna om dem med våra kolleger och konkurren-ter.

Ledande garveritekniker kongressade i Höganäs

Ett trettiotal ledande garveritekniker sammanträdde den 5 maj i Höganäsbolagets centrallaboratorium. Det var den svenska sektionen av Nordiska Läderkemist Föreningen, som där inledde sitt årligen återkommande möte, i vilket även deltog danska kolleger. Efter lunch begav man sig till Hälsingborg.

Ordföranden i Nordiska Läderkemist Föreningen, höganäsfödde civilingenjören *Bo Lundén*, i glatt *samspråk* med civilingenjör *Axel Wester*, Höganäsbolaget, försäljningschef för varugrupp Kemi.

dit också andra dagens program var förlagt.

Mötet öppnades av ordföranden i Nordiska Läderkemist Föreningen, civilingenjör *Bo Lundén*, Simrishamn. Den förste i raden av föredragshållare var ordföranden i Svenska Garveriidkareföreningen, dir. *Frans Möller*, Kävlinge. Han talade om "Änglägna arbetsuppgifter för läderkemister". Civilingenjör *E Lövendahl-Jensen* från Teknologisk Institut i Köpenhamn hade betitlat sitt föredrag "Garveriförsöksstationens verksamhet — mål och medel".

Fil. mag. *Sture Hemberg*, anställd på Höganäsbolagets försäljningsavdelning, varugrupp Kemi, berättade därefter "Om användningen av syntetiska garvämnen". Han framhöll bl.a., att det förr tog 30 dagar att garva ett bottenläder men att man numera med Höganäsbolagets syntetiska garvämnen klarar den proceduren på fyra dygn. Med detta garvämne sparas arbetsoperationer och utrymmen, inga garvbassänger behövs. Dessutom förhindras mögelbildning.

Efter de intressanta föredragen företogs rundvandring i laboratoriet, och så var det dags för lunch.

Eftermiddagens program var förlagt till Hotell Mollberg i Hälsingborg. Där fick deltagarna lyssna till disp. *Lennart Kuylenstierna*, Malmö Läderfabriks AB, som talade om "Läderegenskaperna — aktuella synpunkter av en skofackman". Första dagen avslutades med diskussioner kring föreningsangelägenheter samt subskriberad middag.

Andra dagens program upptog föredrag av civ.-ingenjör *Bo Lundén* (AB Ehrnberg & Sons Läderfabrik, Simrishamn), över ämnet "En blick på ersättningsmaterial för läder". Vidare talade ing. *Lennart Trysberg*, Stahl Finish Co., om "Några nya idéer på finishområdet — polyuretangrundering" och slutligen dr. phil. *Kurt Schüller*, AB Kemifa, Göteborg, om "Identifiering av läderoljor i garverilaboratorium".

3D-plattor i färg kommer till Miami

Under senare år har keramiska plattor i olika kulörer blivit alltmer efterfrågade för användning såväl utom- som inomhus. Nu har 3D-plattor från Sverige uppenbarat sig i Miami.

Höganäs-Billesholms AB har genom sin representant herr *Philip R LeFort* i International Craftsmen valt Miami-trakten som demonstrations- och försöksområde.

Arkitekt *A Herbert Mathes* har för den nya fasaden till Miami Colonial Hotel skapat en abstrakt utsmyckning av färg-, ljus- och skuggeffekter i ett geometriskt mönster.

3D-plattor har även använts av andra arkitekter från södra Florida: *Edwin T Reeder*, *Wahl Snyder*; *Igor Polevitzky* och *Verner Johnson* för kyrkoarkitektur, och av *Melvin Grossman* för den nya Diplomatstaden.

Konstnärinnan *Marilyn Motto* valde 3D-plattor för motellbygge, och arkitekt *Richard Hill* fann dem lämpliga för den nya Synagogan i Miami Beach.





Miami Colonial Hotel, Biscayne Boulevard, Miami, USA, omnämnt i det avbildade klippet ur Miami News. Fasaden är satt med släta 440 plattor i grön glasyr nr 747 samt 3D-plattor i blågrå glasyr nr 613 och grön glasyr nr 747. Hotellet är beläget i centrum av Miami, och gatan kallas populärt Miami's 5th avenue.

Miami Colonial Hotel, Biscayne Boulevard, Miami, USA, mentioned in the above reproduced clipping from Miami News. For the front the architect has selected No. 440 Hoganas tiles, glaze No. 747, green, and three-dimensional tiles, glaze No. 613, bluish gray, and No. 747, green. The hotel is located in central Miami, and the street is popularly known as the 5th avenue of Miami.

COLORFUL

3-Dimension Tile Comes To Miami

The use of colorful tile has been gaining favor for several years in exterior and interior use. Now, three-dimensional tile has come to the Miami scene from Sweden.

The Miami area has been chosen by Hoganas-Billesbolens AB, of Sweden, through their representative, Philip B. LeFevre of International Craftman, as a showpiece and market-testing area.

Selected for the new front of the Miami Colonial Hotel, architect A. Herbert Mahee has created an abstract mural of color, light and shadow in a geometric pattern.

ALREADY IN USE

The three-dimensional tiles have also been used by other South Florida architects. Edwin T. Bender, Wahl Snyder; Leon Polovinsky and Vernon Johnson in church architecture, and by Melvin Grossman in the new Diplomat Lodge.

Designer Marilyn Motta has used the new three-dimensional tile in motel design and designer-architect Richard Hill in the new Sephardic Jewish Temple on Miami Beach.

The new tile concept gives a wall a decorative pattern which brings it to life. The play

of light and shadow animates the surface and expresses individuality.

Home-Building Dollar Volume

Home-building accounted for about 15 billion dollars of a 27-billion dollar total building market in the U. S. last year, according to housing authorities.

While home-building is the greatest single part of the construction industry, home improvement and repair expenditures will be about 15 billion dollars for 1961, experts believe.

3D-plattan ger genom sin dekorativa mönsterverkan liv åt en vägg, spelet mellan skuggor och dagrar skänker den individualitet.

1960 Safety Award given

Hoeganaes Sponge Iron Corp.

Hoeganaes Sponge Iron Corporation has been given an award for 1960 as one of the winners in the seven South Jersey counties for outstanding industry-wide safety achievement.

These awards are sponsored by the South Jersey Industrial Safety Council and the New Jersey Department of Labor and Industry.

Hoeganaes Sponge Iron Corp.

fick 1960 års säkerhetsutmärkelse

Vårt amerikanska dotterföretag Hoeganaes Sponge Iron Corporation i Riverton är ett av de företag, som tilldelats 1960 års utmärkelse i de sju distrikten i Södra Jersey för föredömliga resultat inom den industriella säkerhetstjänsten.

För dessa utmärkelser svarar det industriella säkerhetsrådet i Södra Jersey samt arbets- och industridepartementet i New Jersey.

Höganäs-plattor på Australien-turné

I slutet av mars lämnade Transatlantics m/s Kirribilli Göteborg för en halvårslång resa till olika hamnar runt Australiens kust.

Ombord hade rederiet tillsammans med Sveriges Allmänna Exportförening ordnat en utställning av svenska exportprodukter. Det var 339 utställare som visade allt från sillbullar till sophämtningsbilar.

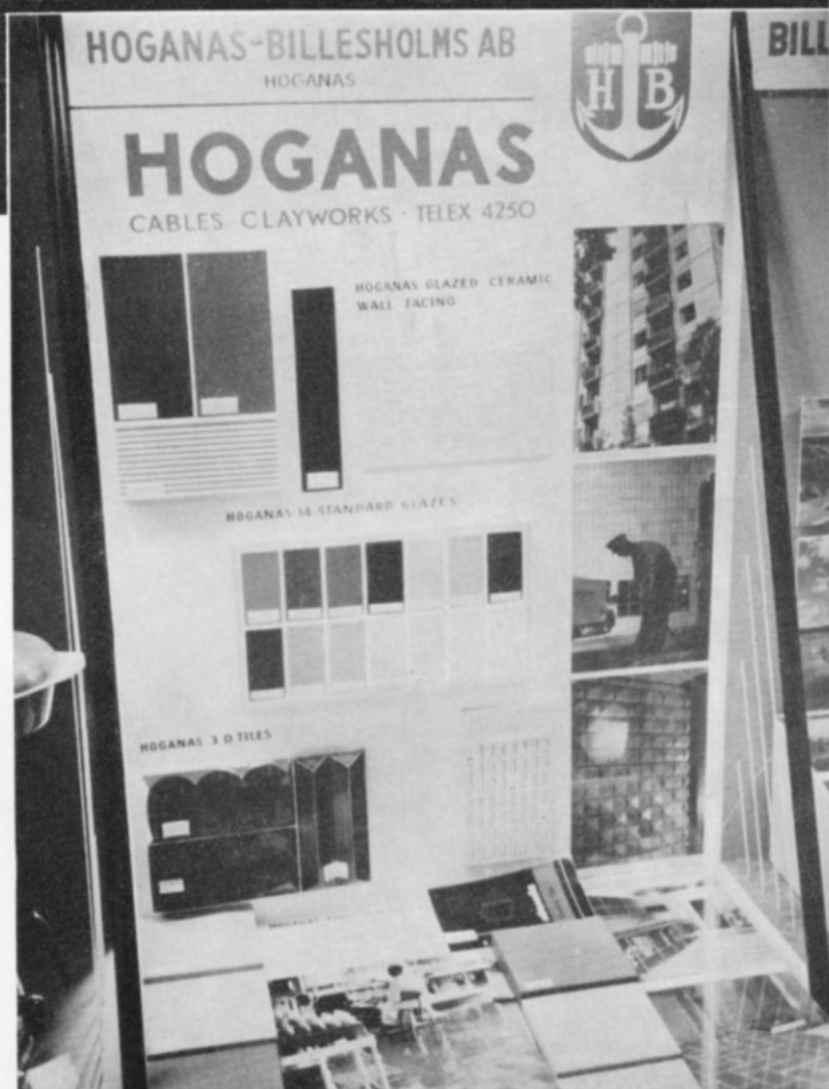
Höganäsbolaget visade sina golv- och vägg-



Ovan: M/s Kirribilli. Byggt 1956. Dödviktskapacitet 10 560 ton. Fart 17,5 knop. Fartyget tar i vanliga fall 12 passagerare, men till den i notisen nämnda resan hade samtliga hytter avlägsnats och förvandlats till monterutrymmen. — T.h.: I Höganäs-montern visas plattprover i full skala jämte färgfoton från olika användningsområden. — Nedan: Kirribillis färd runt Australien berörde 5 hamnar. När detta nummer av "Brännpunkten" utkommer, torde båten vara på väg hemåt igen.



plattor, däribland 3D-klinker. Inom parentes kan nämnas att Höganäsmontern i samband med pressvisningen filmades för det kommersiella engelska TV-bolagets räkning. Filmen





Namnet HOEGANAES i 10 fot höga, blå bokstäver av emaljerad plåt mot gul bakgrund fångar på långt avstånd besökarens blick, när denne närmar sig Hoeganaes Sponge Iron Corp. anläggningar i Riverlon.

The name of HOEGANAES in 10 feet high, blue letters of enamelled plate against a yellow background is a long-distance eye-catcher to the visitor who approaches the plants of the Hoeganaes Sponge Iron Corp. at Riverlon.

Förre koncernchefen dir. P. Eg Gummeson vid sitt porträtt i olja, just avtäckat av styrelsens ordförande, godsägare Gösta Liedberg, i mitten. T.h. fru Karin Gummeson.



visades samma kväll under bästa sändningstid, dvs. mellan kl. 19 och 20.

För varje hamn som båten besöker har ett stort antal representanter för näringslivet etc. inbjudits som gäster, vilka får stifsa bekant-skap med utställningen och med den svenska gästfriheten. Dessutom har press, radio och TV inviterats i varje hamn.

P. Eg Gummeson i olja

— Vår förhoppning är, att denna bild skall minna oss om Per Egon Gummeson som han var och som han är. Må den erinra nutid och framtid om hans insats i företagets utveckling som ett komplement till den teckning i spär-rad stil, Per Egon tecknat i Bolagets historia.

Med dessa slutord bjöd ordföranden i Bolagets styrelse, godsägare Gösta Liedberg, täckelset falla, då ett porträtt i olja av förre koncernchefen avtäcktes.

Avtäckningen ägde rum vid en högtidlig ceremoni vid Höganäsbolaget den 22 mars. Förutom dir. Gummeson med maka deltog Bolagets styrelse och ett antal cheftjänstemän med dir. Olov Herneryd i spetsen.

Porträttet har utförts av konstnär Fritiof Schöldt, Stockholm.

Höganäsbolagets tjänstemän på 18:e konstutställningen

Då Höganäsbolagets Tjänstemannaförening anordnade sin 18:e konstutställning, hade medlemmarna en varierad utställning att välja på. Nitton vinster lottades ut, och för-man Karl Bolinder, Centrallaboratoriet, hade turen att få välja först. Det blev ett barn-porträtt i olja, signerat Mona Ridderstad-Cedergren.

Övriga representerade konstnärer var Thormod Larsen, Thomas Nordbäck och Lennart Rosensohn med vackert oljemåleri, grafik och teckningar, Larsen dessutom med ut-sökta färggravyrer. Konsthantverket var företrätt av keramikerna Cay Cedergren och Henning Nilsson, den förstnämnde med rus-tikt charmigt lergods, den senare med vaser och skålar i en mycket vacker oxblodsglasyr. Slutligen fick medlemmarna chansen att vin-na glaskonstnär Erik Höglunds berömda skå-lar och vaser i en innerlig utsökt vacker blå färg.

Dr. Wilhelm Hellsten gav en intressant presentation av de deltagande konstnärerna, innan fröken Signe Åberg som Fru Fortunas ställföreträdare drog vinstlotten. Högsta vinsten gick som nämnts till förman Karl Bolinder, och sedan var det ing. Åke Schönhults tur. Han valde "Spansk kvinna" av Lennart Rosensohn. Överingenjör Walter Cronström stannade sedan för en barnstudie av Mona Ridderstad-Cedergren. Fil. lic. Per Arbstedt och ombudsman Lars Gewalli hade var sin färggravyr av Thormod Larsen med sig hem. Och så snurrade lyckans hjul vidare, tills alla de nitton vinsterna var fördelade på lika många lyckliga vinnare.

R.E.

Höganäsbolaget stimulerar de anställda till egna hem

Höganäsbolaget har gått in för att genom subventionslån stimulera de anställda att bli egnehemsägare. Personalintendent C Ringquist redovisar här i sammandrag nu gällande lånebestämmelser.

Koncernen runt, forts.

Från den 1 januari 1961 har bestämmelserna för Bolagets bostadssubventionslån ändrats på några punkter. Den viktigaste ändringen är, att lånebeloppet höjts till högst kr. 4000 för egna hem och högst kr. 2000 för insatslägen-

heter. I det sistnämnda fallet får lånet dock inte överstiga $\frac{2}{3}$ av kontantinsatsen. De erhållna lånen löper utan ränta och avskrivs med $\frac{1}{10}$ för varje kalenderår som låntagaren kvarstår i Bolagets tjänst. Det belopp som av Bolaget avskrivs på lånet, skall av låntagaren upptagas som inkomst i vederbörandes självdeklaration.

Bolagets subventionslån har bl.a. tillkommit för att stimulera de anställda att skaffa sig egna bostäder. Därför utgår lånen i princip endast till nybyggda bostäder.

Vilka kan erhålla subventionslånen?

Alla gifta manliga tjänstemän, förmän och arbetare vid Höganäs-Billesholms AB, Nordvästra Skånes Kraft AB och AB Höganäs Plastprodukter kan erhålla subventionslån. Även kvinnliga kan få lån på samma villkor som manliga, men här gäller, att kvinnan skall vara familjens huvudförsörjare. Här menas sådana fall, där mannen är sjuk eller död och kvinnan av den anledningen fått övertaga större delen av försörjningsbördan.

För att erhålla lån måste den anställda ha två års anställningstid i Bolaget, men efter prövning i varje särskilt fall kan undantag göras från den bestämmelsen. Man får heller inte vara hur gammal som helst i Bolagets tjänst, utan minst 10 år skall återstå till pensionsåldern. Detta för att lånet i sin helhet skall hinna avskrivas före pensionsåldern.

Vad inträffar med lånet, om låntagaren säljer fastigheten eller avgår från Bolagets tjänst?

I sådana fall är som regel den del av lånet, som inte tidigare avskrivits, förfallet till betalning sex månader efter uppsägning. Om den nye ägaren är anställd i Bolaget och i övrigt uppfyller de bestämmelser, som gäller för att erhålla lån, kan denne få övertaga lånet.

För att erhålla lån skall lånesökaren inlämna en ansökan på fastställt formulär till sin närmaste chef, som översänder denna till Administrativa avdelningen. Beviljat lån utbetalas sedan som regel till kommunens bostadsorgan för vidare befordran till låntagaren, när murarna till bostadshuset uppförts och samtliga bjälklag inlagts samt byggnaden är under tak. Dessförinnan skall låntagaren ha överlämnat inteckning motsvarande lånebeloppet. När det gäller insatslägenheter, skall bostadsrättsbeviset överlämnas.

En annan viktig förmån för egnehemsbyggaren är, att Bolaget lämnar 10 % rabatt vid köp av Bolagets produkter.

Det som nu sagts utgör ett sammandrag av Bolagets lånebestämmelser, och vissa regler har helt utelämnats. För den som önskar taga del av lånebestämmelserna i deras helhet hänvisas till Bolagets meddelande A 11, som tillhandahålles av personalintendenten.



Ovan: Förmän Karl Bolinder, Centrallaboratoriet, fick välja först i höganästjänstemännens 18:e konstutlottning. Han tog ett barnporträtt i olja, signerat Mona Ridderstad-Cedergren. — Nedan: 24 elever vid Verkstadsskolan i Höganäs genomgick med förbluffande gott resultat Svenska Scoutförbundets stilskola, varom närmare meddelades i föregående nummer. Här syns några av eleverna med scoutkonsulenten C H Guste i mitten.





Turkduvan är den minsta av alla duvor, endast 28 cm. Ringduvan t.ex. är hela 41 cm lång. Den svarta halvmånen i nacken syns tydligt.

BENGT BLOM:

Nya låtar i fågelkören

Höganäsbolagets fotograf Bengt Blom är en god fågelkännare. Han berättar här om ett par fågelarter, som på senare år flyttat in i städer och samhällen.

I villa- och trädgårdsstaden Höganäs är vi ganska rikt begåvade med bevingade inbyggare. Det stora flertalet är naturligtvis småfåglar, häckande i buskar och i holkar, som vänliga människor satt upp på sina tomter. Här skall inte följa någon uppräkningslista av alla dessa fågelarter utan bara redogöras lite för några, som har flyttat in i städer och samhällen. Gråsparven t.ex. är ju vanligt förekommande överallt i landet, där det finns tät bebyggelse och där den tjänstgör som flygande renhållningshjon. Utanför städer och byar har den däremot minskat i antal, i samma mån som hästarna försvunnit. I stället har gråsparvens släkting pilfinken blivit alltmera vanlig på landsbygden.

En annan kanske mer uppskattad gäst vid husen är koltrasten. Den har med åren tagit sig allt större friheter vid val av häckningsplatser och flyttat in på balkonger, i cykelställ, källare och på de mest omöjliga platser, där den nog många gånger kan vara till besvär för husmor. Det är en sydsvensk före- teelse, att koltrasten bor så nära in på knutar-

na. Uppåt landet häckar den i enbuskar och täta smågrannar ute i markerna, och där är den betydligt skyggare.

En koltrasthona lägger i regel tre kullar med sammanlagt 10—15 ägg. Med alla koltrastar, vi har här i Höganäs, tycker man att det bara på ett år skulle översvämma med trastar. Men det gör det nu inte. Även om koltrasten ökar något för varje år, är stammen någotsånär konstant. Det bevisar, att det är bara ett fåtal av ungarna, som uppnår vuxen ålder, och det är detta som tvingar koltrastarna att lägga så många kullar per år. Koltrasthannens vackra melodiska sång, som för övrigt framförs extra inspirerat vid regnväder, får vi i alla fall glädjas åt i framtiden också. Koltrasten lever mest på mask, som den "lyssnar upp".

Den stora och kraftiga ringduvan har även sökt sig in till städerna och bor nu även hos oss i Höganäs. Det är emellertid en annan, mindre duva som jag nu närmast tänker på och som väckt litet sensation. Det är säkert många som har lagt märke till att det har

kommit hit en ny fågel, som visar sig litet överallt i parker och trädgårdar. Det är turkduvan, vars intensiva kuttrande nu dagligen hörs från träd och byggnader, ett fint trestavigt läte med betoningen lagd på den mittersta stavelsen, . — ., Morsetecknet för r! Denna fågellåt kan vi vänta få höra fram till jul. Turkduvan är lätt att känna igen på sin spolförmiga kropp och långa stjärt. Den har en trevlig vårflykt. Från en TV-mast eller liknande stiger den upp som en helikopter för att sedan cirkla ner igen, ofta tillbaka till utgångspunkten. Turkduvan påminner faktiskt om en gök i luften, har en svart halvmåne i nacken och i övrigt en matt ljusbrun färg med en vacker vinröd rodnad speciellt på bröstet. Den är släkt med turturduvan.

Det har länge varit väntat, att sydliga duvor skulle sprida sig mot Skandinavien, och man trodde, att turturduvan skulle komma först. Den har nämligen sedan århundraden bott i Nordtyskland men har faktiskt inte kommit längre norrut.

Turkduvan kom alltså först hit. Den tidi-

*En torftig bondgård ifrån forna dar
är så öde och övergiven
En gammal, grå långa står ännu kvar;
Det sag var där, var den ej riven.*

*Där fattas ett ragbalmtäckt boningshus;
Det brann upp långt innan besöket.
En överväxt bog utav sten och grus
Var bakugn och börde till köket.*

*Forstomnen är backen med ljung och blom.
En granskog står i den med klorna.
Men brummen är kvar och är inte tom,
Det så bestämt en av byborna.*

*Och stenkumlen möter en än i dag
På tegar så magra, så magra.
Vad krände de inte av hårda tag
Tor grödor så sma, sma att lagra.*

EN ÖDEGÅRD

av EVALD JOHANSSON



*Traktorer och sådant blev gårdens död;
den var inte lagd för den driften.
Här at man i anletets svett sitt bröd
och levde precis efter skriften.*

*En motspänstig gård ligger nu i fred
så otämd, som för länge sedan.
I täpporna odlas timmer och ved.
En skogslott är jordbruket redan.*

*En bygd dansar om sakta, teg för teg;
en slutfylld epok har passerat.
Men bonden jag minns, så idog och seg
slapp att se sitt livsverk raserat.*

*De flydde sin hembygd för länge sen,
de, som nyttjat slagan och lien.
Ifrån ödegården kom också en,
som än föredrar industrien.*

gaste uppgiften om dess förekomst i Europa är från Turkiet 1837. Turkduvan upptäcktes första gången i Sverige så sent som 1952 i Harlösa i Skåne. Sedan har den spritt sig lavinartat speciellt utmed västkusten, där klimatet är relativt mildt och där den nu finns nästan i alla städer från Falsterbo till Göteborg. Jag såg det första exemplaret i Höganäs 1958, och då jag hade sett en turkduva året innan i Holland, var artbestämningen fort gjord. Sedan dess har stammen

ökat kraftigt både genom nya inflyttningar och genom ungfåglar. Turkduvan häckar företrädesvis i träd men även på altaner och liknande. Det har t.o.m. hänt, att den lyckats draga fram ungar inomhus i bodar och uthus. Troligt är att en del av den stora stam, som nu finns här, kommer från uppfödda och frisläppta exemplar.

Ekorror och katter är turkduvans värsta fiender, som i år redan spolerat flera bon. Det beror också på folks välvilja, om turk-

duvan skall klara en vidare spridning uppåt landet. Då den inte flyttar ut ur landet på vintrarna, är den beroende av extra utfodring, om den skall klara den "riktiga" svenska vintern.

Koltrasten har blivit allt djärvare vid valet av bostad. En klädställning på en balkong duger gott. Här är hannen hos sina ständigt hungriga ungar.



Med höganäsmuraren Elon Wennbom

bland syrafasta tegel och heliga kor

Under cirka fyra månader har "syrafasta" muraren Elon Wennbom, anställd hos AB Höganäsarbeten, Stockholm, vistats på en plats i Indien, som heter Nahathi Hazinagar och ligger 5 mil nordväst om Calcutta. Uppdraget har varit att mura om fyra kokare till India Paper Pulp Co. Han har sänt "Brännpunkten" detta intressanta resebrev.

Vi skriver den 10 april. Efter årstiden är det inte särskilt varmt, ca 40°C, men för oss är det mycket ovanligt att redan i april ha fått så mycket sol på vår lekamen. I Sverige skulle vi behöva en hel sommar på oss för att få samma bruna skärpa.

Vi, min arbetskamrat Boiwe Åkerlind och jag, befinner oss i Indien, närmare bestämt i Nahathi Hazinagar 5 mil nordväst om Calcutta. Vår uppgift här är att mura om 4 kokare åt India Paper Pulp Co. med Höganäsmaterial = syrafasta tegel + syrafasta murbruk. I sammanhanget kan nämnas att HABENIT är mycket svårhanterlig här nere i den fuktiga värme som råder. Vi har ett mindre kylrum för materialen som gör det lättare för oss.

Efter att i tre veckors tid före vår avresa hit ner ha blivit vaccinerade mot alla de sjukdomar, som florerar här, var vi startklara den 3 mars. Flygresan till Indien tog 30 tim.

Arbetarna här på fabriken har en ganska

blygsam timpenning, mellan 35—40 najapajas per tim. Detta blir omsatt till svensk valuta 44 öre per tim., men utgifterna är väl därefter. Skofrågan t.ex. är löst en gång för alla, man går barfota, men vi ser sällan någon omplåstrad fot, trots den mängd bråte och skrot, som alltid finns på en fabrik.

Klädfrågan för en arbetande indier förefaller ganska billigt ordnad — ett skynke virat runt kroppen är hela utrustningen. Hyran kan inte vara hög, om man ser deras hyddor. En av våra hjälpare betalar 4 rupies i mån. = kr 4: 40.

För att återgå till vår resa vill jag nämna, att möte var ordnat på flygplatsen Dum Dum, där vi togs emot av en man vid SAS, som på kort tid ordnade alla formaliteter och förde oss ut till en Mr. Walker. Denna körde oss med bil till bestämmelseorten Nahathi, där vi i tre dagar fick vara hans gäster. Därefter fick vi flytta till egen bungalow med swimmingpool och egen kock, som ser till att vi får den mat, som inte avviker allt för mycket från svensk kost.

Mr. Walker har tagit hand om oss två på ett sätt, som gjort, att vi aldrig känt oss som främmande här. Första söndagen vi var här, hade Mr. Walker bjudit till sig ett 15-tal svenskar, som alla var villiga att klara de första problemen för oss. Problem dyker det alltid upp, men då står alltid en svensk bosatt i Calcutta till tjänst.

Nahathi är en liten "by" på 50 000 inne-

vånare med ett myller av människor och kreatur, vildsvin, getter och hundar i tusental. Gatorna är smala och trånga. Husen, där dessa människor bor, skulle ur svensk synpunkt utdömas som obeboeliga, men därmed likväl inget ont sagt om Nahathi. Befolkningen tycks trivas ändå. De som inte arbetar på fabrik, driver affärer av alla slag utefter gatorna. Affär och bostad är kombinerade på ett sätt, som gör att det går lika bra att handla efter kl. 10 på kvällen. Någon bestämd affärstid förekommer inte.

Bambusängarna står ute hela dygnet, dels för en siesta mitt på dagen, dels för nattsömn. Inga bekymmer för sängkläder tycks råda. En säck eller något som påminner om ett täcke får tjänstgöra som underlag. Så ligger människorna och sover trots buller och bång, och deras sömn är underbar.

Kvinnor syns sällan till här i Nahathi. Det sägs, att de avskyr solen. Ju blekare de kan hålla sig desto bättre.

Vi har rest vägen Nahathi—Calcutta många gånger nu, och lika intressant är den varje gång. Utefter denna väg är det naturliga swimmingpölar, dvs. indierna har grävt gropar av varierande storlek, beroende på hur många hushåll, som skall vistas där. Vattnet i dessa gropar fylls under de två månader som monsunen vräker ned regn, från den 15 juni till den 15 augusti. Det finns inget annat inlopp, inte heller något utlopp, varför detta vatten ser ganska grumligt ut. Där badar

T.v.: Mr. Gill och Åkerlind ser med belåtenhet, att de syrafasta teglen är utan skador trots omild behandling vid lossning i Calcutta. — T.h.: Wennbom och Mr. Walker tar sig en funderare över ett brev från Höganäsarbeten.



människorna, borstar sina tänder, tvättar sina kläder. Buffelkorna vill också vara med och bada. Ibland ser vi pölar med så tjockt vatten, att det knappast stänker, när någon hoppar i.

Under resan till Calcutta kan inte Boiwe och jag växla många ord till varann, då vår chaufför ständigt ligger på signalen i hela fem mil. Det signaleras för den som skall omköras, för den vi möter, för fotgängare, bilister och cyklist, för buffelkor, getter, vildsvin, hundar och höns. Naturligtvis körs en hund ihjäl då och då. Om hunden blir dödsskadad, tro inte att det finns någon barmhärtig människa, som förkortar hundens lidande. Den får släpa sig fram, tills den slutligen dör av smärta och hunger. Så får den ligga där, tills värmen har gjort den till något av fotboll, uppsvällad och i förruttnelse. Stanken är, som ni förstår, värre än alla Norrlands sulfatfabriker tillsammans. Sedan kommer gamarna och ser till att kadavret kommer bort. Gamarna och korna fungerar här som renhållningsverk.

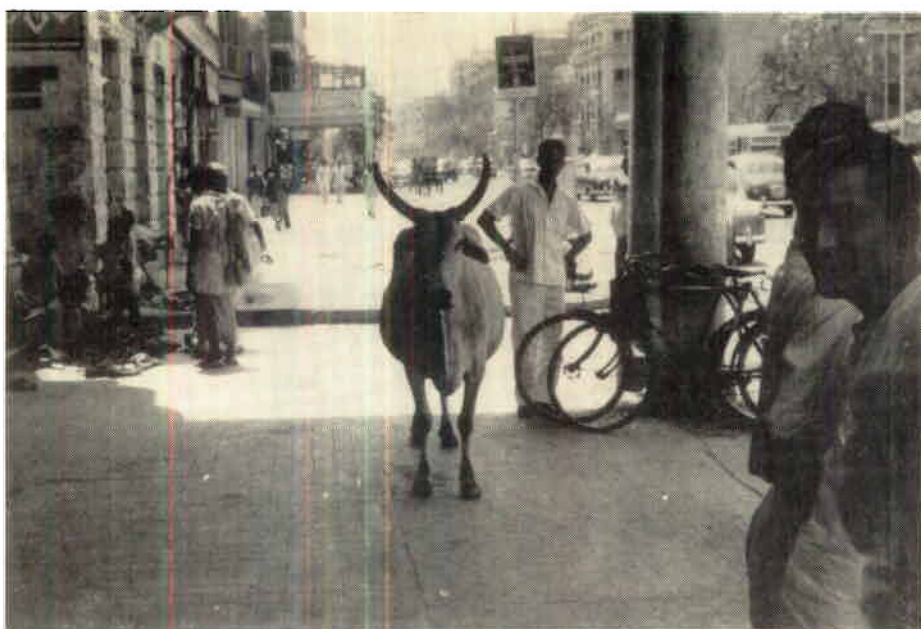
Indierna är ett vänligt folk, möjligen en smula häftiga. De kan stå emot varann och storskölla, storsmockan hänger i luften, men minuten efter sjunger de igen, om man nu kan kalla detta gnäll för sång.

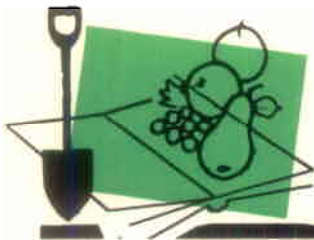
Vi förflyttar oss från Nahathi till Calcutta. Första gången man kommer till Calcutta får man något av en chock. Ett gytter av folk, som trängs oavbrutet hela dagar, otroligt varmt, asfalten smälter. Folk med skor på fötterna fastnar på gatan, bilar, bussar, spårvagnar signalerar. En man som fastnat i asfalten ser vi stå där och rycka för att komma loss. Foten lossnar (från asfalten alltså), men skon sitter kvar. Mannen springer i strump-lästen undan för spårvagnen, så tillbaka igen efter skon, men då har också en bil passerat och tryckt ner skon ännu djupare i gatan. Vi har inte tid att se slutet på detta skodrama. Vi ser istället på korna, som tycks ha förkörs-rätt i denna stad. Kon är ju också helig i Indien. Att se betande kor i en stad är ganska unikt för oss, men som jag tidigare antytt, hjälper de till att halla rent. De står i avskrädeshögar tillsammans med den fattiga indiska kvinnan och försöker hitta något ätbart.

Boiwe och jag stiger ur bilen. Vi har stannat på Markret, ett stort shoppingcentrum. Vi hade fått syn på zaris och ville titta lite närmare på dem. Vi blir genast antastade av indier, som vill hjälpa oss att bära det vi eventuellt skall inköpa. Det hjälper inte att fösa bort dem. De hänger oss i hämlarna hela tiden. Försöker vi oss på en promenad utefter gatorna, så har vi en annan sort kring oss. Det är tiggare i alla åldrar, som ganska envist klänger sig fast.

Det finns ett organiserat tiggeri här, som tillgär så, att när barnet är litet, säljes det till denna organisation, där barnet på något sätt

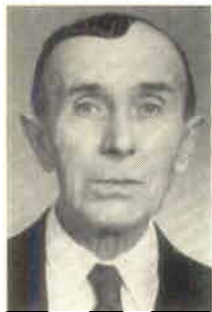
Ovan: En daglig syn i Calcutta. Boiwe skymtar till höger. — Mitten: Kospänn inom fabriksområdet. — Nedan: Dessa Calcutta-taxis påminner mer om Vilda Västern.





VETERANER som slutat sin tjänst

Trivdes med skiffarbete



Herlof Nilsson
Höganäs

En trygg skåning möter man i Herlof Nilsson, 66. Hans vagga stod i Ekeby, och som vaktpojke tjänade han sina första slantar. 1911 lämnade N. jordbruket för anställning vid klinkerfabrikerna i Skromberga. Så kom 1920-talets svåra år, och han förflyttades till gruvdriften med sysselsättning ovan jord vid gruvorna i Hyllinge, Bjuv samt Billesholm i tur och ordning. Sedan följde permittering och nödhjälpsarbete i Småland till 1923. Då återkom N. till Höganäsbolaget med placering vid gasgeneratorerna i Höganäs, där han trivts med skiffarbete. Sammanlagda tjänstetiden vid företaget är 48 år.

*

Denna intervju blir också en minnesruna. Herlof Nilsson avled nämligen den 19 maj.

Tidig förslagsställare



Oskar Bengtsson
Bjuv

Långt innan man började tala om organiserad förslagsverksamhet, belönades Oskar Bengtsson, 67, för förbättringsförslag. Det var redan i början av 1920-talet, och han fick belöning för förslag om anlöpning av tandskruvar. Född i Raus kom B. i unga år i smedlära. Han var några år egen företagare före anställningen vid Bolagets verkstad i Bjuv. Där var tillsyn av valskvarnar och ångpannor hans första huvudsakliga sysselsättning. Med utbildning i såväl gas- som elsvetsning blev det många arbetsuppgifter för den kunnige yrkesmannen. Från 1930 var B. reparatör under jord. Då han dessutom haft tjänst som telefonvakt, beredd till utryckning när så erfordrades, har det inte blivit tid över till någon hobby. 37 tjänsteår står det på hans veteran-diplom.

Fiske fin avkoppling



Albin Kristiansson
Höganäs

Albin Kristiansson, 67, är född i Perstorp. Efter tre års smedlära fick han anställning vid Munktells i Astorp. 1916 blev K. höganäsare med anställning vid dåvarande Kullens Maskinfabrik. Åtta år senare knöts han till Höganäsbolaget, först vid fabriksdriften kortare tid och sedan vid Mekaniska Verkstaden. Han började där som hyvlare men var svarvare den längsta tiden av sina 37 tjänsteår.

I det prydliga hem, som Kristiansson har i välskött fastighet, finns många bevis på att han är en mycket händig man. Sportfiske har han idkat med förtjusning, och det har per cykel varit många morgontidiga turer till Kullaberg i detta syfte. Det är den finaste avkoppling, man kan tänka sig, säger han. I den välpyntade trädgården talar flera holkar och

Forts. fr. föreg. sida

stymphas. Vi såg en flicka i 18-års åldern med båda händerna avtagna vid handlederna och en liten naken baby i armarna. Det var hemskt att se henne stå där och föra armstumparna till munnen för att vi skulle förstå, att det var pengar till mat hon ville ha. De pengar, som flickan tigger ihop, tar organisationen, och själv får hon maten och inget annat. Sätten äro många men knepen fler.

Kalitemplet hade vi hört talas om, och det ville vi också se. Vi fick en indier från Nahathi med oss, och det behövdes sannerligen. Vad vi tänkt oss om Indiens heliga plats var stillsamma bedjande människor, men vi tyckte det var mera svenskt marknadsliv över det hela. Visserligen förekom inget slagsmål, men blod flöt i strida strömmar. Minuterna före vår ankomst hade tre getter offrats till någon gud, och där såg vi en moder med barn smörja in sina ansikten med detta blod jämte tusen flugor.

Vi undrar inte på att dödssiffran ligger ganska högt här. Efter att i några timmar ha sett litet av Calcutta är vi mer än nöjda, när vi kommer in på Calcutta swimmingpool och får kasta oss i det uppfriskande klara vattnet för att därefter invärtes svalka oss med Lion Beer.

Efter en dag i Calcutta är vi nöjda att åter få resa tillbaka till Nahathi och ta vår bungalow i besittning.

Just nu har vi fått en ofrivillig semester på grund av brist på material, men vi väntar detta per flyg vilken dag som helst. När materialet kommer, räknar vi med 14 dagars arbete. Omkring den 15 maj räknar vi med att lämna detta tropiska klimat och att inom ett dygn vara i Sverige igen för att åter konstatera, att fastän vi haft det bra, badat och fått sol varje dag, så är borta nog bra, men hemma dock bäst.

Elon Wennbom

*

P.S.

Jag började detta brev den 10 april, då vår ofrivilliga semester påbörjades. Vi kunde väl inte drömma om att det skulle bli hela 3 veckor, innan vi fick ta oss an kokare nr 3, men att driva ett arbete i Indien är inte detsamma som i Sverige, det har vi fått erfara.

Jag skrev i början, att vi har det svårt med HABENIT och den fuktiga värmen. Vi har ett luftkonditionerat rum för våra materialier, som håller ca 35°C. Detta är alltså för varmt, och för att få lägre temperatur och överhuvudtaget kunna mura är vi tvungna att kyla ner vattenglaslet och HABENIT-lösningen med konstis. Men svårigheter är ju till

för att övervinnas. Med normalt svenskt tempo hade det tagit oss två månader att mura dessa kokare. Här blir det 4 månader, innan vi åter trampar svensk mark.

*

Hur många tusen människor, som ligger utomhus året om här i Calcutta finns ingen uppgift på, men på vilken gata man än går på i Calcutta, ligger det folk radvis precis som limpor i en bagarbod. Vart dessa människor tar vägen, när monsunen kommer, är lite svårt att förstå. Då är gatorna som småfloder en längre tid.

För tillfället är både Boiwe och jag ur form. Doktorn som idag besökte oss konstaterade sommarsjuka, men medicin i flytande och fast form skall göra oss friska till måndag, då kokare nr 3 skall påbörjas, lovade han.

*

Markret är namnet på ett stort varuhus i Calcutta, där man kan inhandla allt från smånubb till elefanter. Ja, skall man ha en elefant, så bör man varsko en vecka före. Det är där vi skall göra våra inköp av zaris, hel-sidentyger och sådant, som vi vet att våra anhängare i Sverige tycker om.

D.S.



Berndt-Sune Berndtsson har anställts som försäljare, varugrupp Byggmaterial, Försäljningsavd., Höganäs.



Carl-Eric Fredricsson, sedan tio år anställd på Administrationsavdelningen, har övergått till Avd. för materialprovning, Centrallaboratoriet, Höganäs, där han sysslar med statistik.



Ernst Geijer, bergsingenjör, chef för VD:s sekretariat, har enligt beslut av Höganäs-Billesholms Aktiebolags styrelse tilldelats titeln överingenjör.



Gert Grensman, tidigare direktörsassistent och ekonomichef i Rockwool AB, Skövde, har utsetts till bitr. försäljningsdirektör vid Höganäs-Billesholms AB från den 1 augusti.



Gösta Gustavsson har nyanställts som servicetekniker, varugrupp Metallurgiska produkter, Försäljningsavd., Höganäs.



Gerhard von Hofsten, bergsingenjör, har anställts som chefsforskare, Avd. metallurgisk forskning, Centrallaboratoriet, Höganäs.

Forts. fr. föreg. sida

ett "fågelbad" för att han är en stor fågelvän. Några bekymmer för framtiden existerar inte för den vitale veteranen, som inte älskar att gå sysslolös.

En genuin bjuvsing



*Johan Johansson
Bjuv*

Johan Johansson, 67, är en genuin bjuvsing. Efter ett halvsekels tjänst vid Höganäsbolaget kan han njuta sitt otium i samma hus, där han en gång såg dagens ljus. Inom jordbruket fick J. sitt första förvärvsarbete, bl.a. på Alegården i Bjuv. 18 år gammal kom han till gruvdriften men övergick 1946 till tegelfabriken. Där var han sysselsatt som tegelslagare och

ugnssättare fram till pensioneringen den sista februari i år.

Biodling som hobby



*Alfred Fridlund
Gunnarstorp*

— Det skulle ha varit svårt att övergå till fabriken, sade Alfred Fridlund, 67, när han i april som gruvarbetare slutade sin tjänst vid Bolaget med pension. Hälsingborg är hans födelseort, och 1916 började han vid gruvdriften i Skromberga som dragare i Schakt Söcrona. F. var lottad kolhuggare, när han 1920 överflyttades till Gunnarstorp gruva. Där har han jobbat och trivts de 45 åren ut. Vid sidan av trädgårdens skötsel har några bisamhällen fyllt ut fritiden.



Gunnar Holgersson, ingenjör, tillträder den 1 juli befattningen att förestå Experimentavdelningen, Centrallaboratoriet, Höganäs.



Sven-Ive Persson, fil. kand., är sedan den 1 maj anställd som chefsforskare, Avd. syrafast-kemisk forskning, Centrallaboratoriet, Höganäs.

Disponentbostaden i Höganäs omvandlad till kontorslokaler

Den gamla disponentbostaden vid Gruvtorget i Höganäs har stått tom, sedan direktör P. Eg. Gummeson avflyttade för ett år sedan. Nu har den åter tagits i bruk, dock inte som bostad utan som kontors- och sammanträdeslokaler.

Det är en ganska omfattande inre omvandling denna historiska höganäsbyggnad genomgått inför sin nya uppgift. I nedre våningen har försäljningsavdelningen för metallurgiska

produkter fått rymliga lokaler. Informationsavdelningen residerar en trappa upp, och där finns också en tilltalande representationsvåning. På tredje våningen har lokaler inretts för Höganäsbolagets Tjänstemannaförening.

Samtidigt med att det inre omvandlats, har exteriören i viss mån återställts i sitt ursprungliga skick genom att entrén, som för en del år sedan flyttades till den östra flygeln, nu åter placerats i byggnadens mitt.



Clifford Yngren tillträder den 1 augusti befattningen som försäljare, varugrupp Byggmaterial, Försäljningsavd., Höganäs.



Gert von Schéele, ingenjör, är sedan några månader anställd som forskare, Avd. metallurgisk forskning, Centrallaboratoriet, Höganäs.

Bertil Gustavsson intecknade överlägset "Silverpokalen"

Inför årets tävling om "Silverpokalen" mellan Höganäsbolagets skyttar hade Magnus Håkansson i Skromberga och höganässkytten Stig Ljungberg vardera två inteckningar i vandringspriset. Det lyckades inte för någon av dem att ta den tredje seger, som behövdes för att bli ständig ägare av trofén. I stället triumferade Bertil Gustavsson, Höganäs, med fina 157 poäng, det hittills bästa resultatet i denna individuella tävling. Han hade 99 poäng i precisions- och 58 poäng i snabbserien.

John Johansson, Höganäs, började förnämligt och prickade in 100 poäng i precisionsserien. Sedan gick det sämre i "snabben", men sammanlagt 148 poäng räckte för en andraplacing. På tredje plats kom höganäsaren Gunnar Thornblad med 138 poäng följt av Carl Johan Nilsson, Skromberga, 137 och fjolårssegraren Stig Ljungberg 136 poäng. Endast Höganäs och Skromberga var representerade i tävlingen, som räknade 17 deltagare. R.E.



Blygsam debut i SM-korpskyttet

Höganäsbolagets korpskyttar deltog för första gången i Göteborgs Handelstidnings femte SM-korp i skytte grupp A. Resultaten räknades för 15 skyttar fördelade på olika klasser efter vissa bestämmelser. För tävlingen, som går på hemmabana, gäller 10 skott i

reglementerad ställning på 10-ringad tavla.

Tyvärr var ett par skyttar engagerade i en annan tävling samma dag, och endast 18 skyttar ställde upp. Det blev också blygsamma 1169 poäng. Bäst lyckades I-klasskytten Bertil Gustavsson med 95 poäng. Vi kommer igen bättre förberedda till nästa år, sade skyttebasen Magnus Håkansson i Skromberga. Då skall det bli bättre resultat. R.E.

Rivertons bowlare besegrades ånyo av "sliparna" i Västervik

Fredagen den 12 maj kom ännu en inbjudan från Riverton till Slip-Naxos i Västervik om en telexmatch i bowling redan dagen därpå. "Sliparna" tackade för inbjudan och ställde upp samma lag som i senaste matchen. Spelsättet var som tidigare amerikanskt, och man spelade tre serier med 5-mannalag. Riverton-spelarna fick dessutom 45 poäng i handicap per serie. Det blev ånyo Västerviks-seger, den tredje "raka", som man uttrycker sig på idrottsspråk.

Efter första serien tog Slip ledningen med 35 poäng efter att ha slagit 917 poäng mot 882 för Riverton. Försprånget ökades efter andra serien till 157 poäng. I tredje serien knappade Riverton in på Slips ledning och noterade 935 mot 888 poäng. Slutresultatet blev 2717 poäng (917+912+888) för Slip och 2607 poäng (882+790+935) inkl. handicap för Riverton.

För västervikarnas bästa individuella resultat svarade Bengt Pettersson med 583 och Torvald Andersson med 573 poäng. Riverton hade sina bästa spelare i James Leone, 536, och Roy Hunter, 507 poäng. K.K.

Tretton silverplåtar med namnen på de olika segrarna finns det nu på vandringspriset "Träsleven" i individuell tävlan mellan höganässkyttarna. Årets segrare Rolf Blomgren syns här med den unika trofén.

Livligt på idrottsfronten vid Höganäsplast i Lomma

Verksamheten inom idrottsföreningen vid Höganäsplast i Lomma tyder på att det blir ett livaktigt idrottsår. Man är engagerad inom bordtennis, badminton, fotboll, skytte och friidrott med växlande framgång.

I vintras anskaffades ett bordtennisbord och annan bt-material. Ett korplag deltog i Malmö-serierna, dock inte med lysande resultat. Träningsmöjligheterna hade emellertid varit begränsade. Även badminton har upptagits på programmet. Ett lag ställde upp i korptävlingen med ungefär samma resultat som inom bordtennis.

I fotboll började man säsongen i förra månaden. Laget är engagerat i köstriden men har hittills i år tagit flera poäng än tidigare.

Skyttarna hade sin första tävling i Lommakorpen den 4 juni med i skrivande stund okänd placering. Föregående träningskjutningar hade emellertid visat tillfredsställande resultat, så vi hoppas att i nästa nummer av "Brännpunkten" kunna redovisa höga poängsiffror. I inomhusskyttet med kammarammunition placerade sig Höganäsplast på 40:e plats bland 96 deltagande lag och kommer säkert igen i år.

I friidrottskorpen i Malmö slutligen deltog man i föl med en hedrande fjärdeplacering bland 18 deltagande föreningar. Vi ställer upp i år igen. G.L.

SUMMARY

AN AGREEMENT WAS MADE in April between Höganäs-Billesholms AB and AB Gullhögens Bruk in mid-Sweden, by which Gullhögens took over the shares in the Höganäs concern's associate company Billesholms Glasulls AB, which now becomes Gullhögens Mineralull AB. The background to this share transfer from the Höganäs side is the intention, together with the large investment programme, to concentrate activities in north-west Skåne upon certain essential product groups. These include mainly refractory and acid-resistant materials, ceramic building materials, metallurgical and certain chemical products. Gullhögens, which mainly produces cement, wishes to complete its earlier production programme with a suitable new product in the field of insulation.

ABOUT 16 MILLION DOLLARS will be invested by the Höganäs concern between 1961 and 1964, of which about half will be installations at Höganäs. A new iron powder works will be ready to begin production in Höganäs this year. Expansion at Bjuv is proceeding rapidly and includes two new tunnel kilns for firing refractory bricks. Several other projects are planned.

HÖGANÄS IRON POWDER is widely used for powder cutting, among other uses. A new, similar technique for which Höganäs iron powder has proved very suitable is powder lancing, which can be considered as a development of oxy-gas lancing. By the use of an aluminium containing iron powder, powder lancing can be used for a number of materials which were previously practically impossible to cut. New possibilities are appearing for the use of the method in connection with furnace repairs and maintenance work in the iron and steel industries.

A WORK HYGIENE DEPARTMENT was formed in the Höganäs concern during last year's fall. The objective of work hygiene departments has previously been to prevent injuries to employees. Nowadays such departments also aim to create optimum working conditions from the health viewpoint. As a complement to most works investigations, measurement of ventilation conditions are included. The Höganäs concern will shortly form its own weather bureau where daily observations will be made all the year round.

A PORTRAIT IN OILS of Dir. P. Egon Gummeson, who retired on pension a year ago from the position of Managing Director, was recently unveiled during a ceremony at Höganäs. The chairman of the board of directors, Land Owner Gösta Liedberg, performed the unveiling with the following words — "It is our hope that this portrait

will remind us of Per Egon Gummeson as he was and as he is. May it remind us now and in the future of his achievements in the development of this concern, as a complement to the chapters in heavy type Per Egon wrote in the history of the Höganäs concern.

ANOTHER CHALLENGE FROM RIVERTON to Slip-Naxos in Västervik came on Friday 12th May to a telex-match in bowling on the next day. The "Grinders" accepted the challenge and agreed to the same rules as for the previous match. The match was played American style, as earlier, and three sets with teams of five were played. The Riverton players were given a handicap of 45 points per set. It was again a victory for Västervik, the third "straight off" as is said in sporting circles.

After the first set Slip took the lead with 35 points, bewing gained 917 points to Riverton's 882. This lead increased to 157 points after the second set. In the third set Riverton shortened the Grinders lead and gained 935 points against 888. The final result was 2717 points (917+912+888) for Slip and 2607 points (882+790+935) including the handicap, for Riverton.

The best individual results from Västervik were Bengt Patterson's 583 and Torvald Andersson's 573 points. Riverton's best players were James Leone, 536, and Roy Hunter, 507 points.

ZUSAMMENFASSUNG

EIN ABKOMMEN zwischen der Höganäs-Billesholms AB und der in Mittelschweden gelegenen AB Gullhögens Bruk wurde im April getroffen, gemäß welchen die Firma Gullhögens die Aktien der Tochtergesellschaft der Höganäs-Gesellschaft, Billesholms Glasulls AB, übernahm. Die Billesholms Glasulls AB änderte bei dieser Gelegenheit den Namen und heißt nun Gullhögens Mineralull AB. Dieser Aktienverkauf ist auf das Bestreben der Höganäs-Gesellschaft zurückzuführen, ihre Tätigkeit im nordwestlichen Schonen anläßlich des jetzt begonnen großen Investitionsprogrammes auf gewisse wesentliche Fertigungsgebiete zu konzentrieren. Es handelt sich hier hauptsächlich um feuerfeste, säurefeste und baukeramische Materialien, sowie um metallurgische und chemische Produkte. Die Firma Gullhögens, die in erster Linie Zement herstellt, hat ihrerseits den Wunsch gehegt, das bisherige Fertigungsprogramm mit einem neuen, passenden Artikel innerhalb der Isolierbranche zu vervollständigen.

UNGEFÄHR DM 60.000.000 betragen die Investitionen der Höganäs-Gesellschaft 1961—1964, wovon ungefähr die Hälfte auf

die Anlagen in Höganäs entfällt. Eine neue Eisenpulverfabrik wird in diesem Jahr in Höganäs fertig. In Bjuv ist der Ausbau in vollem Gange, und u.a. werden zwei neue Tunnelöfen für feuerfeste Steine aufgestellt. Mehrere andere Projekte werden z.Zt. entworfen.

DIE VERWENDUNG VON FARBIGEN PLATTEN sowohl inwendig wie auswendig erfreut sich seit einigen Jahren steigender Beliebtheit. Neuerdings sind dreidimensionale Wandplatten von Schweden auch nach Miami gekommen. Die Höganäs-Gesellschaft hat durch ihren Vertreter, Philip R. LeFort von der International Craftsmen den Miami-Bereich als Schaufenster und Versuchsmarkt gewählt. Für die neue Fassade des Miami Colonial Hotels hat der Architekt A. Herbert Mathes in abstrakter Kunst eine Mauer aus Farben, Licht und Schatten in geometrischen Formen geschaffen.

HÖGANÄS EISENPULVER wird in großen Mengen u.a. beim Pulverbrennschneiden verwendet. Eine neue, verwandte Arbeitsmethode, für die sich das Höganäs-Eisenpulver sehr gut eignet, ist das sogen. Pulverlancieren, das man als eine Weiterentwicklung des Sauerstofflancierens betrachten kann. Durch die Einführung eines Schneidpulvers mit Aluminiumzusatz kann man das Pulverlancieren für eine ganze Reihe von Werkstoffen verwenden, die man bisher praktisch nicht bearbeiten konnte. Neue Möglichkeiten bietet diese Methode auch der Eisen- und Stahlindustrie bei Ofenreparaturen und Ausbesserungsarbeiten.

EINE BERUFSSHYGIENISCHE ABTEILUNG wurde vorigen Herbst bei der Höganäs-Gesellschaft eingerichtet. Es war bisher das Ziel der Berufshygiene, Berufsverletzungen zu verhüten. Heute versucht man außerdem, aus gesundheitlichen Gesichtspunkten die bestmöglichen Arbeitsbedingungen zu schaffen. Als Ergänzung zu den meisten Arbeitsplatzuntersuchungen ist es in der Regel erforderlich, die Ventilationsverhältnisse zu untersuchen. Die Höganäs-Gesellschaft wird sehr bald eine eigene Wetterwarte einrichten, die das ganze Jahr hindurch täglich Beobachtungen macht.

EIN ÖLGEMÄLDE des Herrn Direktor P. Eg. Gummeson, der vor einem Jahr vom Posten des Generaldirektors in den Ruhestand trat, wurde bei einer Feier enthüllt. Der Vorsitzende des Aufsichtsrats, Herr Gösta Liedberg, schloß seine Ansprache ungefähr wie folgt: „Ich gebe der Hoffnung Ausdruck, daß uns dieses Bild an Per Egon Gummeson erinnert, wie er war und wie er ist. Möge es uns und unseren Nachkommen seinen Einsatz für die Entwicklung der Höganäs-Gesellschaft in Erinnerung bringen als Ergänzung zu den leuchtenden Zeilen, mit welchen sich Per Egon Gummeson im Buch der Geschichte unserer Gesellschaft verewigt hat.“



HÖGANÄS