

BRÄNNPUNKTEN



Malmö stadsbibliotek
Tekniska facksalen

12-10-62



Oss emellan sagt:

Reklamare

betyder "upprepaade gånger ropa" och är det latinska ursprunget till vårt reklam. Den som gör reklam upprepar alltså sitt budskap, mer eller mindre högljutt, och detta av två skäl: dels fastnar budskapet på så sätt bättre i mottagarens medvetande, dels vänder sig reklammannen vid sina framstötter aldrig till en och samma publik. En erfaren reklamman sade en gång till en samling kolleger: Kom ihåg, att ni aldrig talar till en på ett torg församlad folkmassa, utan till en procession.

Om vi byter

ut ordet reklam mot företagsinformation, till personal och omvärld, så gäller oförändrat, att en upprepning alltid är nödvändig. Att kunskaper måste "hamras" in har väl de allra flesta mer eller mindre angenäma hågkomster av från sin skoltid: repetition är ju en av hörnstenarna inom pedagogiken.

Mindre uppmärksammat

förefaller det andra skälet för upprepning vara: att vi talar till en procession. Därmed menas förstås, att vår publik ständigt förnyas, beroende på att årskull följer på årskull, generation på generation. Takten i denna förnyelse är snabbare än man nog i allmänhet föreställer sig. Låt oss till att börja med se på förnyelsetakten inom Höganäsbolagets personal. Enligt en i våras gjord sammanställning var totala antalet anställda ca 2700. Härav hade ca 1600 eller 60 % en anställningstid av 1—19 år. Detta skulle t.ex. betyda, att om vi nu gav ut "Brännpunkten" nr 1 av år 1943 på nytt i oförändrat skick, så vore dess innehåll en nyhet för 60 % av våra nuvarande anställda. Riktigt så illa är det nu inte, bl.a. just beroende på att vi på redaktionen försöker beakta behovet av en upprepning. Samtidigt som vi försöker servera vårt stoff så, att upprepningen inte märks alltför mycket — för de just nu 40 %, som var med från början. Behovet av en "processionsupprepning" finns med andra ord redan inom en så förhållandevis liten krets som ett företags personal.

Om vi så vidgar

kretsen till att omfatta hela vårt lands befolkning, så växer upprepningsbehovet kraftigt. Varje årskull mellan 1 och 40 år omfattar i runt tal 100 000 personer. För vart år blir det alltså i genomsnitt så många personer, som lär sig ABC i småskolan, som får konfirmationsundervisning, som blir röstberättigade, som för första gången skulle kunna få veta en del nyttiga ting om Höganäskoncernen osv.

Med detta för ögonen

kan man roa sig med att studera, hur inställningen till en informationsupprepning kan växla i ett par typfall. Har det någonsin klagats över att småskollärarinnan år efter år upprepar sin information, när hon pluggar i 7-åringarna ABC och vad därtill hör — t.ex. med motiveringen: Nu kan väl svenska folket snart ABC? Knappast! Men när det stundar till val, så läser vi i tidningar av skilda kulörer, att den och den politikern "kom med de gamla nötta fraserna, som man vid det här laget hört till leda", politikern må sedan heta Erlander, Ohlin eller något annat. Dessa politiker vet emellertid, att deras publik ständigt förnyas, att det vartannat år, då det är valår, har tillkommit 200 000 nya väljare, som bör ha chansen höra "de gamla nötta fraserna".

Tar vi så

steget utanför vårt lands gränser och med ledning av årskullarnas storlek försöker komma underfund med behovet av upprepning av den information, som riktas till en världspublik, så kommer vi fram till mycket stora tal. Visserligen rör vi oss här på osäker mark, men om vi säger, att varje årskull för hela världen i förutnämnda åldrar omfattar i genomsnitt 50 miljoner människor, så är i varje fall storleksordningen den rätta. Om vi nu tänker oss, att vi ett visst år lyckas sprida en viss information om Höganäskoncernen till alla världens människor i de mottagliga åldersgrupperna — i Telstar-åldern är tanken väl inte alldeles orimlig — så vore saken därmed inte utagerad. Redan påföljande år skulle informationen behöva upprepas till 50 miljoner nya människor, för vilka det var en nyhet det som "alla visste".

Varför

säges nu allt detta? Jo, därför att vi alla är engagerade i den informationsprocess, som pågår kring vårt företag. Och därför att vi alla har så lätt för att råka ut för misstaget att sätta likhetstecken mellan oss själva och omvärlden: vi har upprepat en sak till leda för oss själva, alltså har omvärlden också fått höra den till leda, tycker vi. Så kommer det sig t.ex., att reklammannen frestas göra om en annons, därför att "folk har tröttnat på den". Tänker man sig emellertid tala till en procession, blir det hela mycket klarare: upprepningen av budskapet blir då lika viktig som budskapet självt.

Omslagsbilden: Över Höganäs hamn skeppas årligen ca 150 000 ton råmaterial och färdigprodukter till och från Höganäsbolaget. Hamnen, som äges av Bolaget, invigdes 1887 av Konung Oscar II och fyller i år sålunda 75 år. Se vidare art. på s. 3.

UR INNEHÄLLET

Transporterna ett viktigt led i produktionen

Ing. Curt-Eric Walldow presenterar Transportkontoret i Höganäs 3

Medel ur investeringsfonden till bl.a. ny rörfabrik i Höganäs

Rapport från Höganäsbolagets företagsnämnd 8

"Månadslön" till arbetare

diskuterad i Slip-Naxos' företagsnämnd i Västervik 12

Ny röntgenutrustning på Centrallaboratoriet

möjliggör fördjupade analyser. Prof. V Koern berättar 17

"Morgondagens fabrik kommer att arbeta på den konstgjorda satellitens nivå"

Behovet av utbildning framhövdes av dir. K G Paulson vid Verkstadsskolans årsavslutning... 18

Forskare vid Höganäsbolaget får 80 000 kronor i statsanslag

för viktiga undersökningar på metalliska pulver 18

Den keramiska arbetsledareskolan i Höganäs startar med 20 elever

Grunden lagd till keramiskt utbildningscentrum 20

Höganäsplast segrade

i Koncernskjutningen 28

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

TRANSPORTERNA

ett viktigt led
i produktionen

Transportkontoret i Höganäs presenteras

"Produktionsprocessen är en transportprocess, då och då avbruten av en bearbetningsprocess." Riktigheten i detta citat bevisas av att man överallt, där det industriella livet pulserar, ägnat allt större uppmärksamhet åt transporterna. Den epok inom Höganäsbolaget, då dessa i huvudsak skedde medelst koleldade ånglok, är sedan några år ett avslutat kapitel. Lastbilar och andra motoriserade fordon, inte minst truckarna, som hade premiär vid företaget i slutet av 1940-talet, har följt i motorismens segertåg. Ing. Curt-Eric Walldow, som är chef för Transportkontoret i Höganäs, berättar här om dettas viktiga arbetsuppgifter.

Bland Transportkontorets arbetsuppgifter ingår, som framgår av namnet, i första hand transporter. Det gäller då vad vi kallar interna transporter, dvs. transporter inom Höganäsverken och mellan verken i nordvästra Skåne.

Till transporterna räknas också lastning och lossning av såväl råvaror som halv- och helfabrikat, som ankommer resp. avsändes via järnväg, lastbil eller fartyg. Höganäs hamn, som äges av Höganäsbolaget, får ta hand om en mycket stor del av Bolagets råvaror och färdigprodukter, men vi utnyttjar givetvis även Hälsingborgs hamn, företrädesvis för export av järnpulver till transoceana länder, och någon gång också Landskrona hamn. Hemkomna råvaror tas emot och placeras i lager antingen vid eller inom fabriker, men då det gäller större kvantiteter, lagras dessa ute på västra fabriksområdets lagerplatser. Transporterna till dessa från järnväg eller hamn sker som regel med lastbil. Vid uppläggning i större lagerhögar kör bilarna ofta upp på högen och tippar av lasten, t.ex. när det gäller slig och vissa lersorter. I andra fall tippar bilarna lasten på marken i direkt anslutning till högen, där grävmaskiner tar hand om den och lämpar upp den till lagom höjd.

Ultrakortvågsradio i lastbilar m.m.

Dessa arbeten samordnas av förmännen Wilhelm Bengtsson och Roland Magnusson. Bengtsson — mest känd som Wille — håller i

fördelningen av lastbilar, truckar och skoplastare, och han har fullt jobb att se till att alla önskemål om transporter uppfylls så snart som möjligt. En god hjälp att dirigera fordonen fick han i januari i år, genom att ultrakortvågsradio installerades i alla lastbilar samt i diversetruckarna m.fl. fordon (i allt 26 st.). De som ringer till honom, kan ibland få höra honom samtidigt tala med en truck eller lastbil i radion, eftersom han har radiostationens manöverapparat och telefonen strax intill varandra och inte vill låta någon vara i ovisshet om han är anträffbar eller inte. Oftast är han anträffbar!

Förman Magnusson har hand om lastnings- och lossningspersonalen. När det gäller arbetet vid lastningsgroparna för järnvägstransporterna, har han hjälp av basarna Gottfrid Olofsson och Karl Johansson. Magnusson

har emellertid fler strängar på sin lyra. Han får ta hand om vakterna och diversepersonalen och följa upp de arbeten inom fabriksområdet, som åligger Transportkontoret, t.ex. reparera staket, riva ugnar, gräva avloppsdiken, lägga ner rör och liknande. Han får tillika låna ut arbetspersonal till fabriker, som har vakanser beroende på sjukdom eller arbetsanhopning på grund av ökad produktion. Att placera ut personalen, så att alla blir nöjda, är faktiskt inte det lättaste. Andra personalkategorier, som Magnusson har ansvaret för, är maskinisterna på våra fem grävmaskiner, två 8-tons industrikranar samt en 6-tons mobilkran.

Lastning och lossning i Höganäs hamn

Hamnen har nämnts i det föregående. Som hamnmästare tjänstgör förman Robert Pers-

Transportchefen, ing. Curt-Eric Walldow, och hans närmaste medarbetare, verkmästare Arthur Gottschalk, diskuterar ett av många förekommande transportproblem.



son. Ordet hamn — för det inte tanken till vida hav och utlandsfärder? Jo — nog har hamnmästaren kännning av sådant, men det är den besvärligare delen därav, nämligen lastning och lossning av fartygen. Nog vet han i vilken ordning fartygen skall lastas, när de skall till 15 olika platser i Norge. Han har lastat fartyg till olika hamnar i Europa och t.o.m. Amerika, men när fartygen lämnar Höganäs, står han kvar på kajen och besvarar befälets avskedshälsning. Hans arbete består som sagt i att förbereda och ombesörja lastning och lossning av fartyg. När han av beföringsavdelningen fått besked om att ett fartyg väntas och erhållit uppgift om lastens sammansättning, tar han kontakt med resp. produktlager och med förman Bengtsson på Transportkontoret och bestämmer preliminära tider för de olika produkternas transport till hamnen. Vill det sig väl, dvs. om t.ex. vädrets makter eller skutskepparens önskan att tillbringa ytterligare någon natt i hemmahamn inte lägger hinder i vägen, kan ritningarna hålla. I annat fall blir det att ringa återbud och försöka komma överens om nya tider. Att sedan kunden/mottagaren i sista minuten

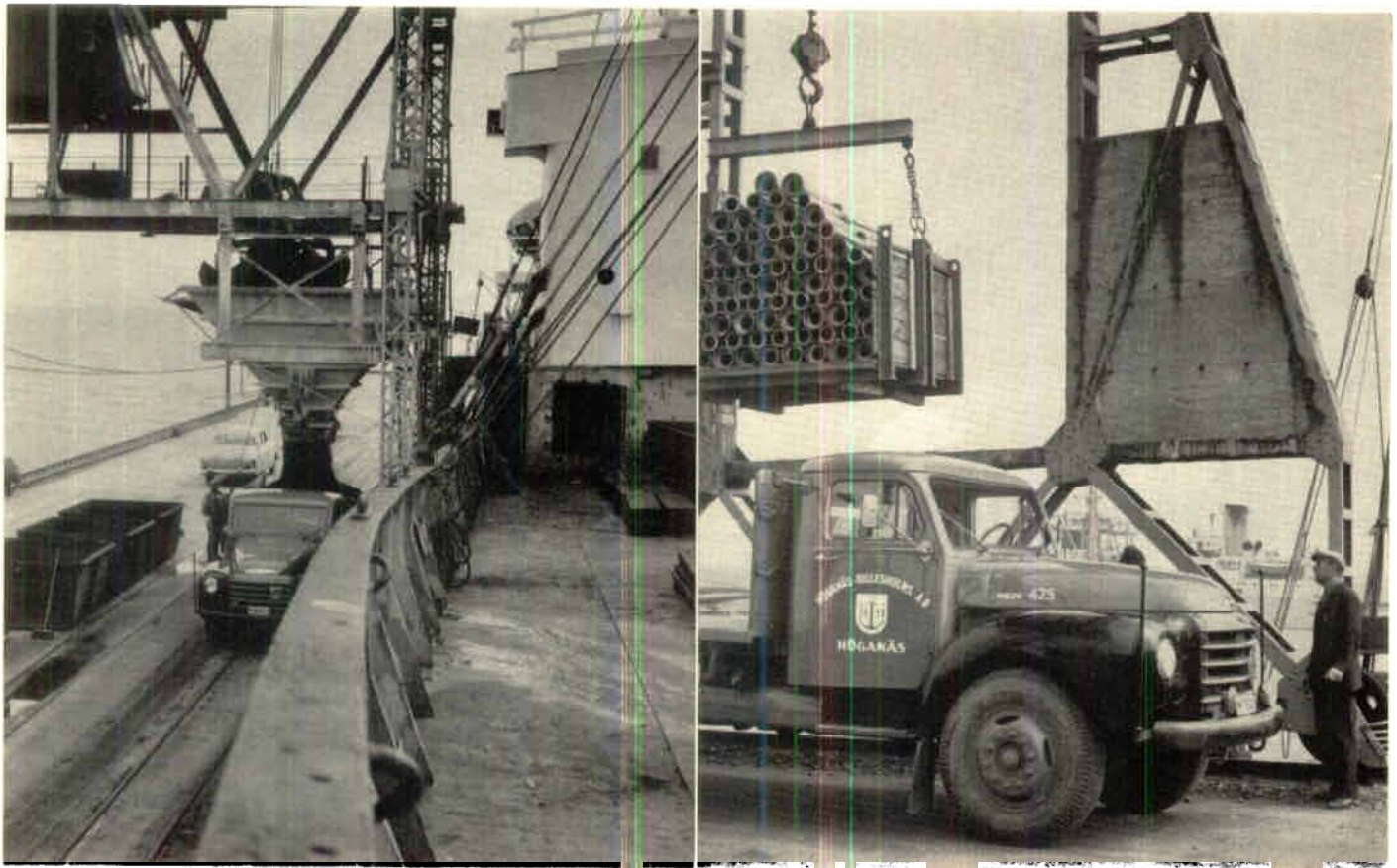
Veteranen i Höganäsbolagets garage med 43 tjänsteår, Linus Ekstrand, lämnar en körorder till Lars-Erik Larsson, mera känd som "Lesse".



För skötsel och tillsyn av 70-talet motorfordon av olika slag svarar förman Stig Persson, här tillsammans med en av medhjälparna, Oscar Nilsson.

vill ändra lastens sammansättning och kanske minska eller öka ett parti, som redan inlastats, gör inte situationen lättare. Inte heller höjer det stämningen, när någon mottagare skriver och klagar över att godset kommit fram i dålig kondition, ty då får alltid hamnens personal bära skulden, vems den än må vara. Men en tröst får han ibland av några skeppare, som förvånat kan fråga, varför godset behandlas så varsamt vid inlastningen, när stuvorna i destinationshamnen brukar kasta det, så att skärvorna flyger ikring!

Nåja, Robert Persson har inte bara stuveriarbetet att ansvara för. Han ser även till att hamnen och dess kajer och tre kranar är i gott skick. Fyrarna ser lotspersonalen till, men hamnen skall ha reservmaterial till dem och har det slutliga ansvaret för dem. Hamnen tillhör inte de större här i landet men kan dock ta emot fartyg på ca 4000 ton. Största hamndjupet, som återfinns vid malmkajen, är 22 fot (6,6 m). Vi har haft 5000-tons fartyg inne vid kaj, men då har de inte varit fullastade. De tre kranarna har en lyftkapacitet på 3—4—5 ton resp. En sligbåt på 3500 ton



Att förbereda och ombesörja lastning samt lossning av de olika fartyg, som över Höganäs hamn skeppar Höganäsbolagets produkter, kräver sin man. Hamnmästare Robert Persson, t.h., trivs med jobbet, och skeppare samt stuveriarbetare trivs med honom. T.v. lossas vid malm-bryggan en bällast järnmalmsslig från norrländska gruvor.

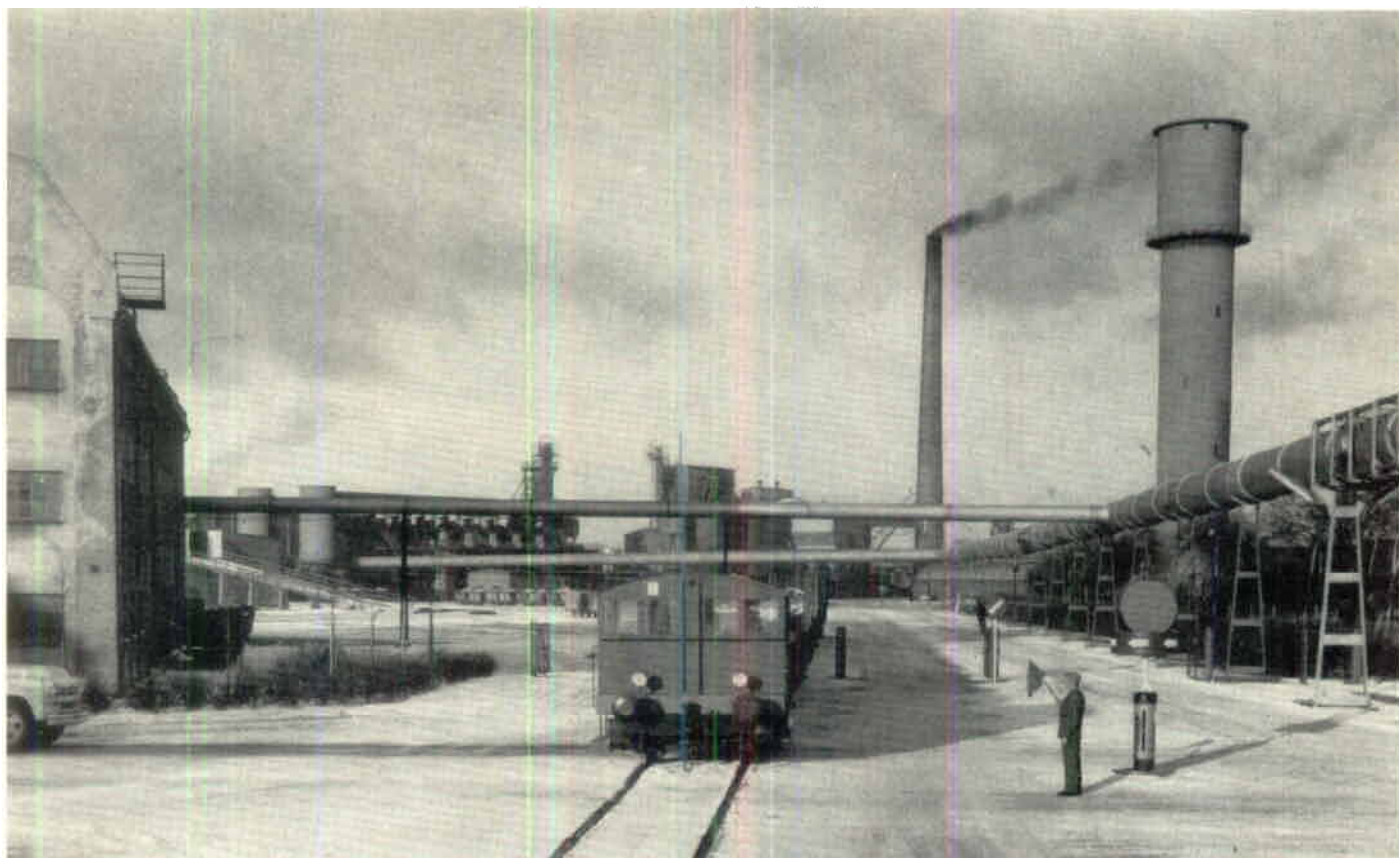
lossas på 19—20 timmar, vilket betyder en timkapacitet på ca 180 ton i genomsnitt. en mycket god prestation.

Förman Roland Magnusson, t.h. på bilden, har bl.a. hand om lastnings- och lossningsperso-nalen. Här håller truckförare Claes Olsson på med järnvägslastning. Från Höganäsverken transporteras årligen per järnväg ca 90 000 ton.

Underhåll och reparationer

Vi har i det föregående nämnt bilar, truc-kar, skoplastare och grävmaskiner, och som alla vet, måste sådana maskiner ha sin skötsel och tillsyn. Det får de i garaget reparations- och smörjhallar, åtminstone i vad det gäller förebyggande underhåll. Gäller det större reparationer, anlitas bil- och motorverkstäder samt vid somliga tillfällen — och de är inte så få — även Bolagets Centralverkstad. För vissa järnvägsfordon använder vi någon gång Statens Järnvägars huvudverkstäder i Häl-singborg och Malmö. Den som håller direkt i dessa angelägenheter är förman Stig Persson, som vi som sig bör finner i sin bur i garaget. Det är ingen liten motorfordonspark, som förman Persson har hand om: 10 lastbilar, 23 personbilar, 21 gaffeltruckar, 5 dragtruc-kar, 6 skoplastare, 1 jeep och 3 bilsläpvagnar, samtliga tillhörande Transportkontoret. En del andra liknande fordon eller arbetsredskap tillhörande andra fabriker eller verk får han hjälpa till med, när det gäller reparationer av större omfattning. Reservdelsförrådet för vå-ra gaffeltruckar samt däck- och slanglagret anlitas inte bara lokalt i Höganäs utan även av övriga verk, varigenom en hel del stille-





ståndstimmar och -dagar elimineras. Det hade naturligtvis gått att lägga upp reservdels- och gummiförråd även ute vid verken, men det hade dragit onödiga lagringskostnader. Vad beträffar underhållet av grävmaskinerna och mobilkranen befattar sig garaget endast med dieselmotorerna och det elektriska systemet, liksom fallet är vid motorloken, där även kraftöverföringen innefattas i garagets intressesfär. Övrigt underhåll av dessa tre kategorier skötes genom förman Magnusson.

Till sin hjälp har Stig Persson en reparatör, Lennart Björnstedt, en smörjare William Bengtsson, samt den av de flesta tjänstemännen väl kände Oskar Nilsson, som numera lagt personbilskörningen "på hyllan" och i stället ägnar sig åt diverse göromål i garaget, såsom t.ex. däckbyte, slangreparationer och gasolpåfyllning. På personbilsidan finns Linus Ekstrand, som tar emot personbilbeställningarna och delar ut bilarna åt tjänstemännen samt fördelar körturerna åt personbilschaufförerna Eric Nilsson, Lars-Erik Larsson och Kjell-Arne "Putte" Svensson. För den som till äventyrs inte vet det redan, kan vi berätta, att de tre sistnämnda kör Bolagets representationsvagnar, vilka utgöres av en Buick Electra, en Ford Fairlane 500 samt en Mercedes-Benz 220 SE.

Sveriges första järnväg fanns i Höganäs

År 1798 anlades vid Höganäs Stenkolsverk, såvitt man nu vet, Sveriges första järnväg. Denna sträckte sig från gruvschakten i Tjöröd till hamnen för transport av stenkol. Skennorna var först av trä och sedan av järn. Vagnarna drogs av hästar. Det sedermera

Den smalspåriga järnvägen inom Höganäsbolagets fabriksområde i Höganäs — Sveriges äldsta järnväg — trafikerades 1874—1959 av koleldade ånglok. Motorismens segertåg innebar sistnämnda år ett definitivt slut på ånglokseran vid Bolaget. Det normalspåriga motorloket, som på bilden korsar Bruksgatan, användes för transporter mellan SJ banområde och fabrikena. — Trion nedan, lokveteranerna Ernst Wendt, 67, Oscar Bogren, 66, och Arvid Ståhl, 66, har den imponerande sammanlagda tjänstefriden av 154 år.



utvidgade järnvägsnätet mellan de olika gruvorna och fabriksområdet samt inom detta trafikerades från 1874 av koleldade ånglok. Vid sekelskiftet försvann den sista hästen vid järnvägen. Motorismens segertåg innebar 1959 ett definitivt slut på ånglokseran. I dag trafikerar Bolagets järnväg av ett normalspårigt och två smalspåriga motorloket.

Inte bara ett "transportkompani"

De hittills omtalade arbetsuppgifterna är ju dels sådana som av naturnödvändighet tillhör ett transportkontor, dels sådana som gärna hänföres till en dylik avdelning. Men vi har även uppgifter, som helt eller delvis är speciella, om man tänker på avdelningen enbart som ett "transportkompani". Eller vad sägs om att vi också har hand om den eldfasta murningen av ugnar, såväl reparationer som ganska stora nybyggnader! Den som sköter den delen är förman Hans Ruke. Han har en murarstyrka, som kan variera mellan 6 och 15 man, plus hälften så många hantlangare. Ibland får han söka arbetsuppgifter åt dem och ibland måste han anstränga både sig själv och dem för att få dem att räcka till för alla murningar, som ovillkorligen måste färdigställas på kortast möjliga tid, för att inte ugnstrytmen skall störas. Ruke får emellertid inte tänka enbart på eldfast tegel och murbruk. Han skall se till att badhusen och matsalarna fungerar ordentligt, och han står till Administrativa avdelningens förfogande som fastighetsförman, tills denna befattning löses på annat sätt. (Fastighetsskötseln låg under en femårsperiod på Transportkontoret men överfördes i januari d.å. till Administrativa avdelningen.)

Utöver Transportkontorets arbetsuppgifter som "transportkompani" kan nämnas eld-fasta murningar av ugnar, i första hand reparationer. Bas för murarna är Hans Ruke, i yngre dagar under en lång följd av år "målvaktslejon" i Höganäs Bollklubb. Här har han, i mitten, under reparation av en ugn i Rörfabriken ett lydligen glatt samtal med John Wendler och Sixten Westerholm.

Nyanställning av fabriksarbetare

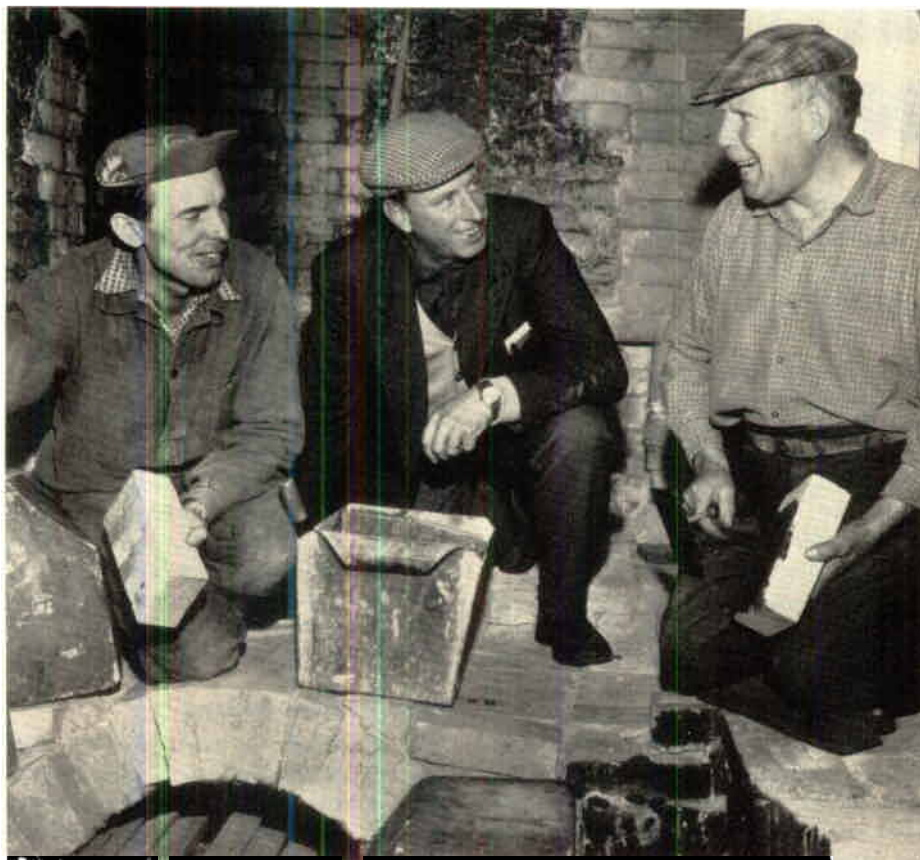
En uppgift, som fordrar god kännedom om olika arbeten inom Bolagets fabriker för att rätt man skall kunna placeras på varje plats, är nyanställningen av fabriksarbetare. Denna aligger verkställare Arthur Gottschalk, som genom sin långa och omfattande erfarenhet inom fabriksdriften förstår att väl utföra sitt värv. Nog kan det hända, att han inte hundra-procentigt uppfyller leveranskraven, men det är inte heller så lätt att skaffa fram någonting i stil med en tungviktsbrottare, när endast lättviktare — om ens det — står att få tag i. Gottschalk ger sig emellertid inte i första taget; går det inte att direkt skaffa önskad arbetskraft, tar han till utbytesförfarandet. Triangelbyte är inte ovanligt, och det finns väl ingen förman eller driftingenjör vid Höganäsverken, som inte fått släppa folk ifrån sig, för att en kollega skall kunna få den rätte mannen för ett visst arbete. Nog för att invändningar görs, men man vet, att en annan gang kan man själv behöva denna "bytes-handel".

Gottschalks erfarenhet utnyttjas givetvis även på andra områden. Han tar aktivt del i avdelningens rationaliseringsarbeten och följer upp experiment inom såväl transport- som lastnings- och lossningsarbetet, han förbereder och deltar i många ackordsförhandlingar, och gäller det väg- eller avloppsproblem, lyssnar man gärna på hans åsikter. Utredningar berörande våra arbetsområden får han även delta i, och sådana begärs inte sällan av den tekniska ledningen — det kan gälla en relativt enkel transportfråga, men det kan också vara tal om att beräkna hur lång tid våra utfyllnadsområden räcker, för att ta ett färskt exempel. Han tjänstgör tillika som min ställföreträdare och vikarierar vid behov för våra övriga förmän.

Det kvinnliga inslaget i Transportkontorets personal skall vi inte förtiga. Fru Ingrid Hansson, så sent som i våras känd som fröken Ahlbäck, sköter kontorsgöromålen, som omfattar bl.a. debiteringsuträkningar, utskrivning av brev, fakturor etc. och viss kontroll av inkommande fakturor m.m.

Höganäs flygfält

Till mina arbetsuppgifter som chef för Transportkontoret hör också uppdraget som flygplatschef för Höganäsbolagets flygfält. Luftfartsstyrelsen har godkänt detsamma för allmänt bruk, och enligt dess bestämmelser



Höganäsbolagets flygfält, som sorterar under Transportkontoret, anses av expertisen som ett av landets bästa privatägda gräsflygfält. Tillsyningsman är Otto Nilsson, som på bilden sköter den motordrivna gräsklipparen.



skall flygplatschef och tillsyningsman utses av nämnda myndighet. Tillsyningsmannen heter Otto Nilsson.

Enligt expertisen torde det i vårt land inte finnas ett bättre gräsflygfält än Höganäs! Det har Sveriges största samlade privatägda sport- och affärsflygplansflotta, 11 plan, och där residerar också Nordvästra Skånes flygklubb samt en firma, som bedriver flygskolning och försäljning av flygplan.

Och därmed sätter jag punkt för denna presentation av Transportkontoret och mina goda medarbetare. Avslutningsvis kan nämnas, att vi försöker följa den ständiga utvecklingen och utnyttja nya transportmedel eller förbättrade metoder för att uppnå sänkta kostnader och mera rationell hantering.

Olle W. Nilsson

MEDEL UR INVESTERINGSFONDEN TILL BL.A. NY RÖRFABRIK I HÖGANÄS

Höganäsbolagets företagsnämnd höll den 4 september årets tredje sammanträde i Bjuv, varvid "nämndemännen" gavs tillfälle att bese Bjuvsverkens fabriker. På sammanträdet rapporterades om nya investeringar, som möjliggöres genom tillstånd att disponera 9 milj. kronor av pengar, som är placerade i investeringsfonden. Huvudparten går till en ny rörfabrik i Höganäs.

I sin rapport från styrelsens sammanträde den 24 augusti meddelade sålunda ordföranden, dir. Olov Herneryd, att Arbetsmarknadsstyrelsen givit företaget tillstånd att för nyinvesteringar utnyttja hälften av i investeringsfonden placerade pengar eller 9 milj. kronor under förutsättning, att dessa disponerades under tiden 1/8 1962—30/4 1963.

Huvudparten av dessa medel eller 6,5 milj. kronor anslog styrelsen till en ny rörfabrik i Höganäs, vilket belopp täcker kostnaderna för byggnadskropp och tunnelugn. Vidare godkände styrelsen anslag för utbyggnad av experimenthallen i Centrallaboratoriet, för del av lagerbyggnad för färdigvaror i Bjuv samt för nytt kontor och lager för Höganäsbolagets Stockholmskontor AB ute vid Bromma flygplats.

Av ytterligare anslag, som inte berör investeringsfonden, kan nämnas medel till 10 000 m³ oljetank i Höganäs, oljebil för verken samt ett traktorsätt för Höganäs. Bland övriga godkända, mindre investeringar är en mera hygienisk maskinutrustning för murbruksfabriken i Höganäs, vilken utrustning kan flyttas till planerad ny murbruksfabrik.

Slutligen rapporterade ordföranden, att Höganäsbolagets obligationslån på 25 milj. kronor såldes slut första teckningsdagen.

Högonkonjunktur i Riverton

Av bokslutet för första halvåret 1962 framgick, huruvida de ökade kostnaderna på skilda områden i samband med företagets omfattande utbyggnad inverkar på resultatet. Dessa och övriga kostnadsökningar blir sär-

skilt kännbara, innan de kan slås ut på en ökad produktionsvolym, framhöll ordföranden.

Beträffande dotterföretagen rapporterades en glädjande högonkonjunktur för Riverton, som går för fullt med hela kapaciteten utnyttjad. Där kan vi räkna med det hittills bästa året. Utbyggnaden i Bjuv kommer däremot att i motsatt riktning inverka på resultatet för vårt tyska dotterföretag i Lübeck, sade ordföranden.

Det allmänna konjunkturläget sämre

Konjunkturläget är idag inte så bra som för ett halvår sedan, vilket har satt sina spår i orderingsgången, framhöll försäljningsdirektör Viggo Terling i sin konjunktur- och marknadsöversikt.

Da Höganäsbolagets företagsnämnd i början av september höll sitt första sammanträde utanför Höganäs, hade man valt Bjuv för "utombyspremiären". Naturligtvis besags Bjuvsverkens fabriker, varvid nyanläggningarna intresserade mest. Här en grupp "nämndemän" framför de automatiska mätinstrumenten för de nya tunnelugnarna.



Järn- och stålindustrin, som har låg order-nivå, reducerar sina egna lager av eldfast material. Det är framför allt detta som har påverkat vår försäljning både ifråga om leveranser och ordergång.

På grund av att vi måste ta igen en del förseningar, som uppstått bl.a. i samband med smestern, vårt eget tegelbehov för ugnar i Järnsvampsverket och Rörfabriken samt dessutom behovet av ökade lager, är ingen minskning av den eldfasta tegelproduktionen aktuell.

Som exempel på större leveranser under året nämnde försäljningsdirektören 1 500 ton eldfast tegel och murbruk av högvärdiga kvaliteter till tio sulfatugnar, som färdigmurats av Höganäsarbeten i Finland. Materialvärdet uppgår till ca 1 milj. kronor.

Vår import från det tyska dotterföretaget Ewers & Sohn beräknas minska med ca 30 % under andra kvartalet jämfört med det första. Ca 60 ton sicto-kapslar levereras därifrån till Riverton under året.

Stort intresse för 3D-klinker

På grund av begränsad produktionskapacitet för vissa typer och färger av golv- och väggplattor har leveranstiden i flera fall ökat. Bland intressanta order på plattor nämndes en beställning på 4 300 m², innefattande 17 000 3D-klinker till Götaverkens kontorsbyggnad. Stort intresse för 3D-klinker råder även på de utomskandinaviska marknaderna.

Leveranserna av glaserade lerrör överstiger i såväl volym som värde första halvåret i fjol. Ordergången är dock lägre med det största bortfallet i Danmark. Under 1961 investerades stora summor i det danska lantbruket, vilket bidrog till onormalt stora order av ladugårdsmaterial från Danmark detta år. En del av dessa order är ännu inte slutlevererade.

Kunderna på syrafasta tegel och murbruk — dvs. i huvudsak cellulosaindustrin — är mycket återhållsamma i sina inköp, varför såväl leveranser som ordergång visar eftersläpning.

Leveranserna av syrafast material på ca 1 milj. kronor till Ryssland beräknas bli avslutade i år. Dessa leveranser gäller en klor-dioxidanläggning och omfattar syrafast material, plast m.m.

På grund av bl.a. det ogynnsamma vädret under de senaste månaderna är försäljningen av HÅBISOL mindre än i fjol. Med fortsatt regnväder kommer eftersläpningen att öka ytterligare.

Leveranserna av plastprodukter visar högre värde under första halvåret jämfört med samma tid förra året. Konjunkturedgången inom cellulosaindustrin har dock medfört, att

vi trots ökade försäljningsträngningar inte nått upp till föregående års ordergång under motsvarande tid.

Nya kvaliteter svetspulver

Produktionen av järnsvamp har så gott som helt utnyttjats för tillverkning av järnpulver. Årets leveranser härav till de utomamerikanska marknaderna är större än under första halvåret 1961. För att ta upp konkurrensen med andra fabrikanter har vi utvecklat nya kvaliteter svetspulver, som är föremål för provleveranser.

Av de olika järnpulver-marknaderna är England för närvarande det bästa avsettningsområdet, medan Tyskland har visat en viss återhållsamhet. Vi räknar dock med att denna tendens ändras något under hösten. Konkurrensen är hård på de europeiska marknaderna.

Vissa förändringar i kornframställningen vid tillverkning av slipmedel, ALUMOH, kommer att göra det lättare att tillfredsställa kun-

dernas anspråk och därigenom antagligen underlätta försäljningen.

Som avslutning på sin översikt framhöll dir. Terling, att minskade leveranser av sicto-kapslar till Riverton samt en minskad försäljning av kol- och jordbruksprodukter har påverkat den totala försäljningssumman.

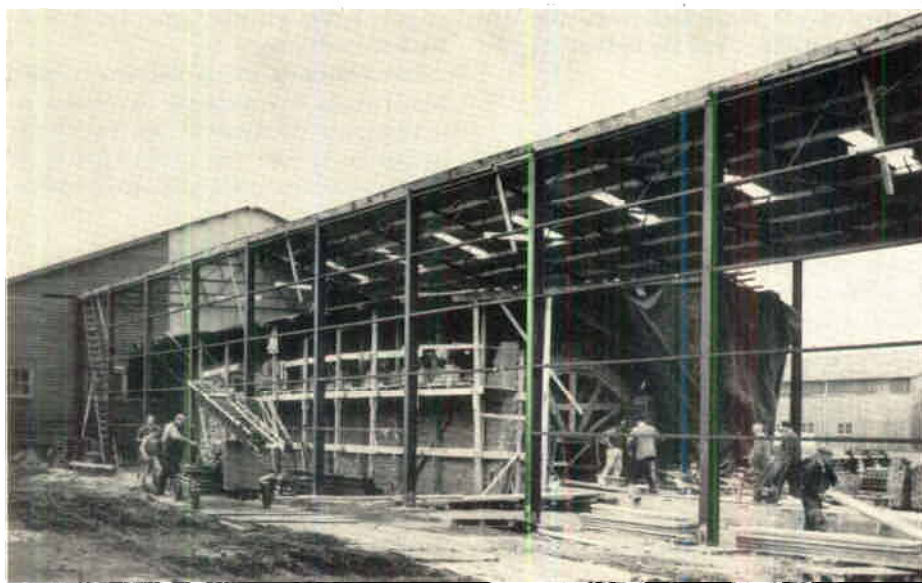
Bolagets säljande dotterföretag omorganiseras och effektiviseras

Dir. Terling redogjorde slutligen för den planerade förstärkningen av försäljningsorganisationen i Höganäs samt för pågående omorganisation och effektivisering av Bolagets säljande dotterföretag i Norden, speciellt det danska. Den ökade försäljningsinsatsen kommer enligt våra beräkningar att inom kort ge oss kompensation för de ökade kostnaderna, sade han.

I anslutning till försäljningsdirektörens översikt framhöll dir. Herneryd den glädjande expansionen på järnpulversidan. Han påtalade emellertid också den konkurrens på



Dagbrottet i Vallåkra för fasadtegellera är avbokat. Brytningen sättes igång, så snart lagerplats är klar i Hyllinge.



Det gamla ugnshuset i Hyllinge-fabriken måste förlängas ca 55 m för att bereda plats till den nya 105 m långa tunnelugnen. Denna blir klar för torkeldning i slutet av november.

marknaden vi har och ytterligare kommer att få räkna med, bl.a. från en engelsk tillverkare.

När det nya järnsvampsverket blir driftsklart, vilket beräknas ske enligt planerna, kommer vi till att börja med att jämsides också ha den gamla gropugnen igång. Noggranna kalkyler kommer sedan att ligga till grund för beslut, om ytterligare utbyggnad skall ske i Höganäs eller i Riverton, sade koncernchefen.

Sparaktion för kostnadsminskningar

Sedan ordföranden framhållit de av konkurrensskäl små möjligheterna att höja priserna på våra produkter, omnämnde han de undersökningar, som skall sättas igång för att åstadkomma event. kostnadsminskningar. Förbrukning av elkraft, olja, ånga och tryckluft nämndes som tänkbara sparobjekt, och sligförluster vid lagring samt transport till fabrik påtalades också i sammanhanget.

Plåtslagare H Gustavsson ansåg, att en sparaktion var en lämplig uppgift för kontaktkommittéerna. Denna uppfattning delades av nämnden, och förslaget överlämnades till produktionsledningen.

Programenlig utbyggnad

Av produktionsledarnas redogörelser för sina respektive verksamhetsområden framgick, att utbyggnaderna förtlöper programenligt.

Från gruvdriften kan nämnas, att ny infartsväg med våghus och förmanskontor till Schakt III i Bjuv blivit klar under sommaren. I denna gruva pågår under jord mekaniseringsexperiment, och olika sprängnings- samt lastningssystem provas. Vid Skromberga gruva är ombyggnaden ovan jord färdig, och lagerplatserna utbygges successivt.

Arbetsstyrkan vid Nyvångs gruva har från årets början gått ner från 220 till 160 anställ-

da. Denna arbetsstyrka bör bibehållas under vintern, om behovet av gasgeneratorskol skall täckas genom egen brytning. Å andra sidan föreligger just nu gynnsamma möjligheter att bereda Nyvångs arbetsstyrka långsiktig samsättning i Bjuvs och Skromberga gruvor samt vid Skrombergaverken, där kännbar brist på arbetskraft råder. Saken kommer att bli föremål för snar prövning.

Från dagbrotten rapporterades, att Skromberga norra — gulbrännande lera — snart är färdigbrutet för året och att Skromberga södra — brunbrännande lera — kommer att anläggas våren 1963. Vid Vallåkra nya dagbrott för fasadtegellera är avbaningen slutförd och ny tillfartsväg anlagd. Lastningen börjar, så snart lagerplats i Hyllinge blir klar.

I Handöls olivinbrott pågår prospektering. Undersökning är igång om de ekonomiska och tekniska förutsättningarna för framställning av olivinsand för gjuterierna. Slutligen meddelades från gruvdriften, att fältundersökningar pågår efter en kvartsit med annat geologiskt ursprung än Dalslands-kvartsiten.

Högeldfasta fabriken i Höganäs påbörjad

På den eldfasta sidan rapporterades, att entreprenaden för den nya fabriken för tillverkning av högeldfasta specialtegel i Höganäs är utlämnad och att schaktningen påbörjats. Svårigheten att före den 30 april 1963, då anslaget ur investeringsfonden skall vara disponerat, få fasadtegel till nya Rörfabriken och till utbyggnaden av Experimenthallen vid Centrallaboratoriet i Höganäs har framtvingat egen tillverkning av ca 400 000 fasadtegel.

Byggstart för rörfabrik med tunnelugn i Höganäs

Från Byggnadskeramiska avdelningen meddelades, att den nya rörfabriken i Höganäs

skall påbörjas i oktober. Den får en tunnelugn på 18 000 tons kapacitet.

Vid Skrombergaverken är oljeeldning införd i samtliga rörugnar. I nya klinkerfabriken är ugnen i stort färdigmurad och beräknas bli tänd för torkeldning i början av november. Komplettering pågår av maskineriet i de gamla klinkerfabrikerna, där till att börja med klinkerna skall tillverkas för bränning i den nya ugnen. Tillverkningsavdelningen i den nya fabriken ligger nämligen ett steg efter ugnbygget.

I Hyllinge är själva murningsarbetet på tunnelugnen snart färdigt. Torkeldning beräknas ske i början av november månad.

Tunga svetspulver attraktiva

Byggnadsarbetena vid nya järnsvampsverket följer i stort tidsschemat. I början av augusti satte man igång murningsarbetet på tunnelugnen.

Produktion av tunga svetspulver har startats i viss omfattning, och det verkar, som om dessa pulver är attraktiva för tillverkarna av svetselektroder.

Genom att efterreduktionen helt överflyttats till det nya järnpulververket, har inte oväsentliga besparingar uppnåtts.

Problemet med överkorningar vid tillverkning av slipmedlet ALUMOX har lösts i samarbete med Slip-Naxos i Västervik.

För den Kemiska avdelningen har det gamla centralförrådet omändrats till färgbabrik, som är i full drift.

Sista produktionsrapporten lämnades från Centralverkstaden, vars resurser i mycket stor omfattning utnyttjas för Bolagets nybyggnader. För att kunna hålla leveranstiderna på plåtslageriarbeten har i viss utsträckning underleverantörer måst anlitas.

I Verkstadsskolan har 16 nya elever antagits efter sedvanlig testning genom PARADETS medverkan.

Ökad aktivitet inom kontaktkommittéerna

Frågan om antalet ledamöter i kontaktkommittéerna och deras verksamhet, vilken diskuterades på förra nämndsammanträdet, upptogs till diskussion. Nämnden beslöt anmoda de olika kommittéerna att inkomma med förslag om antalet ledamöter. Ordföranden rekommenderade att inte göra allt för stora kommittéer utan endast något så när täcka de olika arbetsområdena. Man var enig om att minst ett möte skulle hållas i kvartalet i lämplig anslutning till företagsnämndens sammanträden.

Samarbete landstinget—

Bolaget i läkarfrågan

Dir. K G Paulson redogjorde för sammanträde med representanter för landstinget och Höganäsbolaget om läkarsamarbete mellan dessa parter. Förutsättningarna för att samarbete och lösning av industriläkarfrågan i anslutning till en blivande flerläkarstation i Höganäs var goda, sade dir. Paulson. En del

formella saker återstår att reda ut före ny kontakt med landstinget.

Beträffande verken i övrigt har en läkare i Bjuv kontaktats för uppdraget som industriläkare för Bjuvs- och Skrombergaverken.

På plåtslagare H Gustavssons fråga, om man hade tänkt på de bioteknologiska problemen, svarade dir. Paulson, att behandlingen av dessa frågor skulle handläggas av industriläkaren och Skyddskontoret gemensamt. I förekommande fall kunde man sålunda vända sig till Skyddskontoret för rådfrågning.

Omfattande undersökningar av luftföroreningar i Höganäs

Ing. Nils Hallin lämnade en mycket intressant redogörelse för de undersökningar angående luftföroreningar, som pågår i Höganäs. Inledningsvis nämndes de klagomål om förstörda nylonstrumpor, som inkom förra året efter övergången till oljeeldning i Bolagets fabriker. Så småningom rapporterades skador även på billackering, tvätt, hus-tak m.m.

Alla skadeanmälningar har antecknats av ombudsman L Gewalti, och ing. Hallin har vid behov besiktigt skador och undersökt, huruvida det vore tänkbart, att skadan uppkommit genom utsläpp från Höganäsbolaget.

Av skadornas lokalisering och genom vissa enkla mätningar (skärmar med en indikator lades ut och besiktigades med jämna mellanrum) trodde vi oss kunna konstatera, att Rörfabriken och Fabrik VIII var syndarna.

En del prov har startats för att utröna, huruvida man genom användning av andra oljor eller genom tillsatser till oljan kunde bemästra problemet. Försök har gjorts i Rörfabriken, ugn VII, med dels svavelfattig olja, dels med eldningsolja nr 4 och med sistnämnda olja med tillsats av bycosin enligt tillverkarens doseringsföreskrifter.

Den slutliga bedömningen av dessa prov har ännu inte gjorts, men ing. Hallin summerade vissa slutsatser man kommit till. Han framhöll, att allt vad som sagts om olja och sot äger tillämpning på varje oljeeldad ugn eller värmepanna. Det sot som faller kan sålunda lika gärna komma från värmeanläggningen i en fastighet.

För att utröna om skadorna kan tänkas härröra från Bolagets anläggningar, utökades Yrkeshygieniska avdelningens väderobservationer i samband med dammätningar till att omfatta registrering dygnet och året runt. Väderstationen är idag utrustad med vindhastighets- och vindriktningsskrivare, termohygrograf och barograf, dvs. instrument för registrering av temperatur, relativ luftfuktighet och lufttryck. Dessutom avläses "för hand" regnmätare, max.- och min.-temperatur samt vanlig termometer och våt termometer för bestämning av relativ luftfuktighet.

Dessa mätningar utföres vid de internationella mättiderna kl. 7, 10, 13 och 16 samt i vissa fall kl. 19 under arbetsdagar och dessutom vid två av dessa tider på lördagar och söndagar. Dessa mätningar gör det möjligt att

bedöma, om anmäld skada (med angiven tid och plats) härrör från Bolagets område.

En annan undersökning har satts igång för att på längre sikt kunna konstatera förbättringar eller försämringar av luften i området. Ut i en i England standardiserad apparat — Standard Deposit Gauge — uppsamlas allt som faller ned antingen av sig självt eller med hjälp av regn. Vi har f.n. nio sådana apparater utplacerade. De tömmas den 1:e i varje månad. Hittills föreligger resultat från fyra månader, men det är för tidigt att göra några sammanställningar.

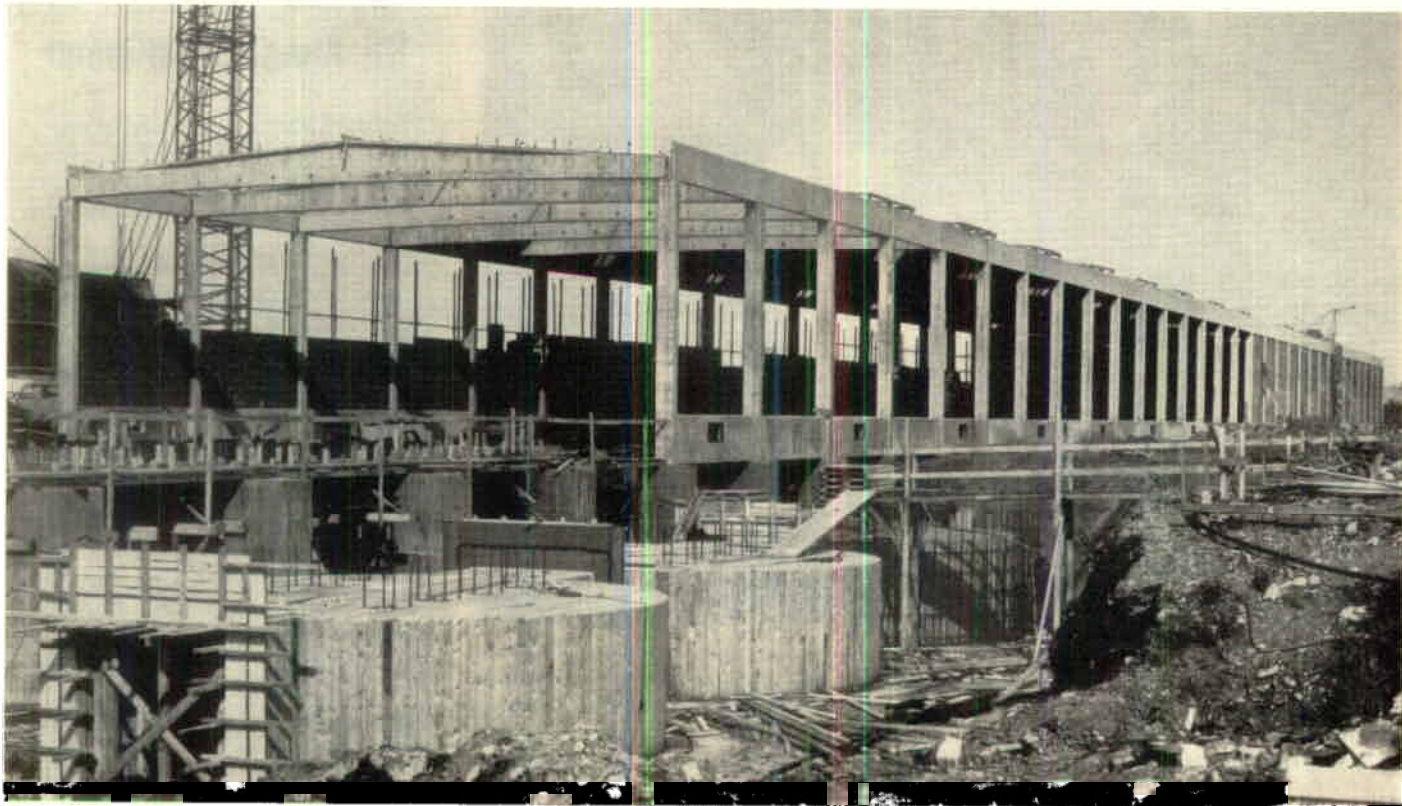
Efter denna orientering om vad som skett på immissionsfronten, omnämnde ing. Hallin som nästa punkt på programmet prov med några filteranläggningar i skorstenen vid fabrik VII.

Belöning för långvarig tjänst

Som inledare av diskussionen i frågan om belöning för långvarig tjänst framhöll dir. Paulson, att den har stor aktualitet och att den tidigare diskuterats inom företaget. Olika normer tillämpas vid olika företag, sade han, efter huvudlinjerna dels belöning under aktiv tjänst, dels vid avgång ur tjänst med pension. Minskat intresse har förmärkts för medaljer men däremot ökat intresse för mera nytto-betonade gåvor i olika former.

Många talare deltog i diskussionen, och ordföranden tackade för framförda synpunkter. Vi skall fundera på saken, sade han, och ta upp den till diskussion på nytt. R.E.

Det nya järnsvampsverket i Höganäs blir med 300 m längd Bolagets största fabrik. Främst på bilden syns formarna för tre svampsilos. Murningsarbetet med världens längsta tunnelugn, 200 m, har påbörjats. Den beräknas vara klar för proveldning i början av mars nästa år.



Västervikaren Karl Pärson toppar åter förslagslistan

Dragkampen mellan västervikarna Karl Pärson och Axel Dahlkvist om positionen som Höganäsbolagets flitigaste förslagsställare fortsätter. I förra numret av "Brännpunkten" rapporterade vi "oavgjort", dvs. vardera 30 belönade förslag, men i senaste rondens tog Pärson åter ledningen.

På Höganäsbolagets företagsnämnds sепtembersammanträde rekommenderades belöningar för följande åtta förslag med sammanlagt 875 kronor:

Centralverkstaden: reparatör Carl-Axel Olsson — ändring av foder för pressformar; plåtslagare Tage Svensson och svetsare Bengt Johansson — förbättring av rälskrökare; bilmekaniker Günther Solty — ändring av hjul-lagring vid rep. av truckar; verkstadslärling Christer Andersson — anordning för klippning av plåt i mindre plåtsax; förrädsman

Hans Jönsson — lyft- och transportanordning för lyftblock, ändring av lånekvitto för verktyg samt ljudsamlare för snabbtelefon.

Skrombergaverken: fabriksarbetare Harry Thornberg — omändring av vagnar till torrpressarna.

Slip-Naxos i Västervik redovisar följande belönade förslag:

Slipskivefabriken: slipare Nils Magnusson — anordning vid slipmaskin; packare Tore Andersson — div. förbättringar vid emballering; pressare Karl-Axel Ljungholm — förbättrad metod vid press; skålsvarvare Helge Örnfrjäder — anordning vid skålsvarv.

Mek. verkstaden: reparatör Karl Pärson — styrtapp för bandpress; montörerna Olof Pettersson och Gösta Pettersson — ändring av motorhylla.

"Månadslön" till arbetare diskuterad i Slip-Naxos' företagsnämnd i Västervik

Vid tredje sammanträdet för året med Slip-Naxos' företagsnämnd i Västervik redogjorde kamrer Hans Holmgren för den alltmer vanliga tendensen inom industrin att övergå till löneutbetalning per månad även för timav-lönade. Han hoppades på förståelse från nämndens ledamöter, när det inom Slip-Naxos bleve aktuellt med ändringar.

Dir. Malte Nilsson redogjorde för konjunktur- och marknadsläget. Bilden är i stort densamma som i fjol, sade han. Leveranserna är av samma storleksordning, men orderingången är lägre, beroende på att avropsorder från järnverken inte är av förra årets omfattning. Importen har under de gångna månaderna i år varit lägre än under motsvarande tid 1961. Kraven på snabba leveranser har ökat och kommer sannolikt att öka ytterligare.

Sex förslag till förbättringar rekommenderades till belöning på sammanlagt 750 kr.

Dir. Nilsson demonstrerade företagets påbörjade nybyggnader och redogjorde för hur de skulle disponeras. Han informerade också om kommande utbyggnadsetapper.

Som avslutning visades "Höganäsjournalen 1961" och PA-rådets film "Lön för mödan".



Vid Höganäsbolaget i Höganäs pågår en del olika undersökningar angående luftföroreningar. En undersökning har satts igång för att på längre sikt kunna konstatera förbättringar eller försämringar av luften inom Bolagets område. Utan i England standardiserad apparat — Standard Deposit Gauge — uppsamlas allt som faller ned, antingen av sig självt eller med hjälp av regn. Nio apparater är utplacerade. De tömms den 1:e i varje månad. Här byter ing. E Magnusson, assistent till yrkeshygienikern, plastbehållare till en sådan apparat.

26 000 kronor Höganäsbolagets bidrag till Kungainsamlingen

Hans Majestät Konungen fyller den 11 november 1962 åttio år. På Hans sjuttioårsdag överlämnades till Honom en fond, vars ändamål var att efter Hans Majestäts eget beprövande, främja svensk kultur. Fonden är nu till sin huvuddel förbrukad. Enighet torde råda om den synnerliga betydelse fonden haft för svenska forskare, författare och konstnärer samt icke minst för ungdomens utbildning och fostran.

Företrädare för skilda delar av svenskt samhälle har funnit att en insamling till en ny kulturfond skulle vara den värdigaste hyllningen till Konungen.

Kungakommittén 1962 riktar därför en vädjan till envar att genom bidrag till insamlingen stödja den nya fonden, vilken liksom den förra skall bära Konungens namn.

Höganäsbolaget har skänkt 26 000 kr till Kungainsamlingen. För de anställda, som vill teckna bidrag, finns speciella listor inom företaget.

R.E.

Koncernen runt

Under landshövding Gösta Netzéns första officiella besök i Höganäs den 30 augusti var Höganäsbolaget ett av studieobjekten. På bilden får länets hövding av stadsfullmäktiges ordförande, Henry Hansson, exakta uppgifter om en stengodsprodukt, som den senare är väl förtrogen med i sin dagliga sysselsättning som formare i Stengodsfabriken. Fr.v. dir. Olov Herneryd, landshövdingen, Henry Hansson och drätselkammarens ordförande, dir. Otto Bengtsson.



Vid årets internationella lantbruksutställning ELMIA i Jönköping medverkade Höganäsbolaget med sin nya giv av keramiska ladugårdsmaterial. Denna syraresistent keramiska ensilagesilo var med höjden 8,5 m utställningens högsta byggnad.



Höganäs keramiska ensilagesilo var högsta byggnaden på ELMIA

Vid årets internationella lantbruksutställning ELMIA i Jönköping medverkade Höganäsbolaget med sin nya giv av keramiska ladugårdsmaterial.

Det tongivande och mest "synliga" utslaget härav var den syraresistent keramiska ensilagesilon, som med höjden 8,5 m (diam. 4,5 m) var den högsta byggnaden inom utställningsområdet.

Silon består av monterbara klinkerelement, sammanfogade med Höganäs HABENIT OS-bruk. På silons vägg finnes öppningar, varigenom ensilaget utlastas. För att inte silon skall sprängas isär vid ensilering, påsättes bandjärn, som tar upp trycket från ensilaget mot väggen. Under utställningstiden inlastades dagligen ensilage bestående av grönfoder.

Andra nya Höganäs-produkter var klinkerelement och spaltgolv, som visades i mjölkningsavdelning, mjölkkrum, smågrisstall och gödsvinsstall. I mjölkningsavdelningen hade elementen refflad yta och var fogade med Höganäs OH-bruk, i mjölkkrummet hade de slät yta och var fogade med Höganäs HABENIT SAK. I smågrisstallet slutligen hade de slät yta och var fogade med OH-bruk. I detta stall visades även Höganäs nya smågriskrubba. I gödsvinsstallet var ett spaltgolv utlagt över en gödselränna med automatisk utgödsling. Spaltgolvet uppbyggs av Höganäs klinkerbalkar, som består av syraresistent keramiska element med ursparing för armerad betong och med fogar av Höganäs HABENIT OS-bruk.

I stallbyggnad för uppbundna djur var foderrännorna uppbyggda av Höganäs nya foderbord. Dessa ställes direkt på golv och sammanfogas till önskad längd.

Vid Höganäs monter, där samtliga nya material utställdes och beskrevs i text, visades även en av Bolaget utförd speciell film om silomontage.

Claes Steinick

"Höganäs-Nytt"

— Höganäsbolagets ombudstidning — utkom med ett nummer till midsommar. Huvudartikeln anknyter till den konferens, som i våras hölls i Höganäs med ett antal norrländska återförsäljare.

Tidningen presenterar också två nyinrättade byggmaterialutställningar hos Höganäs-ombuden i Karlshamn och Hälsingborg.

I övrigt skildrar "Höganäs-Nytt" Bolagets deltagande i den stora ELMIA-utställningen i Jönköping i juni månad och redogör för en hel del nya typer av ladugårdsmaterial.

Lennart Segerbank

Höganästegel till Sovjet

En last av ca 170 ton eldfast material intogs av m/f Baltic från Holbæk i Höganäs hamn i slutet av juni för transport till Sovjet via Finland. Det rörde sig om eldfasta tegel och

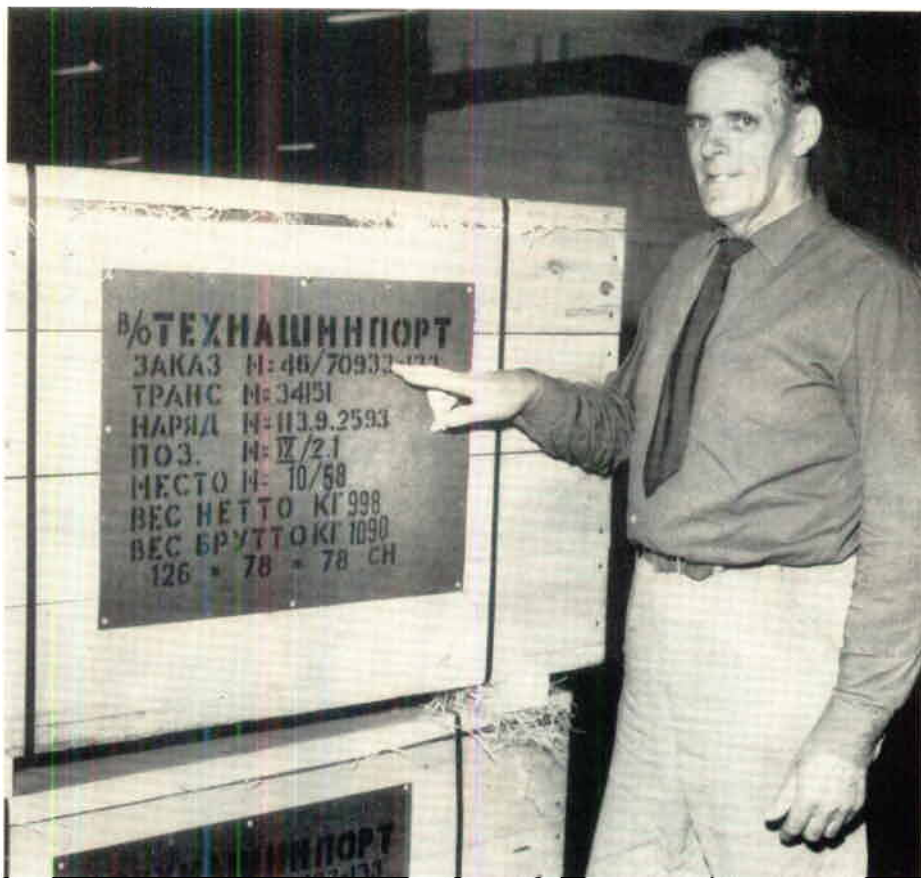
murmassor för en mesaugn. Godset var mycket väl emballerat, och varje kolli vägde omkring 1 000 kg.

Experter från Vattenfallsstyrelsen studerade Höganäsbolagets linjebygge

Höganäsbolagets linjebygge för elöverföring mellan Höganäs och Nyvång, varom berättades i "Brännpunkten" nr 1 1962, har uppmärksammats inom fackkretsar både i Sverige och utlandet.

Spetsarna inom Kungl. Vattenfallsstyrelsen reste den 5 juli ner från Stockholm enkom för att titta på det märkliga linjebygget. Det var tekniske direktören G von Geijer, byrådirektör S Smedsfeldt och byggnadschefen Fredrik Ahlberg, som i sällskap med dir. K F Åkerström i AB Linjebyggnad — huvudentreprenör för linjebygget — med chartrat plan anlände till Höganäs flygplats. De hälsades välkomna av chefen för Nordv. Skånes Kraft AB, övering. Lennart Hardenby. I studiebesöket deltog även övering. Dagvård från Danmark, arbetschefen i AB Linjebyggnad, civiling. Gösta Rahm, samt ing. Helmer Skoog, Höganäsbolaget.

På Västraby gårds ägor, dit man hade hunnit med stolpresningen, fick besökarna vara med om borrning av ett stolphål och resning



Förre gruvfogden Helge Leonardsson, numera förman i tegellagret, Höganäs, vid ett par av de välemballerade kolli på vardera 1 000 kg, som ingick i en leverans av ca 170 ton eldfäst material till Sovjet.



Verkmästare Sven Setthammar i nya plastfabriken i Höganäs poserar i en 90° böj av glasfiberarmerad polyester med en diam. av 1 800 mm. Setthammar ingick för övrigt i Höganäsplasts segerlag i Koncernskjutningen.

av en av de 113 betongstolparna, som har en längd av 24 m och en vikt av 8 ton. Man har nu kommit halvvägs på den 2 mil långa kraftledningen. Allt har gått efter beräkningarna med den lilla parentes, att vintervädret blev mildare än man hade väntat, vilket medförde vissa besvärigheter på den lösa marken.

Den nya linjen passerar massor med jordbruksegendomar med olika ägare, men det har inte stött på några som helst svårigheter att komma överens med dessa. Givetvis får de ersättning för det intrång, stolparna gör på deras marker. Betongstolparna tar emellertid mindre mark i anspråk, än om man hade använt sig av fackverksstolpar av stål.

Linjen, som har kostnadsberäknats till omkring 1,5 milj. kr, beräknas vara klar att sättas under spänning på våren nästa år.

R.E.

Konferens i Västervik med skyddstjänstemän

Föreningen Sveriges Skyddstjänstemän, Smålandsavdelningen, förlade i år sitt vårmöte till Slip-Naxos i Västervik. Konferensen besöktes av ett 30-tal skyddstekniker representerande en hel del kända företag i Småland. Från yrkesinspektionen deltog yrkesinspektörerna Harald Segerberg och Eilert Eng.

Smålandsavdelningens ordförande, skyddsinspektör Karl Kittendorf, Husqvarna Vapenfabrik, svarade i samråd med Slip-Naxos för arrangemangen kring konferensen.

Direktör Malte Nilsson hälsade deltagarna välkomna och uttryckte sin glädje över att konferensen denna gång förlagts till Slip-Naxos. Han yttrade vidare, att slipskivan är ett precisionsverktyg, som har stort användningsområde och som rätt handhavd arbetar med stor säkerhetsmarginal.

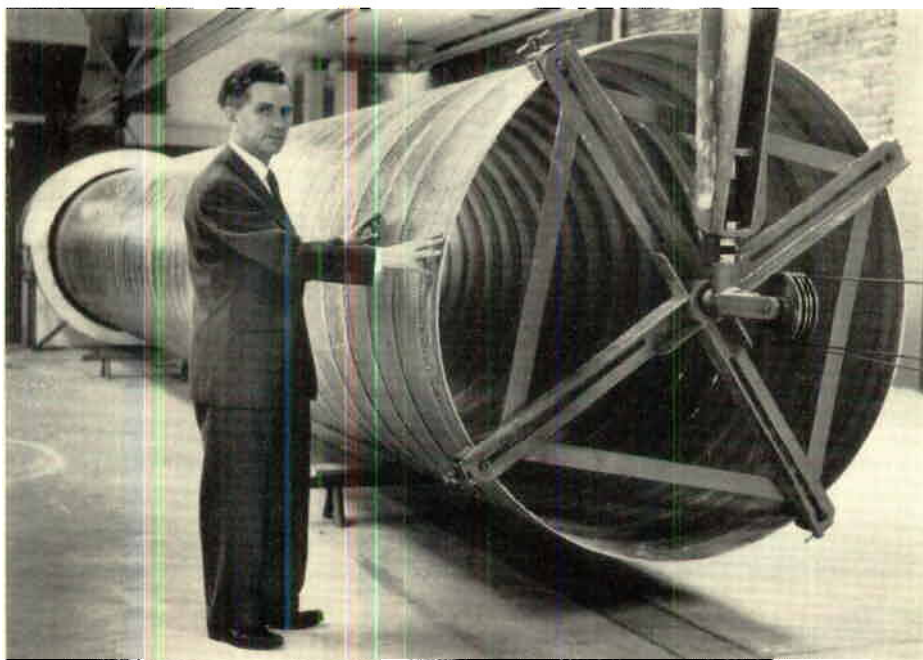
Ombudsman Rune Curvall, Skandiaförsäkringar, Stockholm, höll därefter ett föredrag om "Civilrättsligt ansvar vid olycksfall i arbetet". Föredragshållaren belyste sitt anförande med en rad autentiska rättsfall, där utslaget ibland var ägnat att förvåna, i varje fall en lekman.

Föredraget var mycket instruktivt, och det var nog flera av åhörarna, som frågade sig, om kännedomen om de regler, på vilka dylika avgöranden baseras, är tillräckligt spridd bland personal i arbetsledarställning.

Ombudsman Curvall framhöll särskilt betydelsen av följande tre punkter: "Rätt man för varje arbete", "Instruktion" samt "Övervakning". Var arbetaren lämplig för sitt jobb? Var han ordentligt instruerad av sin förmän? Hade arbetsledningen övervakat arbetet? Det är frågor, som skall besvaras i dylika sammanhang, sade han.

Efter lunch, vid vilken Slip-Naxos stod för värdskapet, besågs fabriks- och laboratorieanläggningarna.

Civilingenjör Bertil Rigvall, Slip-Naxos, talade till sist om "Slipsteknik i allmänhet — slipskydd i synnerhet", där konferensdeltagarna fick en god inblick i de belastningar, som uppstår under slipning, resp. fördelningen av dessa i slipskivan.



Chefen för AB Höganäsplast, överingenjör Egon Rydell, vid det första glasfiberarmerade polyesterrör, som tillverkats i nya plastfabriken i Höganäs. Rörlet har en diam. av 1 500 mm.



Representanter för Kungl. Vattenfallsstyrelsen och AB Linjebyggnad besiktigade i början av juli det uppmärksammade linjebygget Höganäs—Nyvång. Bilden togs vid ankomsten till Höganäs flygfält. Fr.v. byrådirektör S Smedsfeldt och byggnadschef Fredrik Ahlborg, Vattenfallsstyrelsen, direktören i Linjebyggnad K F Åkerström, chefen för Nordv. Skånes Kraft AB, övering. Lennart Hardenby samt tekniske direktören i Vattenfallsstyrelsen G von Geijer.

Med hjälp av stereoskopiska bilder visade civilingenjör Rigvall, hur slipskivan är uppbyggd, m.a.o. dess struktur, samt hur en och samma punkt på slipskivans slibana förändras under slipningens förlopp.

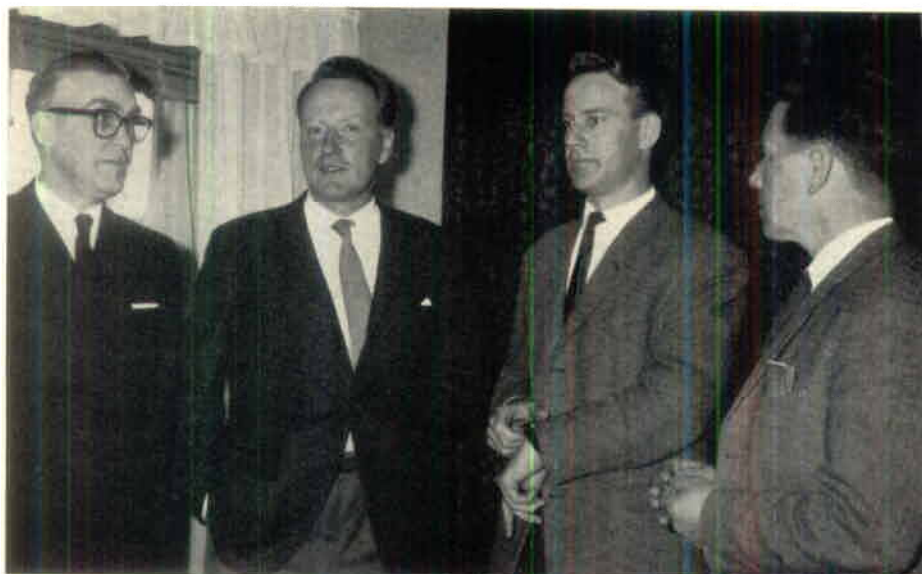
Skyddsinspektör Kittendorf avslutade dagens konferens med ett tack till Slip-Naxos för det angenäma mottagandet.

Sven Johansson

Lager-62 en ny etapp i Slip-Naxos' utbyggnad

Vid Slipmaterial-Naxos' fabrik i Västervik pågår en utbyggnad av fabriken. Den nya byggnaden ökar fabriken yta med 4 000 m².

Utbyggnaden är en etapp i den plan för utbyggnad som uppgjorts. Den kommer att medge en utökning av utrymmet för bearbetningsavdelningen, genom att kontrollavdel-



Fyra av huvudfigurerna i Västerviks-konferensen med skyddstjänstemän. Fr.v. ombudsman Rune Curvall, skyddsinspektör Karl Kittendorf samt ingenjörerna vid Slip-Naxos Sven Johansson och Lars-Eric Rosengren.



ning, packning och expedition flyttas från den gamla fabriken ut i denna nya hall. Dessutom skall en rationell lager- och utlastningsavdelning inrymmas här.

Byggnaden består av en stålkonstruktion, som uppbär ett tak av Siporex, utvändigt beklätt med takpapp. Fasaden kommer att stå i tomtgränsen och vetta mot Albert Tengers väg, som med tiden kommer att bli en huvudinfart till Västervik. Denna fasad är 110 meter lång och har utformats omsorgsfullt för att väl kunna smälta in i den övriga bebyggelsen. Härvid har Höganäs-plattor såväl för sockel som för fält under och över fönstren använts för att ge en naturlig variation i en så lång tegelvägg.

Byggnaden, som påbörjades den 1 juli, beräknas bli färdig i december detta år.

Lars-Eric Rosengren

Lager-62 är en etapp i utbyggnaden av anläggningarna vid Slip-Naxos i Västervik. Den 110 m långa byggnaden, som ökar fabriken yta med 4000 m², kommer att bl.a. inrymma en rationell lager- och utlastningsavdelning.

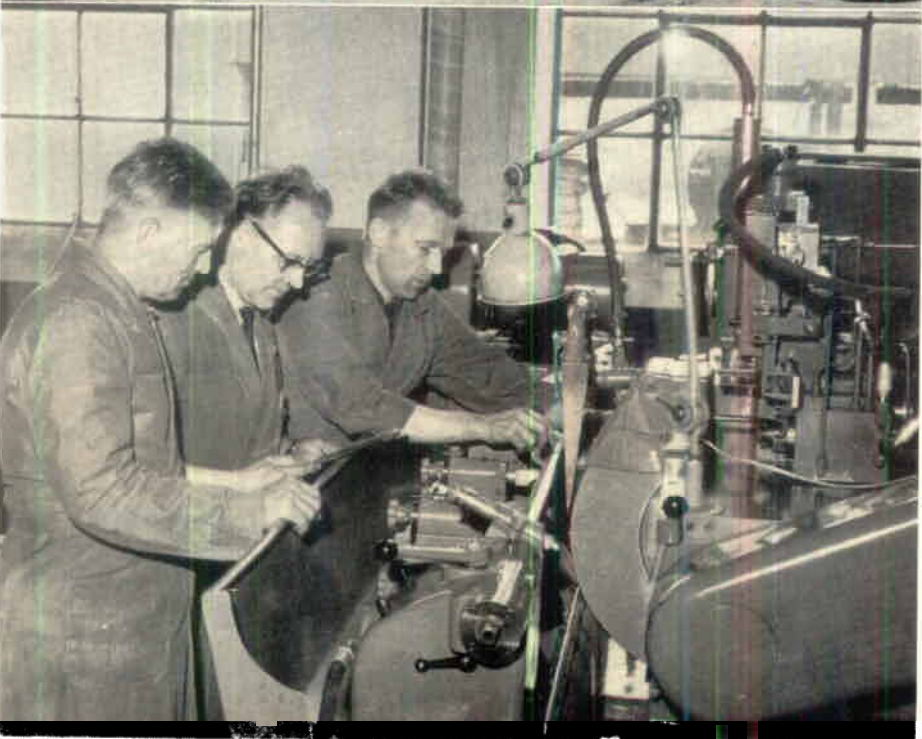
Västerviks Sliparklubb har sexhundra medlemmar

Ett 20-tal yrkeslärare har under tiden 25 juni—6 juli deltagit i en fortbildningskurs i slipteknik, anordnad vid Sliptekniska laboratoriet i Västervik. Kursen har hållits i samarbete med Kungl. Överstyrelsen för yrkesutbildning. Deltagarna kom från skilda delar av landet, där Kiruna hade den nordligaste representanten och Ängelholm den sydligaste.

Första veckan ägnades åt ren teoretisk utbildning, medan den andra veckan hade enbart praktisk verksamhet på programmet. Yrkeslärarna delades upp i grupper om två i varje och fick sedan utföra de vanligaste slipoperationerna från skrotslipning och kapning till precisionsslipning av mera avancerad art.

Kursen avslutades med utdelning av diplom och intyg. Dessutom utdelades nålar med inskriptionen Västerviks Sliparklubb, som nu har cirka 600 medlemmar.

Bertil Rigvall



Ett 20-tal yrkeslärare har deltagit i en fortbildningskurs i slipteknik vid Sliptekniska laboratoriet i Västervik. Deltagarna kom från skilda delar av landet från Kiruna i norr till Ängelholm i söder.

CENTRALLABORATORIET I HÖGANÄS HAR FÅTT NY RÖNTGENUTRUSTNING

Kravet på vårt laboratoriums analysverksamhet ökar ständigt. Man vill ha fram sifframässigt allt fler och fler uppgifter om egenskaperna hos råvaror, halvfabrikat och färdigprodukter. Och detta allt snabbare. Därvid har ordet "analys" fått en utvidgad innebörd — man menar därmed numera inte bara bestämningen av ett ämnes kemiska sammansättning utan också klargörandet av dess fysikaliska uppbyggnad.

Även på det rent kemiska analysområdet kan man med de grundläggande klassiska "våtkemiska" metoderna inte längre uppfylla kravet på erforderlig snabbhet. Därför strävar man ständigt efter bättre och snabbare fysikaliska analysmetoder.

Ett mångsidigt användbart hjälpmedel vid analyser har röntgenstrålarna visat sig vara. Med hjälp av dessa kan man bl.a. bestämma ett föremåls kemiska sammansättning, s.k. röntgenfluorescensanalys. Man belyser därvid provet med kraftig "vit" röntgenstrålning, varvid det börjar "fluorescera", dvs. utsända en för varje i provet förefintlig atomart karakteristisk röntgenstrålning. Av denna strålning kan man bedöma, vilka grundämnen som finns i provet samt i huru stora mängder. Provet kan vara antingen en fast kropp, ett pulver eller en vätska. Och det bästa är att provet inte förbrukas, varför det kan analyseras på nytt upprepade gånger. Det hela går mycket snabbt — ett keramiskt pulver, t.ex. en finmald tegelbit, kan analyseras på sex-sju beståndsdelar på 15—20 minuter, medan en motsvarande våtkemisk analys knappast är genomförbar på en hel arbetsdag.

Röntgenstrålarna kan dessutom ge oss en hel rad andra värdefulla upplysningar om provet. När man t.ex. låter en fin monokromatisk (enfärgad) röntgenstråle falla under olika vinklar på provet och studerar hur och under vilka vinklar den reflekteras, kan man beräkna, vilka kristallarter som finns i provet. Förekomsten av t.ex. kiselsyra som fri kvarts, tridymit eller som något aluminiumsilikat osv. fastställs med s.k. fasanalys. Men med hjälp av röntgenstrålar kan man tränga ännu "djupare" in i materialets byggnad. Låter man samma fina, lämpligt utvalda röntgenstråle passera en liten enkristall eller fint kristallpulver (nästan alla fasta ämnen är kristallina), ger samverkan (interferensen) av den spridda röntgenstrålningen från alla träffade atomer en för provet karakteristisk s.k. diffraktionsbild, varur man kan beräkna enskilda atomers placering i kristallen, dvs. kristallens struktur — detta kallas för strukturanalys.

Varför intresserar oss dessa frågor just nu? Centrallaboratoriet anskaffade redan 1947 en för dåtida förhållanden toppmodern röntgenutrustning, och den är fortfarande, trots sin ålder, i trogen tjänst. Men utvecklingen har gått så snabbt framåt, att vi med denna äldre utrustning nu endast kan bemästra en liten del av de från driften och forskarna begärda

analyserna. Vi var därför tvungna att komplettera vår utrustning med en i dagens läge modern röntgenfluorescensspektrograf plus röntgendiffraktometer, vartill styrelsen med sikte på framtiden ställde de nödvändiga medlen till förfogande.

Och vad gör vi nu med den nya utrustningen. Jo, i första hand kemiska kvalitativa översiktsanalyser av alla slags för oss aktuella material. Vidare — kvantitativa kemiska analyser på metallegeringar (t.ex. rostfritt stål), på eldfasta keramiska material m.m. Dessa analyser lönar sig dock endast, när man har ett större antal likartade prover att analysera. Därvid är röntgenfluorescensspektrografen en god och direkt komplettering till vår optiska spektrografutrustning, då den tillåter oss bestämma ämneskoncentrationen 1—100 %, medan den optiska spektrografens arbetsområde är de små halterna 0,001—1 %.

Vidare utför vi fasanalyser på metaller och keramik, mestadels begärda av forskarna, men det förekommer även en hel del fasanalyser begärda från helt oväntat håll — Bolagets yrkeshygieniker är ofta intresserade

av i vilken form kiselsyra förekommer i dammet på arbetsplatserna i fabriker, varför röntgen-fasanalyser på damm ingår i vårt arbetsprogram.

Slutligen begäres rena strukturundersökningar av forskarna. Sådana undersökningar är inte särskilt talrika men i gengäld mycket tidskrävande.

För att vi skall kunna lösa alla här uppräknade uppgifter behövs mycket snabba variationsmöjligheter på apparaturen. Till oss ställes nämligen mestadels inte frågan: Kan ni utföra den eller den analysen? utan helt enkelt: Kan ni klara den analysen till det och det klockslaget? Den snabbheten i anpassningen har vi lyckats lösa på ett mycket bra sätt i samråd med apparaturens leverantör — Svenska Philips AB, och den lösningen torde sannolikt vara den enda i sitt slag i Sverige.

Sanningen att säga är utrustningen ännu så ny, att alla detaljer ännu inte har hunnit levereras av fabriken, men det oaktat har den från första dagen varit i full drift, vilket annars sällan förekommer. Även på detta område står vårt laboratorium sålunda nu på nytt fullt modernt utrustat att möta de ökade kraven från driftens och forskarnas sida.

V Koern

Centrallaboratoriets i Höganäs förnämliga utrustning har kompletterats med en ny modern röntgenfluorescensspektrograf plus röntgendiffraktometer. På bilden justerar professor V Koern in röntgen-spektrografen för dagens mätningar.



"Morgondagens fabrik kommer att arbeta på den konstgjorda satellitens nivå"

Våra fabriker, som i förrgår stod på kristallmottagarens tekniska nivå, igår på den traditionella lång- och kortvågsradions och idag står på TV-apparatens tekniska nivå, kommer säkerligen under morgondagen att arbeta på den konstgjorda satellitens nivå, framhöll dr. K G Paulson, då han i ett anförande på Verkstadsskolans i Höganäs årsavslutning genom en jämförelse med radio- och elektronikteknikens utveckling åskådliggjorde den tekniska utvecklingen inom industrin. Denna lämnar givetvis inte människan oberörd, sade han, och medlet för den ofrånkomliga anpassningen är utbildning.

Årsavslutningen hölls den 14 juni i f.d. disponentbostaden med utdelning av premier och betyg, som förrättades av skolans inspek-

tor, rektor Nils Gerward. Elevernas föräldrar hade inbjudits, och närvarande var dessutom stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson, vice ordföranden i skolstyrelsen Folke Nilsson samt ordf. i Avd. 66 Egon Jönsson.

Efter hälsningsanförande av verkstadschefen, ingenjör Hjalmar Lundgren, serverades kaffe, och sedan höll dr. Paulson sitt anförande, som här återges i sammandrag:

— Under senare år har vi upplevt en väsentlig breddning av intresset för skol- och utbildningsfrågor här i landet. Särskilt anmärkningsvärt är det stora intresse, som från företagarhåll numera visas både för grundskoleutbildning i det allmänna regi och för fortbildning i företagsregi. Sålunda är Svenska Arbetsgivareföreningen och Industriförbundet representerade i samtliga utredningskommittéer, som förberett de stora skolreformerna på olika nivåer.

Intresset för utbildning inom företaget är

en produkt av konkurrens, teknisk utbildning och socialt ansvar. Konkurrensen tvingar oss till högre kvaliteter, lägre priser och större kvantiteter, vilket endast kan nås genom ökade kapitalinsatser och snabb teknisk utveckling. Den tekniska utvecklingen kan åskådliggöras genom en jämförelse med radio- och elektronikteknikens utveckling. Våra fabriker stod i förrgår på kristallmottagarens tekniska nivå, gårdagens fabrik stod på den traditionella lång- och kortvågsradions nivå, dagens fabrik är på TV-apparatens tekniska nivå, och morgondagens fabrik kommer säkerligen att arbeta på den konstgjorda satellitens nivå.

Denna utveckling lämnar givetvis inte människan oberörd. Vi måste anpassa oss efter den ändrade tekniska nivån, och medlet för denna anpassning är utbildning.

I Höganäsbolaget har vi dels en keramisk tradition att bevara och fortplanta, dels en alltmer komplicerad teknik att arbeta efter.

Forskare vid Höganäsbolaget får 80 000 kr. i statsanslag

— Vi skall göra en grundläggande undersökning beträffande pulverpressningen, som inte gjorts tidigare, framhåller chefen för Höganäsbolagets metallurgiska forskning, bergsingenjör Gerhard von Hofsten, i anledning av att företaget fått ett anslag på 80 000 kr av Statens tekniska forskningsråd för forskning rörande deformations- och friktionsmekanismen vid pressning av metalliska pulver.

Statens tekniska forskningsråd utdelar i år över 1 miljon kr i forskningsanslag, och av industrianslagen går alltså 80 000 kr till Höganäsbolaget för nämnda ändamål. Forskningsarbetet på denna uppgift skall ledas av dr Gerhard Bockstiegel vid Centrallaboratoriet i Höganäs.

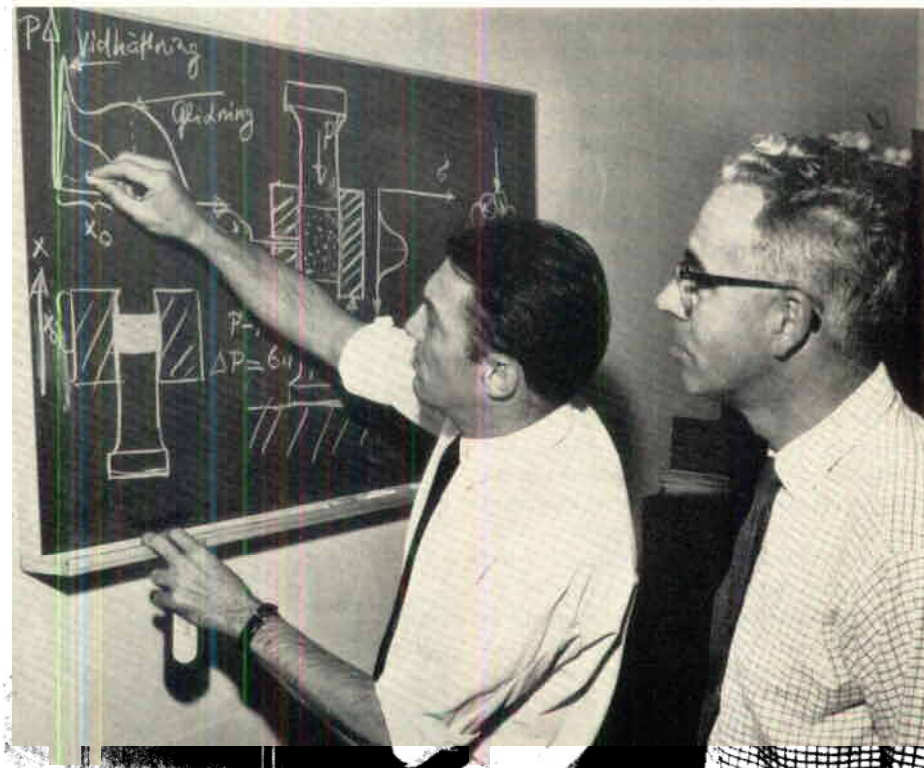
— Under en följd av år har man diskuterat järnpulvrets egenskaper, när det gäller pressning, varvid man i huvudsak byggt på vunna praktiska erfarenheter, framhåller ing. von Hofsten. I vårt arbete skall vi nu använda oss av matematikens och fysikens senaste hjälpmedel för att ta reda på vad som verkligen sker.

Dr Gerhard Bockstiegel går tillsammans med chefen för metallurgiska forskningen, ing. Gerhard von Hofsten, på "svarta tavlan" igenom några av de komplicerade mätproblem, som pressmekanism-undersökningar innebär.

Detta forskningsarbete blir i sitt större sammanhang av betydelse för hela den mekaniska verkstadsindustrin. Järn- och ståldelar av pressat järnpulver är en stor artikel med en mängd användningsområden. Inom bilindustrin använder man sig t.ex. av ett

hundratal detaljer gjorda av pulverpressat material, och även i sådana produkter som motorecyklar, symaskiner, räknemaskiner etc. ingår detaljer pressade av järnpulver. Detta material är lämpligt för många metalldetaljer, som skall göras i stora serier. Det finns alltså åtskilligt att vinna för en utvidgad forskning på detta område. Vid Centrallaboratoriet i Höganäs finns också en modern pulverpress, som används i det här sammanhanget.

Ege



Vi gör nu försök att inom företaget fortbilda personal inom olika områden samt grundutbilda specialister. Vi kommer också att tillsammans med annan keramisk industri i landet i höst starta en arbetsledareutbildning. Inom Bolaget har under några år på skilda områden gjorts goda utbildningsinsatser. I syfte att ytterligare effektivisera utbildningen är avsikten att sammanföra den hittills splittade utbildningsorganisationen under gemensam ledning.

Talaren uttalade förhoppningen, att de som nu avslutat sin lärlingskurs skulle finna sig lika väl till rätta i företaget som äldre kamrater och att de utanför företaget skulle kunna bära gott vittnesbörd om nyttan av den genomgångna utbildningen.

Ing. Lundgren redogjorde därefter för skolans verksamhet under läsåret 1961—1962. Härav framgick, att antalet elever varit 41. Den praktiska utbildningen är uppdelad i 4-veckors intervaller under första delen av utbildningen. Sedan får eleverna med liknande intervaller cirkulera på de olika avdelningarna inom Mek. verkstaden för att er- hålla så allsidig grundutbildning som möjligt.

De första sex månaderna är provotid för varje ny elev. Under denna tid betygsättes eleverna varannan månad. Efter provotiden övergår man till betygsättning var tredje månad, och betygen för varje period sammanställs vid terminens slut.

Följande lärare har varit verksamma under året: yrkeslärarna Gustav Lundqvist och Sven Gustavsson, instruktörerna Bertil Johansson och Werner Johansson samt arbetsledarna för de respektive avdelningar, där eleverna cirkulerar eller är slutplacerade.

Ing. Karl Roslund har undervisat i yrkesräkning, fysik och kemi, ing. Nils Hallin i arbetarskydd och yrkeshygien, planeringsman K. E. Olsson i yrkesritning och materiallära, folkskollärare Lennart Ståhl i modersmålet, yrkeslärarna Gustav Lundqvist och Sven Gustavsson i yrkesteknik för mekaniker, instruktör Bertil Johansson i svesteori och förman Karl-Alve Jönsson i yrksteori samt förman Erik Bengtsson i linearritning för snickare.

Under läsåret har studieresor företagits till Halmstads Järnverks AB och AB Malcus Holmquist i Halmstad. Vidare har studiebesök gjorts vid Allers Familj-Journals Tryckeri AB i Hälsingborg. Slutligen kan nämnas, att den av Svenska Scoutförbundet lanserade "Stilskolan" har genomgåts med gott resultat.

Efter denna redogörelse utdelade rektor Gerward premier och betyg och gav beröm åt eleverna. Han framförde ett tack till Höganäsbolaget för dess pedagogiska intresse och tackade också skolans lärare samt instruktörer. Som avslutning visades en trevlig film om Skåne.

Följande elever erhöill premier:

Klass I: Jan Zether, Arne Kjellström, Sven Ivar Thomasson.

Klass II: Kaj Gustavsson, Karl Arne Jönsson, Sixten Bengtsson.



Verkstads eleverna Kaj Gustavsson, Jan Zether och Arne Kjellström får vid årsavslutningen i "Bruksgården" i tur och ordning premier av Verkstadsskolans inspektör, rektor Nils Gerward. T.v. betraktar verkstadschefen, ing. Hjalmar Lundgren, med en gillande blick de duktiga pojkarna. Mannen i olja på väggen är kapten Åke Nordenfält, disponent vid Höganäsbolaget 1889—1919.

Klass III: Jan-Erik Hansson, Åke Nilsson.
Klass IV: Bengt Andersson, Alf Olofsson.

Ege

Fliitiga kontorsflickor belönades med premier

Höganäsbolaget hade den 15 juni examen i sin interna kontorsutbildning, och avslutningen på läsåret 1961—1962 hölls på traditionellt sätt i f.d. disponentbostaden med utdelning av kontantpremier, vilken förrättades av intendent Bertil Wallgren.

Kursledaren, redaktör Ragnar Engberg, hälsade välkommen till kaffebordet och redogjorde för verksamhetsåret. I maskinskrivning har deltagit 25 elever med tillsammans något över 2000 lektionstimmar. Undervisningen har lämnats av fröknarna Gun Påls-son och Tiiu Tüll. Premier i detta ämne tilldelades Agneta Nilsson, Ulla-Britt Olsson, Christina Larsson och Margret Tullberg.

I företagskunskap har hållits föredrag av experter inom företaget, och dessutom har ingått fabriks- och gruvbesök. I ett skriftligt

Två "labbis-flickor" fick toppremier vid årets avslutning för Bolagets interna kontorsutbildning. Anita Johnsson, f.v., sekreterare på avd. keramisk forskning, belönades i företagskunskap, och Agneta Nilsson i Centrallaboratoriets reception var primus i maskinskrivning.



prov har eleverna sedan redovisat sin koncernkännedom, och följande belönades här för: Anita Johnsson, Siv Svensson, Gunvor Ekstrand och Lena Tuvevsson.

Som avslutning visades stillfilmen "Höganäsjournalen 1961".

Årets "examen" var en avslutning i dubbel bemärkelse. Alltsedan företagets interna kontorsutbildning startades 1949, har denna genomförts i Informationsavdelningens regi. Den pågående centraliseringen av Höganäsbolagets hela utbildningsverksamhet under en studierektor kommer emellertid att innebära även kontorsutbildningen. R.E.

Den keramiska arbetsledareskolan

I Höganäs startar med 20 elever

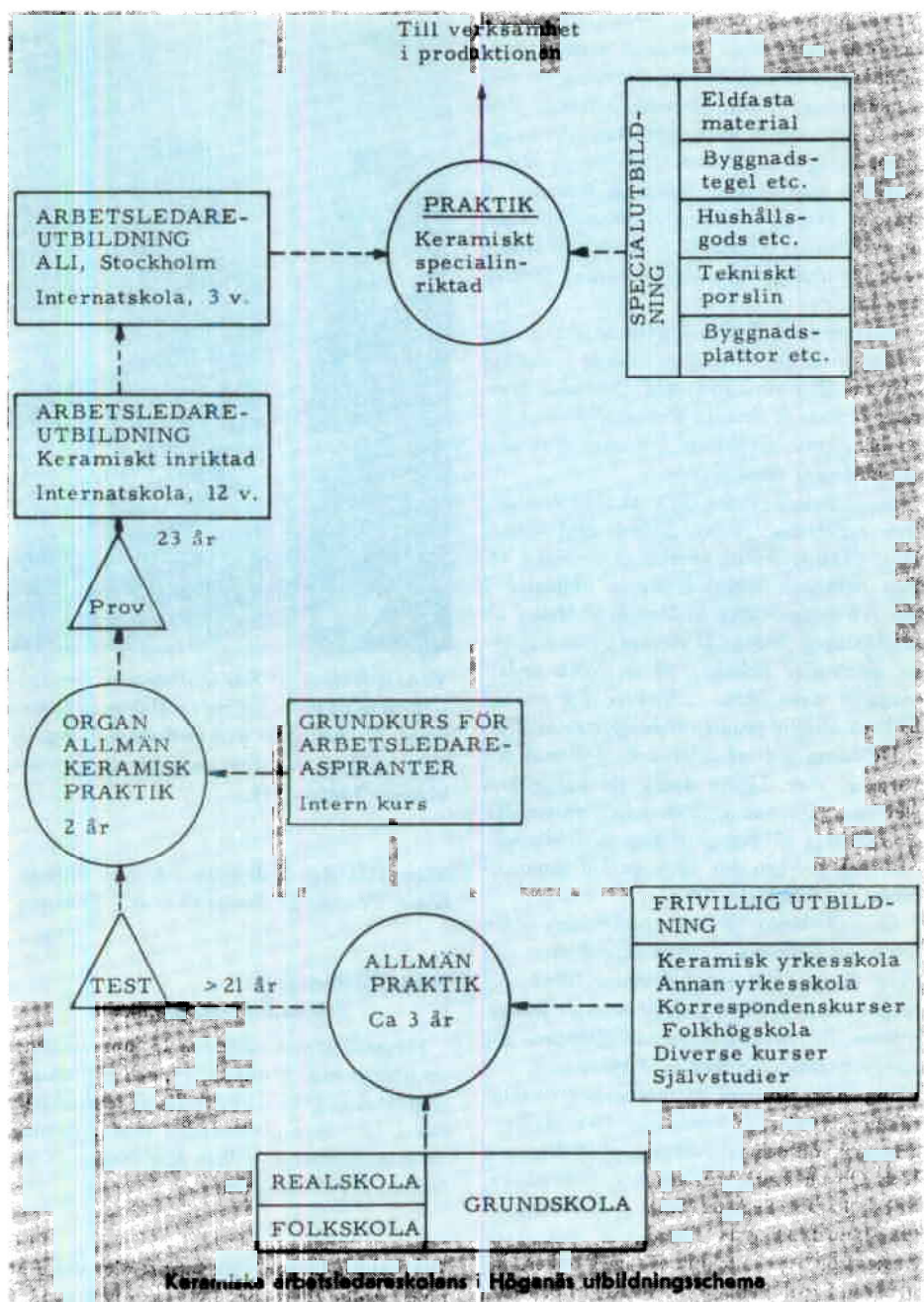
Den svenska keramiska industrien moderniseras, rationaliseras och specialiseras i ett snabbt tempo. Lönsamheten och de keramiska produkternas kvalitet beror i hög grad på arbetsledarnas kvalifikationer, och för att på bästa sätt kunna fylla sina funktioner som företagets förtroendeman på avdelningen måste arbetsledaren bibringas kunskaper, som underlättar hans arbete. Likaså måste en arbetsledare ges möjligheter att erhålla fortgående undervisning, så att hans kunskaper alltid är dagsaktuella. Den svenska keramiska industrien är idag betydande men saknar egen organisation för utbildning av sina arbetsledare. Ett förberedande kommittéarbete har fastslagit, att ett starkt behov av keramiskt skolade arbetsledare föreligger, och med anledning härav har, som omtalades i förra numret av "Brännpunkten", beslut fattats att starta en till Höganäs förlagd Arbetsledarskola i keramisk teknologi — Svenska Keramiska Arbetsledarskolan.

Utbildningsplan

För att man skall kunna starta den egentliga keramiska utbildningen med relativt homogena klasser, måste elevernas förkunskaper byggas upp till någorlunda likartad nivå före starten. Detta skall ske genom en *allmän grundkurs* i företagets egen regi, omfattande följande ämnen: studieteknik, praktisk svenska, praktisk matematik, psykologi, arbetslagstiftning, arbetarskydd, arbetsstudier samt ritningsläsning.

Efter genomgången grundkurs verkställs kunskapsprov. Efter avslutad och godkänd grundutbildning fortsätter utbildningen med den *allmänna arbetsledarekursen*. Under denna utbildningsperiod kopplas eleven helt bort från sin verksamhet vid företaget och överföres till en internatskola förlagd till Höganäs. Kursens längd gör, att man måste dela upp den i två arbetsperioder, vilket även är lämpligt med tanke på elevens långa bortovaro från familj och företag.

Den keramiska kursen omfattar följande ämnen: yrkesmatematik, yrkesritning, keramisk konstruktionslära, kemi, fysik, keramisk materiallära, allmän materiallära, allmän keramisk tillverkningsteknik, keramiska kontroll- och provningsmetoder, keramisk pro-



Keramiska arbetsledarskolans i Höganäs utbildningsschema

duktkännedom, driftsmekanik, mätteknik, instrumentkännedom, driftsorganisation, ekonomi, rationalisering, utbildningsfrågor, laborationer, praktiskt arbete samt studiebesök.

Som lärare och instruktörer fungerar specialister från den svenska keramiska industrien.

Inbjudan till den första kursen har utsänts till berörda företag, och denna kurs kommer att äga rum under tiden 5/11—15/12 1962 med fortsättning 7/1—16/2 1963. Deltagarantalet har bestämts till 20.

Den keramiska arbetsledarskolans tekniska kurs är avsedd att kompletteras med en 3-veckors kurs på Arbetsledarinstitutet i arbetsledning samt med specialutbildning i företagets egen regi.

Börje Nygren

Licenstagare besökte AB Höganäsmetoder

AB Höganäsmetoder i Höganäs — Höganäsbolagets dotterföretag för licensaffärer —

har sedan några år bedrivit licensförsäljningsarbete för vissa fabrikationsmetoder i olika delar av världen. Ett 15-tal representanter för licenstagare i Schweiz, Österrike, Danmark, Finland och Sverige gjorde i mitten av augusti ett tvådagars besök i Höganäs.

En av de första i Höganäs utarbetade metoderna, som blivit föremål för sådant licensarbete, består i en fabrikationsmetod för vattenlösliga bindemedel använda vid tillverkning av isolerprodukter av mineralfibrer, främst glasull.

Det var representanter för licenstagare inom detta område, som besökte AB Höganäsmetoder för konferenser och överläggningar i hithörande frågor. Första dagen ägnades helt åt föredrag och diskussioner, medan andra dagen huvudsakligen användes för studium av Centrallaboratoriet i Höganäs och produktionen vid Gullhögens Mineralull AB i Billesholm.

R.E.



En del av det havsområde vid Öresund utanför Höganäs, som Höganäsbolaget skall invalla. Området sträcker sig från s.k. Jompes ör till ören norr om Höganäs hamn. Invallningen kommer att ske i två etapper, och utfyllnaden av den första torde ta ca 20 år.

Vattendomstolen gav HÖGANÄSBOLAGET rätt att invalla Höganäs-stranden

Söderbygdens Vattendomstol meddelade den 15 juni dom i målet mellan Höganäsbolaget och Väsby Norra Markelag angående tillstånd till invallning och utfyllnad av ett vattenområde i Öresund vid Höganäs. Enligt domen har Höganäsbolaget ansetts berättigat att utan särskild ersättning till markelaget invalla och utfylla området. Bolaget äger rätt att omedelbart igångsätta arbetet utan hinder av mot domen förd talan.

AB Höganäsmetoder — Höganäsbolagets dotterföretag för licensaffärer — har hållit en konferens i Höganäs med representanter för ett 15-tal licensstagare i olika delar av världen. Här några av deltagarna, fr.v. dir. Olav Jensen, Danmark, ing. Ole Quickström, Finland, dir. Malte Johansson, Billesholm, dir. Nils Bergling, Höganäsmetoder, dir. Frans Haider, Österrike, och dr Yves Siegwart, Schweiz.

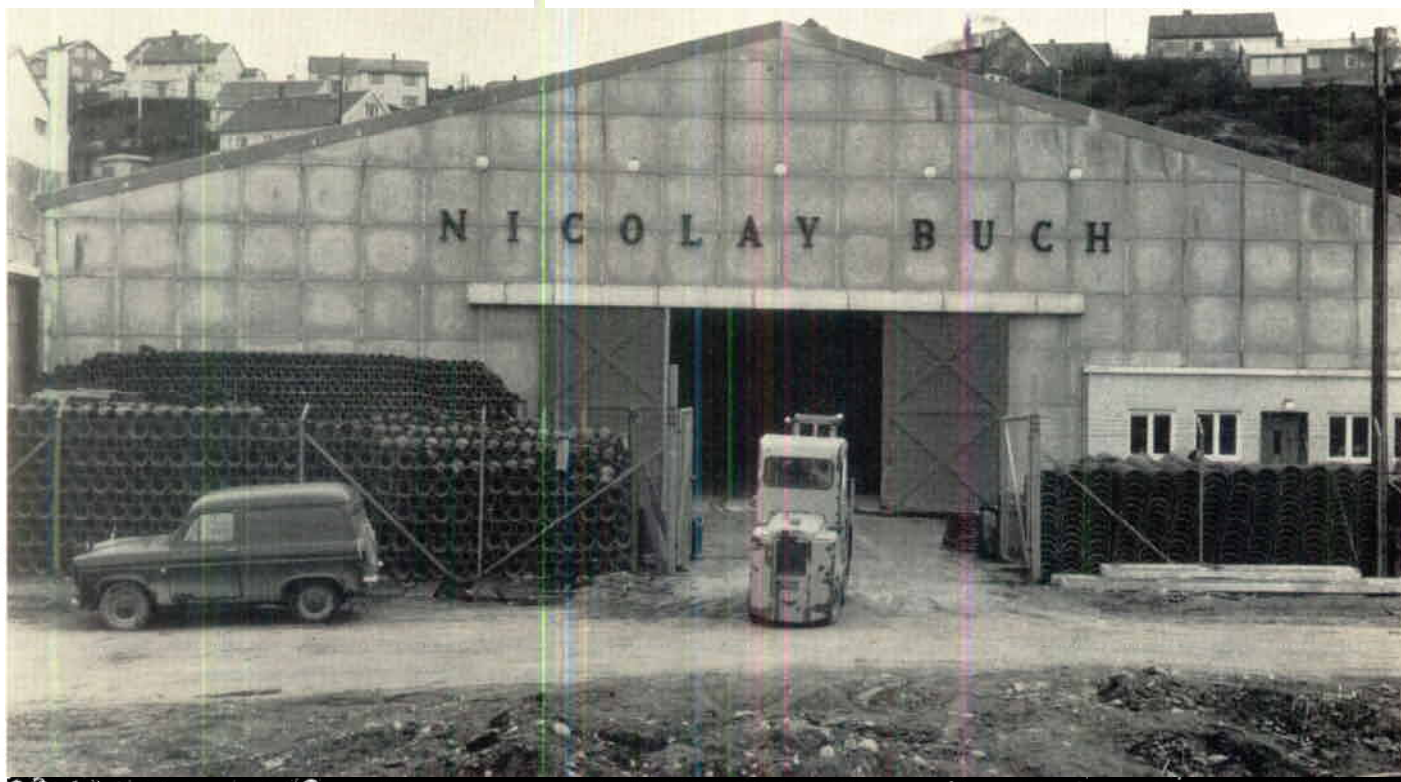


Bolaget stödde sin talan på en inlösningsförrättning enligt gruvstadgan från 1912. Markelaget bestred Bolagets rätt och gjorde gällande, att inlösningsförrättningen inte omfattat vattenområdet. Till stöd för sin ståndpunkt återopade markelaget ett utlåtande av professor Svante Bergström i Uppsala.

Vattendomstolen har bedömt behörighetsfrågan sålunda:

Mot uppfattningen, att inlösenförrättningen avsett även vattenområdet utanför strandmarken, talar enligt Vattendomstolens åsikt att ordet "strandrätt" enligt normalt språkbruk inte avser det till en fastighet hörande vattenområdet samt att inte heller i något annat uttalande i förrättningsprotokollet direkt förklarats, att jämväl vattenområdet omfattats av lösenbeslutet. Andra omständigheter tyder emellertid på att förrättningsmannen likväl avsett att tillägga Höganäsbolaget vattenområdet.

Det skall härvid först anmärkas, att på grund av oklarheten i den vid tiden för förrättningen gällande lagstiftningen om fastighets gräns mot allmänt vattenområde, förrättningsmannen och sökanden möjligen inte betraktat vattenområdet som en del av fastigheten utan ansett befogenheten att använda vattnet vara en med fastigheten förenad rättighet. Detta kan förklara, varför förrättningsmannen i beskrivningen över det till lösen begärda området inte omnämmt jämväl vattenområdet. Till förmån för den av Bo-



Höganäsbolagets ombud i Trondheim, firma Nicolay Buch, har på Ladehammerkajen uppfört en ny lagerbyggnad, vars exteriör vi här kan se.

NY LAGERBYGGNAD HOS VÅRT OMBUD I TRONDHEIM

Under många år har vårt ombud i Trondheim, firma Nicolay Buch, tvingats lagerföra sina produkter i alltför trånga och tungarbetade lokaler. Det var därför med stor glädje man för ca ett år sedan kunde överföra lagret till en nybyggnad på Ladehammerkajen.

Firman Nicolay Buch berättar för oss, att man under mellantiden "blivit DU med de nya lokalerna". De egna kraven på rationell lagerföring till fördel inte minst för kunder-

na har nu äntligen blivit uppfyllda, konstaterar man med berättigad stolthet.

Lagret under tak täcker en golvyta på ca 1500 m² i ett plan. Våra glaserade lerrör lagras som regel ute, och för detta ändamål disponerar man ytterligare ca 350 m². Byggnaden är konstruerad på sådant sätt, att den lätt kan ges större volym, om önskemål där-om skulle behöva realiseras i framtiden. Praktiskt taget alla våra leveranser av eldfast material och golv- och vägglattor till

Nicolay Buch sker på pallar, som med hjälp av en gaffeltruck placeras direkt på sin plats i lagret. Trucken har en kapacitet på 2,2 ton och lyfter upp till en höjd av ca 5 m. Järnvägsspåren går längs kajen liksom en väg för tung trafik. Avståndet mellan kajen och Nicolay Buchs lager är endast 25 m, så det torde inte ligga någon överdrift i påståendet att vårt ombuds lagerfråga lösts på ett idealiskt sätt.

Stig Svensson

Forts. fr. föreg. sida

laget hävdade tolkningen av förrättningsprotokollet talar enligt vattendomstolens uppfattning framförallt att i ansöknings om lösenförrättning tydligt utsäges, att Bolaget förmenar sig ha behov även av vattenområdet och uppenbarligen haft för avsikt att inlösa detta samt att förrättningsmannen, som måste ha insett Bolagets avsikt, inte nämnt något om att rätten till vattenområdet inte innefattats i beslutet om inlösen, utan i detta till synes bifallit ansöknings i sin helhet.

Till förmån för samma tolkning talar också, att förrättningsmannen beskrivit stranden såsom omfattande även den närmaste delen av vattenområdet samt att ersättning för intrång i fiske utdömts. Det skulle vidare ha saknats anledning att, därest ordet strandrätt av förrättningsmannen använts i den av Bergström angivna betydelsen, särskilt angiva, att lösenförrättningen — förutom strandmarksområdet — avsett jämväl sådan rätt. Vattendomstolen finner förty övervägande skäl tala

för att Bolaget genom förrättningen löst även det till ifrågakommande strandmark hörande vattenområdet.

Med hänsyn till att Höganäsbolaget — såsom framgår av Bergmästarämbetets den 8 mars 1962 utfärdade intyg — fullgjort sin försvarsskyldighet, är Bolaget bibehållet vid den rätt det genom lösenförrättningen erhållit.

Markelaget har emellertid överklagat Vattendomstolens dom. R.E.

Disponentbostaden i Höganäs snart 160 år gammal

I Höganäs finns ännu ett antal äldre byggnader, som har djup förankring i Höganäsbolagets och dess föregångares historia. Kullabygdens speciella kulturminnesvårdare, f. rektor Olof S Eriksson, berättar här om f.d. Disponentbostaden, snart 160 år gammal och ett omistligt inslag i den fina miljö, som präglar Gruvtorget.

Under stenkolsbrytningens tidigaste skede, då Thomas Stawford var ledaren, byggdes många hus, som huvudsakligen placerades på tre ställen: vid hamnen, i Tjöröd och på Ryd.

Byggnadssätt och material varierade. Man byggde hus av trä, i korsvirke, av sandsten eller av tegel. Stawford har i sin "relation" till greve Ruuths mycket observerade tal 1813 i Kungl. Vetenskapsakademien beskrivit alla Stenkolsverkets byggnader, som fanns vid den tiden.

Ett av dessa hus, som ligger vid Gruvtorget, har tiderna igenom kallats Disponentbostaden.

Där har många bolagschefer bott. Stawford säger, att detta hus byggdes år 1825, och det var 1813 bostad för assessor Kjellman. Dessutom fanns och finns fortfarande en representationsvåning, som bolagsstyrelsen disponerat.

Stawford beskriver Disponentbostaden sålunda: "Grundmurat Tegelstenshus med tegeltak, 62 x 40 fot, 5 boningsrum med 4 vindskamrar; bebos av Herr Assessor Kjellman; för övrigt är huset för Herrar Interessenters räkning, då någon är på stället. Byggt 1805; till detta hus hör ett Grundmurat Sandstenshus med tegeltak 80 x 20 fot, indelt till kök med spisel och stekugn, 3 boningsrum, källare och 1 visthus, byggt 1805, samt Två. ne Brädbodar med tegeltak, 30 x 20 fot vardera, den ena indelt till Iskällare och Vagnshus, den andra till Stall och Fähus m.m., byggde 1806".

Under tidernas lopp har Disponentbostaden, eller byggnad i omedelbar anslutning därtill, inrymt också annat än bostad för

industrichefen, nämligen gästgiveri, postkontor och sparbank.

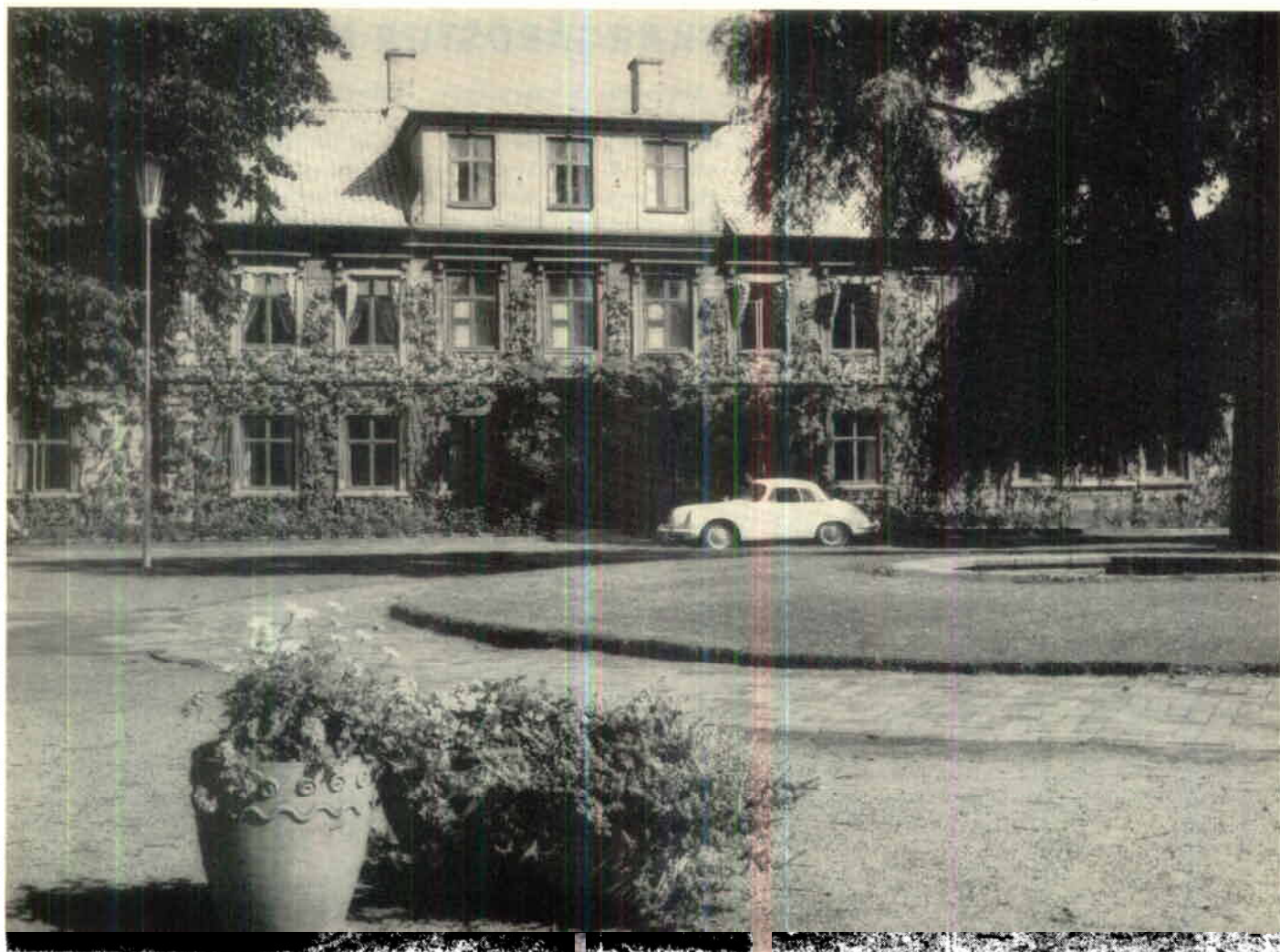
Höganäs Stenkolsverks och Höganäsbolagets chefer har i gångna tider som regel varit bosatta i Höganäs (undantag får göras för bl.a. J Sjökrone, "styresman" 1846—1867, vilken bodde på Vegeholm). I flertalet fall har de bott i Disponentbostaden.

Kapten Åke Nordenfelt, som var bolagschef-disponent åren 1889—1919, bodde med familj i huset till sin bortgång den 15 mars 1920. Han administrerade med hjälp av sin privatsekreterare Rolf Adlersparre företaget i ett kontor, som inrymdes i Disponentbostadens östra del. I byggnadens västra del fick Tjänstemannaklubben lokaler.

Den siste bolagschef, som bodde i Disponentbostaden, var dir. P Eg. Gummeson, som med pension lämnade befattningen 1960. År 1961 omändrades byggnaden till kontors- och konferenslokaler. I samband härmed fick tjänstemannaföreningen nya lokaler på 3:e våningen.

Olof S Eriksson

Den 160 år gamla f.d. disponentbostaden vid Gruvtorget i Höganäs, vilken i fortsättningen kommer att kallas "Bruksgården".





Västerviksdamerna embarkerar trälaren "Elia" för en tur i Västerviks vackra skärgård

VÄSTERVIKSDAMER PÅ FABRIKSBesøg SAMT SKÄRGÅRDSSTUR MED M/F ELIANA

AB Slipmaterial-Naxos hade till den 13—14 augusti kallat en del av sina anställda till konferens för diskussion och utbyte av erfarenheter ifråga om bolagets utåtriktade verksamhet. I konferensen deltog även personal från bolagets filialer i Stockholm, Göteborg, Malmö, Falun och Eskilstuna samt från dotterbolagen i Köpenhamn och Oslo.

I detta sammanhang inbjöd bolaget samtliga tjänstemän med fruar till middag med dans på Slottsholmens sommarrestaurang.

Därjämte blev tjänstemännens fruar inbjudna att besöka fabriksanläggningarna och att göra en skärgårdstur. Ett 60-tal damer hade hörsammat kallelsen till fabriksvisningen och sjöturen, och bildsvepet visar med vilket intresse de följer ciceronernas beskrivning av fabrikationen av de produkter, som deras män sysslar med och säljer på såväl svensk som utländsk marknad.

Solen lyste från en knallblå himmel med dunlätta moln i denna för övrigt rekordregnande sommar och gav fest över de båda

konferensdagarna. Inte minst gäller detta damernas fyratimmars sjötur i Västerviks vackra skärgård med trälaren "Elia". Smörgåslunch, frukt och läskedrycker serverades ombord, och ett manligt kuttersmycke spelade glada melodier på sitt dragspel. Både aptiten och stämningen ombord var den bästa tänkbara, och vid 16-snåret var det idel nöjda och förtjusta damer, som debarkerade trälaren — och på snabba fötter sågs ila iväg för att få sina vindblåsta lockar ordnade till kvällens fest på Slottsholmen.

E.N.

Planerare Uno Lindqvist svarade för "mottagningen" i sliparskolan. Här har han besök av fruarna Irene Bladström, Inga Green, Majlis Hansson, Gun Riggvall, Stina Andersson, Asta Karlsson, Runa Santesson (skymd), Vera Jonsson, Ulla Briff Seiz, Maj-Briff Pettersson och Inga Sandström.



1

Fruarna Ulla-Britta Hydén, Anna-Lisa Andersson, Ingegerd Antonsson, Iris Börjesson, Britt Pettersson (skymd), Anita Janemark, Vera Björkman och Kerstin Palmqvist lyssnar till ing. Per-Ivar Persson i slipskivefabriken.



2

Fröken Gunvor Prim och fruarna Ingegerd Antonsson, Vera Björkman samt Iris Börjesson har det "mysigt" på solsidan.



3

Fruarna Inger Welinder, Signe Edling, Astrid Kollberg, Norge, Eva Fürst, Norge, Inger Jaegersdorf, Danmark, Asta Gustafsson och Inga Green har samlats kring spelmannen. Det blev kanske allsång?

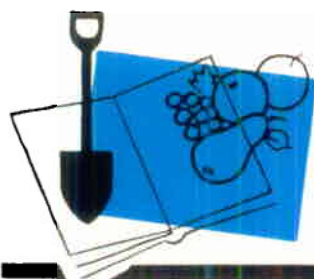


4

Fruarna Karin Cederlund, Britt Pettersson och Gunborg Knopp njuter av sjöturen.

5

Höganäsfödde laboratoriebitr. Sven Holst är "på sin mammas gata", när han berättar om laboratoriet för fruarna Greta Nilsson, Gunborg Knopp, Eva Fürst, Astrid Kollberg och Agda Liliendahl.



VETERANER som slutat sin tjänst



Bengt G:son Alin, bergsingenjör, anställdes den 1 september som chef för försäljningsavdelningen för Eldfasta produkter, Höganäs.

Sigvard Andheden, ingenjör, har tillträtt befattningen som teknisk bibliotekarie vid Centrallaboratoriet, Höganäs.



P G Arbstedt, tekn. lic., har utsetts till bitr. försäljningschef för försäljningsavdelningen för Metallurgiska produkter, Höganäs.

Carl-Wilhelm Braun, civilekonom, tillträdde den 1 september befattningen som chef för den nyinrättade avdelningen för kundinformation, Försäljningsavdelningen, Höganäs.



Lars Hemlin har anställts som tegelmästare för tillverkningen av fasadtegel i Hyllinge.

Sven Hulthén, chef för försäljningsavdelningen för Metallurgiska produkter, har utsetts till att jämväl vara chef för Exportavdelningen, Höganäs.

Natur- och fågelvän



*Anders Widell
Billesholm*

Född i Reslövs församling började Anders Widell, 67, femton år gammal som dragare i "pågaorten" i Schakt Ivar. Billesholm. 1912 tog han tre års värnning vid Kronprinsens Husarregemente i Malmö, där han avancerade till korpräl. Då han lämnade regementet, var första världskriget i full gång. Ryktet om en främlingslegion lockade honom och ett par kamrater till Tyskland. Det blev ingen fronttjänst utan hamnbyggnadsarbeten i Lübeck. Livsmedelsbristen medförde, att han återvände till Sverige efter något mer än ett år. Hemkommen togs han ut till några månaders militärtjänstgöring.

Åren 1919—1930 var W. sedan knuten till gruvdriften i Billesholm, där han gick igenom graderna till kolhuggare. När gruvdriften upphörde sistnämnda år, arrenderade och köpte han sedermera ett 7 tunnlands jordbruk av Bolaget. Det blev genom mindre entreprenader, brunnsgrävningar m.m. fortsatt anknytning till företaget. 1949 tog han åter fast anställning vid detta, nu vid Skrombergaverken som sätare i rörfabriken. Vid pensioneringen hade han sammanlagt 26 tjänsteår.

De är Widell drev jordbruk vid sidan av

anställningen vid Skrombergaverken, blev det självfallet ingen tid över för någon hobby. Han är emellertid intresserad av naturvetenskap, vilket inverkat vid valet av litteratur. Att han är en stor fågelvän, därom vittnar holkarna i hans trädgård, som ger den vänlige veteranen omtyckt sysselsättning på gamla dar.

Bättre arbetsförhållanden



*Knut Andersson
Höganäs*

Knut Andersson, 67, är smålänning, och hans vagger stod i Tolg församling, Kronobergs län. 1920 flyttade han till Höganäs och hade då haft olika sysselsättningar i sin hembygd. A. började vid Höganäsbolaget som gruvarbetare men övergick efter ett par år till fabriksdriften. Han arbetade först i dåvarande rödteglfabriken och sedan i gamla smältverket på "Bunken". Under de svåra åren i början av 1930-talet var A. borta från företaget närmare två år. Nya ALUMO-verket var hans sista arbetsplats, då han pensionerades efter 40 tjänsteår. Trots en invaliderad handled genom olycksfall i arbetet har A. funnit sig väl tillrätta i sina olika arbetsuppgifter. Han vitsordar de förbättringar i arbetsförhållandena, som undan för undan genomförts.

Ragge



Herbert Hultman, byggnadsingenjör, har anställts som serviceingenjör, varugrupp Bygghem, Försäljningsavd., Höganäs.

Peter Olovsson, civilekonom, har från den 1 juli anställts på Ekonomiavdelningen, Höganäs. Han är direkt underställd dir. Kai Thorstensson.



Rudolf Olsson har utsetts till chefskorrespondent på Exportavdelningen, Höganäs.

Ingvar Wannehag, civilingenjör, tillträdde den 1 juli befattningen som bitr. driftsingenjör vid klinkerfabrikerna i Skromberga.



EVALD JOHANSSON:

VÅRT DRÖMHEM

*Vi flyttade in i en nybyggd kåk,
och bostaden är sista skriket.
Dessutom så har vi garage med åk;
det hör liksom till här i riket.*

*Det är inte klokt så bekvämt vi ha't
med möbler och hushållsmaskiner.
För övrigt så köper vi färdig mat,
det spar både tid och sekiner.*

*Det känns faktiskt tomt att ha nått ett mål,
om man inte har några flera.
Men mänskan blir aldrig så nöjd och snål,
att hon inte önskar sig mera.*

*Vi satt i vårt drömhjem och njöt en dag
och hade ej något att göra.
Med ens blev det trist. Vi for ut ett tag,
ty när man har bil ska man köra.*

*Sen slog vi oss ned i en vild natur
och tömde vår medhavda packe.
Där låg till vår häpnad, ack vilken tur,
ett ödetorp bort i en backe.*

*Vi köpte det genast, naturligtvis.
Man kan inte jämt gå och gneta.
Ett så pass rart fynd är allt vårt sitt pris.
Vår granne har ett må ni veta.*

*På drömhemskomfort har vi inga krav;
den hör ej ihop med naturen.
Och gäster vill vi helst ej veta av,
det räcker med de vilda djuren.*

*Huggormar och myggor är bara strunt;
i regnväder är dom passiva.
Så vi bor rätt fredligt och lever sunt.
Vad gör sen allt det primitiva.*

*Extorparen lär visst bo fint i stan,
som slav under lyxen och flärden.
Den är ej märkvärdig, hans levnadsplan
i den upp- och nedvända världen.*

*Men vi ska bli torpare sommar'n ut,
det är nu en gång tidsmodellen.
Sen säljer vi drömhemmet, punkt och slut.
Till vintern ska vi bo i fjällen.*

Toppresultat för Höganäsplast gav seger i koncernskjutningen

Den tionde telefonmatchen i skytte inom Höganäs-koncernen den 16 juni gav ett oväntat och glädjande resultat. AB Höganäsplast i Lomma triumferade nämligen överlägset med 749 poäng, den högsta poängsumma som noterats i denna tävling. Det var också första gången ett av dotterföretagen intecknade vandringspriset. Toppresultat uppnådde också Lomma-skytten Einar Carlsson, som prickade in full eller 162 poäng.

Med glädje noterades, att AB Höganäs-arbeten i Stockholm deltog i årets tävling. Stockholmarna kunde endast ställa upp fem skyttar, minimiantalet för deltagande i lag-tävlingen. Att det blev jumboplacering för deras del betyder mindre. Det väsentliga är, att dotterföretaget var med i gemenskapen. Vi önskar bättre tur nästa gång.

Moderföretagets lag vid Skromberga- och Höganäsverken, som tidigare år varit huvudkonkurrenter om segern, distanserades i år klart av Höganäsplast. Höganäs-skyttarna nådde endast 722 poäng, och sedan tog Bjuvs-verken överraskande tredjeplatsen med 719 poäng. Skrombergaverken fick nöja sig med en fjärdeplacering, 716 poäng, och Höganäs-arbeten stannade på 646 poäng.

Individuellt fick som nämnts Einar Carlsson, Höganäsplast, den verkliga fullträffen. Han prickade in 13 tioetter. Tävlingsens näst bästa resultat, 157 poäng, uppnåddes av en annan Lomma-skytt, Göte Jönsson, och sedan följde Höganäs-skyttarna Jan Rasmusson med 156 och Gunnar Thornblad med 153 samt Sven Wallmon, Höganäsarbeten, med 150 poäng.

Följande resultat noterades för de bästa skyttarna i de olika klasserna:

Klass I:

Einar Carlsson, Lomma	160 poäng
Jan Rasmusson, Höganäs	156 „
Sven Wallmon, Stockholm	150 „
Egon Ohlsson, Skromberga	149 „
Hans Björkman, Lomma	148 „
Ivan Johansson, Bjuv	145 „
Bertil Persson, Bjuv	145 „
Lennart Kårmark, Skromberga	142 „
Rolf Andersson, Lomma	142 „
Nils Magnusson, Lomma	141 „

Klass II:

Sven Setthammar, Lomma	142 poäng
Algot Landén, Bjuv	139 „

Klass III:

Göte Jönsson, Lomma	157 poäng
Ture Larsson, Bjuv	147 „

Klass IV:

Åke Lannetoft, Bjuv	143 poäng
Svante Johansson, Skromberga	140 „
Hans Högestam, Höganäs	139 „
Stig Beijer, Höganäs	138 „

Klass V:

Gunnar Thornblad, Höganäs	153 poäng
---------------------------	-----------

Veteraner:

Magnus Håkansson, Skromberga	143 poäng
Karl Pålsson, Skromberga	142 „

Fyra av Höganäsplasts i Lomma skyttar i det femmannalag, som i årets Koncernskjutning tog hem vandringspriset, betraktar med förljusning trolén. Fr.v. verkstadslärlingen Hans Björkman, ing. Einar Carlsson, verkstadsarbetare Göte Jönsson och kalkylator Rolf Andersson. Det var första gången, som ett av Bolagets dotterföretag intecknade vandringspriset.



Höganässkyttarna intecknade den nyuppsatta "Tennstånkan"

Vandringspriset "Tennstånkan", som sedan 1952 vandrat i lagtävlan mellan Höganäs-bolagets skyttar, stannade förra året som ständig egendom hos Höganäsverken. Årets tävling om den första inteckningen i en nyuppsatt stånka blev åter en triumf för höganässkyttarna. Dessa segrade med 459 poäng före Skromberga, som uppnådde 424 poäng.

I lagtävlingen räknas de tre bästa skyttarnas sammanlagda resultat oavsett klass. Segerrartrion bestod av Gunnar Thornblad 154, Bertil Gustavsson 154 (ordningsföljden avgjordes av resultaten i precisionsserien) och Stig Beijer 151 poäng. Skrombergaverkens bästa skyttar var Carl Johan Nilsson 147, Svante Johansson 143 och Magnus Håkansson 134 poäng.

Bland övriga bättre resultat kan nämnas Hans Högestam 146, Stig Ljungberg 144 och Christer Thornblad 143 poäng, samtliga Höganäs.

Ny Höganäs-triumf i "Industriskyttet"

Den åttonde tävlingen om Höganäsbolagets vackra silverpokal i tävlan mellan Tre Torn och Elektromekano, Hälsingborg, Grönvalls, Ängelholm, och Höganäsbolaget gick den 1 september på Råå skjutbana. Höganässkyttarna hade att försvara fjolårets inteckning, och de lyckades också därmed. Segern hemfördes med 751 poäng, och sedan följde Elektromekano med 749, Tre Torn med 734 och Grönvalls med 725 poäng.

Det segrande laget bestod av Christer

Thornblad 155, Stig Ljungberg 151, Hans Högestam 150, Gunnar Thornblad 149 samt Tommy Thornblad 146 poäng, samtliga från Höganäs. Anmärkningsvärd är skyttefamiljen Thornblads framgång.

Av övriga skyttar från Höganäsbolaget uppnådde Carl-Johan Nilsson och Egon Olsson, Skromberga, 144, Svante Johansson, Skromberga, och Verner Gustavsson, Höganäs, 142, Åke Lannetoft, Bjuv, 140 och Karl Pålsson, Skromberga, 135 poäng.

Bertil Gustavsson tog "Träsleven"

Höganäsverkens segerrike I-klass skytt under fjolåret, Bertil Gustavsson, härjar efter uppflyttning till klass II åter i prislis-torna. Den senaste framgången noterade han i tävlingen om det individuella vandrings-priset "Träsleven", som nu får hans namn på silverplåten nummer fjorton.

Tävlingen om det unika priset startade 1949, och Johnny Nilsson samt Gunnar Thornblad har vardera två inteckningar. Tre fordras för att bli ständig ägare av trofén.

I årets tävling uppnådde Bertil Gustavsson 153 poäng, och närmast följde Gunnar Thornblad 148, Hans Högestam 143 samt Rolf Blomgren 141 poäng. De två sistnämnda skyttarna segrade närmast föregående två år.

Om inte Gustavsson triumferat, hade slevlen "vandrut slut". Thornblad har nämligen som sagt två inteckningar förut.

Ege

Ännu en golfseger över Trelleborg

Den arligen återkommande golfmatchen mot Trelleborgs Gummifabrik om det av Höganäsbolaget uppsatta vandringspriset spelades den 8 september på Mölle golfbana. Tävlingsarna gynnades av strålande sol, något som vi inte blivit bortskämda med denna sommar. Banan var efter de senaste veckornas regn i god kondition, och gästerna uttryckte sin stora förtjusning över att få spela på kanske en av världens vackraste golfbanor.

Höganässpelarna tog sin andra inteckning i vandringspriset genom att vinna 8 mot 4 förlorade matcher.

Resultat: (höganässpelarna först nämnda)

Foursome:

Andersson Johansson—Gagné/Forssén	3/1
Engmarker Herneryd—Vilén/Guterstam	2/1
Fridlund Smedberg—Bengtsson/Polfeldt	5/4
Näslund Ivarsson—Svantesson/Erickson	4/2

Single:

Näslund—Gagné	2/1
Andersson—Vilén	0/1
Smedberg—Svantesson	1/2
Johansson—Bengtsson	5/4
Fredholm—Polfeldt	3/2
Hardenby—Forssén	1/2
Strandberg—Guterstam	4/3
Thafvelin—Erickson	0/2

Captain



Magnus Smedberg mästare i Höganäsbolagets golf

Höganäsbolagets golfspelare utcämpade lördagen den 15 september årets mästerskaps-tävling med handicap på Mölles förnämliga bana i strålande väder. Tolv spelare ställde upp, och bland dem som hade förhinder var Åke Engmarker. Med tidigare inteckningar behöver han endast ytterligare en seger för att erövra något av de två vandringsprisen som ständig egendom. Årets mästare blev Magnus Smedberg med 36 poäng och inteckning i "Golfänkans" vandringspris.

På andra plats kom Lennart Ivarsson med 35 poäng och intecknade därmed Höganäsbolagets vandringspris. Närmast följde sedan Ivan Näslund 32, Malte Andersson 31, Ernst

En glad trio Thornblad, pappa Gunnar flankerad av sönerna Tommy och Christer, visar med berättligande sina soligaste leenden. De ingick nämligen i det femmannalag från Höganäs, som i "Industri-skyttet" erövrade silverpokalen till Höganäsbolaget.

Denna trio höganässkyttar, Bertil Gustavsson, Gunnar Thornblad och Stig Beijer, svarade för den första inteckningen till Höganäsverken i tävlingen om den nyuppsatta "Tennstånkan".



4 dagars STUDIERESA gav verkstadsarbetare stort utbyte

Ur Höganäsbolagets nya resefond fick 38 anställda vid Mekaniska Verkstaden i Höganäs anslag för en fyra dagars studieresa till Oxelösund med mellanlandning i Kungl. huvudstaden på återresan. Svetsare Egon Nilsson berättar här om färden, som gav deltagarna stort utbyte.

— Tidigt på morgonen den siste maj startade vi med Margretetorps nya turistbuss, morgonpigga och förväntansfulla, den sedan lång tid tillbaka planerade resan till Oxelösund och Stockholm.

Genom fagra nejder åkte vi den långa och vackra vägen till Oxelösund med matraster i Värnamo och Linköping. Vid 19-tiden kom vi till Oxelösund, där det blev inkvartering i vandrarhemmet. Nästa dag gjordes en tur till Nyköping, där vi på förmiddagen besökte

Wedholms AB, som har rostfria mjölkkanor och tankar som huvudtillverkning. Ett mycket intressant och lärorikt studiebesök.

Efter middag och shoppingrund i Nyköping återvände vi till Oxelösund för besök i Oxelösunds Järnverk, där en kvinnlig ciceron tog emot oss. Hon tog oss först med på en rundtur i staden och visade, hur den har expanderat. Sedan bar det av till Järnverket, där fönsterglasverket, masugnen, stålverket, götverket och plåtverket besöktes. Hela industriområdet, som omfattar 11 tunnland, var mycket imponerande. Som avslutning på rundturen fick vi se Oxelösunds mycket omskrivna kyrka, där vi tog farväl av vår trevliga ciceron.

Efter kafferast anträdde färden till Stockholm. Under Stockholms-besöket logerade vi två nätter i Skeviks Friluftsgård Gustavsberg, en naturskön plats.

Lördag morgon åkte vi så in till Stockholm för att med hjälp av en ny kvinnlig ciceron lära känna Kungl. huvudstaden. Det fick vi sannerligen också. Under fyra timmar åkte vi runt och besåg en mängd sevärdheter med rundvandring i bl.a. Stadshuset, Slottet, Södersjukhuset och Tekniska museet. På Slottet fick vi vara med om en vaktavlösning, och på museet såg vi "vår egen" Owenska pump i aktion. Vi var väl alla lite trötta efter en mycket intressant rundtur, men det fanns ändå krafter över till nöjen bl.a. på Skansen, Gröna Lund och Lorry.

Nästa morgon gick "reveljen" kl. 05.00, och efter frukost anträdde den 60 mil långa hemresan. Efter matraster i Mjölby och Värnamo anlände vi till Höganäs på kvällen, reströtta men med många roliga minnen och erfarenheter i behåll.

Till vår "gamla" resekommitté, Ernst Grönberg och Erik Levin, till verkstadsledningen samt sist men inte minst till Höganäsbolaget vill resenärerna på detta vis uttala sitt hjärtliga tack. *Egon Nilsson*

Geijer 31 och Lars-Olof Johansson 29 poäng.

Prisutdelningen förrättades av koncernchefen dir. Olov Herneryd, som också deltog i mästerskapstävlingen.

Gösta Hillman försvarade titeln som varpamästare

Sedan varpakastning för en del år sedan introducerats som en gren i de s.k. Gruvspelen inom Höganäsbolaget, startades i fjol en

individuellt mästerskapstävling i denna sport. Truckförare Gösta Hillman, Skrombergaverken, blev företagets förste varpamästare, en titel som han försvarade vid årets tävling.

I denna deltog kastare från Skromberga- och Höganäsverken, medan bjuvsingarna tyvärr uteblev. Med glädje antecknades för första gången en kvinnlig deltagare i mästerskapstävlingarna. Det var Inger Moberg, anställd som klinkerformare i våtpressavdel-

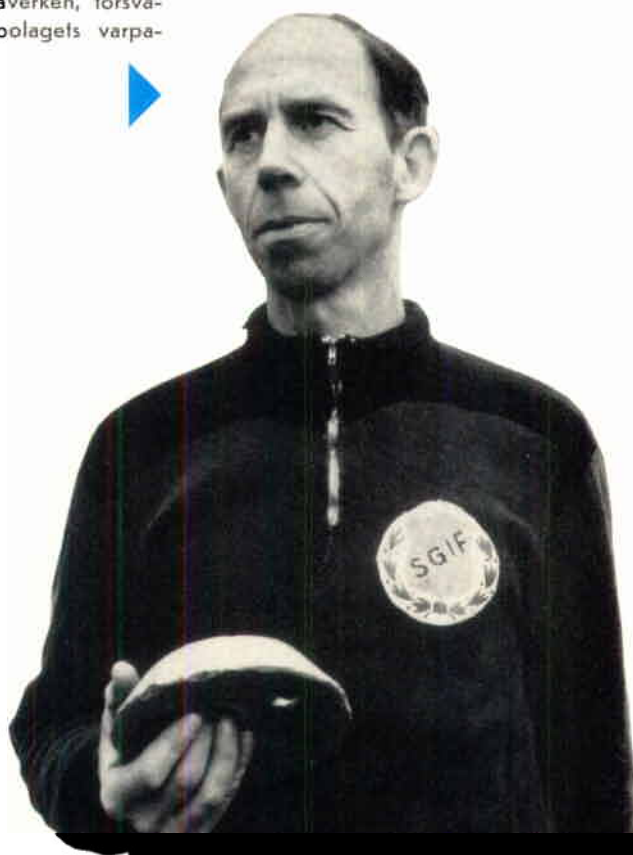
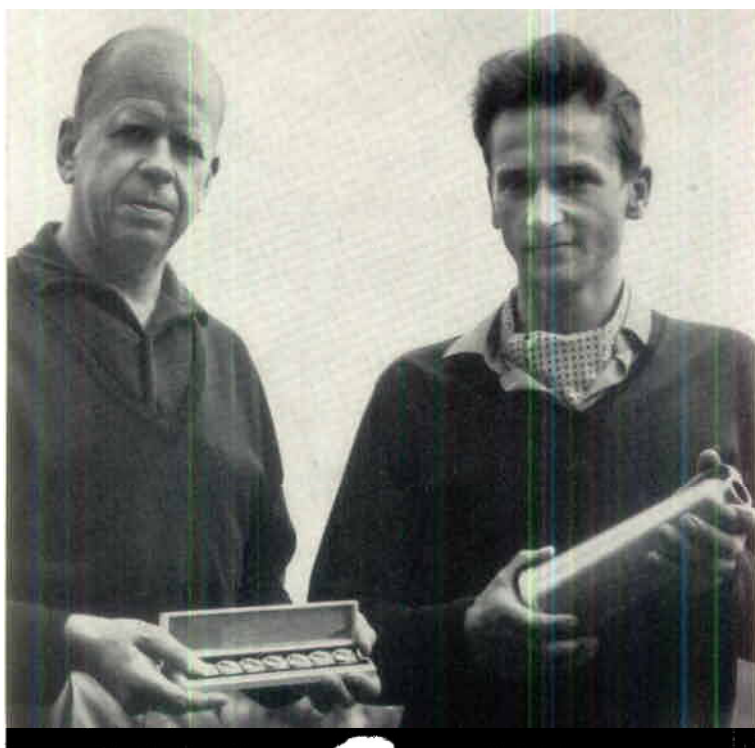
ningen vid Skrombergaverken. Hennes debut blev strålände med tredjeplacering före många manliga konkurrenter.

Resultat för de bästa:

1) Gösta Hillman 8,47; 2) Egon Olsson 11,99; 3) Inger Moberg 20,41 (samtliga Skromberga); 4) David Carlsson, Höganäs, 21,13; 5) Sven Svensson, Skromberga, 22,76; 6) Rune Nilsson, Skromberga, 22,91; 7) Stefan Kovacs, Höganäs, 23,44. *Ege*

Magnus Smedberg, t.v., och Lennart Ivarsson, som toppade prislstan i Höganäsbolagets golfmästerskap 1962.

Gösta Hillman, Skrombergaverken, försvarade titeln som Höganäsbolagets varpamästare.



SUMMARY

"TRANSPORT — an important branch of production" is the title of the leading article in this number of our "house organ". Long ago, transport in the Höganäs company was chiefly done by small coal-fired steam locomotives. Since the victorious advent of the automobile, motor vehicles of various types have come more and more into use.

"TOMORROW'S FACTORY will operate at satellite level", prophesied Mr. K. G. Paulson, Administrative Director, when, in a term's end address to the Workshop school at Höganäs, he compared general industrial development with the development of radio- and electronic techniques. "This cannot but affect mankind", he said, "and the medium for the unavoidable adjustment is training". The centralization of all the Höganäs company's training activities under a headmaster is now in progress.

A CERAMIC TRAINING course begins this autumn with delegates from various ceramic industries in Sweden. The foundation is thus laid for a ceramic training centre at Höganäs including the training of supervision staff as well as basic trade training.

FOR RESEARCH concerning the deformation and friction mechanism in the pressing of metallic powders, the Höganäs company has received a grant of 80 000 crowns (\$ 16 000) from the National Technical Research Council. It covers a fundamental investigation of the pressing of powders, which has not been done previously.

AB SLIPMATERIAL-NAXOS, a subsidiary of the Höganäs company at Västervik, carries on an extensive training activity in grinding technique. A concentrated training course for Trade School teachers has been completed during the summer. "Västervik's Grinding Club" now has 600 members, which means that up to now this total of pupils have taken part in the various grinding courses.

STORAGE-62 is a new step in the extension of the Slipmaterial-Naxos' factory at Västervik. The new building, which has a frontage of 110 meters, increases the factory's surface by 4 000 square meters and will enclose rationalized storage and despatch departments.

THE NEW PLASTIC FACTORY in Höganäs has begun production. Pages 14 and 15 show photographs of the first glassfibre-reinforced polyester tube, with a diameter of 1,5 meters, and a 90° bend of the same material with a diameter of 1,8 meters.

AT THIS YEAR'S INTERNATIONAL FARMING EXHIBITION ELMIA at Jönköping, the Höganäs company showed its

latest line in ceramic farmyard equipment. The characteristic and most noticeable example of these products was the acid-resistant ceramic silage silo which, with a height of 8.5 meters and diameter of 4.5 meters, was the highest building in the exhibition area. The silo consists of constructional ceramic tile elements joined together with Höganäs HABENIT cement. The walls of the silo contain openings through which the silage is unloaded. To prevent the silo from bursting open during loading, iron bands are fitted which take up the pressure against the side walls.

AB HÖGANÄS-METHODS in Höganäs — a subsidiary company for handling patents — has for several years arranged the selling of licenses for certain manufacturing processes in various parts of the world. One of the first of these processes developed in Höganäs is a method of making a water-soluble binder used in the production of insulating products from mineral fibres, chiefly glass wool. About 15 representatives for licensors in this field in Switzerland, Austria, Denmark, Finland and Sweden paid a two-day visit to Höganäs in mid-August, for conferences and discussions upon relevant problems.

ZUSAMMENFASSUNG

„DIE TRANSPORTE sind ein wichtiges Glied der Produktion" lautet die Überschrift des Hauptartikels in dieser Nummer unserer Personalzeitung. Früher wurden die Transporte bei der Höganäs-Gesellschaft hauptsächlich mit kleinen Dampflokomotiven ausgeführt. Durch den Siegeszug des Motors ist man nach und nach auf Motorfahrzeuge verschiedener Art übergegangen.

„DIE FABRIK VON MORGEN wird auf dem Niveau der Satelliten arbeiten" prophezeite der Verwaltungsdirektor, Herr K. G. Paulson, als er in einer Rede beim Jahresabschluß der Maschinenbauschule in Höganäs einen Vergleich mit der radio- und elektronischen Entwicklung machte. Er sagte weiter, daß diese industrielle Entwicklung die Menschen natürlich nicht unberührt ließe und daß man in der Weiterbildung des Einzelnen ein Mittel für die unvermeidliche Anpassung hätte. Die Höganäs-Gesellschaft ist gerade dabei, die gesamte Ausbildungstätigkeit unter der Leitung eines Studienrektors zu zentralisieren.

DIE KERAMIKERSCHULE IN HÖGANÄS beginnt diesen Herbst ihre Tätigkeit mit Teilnehmern von verschiedenen keramischen Industrien in ganz Schweden. Damit legt man den Grundstein für ein keramisches Ausbildungszentrum in Höganäs, das sowohl die Ausbildung von Vorarbeitern als auch eine grundlegende Berufsausbildung erteilen soll.

UM FORSCHUNGEN in bezug auf Deformation und Reibung beim Pressen metallischer Pulver zu betreiben, erhielt die Höganäs-Gesellschaft Kr. 80 000 (DM 60 000) vom staatlichen technischen Forschungsrat. Es handelt sich um grundlegende Untersuchungen des Pulverpressens, die bisher noch nicht gemacht wurden.

AB SLIPMATERIAL-NAXOS, die Tochtergesellschaft in Västervik, betreibt eine umfangreiche Lehrtätigkeit auf dem Gebiet der Schleiftechnik. Ein Fortbildungskursus für Berufslernr wurde in diesem Jahr abgehalten. „Västerviks Schleiferklub" hat jetzt ungefähr 600 Mitglieder, was bedeutet, daß man im Laufe der Jahre insgesamt ungefähr 600 Teilnehmer an den verschiedenen Kursen gehabt hat.

LAGER-62 ist eine neue Etappe des Ausbaues in Västervik. Das neue Gebäude mit einer Fassade von 110 m vergrößert die Fabrikfläche mit 4 000 m² und wird u.a. ein zweckmäßiges Lager und eine Versandabteilung enthalten.

DIE NEUE FABRIK FÜR KUNSTSTOFFE in Höganäs ist jetzt im Betrieb. Auf Seiten 14 und 15 sind Abbildungen sowohl des ersten in dieser Fabrik hergestellten, mit Glasfasern verstärkten Polyesterrohres mit einem Durchmesser von 1 500 mm wie auch eines 90° Rohrkrümmers aus demselben Material mit einem Durchmesser von 1 800 mm.

AN DER DIESJÄHRIGEN INTERNATIONALEN LANDWIRTSCHAFTLICHEN AUSSTELLUNG ELMIA in Jönköping nahm die Höganäs-Gesellschaft mit neuen keramischen Stallartikeln teil. Schon von weitem sichtbar war der säurefeste keramische Ensilagesilo, der mit einer Höhe von 8,5 m und einem Durchmesser von 4,5 m der höchste Bau auf dem Ausstellungsgelände war. Der Silo besteht aus montierbaren Klinkerbauteilen, die mit Höganäs Mörtel HABENIT-OS zusammengefügt sind. Die Wände des Silos sind mit Verladeöffnungen versehen. Damit der Silo beim Bereiten des Gärftutters nicht platzt, ist er mit Eisenbändern verstärkt, die den Druck des Futters gegen die Wänden auffangen.

AB HÖGANÄSMETODER IN HÖGANÄS — eine Tochtergesellschaft der Höganäs-Billesholms AB, die Lizenzen vertreibt, — hat seit einigen Jahren Lizenzen für gewisse Herstellungsmethoden in verschiedenen Teilen der Welt verkauft. Eine der ersten in Höganäs entwickelten Methoden, für die Lizenzen angeboten wurden, besteht aus einem Herstellungsverfahren für wasserlösliche Bindemittel, die bei der Fertigung von Isoliermaterial aus Mineralwolle, besonders Glaswolle, Verwendung finden. 15 Vertreter dieser Lizenznehmer aus der Schweiz, Österreich, Dänemark, Finnland und Schweden waren Mitte August zwei Tage in Höganäs zu Besuch, um diesbezügliche Fragen zu besprechen.



HÖGANÄS