

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar





Kontakten

mellan företagsledning och anställda blev ett problem i och med att begreppet storföretag uppstod.

Inom det mindre företaget, där chefen ofta arbetar i lag med de anställda, kan det t.ex. gå till så här. Chefen reser sig från sitt med många papper belamrade miniatyrskrivbord i det lilla krypin, som på dörren bär den imponerande inskriptionen KONTOR, knuffar upp bemälda dörr, går ut i verksta'n och säger, alltunder det att Jonne och Nisse och Evald för en stund låter arbetet vila vid svarven, bormaskinen och filbänken: "Hör ni gubbar, här står i tidningen, att det ska bli ont om elkraft i vinter och att det ska sparas på strömmen. Vi får se till, att vi stänger motorer och andra apparater, så snart dom har använts, och att vi släcker alla lampor, när vi lämnar verksta'n." Jonne och Nisse och Evald nickar instämmande och återgår till arbetet.

Senare på da'n

kan det hända, att Evald i sin tur knuffar upp dörren till kontoret och säger: "Hör Du Georg, jag har just hittat på ett sätt att svarva den här axeln enklare och bättre. Vill Du komma ut och titta på det ett slag?"

Så bekvämt

kan alltså den ömsesidiga kontakten ordnas i det mindre företaget. Det blir inte fullt så bekvämt, när chefen står i spetsen för ett företag med 1 000, 5 000 eller 10 000 anställda, kanske fördelade på ett flertal platser inom landet och utanför dess gränser.

Problemet har både en ideell och en praktisk sida, som hänger samman med att var och en av de i storföretaget anställda ju är individer med samma, mer eller mindre uttalade behov av kontakt med chefen som inom det mindre företaget, och att chefen känner ett motsvarande behov av kontakt med de anställda.

Ett enkelt räkneexempel

klargör emellertid, att det är praktiskt taget ogörligt för chefen i ett storföretag att ha personlig kontakt med var och en av de anställda. Låt oss ta exemplet från vårt eget företag med dess i runt tal 4 000 anställda! Antag, att chefen metodiskt skulle inlåta sig i personliga samtal med var och en av dessa i,

säg, tio minuter per år! Samtalen skulle då ta 40 000 minuter eller ca 3 månader varje år. Och då har ändå inte räknats med förflyttningarna från den ena platsen till den andra. Ingen torde vilja påstå, att detta vore väl använd chefstid.

Uppenbarligen

är en försvårad personlig kontakt mellan företagsledning och anställda en del av det pris, som måste betalas för de många fördelar, som stordrift i övrigt medför. Det är också uppenbart, att medel bör skapas, som i möjligaste mån ersätter den personliga kontakten. I förordet till broschyren "ABC för den nyanställda" skriver verkställande direktören bl.a. "... Broschyren har dessutom ett djupare liggande syfte. Den får, jämte personaltidningen, i viss mån ersätta den personliga kontakten mellan företagsledningen och den enskilde arbetaren, en kontakt som vi eftersträvar men som på grund av företagets omfattning inte går att uppnå i den utsträckning, som vi skulle önska."

Förutom

desså båda föreningslänkar utgör självfallet företagsnämnden ett organ för personlig kontakt i här berörda avseenden. På nämndens sammanträden brukar företagsledningen vara talrikt företrädd, i regel med högste chefen i spetsen, medan de anställda av praktiska skäl måste representeras av ett antal valda ombud. Ett slags "representativ demokrati" således på företagsplanet.

Man har

svårt att föreställa sig, hur man skulle kunna komma så värst mycket längre på kontaktskapandets väg, om man bemödar sig om att se realistiskt på saken. Kanske skall det en gång bli möjligt att med teleteknikens hjälp komma ytterligare ett eller annat steg framåt. Men samtidigt bör det nog varnas för de överdrifter, som en alltför avancerad teknik kan fresta till. Det hela får inte bli alltför raffinerat, alltför påträngande, alltför allestädes närvarande. Lagom torde vara bäst, här som i de flesta andra avseenden.

Så raskt

över till något annat — en varm tillönskan om

En Glad Midsoommar

Arkivbiträdet Kerstin Lindkvist plockar ur Compactus-hyllan fram handlingar, som har rekvirerats från någon avdelning. Arkivet tjänar främst den dagliga rutinen, men också forskningen. Se vidare artikel, som börjar på nästa sida.

UR INNEHålLET

Arkivet tjänar nuet

Fröken Thyra Lindberg, som förestår Höganäsbolagets arkiv, berättar om hur detta är upplagt 3

Duktig förslagsställare fick 5000 kr av Höganäsbolaget

Stigande intresse och högre kvalitet inom förslagsverksamheten 6

100 kommunalmän informeras om Höganäsbolaget

på distriktskonferens i Höganäs 18

Museibyggnaden och "Fyrkanten",

två ålderdomliga byggnader i Höganäs, presenteras av rektor Olof S Eriksson 19

När Höganäs gjorde lekkruror, ornament och statyer

Samtal med 88-åriga modellören Albin Hamberg om en sedan länge svunnen tid 20

Urskogshetta, sävliga brasilianare och blodiga biffar

Höganäsmuraren Evald Talbrant berättar om upplevelser under ett åttio månaders uppdrag i Brasilien 24

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



Arkivavdelningen i Höganäs förfogar över ca 1 500 hyllmeter, varav ungefär hälften i centralarkivet under huvudkontoret. I f.d. Västra matsalen finns ett s.k. sekundärarkiv.

ARKIVET TJÄNAR NUET

Arkivföreståndare Thyra Lindberg, Höganäs, orienterar om Höganäsbolagets arkiv

Det är rätt naturligt, att ett gammalt företag som Höganäsbolaget med rötter till Jonas Alströmer och 1700-talet har ett intressant och brokigt arkiv. En av de äldsta handlingarna är daterad år 1790 och är ett "Faste och Skötebrev för Eric Ruuth beträffande Adolph Fredries Sten Kåhlsgrufva", och den nyaste handlingen är förstas daterad 1963.

Ett arkiv har stort historiskt värde

Kulturhistoriskt och historiskt-ekonomiskt har vart företagsarkiv en stor betydelse för att belysa en gängen tids förutsättningar, tänkesätt och ekonomi såsom grogrund för dagens samhälle. Man kan följa det moderna Social-Sverige och dess rötter ned till 1700-talet genom att läsa gamla protokoll och

handlingar, där man ideligen får belägg för de gamla bolagsherrarnas patriarkaliska omsorg om arbetarstammen och samhället. Bygdens historia och Bolagets historia blir gemensam. Men även för "dagligt bruk" har ett äldre arkiv stor betydelse. Stora värden kan stå på spel, om åtkomsthandlingar och dylikt skulle komma på villovägar.

I styrelseprotokoll för år 1885 finner vi, att Höganäsbolagets styresmän hade öppen blick för arkivets betydelse, ty där kan vi läsa: "Förelades förslag till byggnad för Archiv med Kassa-hvolf och beslöts, att en dylik byggnad skulle uppföras utmed Disponenthuset enligt förslaget och anslogs härför 3 000 kronor, vilken summa ej finge öfverskridas".

Rolf Adlersparre en duktig arkivarie i 1900-talets början

Från 1900-talets början och ett par decennier framåt hade arkivarie Rolf Adlersparre värden av Bolagets arkivalier och värdehandlingar. Huvudkontoret eller som det då kallades Centralkontoret var då beläget i Hälsingborg i den fastighet, som nu inrymmer bl.a. Hotell Hälsingborg, strax invid Terrastrappan. Lokalerna där var dock inte tillräckliga, varför den då nyinrättade Informationsavdelningen under ing. G. W. Cronquist och arkivet under arkivarie Adlersparre fick särskilda lokaler i Kullagatan.

Adlersparre var tydligen en duktig arkivarie. Vi har noggranna förteckningar och register, som han upprättat framförallt på



Arkivföreståndare Thyra Lindberg i sitt tjänsterum tillsammans med arkivbiträdet Kerstin Lindkvist.



Ombudsman Lars Gewalli är chef för Arkivavdelningen. Här syns han i sitt tjänstarkiv.

fastighets- och gruvhandlingar. När Centralkontoret år 1923 flyttade till Höganäs, följde arkivarie Adlersparre med men gick i pension efter ett par år. Under någon tid på 1940-talet tjänstgjorde förutvarande överingenjören Magnus Swanberg som arkivarie. Men häfter syns arkivvärden ha blivit eftersatt.

År 1930 hade Eli Heckscher, nybliven chef för det då bildade Ekonomisk-historiska institutet i Stockholm, sänt ut en cirkulärskrivelse till 250 av landets större affärsföretag, industrier och banker jämte ett frågeformulär för ifyllning för att försöka få fram en inventering av de privata företagens arkiv. På sina frågor fick han 116 svar av olika fyllighet och intresse. Ibland meddelades att arkiven befann sig i sådant skick, att man inte kunde ge riktigt svar utan stort arbete. Många arkiv var i regel detsamma som företagets skräpkammare.

Arkivkommitté gjorde utredning på 1950-talet

Så illa stod det dock inte till med Höganäsbolagets arkiv, men man konstaterade, att arkivet behövde en uppryckning. Inom Höganäsbolaget bildades en intern arkivkommitté bestående av direktör Kai Thorstensson, 1:e ing. Sven Hallsjö, intendent Bertil Wallgren och kamrer Åke Engmarker, av vilka de båda sistnämnda företog en studieresa till 12 företag för att studera deras lösning av arkivfrågan. De redogjorde i en utredning för sina resultat och kom med goda förslag till lösning av företagets arkivproblem. 1960 togs arkivfrågan änyo upp av ombudsman Lars Gewalli, och under hans ledning har den tagit ett stort steg mot sin lösning.

Vad som idag gör arkivproblemen så brännande, är den våldsamt stegrade tillväxten av

papper, som följer i den industriella utvecklingens spår. För att försöka leda pappersfloden i rätta fåror redan från begynnelsen har man vid Höganäsbolaget utarbetat en klassificeringsplan i samråd med en konsult från Näringslivets Arkivråd.

Olika principer för klassificeringsplan

En klassificeringsplan kan utarbetas efter olika principer, vilka alla har både fördelar och nackdelar. Vi har valt att utarbeta vår plan efter funktionerna inom företaget med tanke på att funktionerna är mera oföränderliga än t.ex. organisationsplanen eller kontoplanen. När man vill ha en klassificeringsplan, som skall kunna användas även på den historiska delen av arkivet, tyckte vi det var en stor fördel att bygga på funktioner. Personalärenden, försäljningsärenden, gruvärenden för att ta några exempel på handlingar, som finns tvärsigenom Bolagets över tvåhundraåriga historia, kan klassificeras efter samma system, när detta är uppbyggt efter funktionerna. Organisationsplan och kontoplan saknar denna fördel.

Vår klassificeringsplan sändes ut vid årets början till olika befattningshavare. Det är ännu så länge inget tvång på att använda den, men vi hoppas, att alltflera skall komma underfund med fördelen av en gemensam klassificeringsplan för hela koncernen.

En klassificeringsplan blir aldrig färdig i den bemärkelsen, att ingenting finns att tillägga. Ett sådant tillstånd skulle förutsätta, att företaget stagnerar i alla avseenden. Därför kommer vår plan att efter två eller tre års provotid revideras och omarbetas efter önskemål, som under tiden kommit arkivet tillhanda. Jag vill därför ta detta tillfälle i akt och framföra, att alla påpekanden och för-

slag till förbättringar ifråga om klassificeringsplanen alltid mottages med tacksamhet från arkivets sida.

Renoverad arkivkällare under huvudkontoret

Arkivkällaren under huvudkontoret i Höganäs har med Organisationsavdelningens hjälp undergått en behövlig renovering. En del av hyllorna ha monterats ned, så att vi fått ett bättre gångutrymme mellan dessa. Golvet har betongmålats, och skiljeväggar har uppsatts, så att det blivit en avdelning för det ämnesordnade*) och en avdelning för det typordnade materialet. Belysningen har avsevärt förbättrats, och hela arkivet har fått ett mera tilltalande utseende samt blivit mera praktiskt och lättarbetat.

För sådant typordnat material, som på grund av sin ålder mera sällan efterfrågas, har vi fått ett sekundärarkiv i f.d. Västra matsalen. Lokalerna där är väl tilltagna och avsedda att kunna växa i.

Hur är det då att arbeta på ett arkiv?

Det hör till tjusningen med arkivarbete att förnimma, hur det förgångna liksom stiger fram och tar form. Många av de gestalter, som man i olika sammanhang möter i handlingar, tycker man, att man blir personligen bekant med. Men arkivpersonalen får inte dröja alltför länge kvar i det förgångna, ty dagens papper är i alla fall den viktigaste delen av arkivet.

Arkivarbete aldrig tråkigt

Många tror, att arkivarbete är något myc-

*) Ämnesordnade handlingar arkiveras, såsom namnet anger, efter det ämne de avser, varvid man sammanför allt som rör t.ex. den nya järnsvampsugnen i Höganäs, oavsett om det är fråga om brev, fakturor etc., medan typen av handling, t.ex. brev, fakturor, är avgörande, då man arkiverar typordnade handlingar.



ket dammigt och tråkigt. Dammigt kan det förstås vara ibland. Det kom vi underfund med, när vi sysslade med omflyttningen i huvudarkivet. Men tråkigt är det aldrig. Man lär känna Bolaget inifrån och ur olika aspekter. Rutinarbete skiftar med intressanta uppgifter, och vi tycker, att vi aldrig hinner få långtråkigt. Servicearbetet inom arkivet hjälper till att göra arbetet stimulerande. Ty arkivets mål och mening är att ge företagets befattningshavare i olika ställningar snabbast möjliga tillgång till behövliga handlingar.

Arkivet hjälper vetenskapen

Vi har under de senaste två åren också kunnat räcka den historiska vetenskapen en hjälpande hand, genom att vårt arkiv har lämnat bidrag till bl.a. en doktorsavhandling om "Glasbruken i södra Sverige". Höganäsbolaget bedrev under två perioder glasbrusrörelse, dels i början, dels i mitten på 1800-talet.

Vidare har vi bidragit med material till två licenciatavhandlingar, nämligen en om "USA-emigrationen 1880—1900" och en om "Billes-

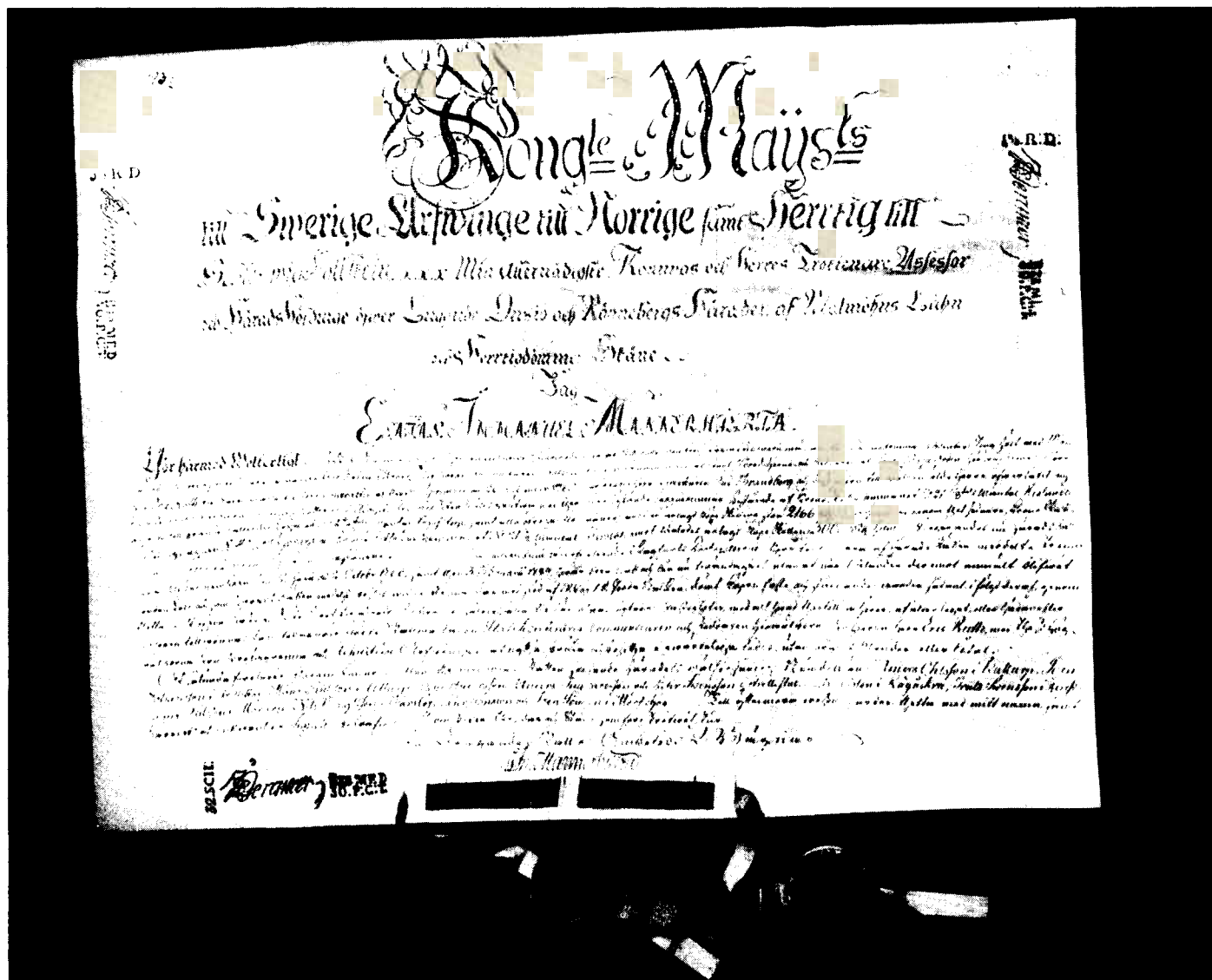
holm-Bjuvs AB 1880—1890". Vi har ibland också haft besök av andra privatforskare, som vi efter förmåga räcker en hjälpande hand.

För en god arkivordning behövs en noggrann registrering och förteckning av alla i arkivet förvarade handlingar. Det är ett omfattande och tidsödande arbete, som när det är slutfört kommer att i hög grad underlätta vårt arbete att snabbt plocka fram önskad handling.

Att arkivera en handling är ganska enkelt. Svårigheten består i att snabbt kunna plocka fram den igen. Eller som Peggy i skämtserien uttrycker det: "Chefen sa bara, att jag skulle arkivera brevet, men inte att jag behövde komma ihåg var". Det får ju inte heller vara som på en annan skämtteckning, där man ser två tjänstemän i språngmarsch till arkivet: "Chansen är att få tag på det, innan det arkiveras. Sedan kan det dröja länge."

Sten Rudberg

Utdrag ur "Faste- och skötebrev av år 1790 för Eric Ruuth beträffande Adolph Fredrics Sten Kåhlsgrufva, m.fl. fastigheter", en av arkivets äldsta handlingar.



Duktig förslagsställare fick 5000 kr av Höganäsbolaget

Höganäsbolagets företagsnämnd hade årets andra sammanträde den 31 maj i Bruksgården. Information lämnades från bolagstämman och styrelsens sammanträde. Bokslutet kommenterades, och sedvanlig konjunktur- och marknadsöversikt lämnades. Produktionsöversikten präglades genomgående av ökat arbetskraftsbehov. Skyddstjänsten inom företaget och lämpliga åtgärder i anslutning till 4-M-kampanjen diskuterades livligt. Sexton förslag till förbättringar rekommenderades till belöningar, varav en på 5000 kronor.

Av ordförandens, direktör O Herneryd, rapport från styrelsens sammanträde framgick, att anslag för nyinvesteringar m.m. hade beviljats med sammanlagt 950 000 kronor. Höganäsverken fick medel till första etappen i omändring av f.d. finkeramiska fabriken för tillverkning av kopplingar för glaserade lerrör. Anslag lämnades också för fortsatt utvecklingsarbete på detta område.

Det största anslaget gick till Skrombergaverken för ytterligare lagerplatser. Utökning av torkanordningarna vid Bjuvsverken var ett annat investeringsobjekt, som godkändes.

Ordföranden informerade om läget för plastfabriken, vilket framtvingade vissa inskränkningar i kostnadshänseende. Inte heller för det tyska dotterföretaget i Lübeck var läget tillfredsställande, rapporterade ordföranden. Härtill medverkar ökade kostnader för löner och bränsle i förening med viss konjunkturedgång. Den hårda vintern med därav minskad byggnadsverksamhet hade inverkat på avsättningen av kalksandstegel.

Höganäsbolaget medverkar till forskningsstation i Luleå

Ordföranden redogjorde också för råmaterieförsörjningen för tillverkning av järnsvamp och järnpulver. I detta sammanhang meddelades, att Höganäsbolaget kommer att ekonomiskt medverka till en forskningsstation i Luleå. Forskningsstationen, som skall uppföras i anslutning till Norrbottens Järnverk, kommer att driva undersökningar betr. nya stålprocesser, ugsinfodringar m.m. samt följa inhemsk och utländsk forskning på dessa områden.

Information lämnades om skadornas omfattning vid branden i fabrik V i Höganäs den 26 april. Båda torkorna hade ödelagts. En ny torka kommer att uppföras i Bjuv. Den tidigare branden i Skromberga berördes också. Man räknar med att ha hela anläggningen i drift igen före semestern.

Ordföranden meddelade till sist, att visning

av det nya järnsvampsverket och den nya specialtegelfabriken i Höganäs blir den 21 oktober. Landshövdingen, representanter för kunder, ombud och den svenska industrin samt ett antal anställda kommer att inbjudas.

God likviditet

I sin redogörelse för 1962 års bokslut konstaterade ekonomidirektör Kai Thorstensson inledningsvis, att han fann styrelsens berättelse så upplysande, att några kommentarer knappast var behövliga. Fjölårets resultat kunde sammanfattas i följande punkter: betydande nyinvesteringar — god likviditet — produktionskapaciteten utnyttjad — ökad koncernomsättning — minskat rörelsebrutto — försvagat koncernresultat och oförändrad utdelning.

Direktör Thorstensson kommenterade i korthet de olika punkterna och fick därefter inga frågor från "nämndemännen" att besvara.

Bättre leveransmöjligheter

I försäljningsdirektör V Terlings med diagram beledsagade marknadsöversikt för Bolagets produkter antecknade vi följande bekräftande utsikterna:

Den i Bjuv ökade kapaciteten för tillverkning av chamottetegel möjliggör en önskad lagerökning och förkortning av leveranstiderna. Dessa är f.n. besvärande långa på formtegel. Orderingen ligger under de fyra första månaderna i år ca 15 % högre än under samma tid i fjol.

Ökade leveranser av silikategel förutses tack vare ökad kapacitet, genom att en del råmaterial, som tidigare bränts i en av silikaugnarna, kommer att brännas i ny enkammarugn. Orderingen är hittills i år 18 % bättre än under motsvarande period föregående år.

För specialtegel blir det förbättrade leveransmöjligheter genom den nya fabriken. Orderingen januari—april 1963 var ca 30 % större än under samma tid i fjol. För eldfasta

Den 13 maj hade barserveringen premiär i den nya matsalen vid Bjuvsverken. Bland de anställda är man allmänt belåten över att kunna få frukostmålet på detta sätt.



murbruk och massor beräknas en ökning med ca 600 ton i jämförelse med 1962.

På byggmaterialsidan har den nya F-kvaliteten i plattillverkningen mottagits med stort intresse av kunderna. Genom den nya tunnelugnen kommer kapaciteten att ökas för såväl glaserade som våtpressade oglaserade plattor.

Den stränga vintern har inverkat på leveranserna av glaserade lerrör under årets första fyra månader. Vi räknar med att bättre kvalitet, längre rör och nya kopplingstyper skall ge ökade avsättningsmöjligheter. Den nya fabriken i Höganäs beräknas bli färdig efter arsskiftet 1963/1964.

Orderingangen för våra syrafasta tegel och massor har varit svag, vilket sammanhänger med konjunkturläget inom den skandinaviska cellulosaindustrin, som är vår största kund på syrafasta produkter.

En ny anläggningsavdelning har inrättats, som i första hand skall svara för projektering, konstruktion och leverans av betnings- och regenereringsanläggningar enligt Ruthners system. Avdelningen kommer att samarbeta med specialfirman Ruthner i Wien, Höganäs-arbeten, Centralverkstaden och våra egna serviceavdelningar.

Produktionen av järnsvamp utnyttjas så gott som helt för pulvertillverkning. Under tredje kvartalet i år kommer produktionen i den nya järnsvampsugnen att starta.

Leveranserna av slipmedlet ALUMOH var lägre under 1962 än under föregående år. Norton, vår största kund, reducerade inköpen, eftersom moderföretaget i USA beordrat sina europeiska fabriker att köpa råmaterial från Amerika. Vi förutser en minskning av leveranserna även innevarande år, men genom en intensifierad marknadsbearbetning och begärligare korngraderingar hoppas vi så småningom kunna öka avsättningen igen.

På exportsidan rapporterade direktör Terling förstärkt försäljningsorganisation, som nu arbetar intensivt i Europa men även på andra marknader. I USA har intresse spårats för flera av våra platttyper, särskilt bruna oglaserade golvplattor och glaserade väggplattor inklusive 3 D-klinker. Vi skall sätta igång en försäljningsorganisation i samarbete med vårt dotterföretag i Riverton. En byggnadsingenjör skall anställas med speciellt uppdrag att bearbeta marknaden i USA och Canada, slutade direktör Terling.

Ökat behov av arbetskraft

Produktionsöversikten för de olika verksamhetsgrenarna präglades överlag av brist på arbetskraft. Trycket från byggnadsindustrin och serviceyrkena är denna vår alldeles för hård.

Från gruvdriften rapporterades att ombyggnaden av gruvspelet i Höganäs gruva är

klar och att det snart kan bli nypremiär i gruvbion. I Nyvångs gruva räknar man fram olika alternativ för den fortsatta brytningen. Sorteringsverket i Bjuvs gruva är i slusket, och lagerplatsen för utläggning av sorterad chamotte för utjämning av kvaliteten är iordningställd. I Skromberga beräknar man efter semestern kunna börja den systematiska utläggningen av lera på de nya lagerplatserna.

Från dagbrotten rapporterades att Tjörrods södra dagbrott för rödbrännande lera för golvplattor är slutbrutet. I brottet kvarligger lera för 1963 års behov. En yta motsvarande 3—4 års efterfrågan har avbanats. Den blottade fyndigheten har detaljprovtagits, och sedan den keramiska bedömningen inom kort blivit klar, organiseras brytningen omedelbart.

Rögla dagbrott har länspumpats efter stilleståndet sedan november förra året. I etapp II beräknas en brytning av 30—35 000 ton lera under september—oktober. I Gantofta dagbrott för fasadtegellera har bekymmer uppstått med konkretioner av olika slag, som man inte kunnat upptäcka vid tidigare provtagningar men som visat sig i produktionen. En viss reorganisation har företagits i brytningen i Axeltorp. All lera får nu passera lagermagasinet för egalisering (utjämning).

I Skromberga norra dagbrott har etapp II redan avbanats. Den ovan leran liggande kol-

Skromberga norra dagbrott, 1963 års brytningsetapp. På bilden kan man tydligt se den 6—10 m höga förkastning, som från Siöcronafältet sträcker sig ut genom dagbrottet. Mannen nere f.v. på bilden går på kolflötsen (leran ligger under kolet), och samma kolflöts finns på andra sidan av förkastningen.



flötsen är utbruten, och lerbrytningen börjar, så snart beläggningsarbetena för de utvidgade lagerplatserna slutförts. För Skromberga södra dagbrott har markförhandlingarna avslutats. Då man räknar med att leran sträcker sig in på angränsande mark, har borringarna fortsatt in på denna egendom. Leran, som är brunbrännande, bedöms nu keramiskt. Efter bedömningen vet man, hur brytningen skall läggas upp.

I den nya specialtegelfabriken i Höganäs sattes enkammarugnen i drift under april, och den fungerar bra. Murningsarbetena med tunnelugnen är i sitt avslutande skede. I Bjuv överväger man att under juni släcka gasugn III och i stället köra med fem tunnelugnar, vilket blir gynnsammare ur arbetskraftsynpunkt. Under tiden omändras ugn III för oljeeldning.

Tunnelugnen i nya rörfabriken i Höganäs är färdigmurad, och nu börjar själva maskinmontaget på denna. Tillverkning av polyesterkopplingar med gummiring för muffrör pågår i mindre skala.

Vid Skrombergaverken har arbetsstyrkan ökat med 40 anställda sedan december i fjol. Denna ökning sammanhänger med branden i klinkerfabrik 4, igångkörningen av tunnelugn 6 samt ordern för operan i Sydney, som kräver mycket arbetskraft för formklinker-tillverkning. Denna order, som totalt utgör 20 000 m² glaserade och oglaserade klinker i

specialmassa, skall levereras med 1/3 i slutet av juni, resten i mitten av augusti.

Det nya järnsvampsverket körs igång under juli. Tunnelugnen har varit under torkeldning sedan den 6 maj. Nya järnmalmssligor provas, och resultaten ser lovande ut. Ett nytt skärpulver är under provning på marknaden.

Rationalisering av förpackningssystemet för järnpulver är ett problem, som man brottas med. Olika lösningar diskuterades i företagsnämnden.

I ALUMO-verket pågår olika försök i tillverkningen av slipmedel. På HÅBINOL-färger och impregneringsmedel har efterfrågan varit så stor under maj månad, att man i vissa fall måst sätta leveranstider. Färgsortimentet på de olika färgerna har reviderats. Ett förslag till utökning av färgprogrammet med nya färger för fasader, industrigolv och plåtbeslag kommer att läggas fram inom kort.

Högre kvalitet på förbättringsförslagen

Sekreteraren, redaktör Ragnar Engberg, lämnade rapport från förslagsverksamheten, som präglas av stigande intresse och högre kvalitet på många förslag. Sexton förslag rekommenderades till belöningar, varav en på 5 000 kronor. För de belönade förslagen redogörs på s. 10.

Det framkom, att Förslagskommittén arbetar på förslag till reviderade normer, i vad det gäller belöning vid mätbar vinst.

"Arbetskyddet vår mest utpräglade samarbetsfråga"

Vice ordföranden, pressare Egon Jönsson, inledde diskussion om skyddstjänsten inom företaget. Han poängterade inledningsvis sin tidigare deklarerade åsikt, att det finns ett mycket positivt intresse hos Bolagets företagsledning för arbetskyddet, som han betecknade som vår väl mest utpräglade samarbetsfråga. Detta intresse måste emellertid föras ner på bottennivån, sade han.

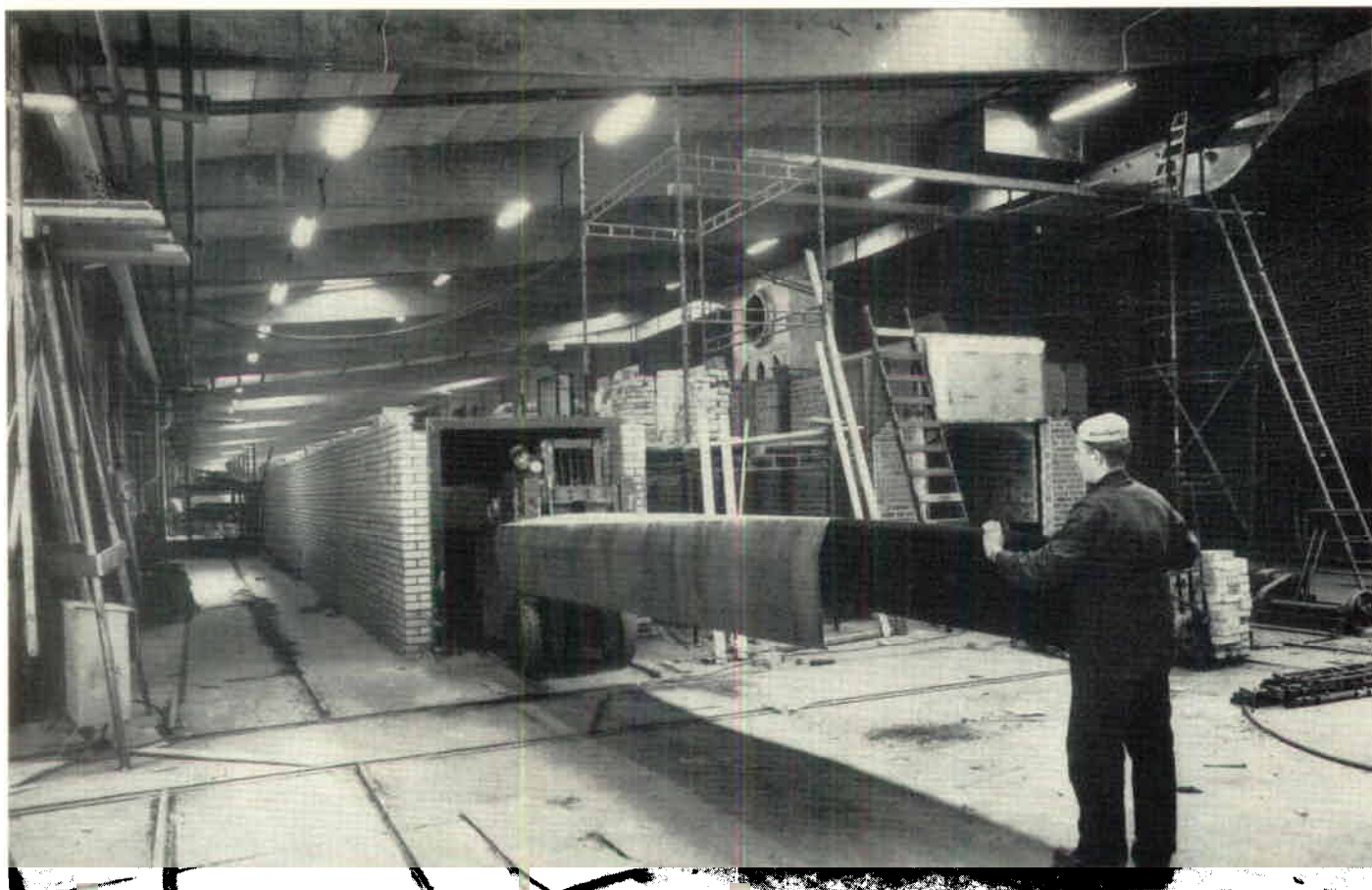
I sitt inledningsanförande berörde vice ordföranden skyddstjänsten i allmänhet, industrihygien och den allmänna industrihälsövården.

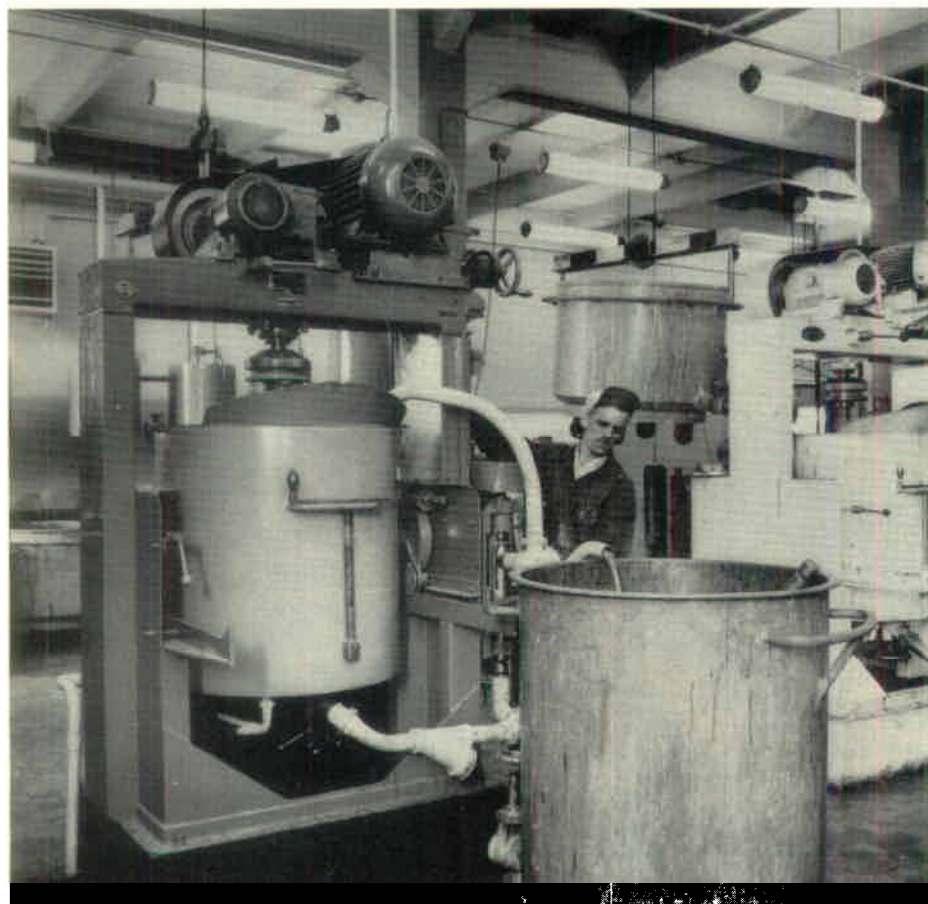
Direktör K G Paulson framhöll i sin redogörelse för den organisatoriska uppläggnings av skyddstjänsten vid Bolaget, att den kontrollerande och analyserande uppgiften på den administrativa sidan och verkställningen på produktionssidan går bra att samordna. Han gick i detalj in på de olika åtgärder, man planerar. Det tar emellertid sin tid, sade direktör P., och det får genomföras i etapper.

Yrkeshygienikern, ingenjör Nils Hallin, meddelade bl.a., att den ökade bemanningen vid Skyddskontoret ger möjligheter till intensifierad verksamhet.

Diskussionen blev mycket livlig, och olika synpunkter framfördes på skyddstjänsten i dag och för framtiden. Ordföranden understök det riktiga i pressare Egon Jönssons

Tunnelugnstorkan i den nya specialtegelfabriken i Höganäs under montering





I den nya klinkerfabriken i Skromberga finns två sättningsstationer för tunnelugnsvagnar. Buffertlagret av pallad klinker står på två "karuseller" med plats för fyra pallar på varje. På så sätt har man ett lager av olika typer klinker, som kan spelas fram allt efter behov.

Från den nya färgfabriken i gamla centralförrådet i Höganäs. Lars-Inge Björklund tömmer färg till blandningskärl.

I det närmaste 132 000 kronor för förbättringsförslag

Förslagsverksamheten inom Höganäsbolaget präglas dels av stigande intresse, dels av högre kvalitet på ett flertal förslag. Vid årets andra förslagsrond delades sålunda ut belöningar på 5 000, 3 000 och 1 500 kronor.

Den högsta belöningen gick till maskinskötare Uno Ivarsson i järnpulververket. De tre tusenlapparna delades av maskinpressare Anton Rasmusson och förman Niald Persson vid Skrombergaverken, medan 1 500 kr. gick till reparatör Folke Brorsson, järnpulververket.

Hittills i år har inom Bolaget belönats 24 förslag med sammanlagt 13 900 kronor. Därmed är man uppe i totalt 99 755 kronor för inom företaget belönade 735 förslag. Motsvarande siffror för Höganäskoncernen är 131 865 kronor och 1 244 förslag.

Följande förslag har belönats under året: Höganäsbolaget

Centralverkstaden: Plåtslagare Aage Pedersen — anordning för riktning av rörändar; plåtslagare Harald Gustavsson — telferan-

ordning vid snabbgrupp i plåtslageriet, platsbylysning vid arbetsplatser i d:o, ställ för överbliven plåt och transportvagn vid gradsax; rensare Erik Dahlbom — skyddsror på mindre handslipmaskin; reparatör Werner Gustavsson — ändring av motorbädd och drivanordning för experimentskivor; filare Carl-Axel Olsson — magneter vid avbalansering.

Järnsvampsverket: Arbetsbas Kjell Olsson — spjäll i separatorerna; reparatör Sven Nilsson — ugnsspett och spännrulle till rullkedja för sligtorka; arbetsbas Kjell Olsson och reparatör Sven Nilsson — skydd för stålband.

Järnpulververket: Ugnsskötare Sante Andreasson — fasthållningsanordning för bottenlucka på elevator; reparatör Sven Engström — vulkaniseringsverktyg för gummi-band med lister; maskinskötare Uno Ivarsson — siktplåtar i korgar för nerkrossning och anordning för frånsiktning av grovkornigt material; reparatör Folke Brorsson — ändring av slagskivor.

Rörfabriken: Reparatör Torsten Persson och förman Åke Roslund — lyftanordning för begjutning av brunn; fabriksarbetare Gösta Holm — nya glaseringsstationer.

Bjuvsverken: Reparatör Gustaf Dahlström — tätning mellan pressbord och kildon vid press HKP 3 samt anordning vid utbyte av s.k. pressfötter i samma press.

Skrombergaverken: Reparatörerna Hans Bogren och Åke Kårmark — lyftanordning vid packning av multiplikator; blandare Albin Kvist — spännanordning för filterhylsor vid tvättning; maskinpressare Anton Rasmusson och förman Niald Persson — bitplockare.

Slip-Naxos, Västervik.

Lagerarbetare Lars-Erik Nilsson — anordning för märkning i lagret; bandskarvare Bertil Nilsson — anordning vid bandpress; blandare Gösta Larsson — anordning vid skärmaskin; reparatörerna John Roos och Gösta Hyllman — ändring av hydraulisk styrning på press 23; karusellsvavare Åke Josefsson — anordning vid slipmaskin.

Forts. fr. föreg. sida

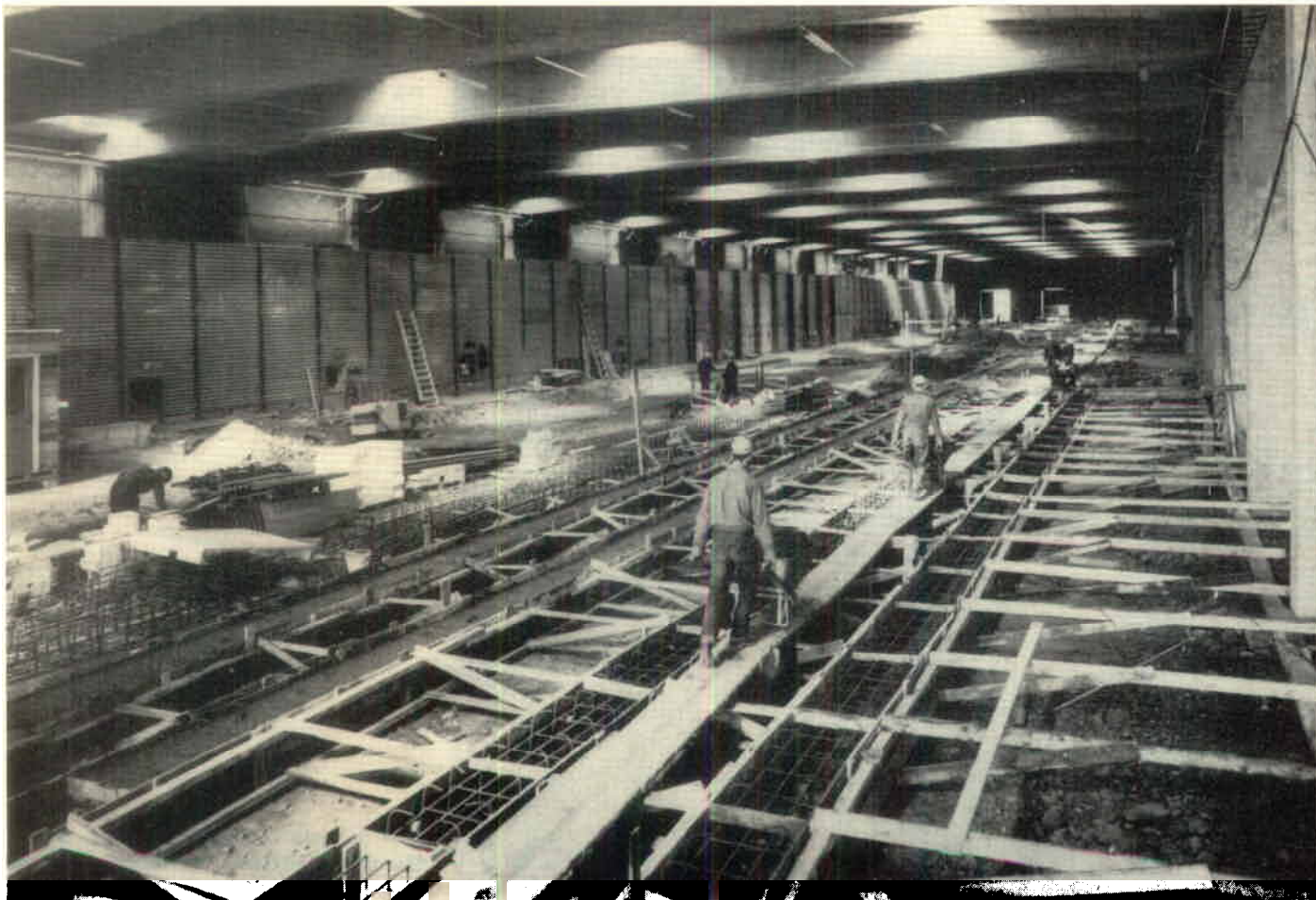
äskt om företagsledningens intresse för dessa frågor. Vi skall försöka lösa dem i samarbete för ett positivt resultat, sade han.

Kommitté för 4 M-kampanjen

4 M-kampanjen var nästa diskussionsämne

inom nämnden. Man var emellertid inte på det klara med hur man lämpligast skall om-sätta hithörande frågor i praktiken. Direktör K G Paulson, ingenjör Nils Hallin, pressare Egon Jönsson och arbetsstudieingenjör K A Nilsson fick uppdraget att till nästa sammanträde komma med praktiska förslag. R.E.

I den nya Rörfabriken i Höganäs är den ca 130 m långa tunnelugnen, t.v., färdigmurad och själva maskinmontaget i gång. Bilden visar den del av ugnshallen, som skall inrymma sättningsavdelning med spår och transportanordningar. Fabriken beräknas bli färdig efter årsskiftet 1963/1964.



Höganäskoncernens bokslut 1962

Resultatet av vårt gemensamma arbete under fjolåret har nyligen redovisats i den berättelse, som Höganäsbolagets styrelse avlämnat till Bolagets aktieägare. Med ledning av denna berättelse har vi gjort en sammanställning, som i koncentrerad form ger innebörden av 1962 års bokslutssiffror för Höganäskoncernen.

Vi var under året i medeltal 3 751 anställda vid koncernföretagen.

Ur våra gruvor utvann vi bl.a.:

309 tusen ton lera
— 102 tusen ton mer än 1961—

146 tusen ton stenköl
— 52 tusen ton mindre än 1961.

Vi producerade bl.a.:

135 tusen ton eldfast material
— 2 tusen ton mer än 1961 —

38 tusen ton golv- och vägglattor
— lika mycket som 1961 —

56 tusen ton järnsvamp och järnpulver
— vilket är mer än under något tidigare år.

Vi sålde för 187 milj. kr.
— 7 milj. kr. mer än 1961.

Vi köpte material och betalade löner med 156 milj. kr.
— 16 milj. kr. mer än 1961.

Vi betalade räntor och andra lånekostnader till koncernens långivare med 4,5 milj. kr.

Vi, dvs. Höganäskoncernen, påfördes inkomstskatter till stat och kommun med 7 milj. kr.

Vi fick möjlighet att täcka förslitning och föråldring av våra anläggningar med avskrivningar på tillsammans 15 milj. kr.

Vi redovisade en årsvinst på 5 milj. kr.

Av årsvinsten har de 9 900 aktieägarna enligt beslut av bolagsstämman fått dela 4,2 milj. kr.

Koncernens tillgångar och skulder uppgick vid årsskiftet till 242 milj. kr.

Kapitalet fördelades på följande tillgångar:	Tillgångarna finansierades med följande skulder:
... att genast eller snart betala med 64 milj. kr.	... att genast eller snart betala 34 milj. kr.
... i lager 43 milj. kr.	... på längre sikt 99 milj. kr.
... i Riksbanken 1 milj. kr.	... investeringsfonder 20 milj. kr.
... i fabriksbyggnader, maskiner, inventarier 134 milj. kr.	... bundet eget kapital 59 milj. kr.
	... fria reserver 25 milj. kr.
	... årsvinst 5 milj. kr.

Fördelas de redovisade tillgångarna jämnt bland samtliga anställda kommer 64 600 kronor på var och en.

Av styrelseberättelsen framgår dessutom bl.a.:

a t t *koncernomsättningen* ökat med 4 % till 187 milj. kr.,

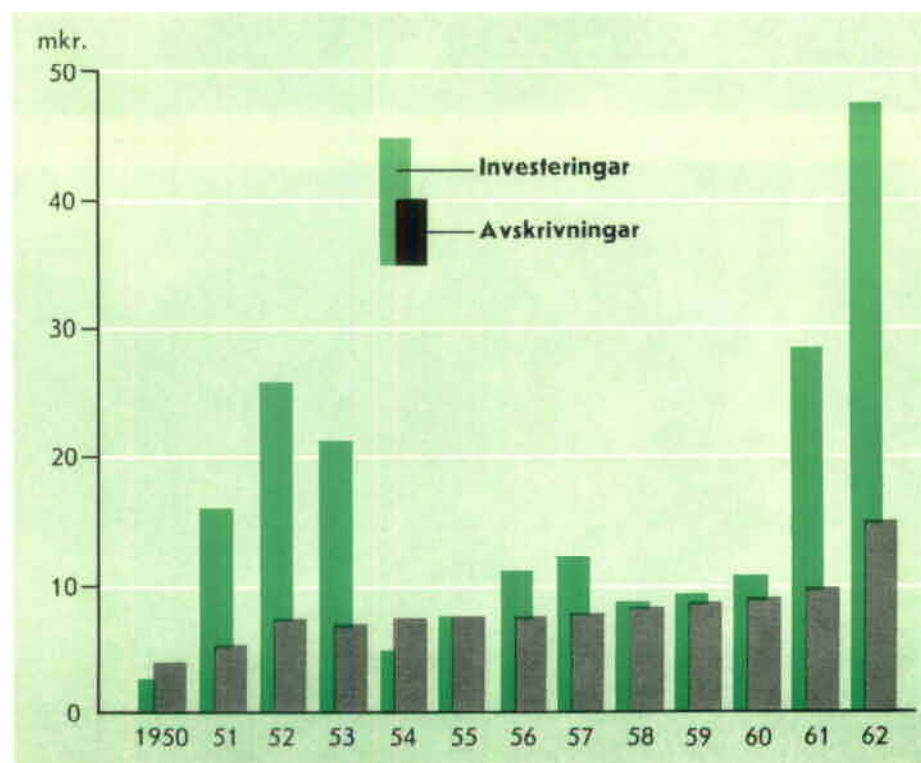
a t t *moderbolagets* omsättning sjunkit med 4 % till 92 milj. kr.,

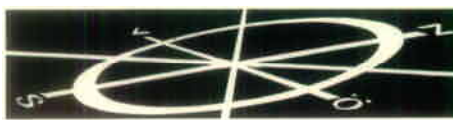
a t t *moderbolagets* omsättningsnedgång främst beror på minskade leveranser av eldfast material samt fortsatt nedgång i kolförsäljningen,

a t t *koncernens* fastigheter, fyndigheter, maskiner och inventarier i stort sett är avskrivna så långt skattemässigt är medgivet,

a t t *koncernen* under 1962 investerat 48 milj. kr. i byggnader och maskiner, varav inom moderbolaget 37 milj. kr.,

a t t *investeringar* och *avskrivningar* inom koncernen sedan 1950 uppgått till (se nedanstående stapeldiagram!):





Ombudsträff i Helsingfors

För att effektivisera försäljningen av Höganäs produkter på den finska marknaden hade AB Industritegel i Helsingfors den 2 mars anordnat ett informationsmöte för representanter på ledande nivå vid de järnhandelsföretag, vilka utvalts att föra fram våra tegel, rör och plattor till de finska köparna. Dessa företag, vilkas försäljningsområden tillsammans täcker i stort sett hela Finland, är firmorna AB Julius Tallberg OY, Helsingfors, Teräs OY, Vasa, och OY, Rautasavo, Kuopio.

Trots de vid tillfället rådande strejkhållandena i Finland infann sig ett dussintal representanter. I programmets genomförande medverkade försäljningsinspektör Stig Svensson, civilekonom C. W. Braun och korrespondent Tore Cronheim från Höganäsbolaget.

Disponent Olav Luther hälsade välkommen och framhöll, att syftet med träffen var att ge ombuden en något djupare inblick i Höganäsbolagets verksamhet och dess produktion.

Civilekonom Braun gav därefter en kort historik om Bolaget och redogjorde för koncernens organisation. I sina med referensbil-

der belysta specialanföranden berättade han om Höganäsbolagets säljhjälpmedel samt om den reklamkampanj, som kommer att sättas igång av Tekniska Reklambyrån i Helsingfors.

Ing. Einari Patrikka presenterade sedan de eldfasta teglen, disponent Luther lerrören och ladugårdsmaterialen samt försäljningsinspektör Svensson golv- och väggplattorna.

I den följande diskussionen om försäljningsbudget och prisfrågor framfördes även från ombudens sida beaktansvärda synpunkter.

Olav Luther



Eldfast konferens i Oslo

I början av maj hölls en eldfast konferens i Oslo för ingenjörer och montörer från olika leverantörer av ångpannor och oljeeldningsanläggningar. Syftet var att informera om användningen av Höganäs eldfasta material vid olika typer av pannor. Programmet var upplagt av ingenjör Fred Larsson, Höganäsbolaget, i samarbete med försäljningschef Thor Vaumund vid Bolagets dotterföretag A/S Ildfast.

Försäljningschef Vaumund inledde med en översikt över Höganäskoncernens verksamhet. Ingenjör Larsson ledde den praktiska delen, varvid olika pannkonstruktioner diskuterades, och ingenjör Lennart Ivarsson, Höganäsbolaget, redogjorde för framställningen och kontrollen av våra eldfasta material.

Försäljningschef Thor Vaumund, A/S Ildfast, biträder ingenjör Fred Larsson, t.h., Höganäsbolaget, på den eldfasta konferensen i Oslo. Här demonstreras inmurning av Höganäs eldfasta skorstenfoder.



Engelska pulvermetallurgen studerade Höganäsbolaget

Höganäsbolaget hade i maj ett tvådagars besök av representanter från engelska pulvermetallurgiska industrier. Första dagen studerades Bolagets metallurgiska fabriker och Centrallaboratoriet i Höganäs.

Föredrag om pulvermetallurgi hölls av dr G Zapf, Sintermetallwerk Krebsöge G.m.b.H., Tyskland, Mr. G Pearson från Bolagets dotterföretag i Riverton, USA, och dr G Bockstiegel, Höganäsbolaget. Andra dagen besöktes företagets fabriker i Skromberga och Bjuv.

Representanter från engelska pulvermetallurgiska industrier studerade Höganäsbolaget på ett tvådagarsbesök. Här är det tillverkningen av chamottetegel vid Bjuvsverken, som intresserar.

Professor, f. d. höganäsanställd, ledde elevers studiebesök

Trettiofem bergsteknologer från Tekniska högskolan i Stockholm med professorerna Sven Eketorp och Olle Strandell i spetsen studerade den 21 maj Höganäsbolaget. Besöket inleddes vid Bjuvsverken och fortsatte i Höganäs, där den metallurgiska tillverkningen och Centrallaboratoriet studerades.

I Bjuv redogjorde överingenjör Bengt Aggeryd för gången i tillverkningen av eldfast chamottetegel före rundvandringen i fabriker. Efter besöken i järnsvamps- och järnpulverfabrikerna i Höganäs samlades man i Centrallaboratoriet. Överingenjör Karl Leander informerade först om forskningens och laboratoriets organisation. Ingenjörerna Kjell Björklund och Eric Ljung berättade sedan om den keramiska forskningen, varefter bergsingenjör G von Hofsten och dr G Bockstiegel redogjorde för den metallurgiska forskningen.

Den avslutande rundvandringen i laboratoriet var koncentrerad till fyra "stationer" — spricktales- och mjukningsprovning, pulverpresslaboratoriet och plasma jet coating (ytbeläggning med pulver vid hög temperatur).

R.E.

Bergsteknologerna vid Tekniska Högskolan inledde sitt studiebesök vid Bjuvsverken. Här har en grupp samlats kring tegelslagare Bertil Malmgren. Längst t.v. professor Sven Eketorp, på 1940-talet anställd vid Höganäsbolaget, och ciceronen, ingenjör B Hierner.



"Höganäs-Nytt"

Årets första nummer av Höganäsbolagets ombudstidning utkom i april månad. Huvudinnehållet ägnas denna gång åt Höganäs Utefärger, som numera är samlingsnamnet för HÅBINOL, HÅBINOL Färg och HÅBINOL Lack

samt den nya produkten HÅBISAD. HÅBISAD är en murverksfärg, dvs. den är gjord för att användas på puts, tegel, betong, Eternit och liknande material.

"Höganäs-Nytt" har vid flera tidigare tillfällen poängterat den betydelse, som byggmaterialutställningarna har för återförsäljarnas arbete. I Köpenhamn har A/S Sten- &

Klinker-Kompagniet och Axel Prior A/S invigt nya utställningslokaler för byggmaterial. Dessa utställningar presenteras utförligt i ord och bild för Höganäs-ombuden.

I övrigt redogör "Höganäs-Nytt" för försäljningen av glaserade lerrör och lämnar återförsäljarna aktuella tips.

Lenmart Segerbank

"SOTNEDFALL"

Redaktionen har fått följande insändare från en anställd i Höganäs, som kallar sig "Bilägare":

När våra damer fått ersättning för söndriga nylonstrumpor, skulle inte vi bilägare kunna få "julafton" snart? Hur många gånger har bilarna inte blivit alldeles nedsotade och nedsmutsade på parkeringsplatsen vid huvudkontoret i Höganäs under den senaste tiden! Sotet äter sig ner i lackeringen och kan försäkra skador, om det inte avlägsnas med det snaraste.

Förslag till lösningar:

1. Tak över parkeringsplatserna
2. Asfaltering av parkeringsplatserna
3. Biltvätt i företagets regi till självkostnadspris.

Red. har vänt sig till Personalavdelningen, som lämnar följande svar:

Problemet med sotnedfall på de anställdas bilar har under en längre tid varit föremål för bolagsledningens uppmärksamhet. Bl.a. har diskuterats möjligheten av att låta sätta upp vissa skyddstak vid parkeringsplatserna. Emellertid torde sådana skyddstak komma att ge ett estetiskt föga tilltalande intryck, varjämte kostnaderna för uppförande av taken torde bli avsevärda. Bolagsledningen har därför inte ansett sig böra välja detta alternativ för lösande av problemet. Av olika skäl har Bolaget inte heller ansett sig kunna ordna med biltvätt i egen regi för de anställdas bilar. Däremot har man inom Bolaget övervägt att låta anordna spolplatser, där de anställda själva kan spola och tvätta sina bilar.

Bolagsledningen hoppas emellertid att tekniskt kunna lösa hela problemet med sotned-

fallet. Sålunda har man under den senaste tiden vidtagit olika tekniska arrangemang för att eliminera riskerna med sotnedfall. Huruvida problemet är definitivt löst är för närvarande för tidigt att uttala sig om.

Förslaget om asfaltering av parkeringsplatserna har väl inte något samband med frågan om sotnedfallet. Men givetvis skulle det för oss alla vara önskvärt, om parkeringsplatserna kunde asfalteras och iordningställas, så att vi vid regn kan ta oss torrskodda till och från våra bilar. Tyvärr ställer sig dock en asfaltering mycket kostsam. Vi måste därför räkna med att åtminstone tills vidare ha kvar parkeringsplatserna som de är.

Till sist ett vänligt råd. Var och en som har möjlighet att ta sig till arbetsplatsen utan bil bör göra detta! Kom ihåg att bilar är förbrukningsartiklar, som för varje kilometer utsätts för slitage, och att det är betydligt billigare att gå eller cykla till arbetet!

Byggnadskeramisk säljkonferens

När kampanjen för Höganäs nya TT-plattor (platta med tonad transparent glasyr) låg klar i mitten av februari, hade Höganäs-bolagets Marknads- och reklamavdelning (MR-avdelningen) kallat till en säljkonferens för avdelning Byggmateriel. Inbjudna var förutom sistnämnda avdelning (FB) även representanter från Skrombergaverken, Exportavdelningen (FU) och våra nordiska annonsbyråförbindelser.

Efter en generalrepetition av programmet för vårens arkitektträffar, varvid representant Rune Strandberg redogjorde för Höganäs plattprogram och serviceingenjör Ivan Näslund för vårt nya skorstensfoder, lämnade ingenjör Knut Hansson en driftsteknisk redogörelse för TT-plattorna. Direktör Göran Werner från Sven O Blomquists Annonsbyrå berättade sedan med hjälp av blädderblocket om hur annonsbyrån tillsammans med MR-avdelningen hade löst introduktionen av TT-programmet.

Bo Friberg



Direktör Göran Werner berättar om hur Sven O Blomquists Annonsbyrå tillsammans med Bolagets Marknads- och reklamavdelning löst introduktionen av TT-programmet

Rotarianer vandrade genom världens längsta tunnelugn

Ett uppskattat och smått historiskt besök gjorde Höganäs Rotary i slutet av april. Besöket koncentrerades till det nya Järnsvampverket, och rotarianerna företog i samlad trupp en promenad genom den 200 m långa tunnelugnen, som inom parentes någon vecka senare tändes för proveldning. Till minne av besöket fick rotarianerna en raritet — en särskilt präglad sintrad medalj av järnpulver med Bolagets emblem på den ena samt inskriptionen Höganäs Rotary och dagens datum, 24.4.1963, på den andra sidan.

Ege

En smält historisk promenad förefar här rotarianerna i Höganäs. Vid deras besök i Bolagets nya järnsvampsverk vandrade de i samlad trupp genom världens längsta tunnelugn. I felen fr.v. disponent Lennart Arnborg, disponent Gösta Sigfridsson, direktör K G Thalvelin och direktör Ossian Falkengren.



Sälj Dig själv — billigt vara hövlig

Det kostar ju verkligen så litet att vara hövlig. Sällan eller aldrig medför det några direkta utgifter, kostar bara lite självbehärskning ibland, tär lite på ens bekvämlighet.

Men det är förvånansvärt vilket starkt försäljningsargument hövlighet är, när det gäller att "sälja sig själv". Hövlighet, riktigt genuin, inte kryperi, vilket ju är en helt annan sak, är en välsignad tillgång för den människa som

äger och kan bruka sådan och en välsignelse för alla som stöter på den.

Vardagslivet är fullt av tillfällen att vara hövlig. Låta andra gå före i dörrar, stå upp för äldre både i rum och i spårvagnar och bussar, plocka upp tappade saker, dra fram en stol, säga välkommen, hänga av våta ytterkläder, innan man går in, torka skorna på dörmattan och miljoner andra småsaker. Ä

andra sidan är kanske hövlighet mest att låta bli sådant som retar, generar, sårar, hindrar eller visar ringaktning för andra. Alltsammans detta är sådant, som vi alla mycket väl känner till, men i alldeles för liten omfattning besvärar oss med.

Hövlighet ger omedelbar utdelning, den smittar nämligen av sig. Umgänget med andra blir mjukare. Försök en dag eller en vecka — det kan inte kosta så mycket — och det tillfälliga försöket kanske blir en permanent förreteelse.

(*"Vår tidning", KF:s Studieavd.*)



"Sliparna" Lennart Enström, Erik Edling och Charles Johansson lapar vårsol i planteringen framför Slip-Naxos' nya fabriksentré. Fasaden på den nya lagerbyggnaden, som vetter mot den blivande huvudinfarten till Västervik, är 110 m lång. Blå Höganäs-plattor ger färg och liv åt den långa tegelväggen.



Höganäsbolagets äldsta fabrik i Höganäs, "Femman", eldhärjades den 26 april. Bilden ger en god föreställning om den våldsamma rökutvecklingen. Flera brandkårar var "i elden", även med uppgift att rädda den närliggande bebyggelsen av uteslutande äldre bostadsfastigheter. Detta lyckades också, och en katastrof avvärdades tack vare välorganiserade åtgärder.

JUGOSLAVISKA ARBETARE TILL HÖGANÄSBOLAGET

Expansionen inom Höganäsbolaget medför ökat behov av arbetskraft, och företaget har för första gången mera markant gått in för utländsk arbetskraft vid fabriksdriften. Det rör sig om jugoslaver. Tidigare har Bolaget tillgodosett arbetskraftsbehovet vid gruvorna

genom "import" av utlänningar. I början av 1950-talet kontraktanställdes sålunda på två år i olika etapper omkring 165 tyskar, och senare gjordes försök med finska skogsarbetare.

Det var arbetsmarknadsmyndigheterna som

förmedlade den jugoslaviska arbetskraften, och jugoslaverna kom närmast från ett läger i Båstad. I skrivande stund är 16 sysselsatta vid metallurgiska driften och rörfabriken i Höganäs samt 6 vid klinkerfabrikerna i Skromberga.



Vid Höganästjänstemännens senaste konstutloftning fanns för första gången träsniderier bland vinsterna. Vaktmästare Norman Olsson valde en sådan vinst av träsnidare Nils Kristoffersson.

Konst för 5000 kronor utlottad bland Höganäs-tjänstemännen

Till tjänstemännens sedvanliga konstutställning i samband med vårens utloftning den 5 april hade fem norrländska konstnärer inbjudits. De för medlemmarna okända konstnärerna rönt stor uppskattning, och utöver vinstsumman på 5000 kr inköptes konst för 1100 kr av intresserade.

Utställningen, som denna gång även omfattade en utställning av barnteckningar, var öppen för allmänheten och drog till sig besökare från hela nordvästra Skåne.

Höganäsbolagets representant i Norrland, Clifford Yngrén, som varit initiativtagare och haft kontakten med konstnärerna, hälsade medlemmarna välkomna och presenterade konstnärerna. Fyra av dessa representerades med oljemålningar, som visade ett brett register över norrländskt måleri av idag, från Rulle Abrahamssons figurativa bilder till Jonne Bergströms pastost färgglada och formupplösta naturskildringar. Nils Kristofferssons skulpturer i trä väckte ett berättigt in-

teresse. Det är första gången träsnidare har deltagit i dessa utställningar.

Före utloftningen förrättade konstföreningens ordförande, korrespondent Lars G Larsson, prisutdelning i barnteckningstävlingen. Pristagare bland deltagare i förskoleåldern blev Thomas Ljung, bland 7—8-åringarna Peter Hetorp och bland 9—10-åringarna Charlotta Yngrén.

Utställningens Fru Fortuna var som vanligt fru Dagmar Hartlow, som till förste vinnare utsåg direktör Edvin Olsson. Han kan nu glädja sig åt "Flicka med fåglar" av Rulle Abrahamsson. Fröken Gunvor Bengtsson valde sedan "Torremolinos" av samma konstnär. Ingenjör C A Blände fastnade för "Isrum" av Rune Pettersson, och ingenjör Claes Nilsson tog "Höns" av Rulle Abrahamsson.

När samtliga vinnare hade utkorats, serverades 90-talet deltagare en enkel supé, och dansen vidtog till tonerna av Bosses Trio.

Lars G Larsson

HÖGANÄSBOLAGETS LANTBRUKSAVDELNING HAR UPPLÖSTS

På den tiden, då Höganäsbolaget sänkte nya gruvschakt, köpte företaget ett antal jordbruksegendomar, under vilka brytning skulle ske. Risk förefanns nämligen, att sättningar uppkom i dagytan och att skador kunde uppstå på dräneringssystemen. Sedan man brutit slut under flera egendomar och dräneringsrören lagts om, har inte skäl funnits att behålla egendomarna.

Det på sin tid omfattande jordbruk, Bo-

laget bedrev med egna gårdar i Höganäs, Skromberga, Hyllinge, Nyvång och Gunnarstorp, har sålunda successivt avvecklats genom försäljning eller bortarrendering.

Det sista steget i upplösningen av Bolagets lantbruksavdelning togs i och med att Skromberga gård utarrenderades till inspektor Gunnar Thornqvist. Detta ägde rum i samband med att förvaltare Gunnar Christenson den 30 april med pension lämnade befattningen

som chef för Bolagets jordbruksförvaltning efter 34 års tjänst.

Verksamheten vid Hyllinge spannmålsmagasin med tillhörande torkanläggning underställdes från den 1 maj Hyllinge Tegelbruk. Förman Ture Andreasson ansvarar liksom hittills för arbetet vid anläggningen och sorterar direkt under ingenjör Ingemar Lindgren.

Ege

Kemister från KTH

på Höganäs-besök

Ett 30-tal teknologer på kemiavdelningen vid Tekniska Högskolan i Stockholm hade med professor Claes Allander och docent Börje Wickberg som färdledare den 16 maj valt Höganäsbolaget som studieobjekt.

Före rundvandringen i Centrallaboratoriet gav överingenjör Karl Leander en allmän information. Ingenjör Kjell Björklund redogjorde för tillverkningen av eldfast material, och ingenjör Sven Hedén för syrafasta keramiska material och plastprodukter. Bergsingenjör Gerhard von Hofsten berättade slutligen om företagets metallurgiska forskning.

R.E.

Överingenjör Karl Leander, Centrallaboratoriet har intresserade studiebesökare i kemisterna vid Tekniska Högskolan. Andreman fr.h. professor Claes Allander.



PER hade årsmöte på "TILLFLYKTEN"

Medlemmarna i Plattsättnings Entreprenörers Riksförening har varit samlade till årsmöte. Detta hade i år förlagts till Mölle, där Höganäsbolaget stod för värdskapet genom att upplåta semesterhemmet "Tillflykten".

Entreprenörsammanslutningen, som i fackkretsar går under benämningen PER, har verkat i nio år. Dess ändamål är bl.a. att samla svenska plattsättningsentreprenörer till gemensamt arbete för yrkets höjande i såväl tekniskt som kommersiellt hänseende. Det fordras minimum tre års välenommerad verksamhet inom branschen, innan ett företag kan vinna medlemsskap i PER. Styrelsen för organisationen granskar ingående kvaliteten på de inträdessökande företagens utförda arbeten. Självfallet håller man också fortsättningsvis ett öga på medlemsföretagen och de arbeten de utför, allt i syfte att ge konsumenterna bästa möjliga garantier för ett fackmässigt utförande av entreprenaduppgifterna. PER tillhör den europeiska sammanslutningen av plattsättningsentreprenörer.

— De svenska fabrikanterna av keramiskt byggmaterial inbjudes alltid till PER:s årsmöten, meddelar ingenjör Ivan Näslund, Höganäsbolaget. Vi sätter värde på detta, fortsätter han, då vi på så sätt regelbundet



Tekniske sekreteraren i Plattsättnings Entreprenörers Riksförening (PER), disponent Alvar Ericsson, Malmö, flankerad av ingenjör Ivan Näslund, Höganäsbolaget, och PER:s ordförande disponent Sven Nyström, Östersund.

träffar de ledande inom plattsättningsbranschen. Det är bl.a. vid dessa tillfällen, som erfarenheter och nya rön redovisas och diskuteras. Vi tar också tillfällena i akt att

presentera nyheter i sortimenten m.m. Visst fortlöpande utvecklingsarbete på metodsidan bekostas och bedrivs gemensamt av fabrikanterna och PER.
A Sæby-Olsson

FRUTRÄFFENS VÅRUTFLYKT till NORDSJÄLLAND

Att få koppla av en hel dag från sina hushållsbestyr är väl varje husmors dröm så här års. Den chansen tog ett femtiotal av Fruträffens medlemmar tisdagen den 14 maj, då föreningens programkommitté arrangerat en rundtur genom Nordsjällands bokskogar, som vid denna årstid står som allra vackrast. Passligt nog hade en av programkommitténs damer en svenskfödd väninna här på Själland, fru Dora Brückner, som varit så vänlig hjälpa till med att lägga upp arrangemangen och nu var en utomordentlig guide för oss.

I abonnerad buss ställdes färden från Helsingør nordväst runt Esrum Sø och sedan söderut genom den underbaraste nyutslagna bokskog, man kan tänka sig. Vi gjorde ett uppehåll vid Nøddebo, där vi besökte dess kyrka från 1100-talet, som vi fann mycket sevärd. Färden gick vidare mot Hillerød och Frederiksborgs slott. Vi hade tänkt åka ända in på borggården med buss och allt, men det gick inte så bra. Portvalvet från 1600-talet passade inte 1963 års bussar. Det blev därför en extra tur runt hela slottet, och vi fick så tillfälle att beundra detta riktigt från alla sidor liksom dess spegelbild i det vatten, som omger slottet.

I en backe i slottets omgivning tog vi fram våra medhavda termosar. Det svenska kaffet smakade underbart till nybakade fräsiga danska wienerbröd, som fru Brückner

hade inhandlat till oss före avfärden. När vi for från Höganäs, hade vädret inte alls sett lovande ut. Det hade t.o.m. regnat något. Men här i Hillerød, precis lagom till vår siesta i gröngräset i den skira bokskogen, bröt solen igenom och strålade med full styrka från en molnfri himmel. Vi hade mycket svårt att slita oss härifrån, men slottet låg ju rakt framför oss, och vi ville faktiskt väldigt gärna bese det invändigt också.

I ett så stort slott med så mycket sevärheter upptäcker man, även om man har varit där förut, alltid nya intressanta saker. Av intresse för oss svenskar var ju, att den vackra Neptunus-brunnen, som står mitt på borggården, bara är en kopia. Originalen finns på Drottningholms slott i Stockholm, dit det hade förts av svenskarna under trettioåriga kriget. Ingenting att skryta med kanske, men en kopia fick ju danskarna i alla fall. Ja, Christian IV, som lät bygga slottet på 1600-talet, hade verkligen sinne för vackra och kostbara ting. Vi vandrade genom salar som hav, den ena efter den andra. Alla hade målningar och skulpturer på väggar och i tak, och alla med möbler och prydnadsföremål av ädelträ och sköldpadd, av silver, guld och finaste porslin. Slottskyrkan inte att förglömma. Den måste vara något av det vackraste som finns. Världens äldsta hiss finns också på Frederiksborgs slott. Med den kunde

kungen taga sig ner till vattnet för att sedan försvinna i en slup till okänd ort.

Också vi måste så småningom lämna slottet åt sitt öde för att med bussen åka vidare genom det vackra landskapet och över berömda Tibirke bakker ut till kusten. Via Raageleje, Gilleleje och Hornbæk kom vi så till Hellebæk, där lunchen väntade på Majorsgården. "Lite kallt, lite varmt, kaffe och kringla", som det stod i inbjudan, smakade underbart. Gärna hade vi suttit här hur länge som helst, inte minst utsikten över Sundet var underbar. Men eftersom tiden var begränsad och resedeltagarna hade utlovats en liten stunds uppehåll i Helsingør, fick vi snart bryta upp. Hälften av gruppen utnyttjade sista halvtimmen i Danmark till att shoppa, de andra åkte med bussen till Tibberups Mølle vid Snekkersten, där ett konstnärsparbör och verkar och har sina alster till beskådande och försäljning.

Innan vi skildes från vår uppskattade guide, fru Brückner, passade vi på att överrätta ett keramikfat från Höganäs som tack för all den omsorg hon lagt ner för att göra vår resa i Nordsjälland så minnesrik och lyckad. Förvisso var det uppgående och belåtna resenärer, som senare skildes åt vid busshållplatserna i Höganäs.

Greta Aronsson

Kommunalmän informerades om Höganäsbolaget

Sveriges Kommunal tjänstemannaförbunds distriktskonferens i Höganäs den 18—19 maj med 100-talet deltagare från södra distriktet omfattande Skåne och Blekinge fick en mycket uppskattad upptakt. Konferensen öppnades sålunda i Höganäsbolagets representationslokaler i Bruksgården, där intendent Bertil Wallgren hälsade välkommen. Han redogjorde sedan för företagets relationer till personalen och det kommunala samhället. Därefter informerade assistent Lennart Segerbank om de produkter Höganäsbolaget kan leverera till kommuner.

Vi återger här i sammandrag intendent Wallgrens anförande.

— Viktiga årtal i den skånska stenkols- och lerindustrins historia är 1737, då Jonas Alströmer grundade det första stenkolsbolaget, 1797, då Gustav IV Adolfs Stenkolsverk bildades i Höganäs av greve Eric Ruuth, och 1903, då det nuvarande Höganäs-Billesholms AB uppkom efter en serie sammanslagningar av konkurrerande skånska kol- och lerindustrier. Höganäsbolaget är i dag kärnan i en internationell industrikoncern med ett dussintal dotterföretag på ett 20-tal platser i Sverige och utlandet. Inom koncernen framställs keramiska, metallurgiska och kemiska produkter, slipmaterial m.m. Bortåt hälften av produktionen går till utlandet.

Ett industrisamhälles utveckling kan indelas i tre stadier: nybyggarsamhället, brukssamhället och det differentierade samhället.

En uppskattad programpunkt vid Sveriges Kommunal tjänstemannaförbunds distriktskonferens i Höganäs var den information, som erhöles om Höganäsbolaget i Bruksgården, där denna bild är tagen. Fr.v. intendent Bertil Wallgren, Höganäsbolaget, förbundsordföranden direktör Sven Ahlgren, ordföranden i Höganäs Kommunal tjänstemannaförening exekutor Hans Sjöberg, stadsfullmäktiges ordförande i Höganäs Henry Hansson och assistent Lennart Segerbank, Höganäsbolaget.



Höganäsbolaget hade en efter förhållandena väl utvecklad socialvård redan under de båda första stadierna. I en till Paris-utställningen 1867 inlämnad redogörelse om de sociala förhållandena vid Stenkolsbolaget — belönad med 10 000 francs och en större guldmedalj — berättas om sjukförsäkring, barnkrubbor, egnahemsrörelse, ett högt utvecklat skolväsende m.m.

Den moderna industrialismens genombrott kring senaste sekelskiftet ledde efter hand till att brukssamhället övergick i det differentierade samhället, där många av de frågor, som tidigare låg under företagets domvärjo, kom att åvila särskilda organ i samhället. Även folkrörelserna kommer här in i bilden. Fabriksporten blir den naturliga rågången mellan industriföretagets och det kommunala samhällets direkta ansvar för den sociala omvårdnaden om personalen. Detta innebär inte, att företaget är ointresserat av vad som sker utanför fabriksporten, intresset har bara tagit sig nya uttrycksformer.

Arbetsförhållandena inom företaget regleras i stort sett av kollektivavtal. Företagsnämnd och säkerhetstjänst är exempel på avtalsreglerande institutioner. Inom förslagsverksamheten har belöningar hittills utbetalats med närmare 132 000 kronor. På arbetsplatserna eftersträvar Bolaget hygieniska och trivsamma arbetslokaler med matsalar, dusch- anordningar etc. Industriläkare har anställts i Höganäs, Bjuv och Skromberga. En central

roll för den kollektiva informationen till de anställda har personaltidningen "Brännpunkten", som bl.a. är ett organ för vidareinformation från företagsnämnden. Genom personaltidningen och på andra vägar vill företaget dessutom skapa goda relationer mellan hem och arbetsplats. För den företagsanpassade yrkesutbildningen är den kommunala yrkesskolan huvudman. Vid Bolaget finns bl.a. en 3-årig lärlingsskola för verkstadselever. I slutet av förra året startades Svenska Keramiska Arbetsledarskolan, den första i sitt slag i Norden. En hel del personalforskning har utförts, bl.a. en sociologisk fältundersökning av gruvarbetare.

Inom bostadspolitiken eftersträvar Höganäsbolaget en fri bostadsmarknad — bort från tjänstebostäder i riktning mot hyresbostäder och egna hem. Hemutställningen "Bo i Höganäs" är exempel på ett fruktbarande samarbete mellan Höganäsbolaget och Höganäs stad. Bolaget stöder idrottsrörelsen på olika sätt. Frågan om Mölle-banans nedläggning ledde till att Höganäsbolaget och berörda kommuner bildade en gemensam kommitté för att åstadkomma en ny och bättre trafikform som ett alternativ till den dödsdömda banan. Andra större frågor, som bör lösas i samarbete mellan Bolaget och kommunen, är generalplane-frågor, långsiktig industriplanering och vissa budgetfrågor. Ett samarbete redan på planeringsstadiet är vidare att rekommendera vid kommunal upphandling av diverse material, som står på Höganäsbolagets tillverkningsprogram. Ett samarbete över hela linjen, grundat på ömsesidigt förtroende och förståelse, är utan tvivel till fromma för både samhälle och företag, slutade intendent Wallgren.

De svenska kommunerna är en viktig kundkategori, sade assistent Lennart Segerbank bl.a. i sitt anförande. Bolaget har försökt att anpassa sitt sortiment så att det skall kunna tillfredsställa de krav, arkitekter och byggherrar ställer på material i den kommunala byggnationen. Assistent Segerbank nämnde också de möjligheter, Höganäsbolaget har att kunna bidra till utvecklingen av det moderna svenska samhället, och redogjorde för de olika varuslag som framställs. Utöver dessa produkter har man genom Centralverkstaden i Höganäs stora möjligheter att leverera maskiner och annan mekanisk utrustning till städer och köpingar i landet. Bolagets pågående miljoninvesteringar bidrar till att förbättra leveransmöjligheterna. Därigenom blir det allt större möjligheter för företaget att anpassa sig efter kundkretsens aktuella och kommande behov, och detta gäller inte minst den betydelsefulla kommunala sektorn.

Det var säkert en för kommunaltjänstemännen värdefull information, som de också mycket uppskattade. □

Museibyggnaden och "Fyrkanten"

Under stenkolsbrytningens tidigaste år i Höganäs uppfördes i gruvsamhället många två-våningshus av sandsten från gruvan. De flesta av dessa byggnader har försvunnit, men två av de ännu bevarade är museibyggnaden och "Fyrkanten". Innan rektor Olof S Eriksson gick bort i april, hade vi av honom fått följande skildring av de båda byggnaderna. Denna artikel är sålunda den intresserade hembygdsmanens sista uppskattade bidrag till "Brännpunkten".



Museibyggnaden i Höganäs, uppförd som arbetarbostad 1808 av ryska krigsfångar, är själv ett förnämligt museiföremål.

"Fyrkanten" är den äldsta sandstensbyggnad från stenkolsbrytningens tidigaste år i Höganäs, som fortfarande användes för bostadsändamål. Den uppfördes 1820 som bostad för åtta familjer.



Museibyggnaden — en gång arbetarbostad

Huset, som sedan 1920-talet användes för Hantverksföreningens museum, ligger vid Polhemsgatan och helt nära Gruvtorget. Det byggdes 1808 och är 80 fot långt och 20 fot brett. Två utvändiga trätrappor leder till andra våningen. I vardera våningen inreddes bostäder för fyra gruvarbetarfamiljer. Varje bostadsutrymme innefattade traditionellt ett rum och kök med tillhörande "visthus" eller spiskammare. En sådan typisk gruvarbetarbostad har museistyrelsen låtit stå tämligen orörd. Möblerna har skänkts av gruvarbetaren Wilhelm Löw.

Bostaden uppvärmdes här, liksom fallet var i troligen alla arbetarbostäderna inom gruvsamhället, genom att rökgången från kokhällen i köket leddes i väggen mellan köket och rummet.

Ännu finnes i livet personer, som har tillhört de mycket barnrika familjerna, där man fick trängas med varandra om det ytterst begränsade utrymmet i dessa bostäder. Museibyggnaden användes för bostadsändamål ända fram på 1920-talet.

I en tillbyggd flygel har tidigare inrymmts sjukstuga och läkarmottagning. Museisamlingarna inrymmes i en byggnad, som själv är ett betydande kulturminne. Huset var för ett tiotal år sedan i dåligt skick men blev då glädjande nog upprustat. Detta kostade en hel del pengar. Alla anser numera, att dessa pengar kom till mycket god användning. När främlingar kommer till Höganäs och önskar se något särpräglat här, så visas de gärna till Museibyggnaden.

I "Fyrkanten" bodde åtta familjer

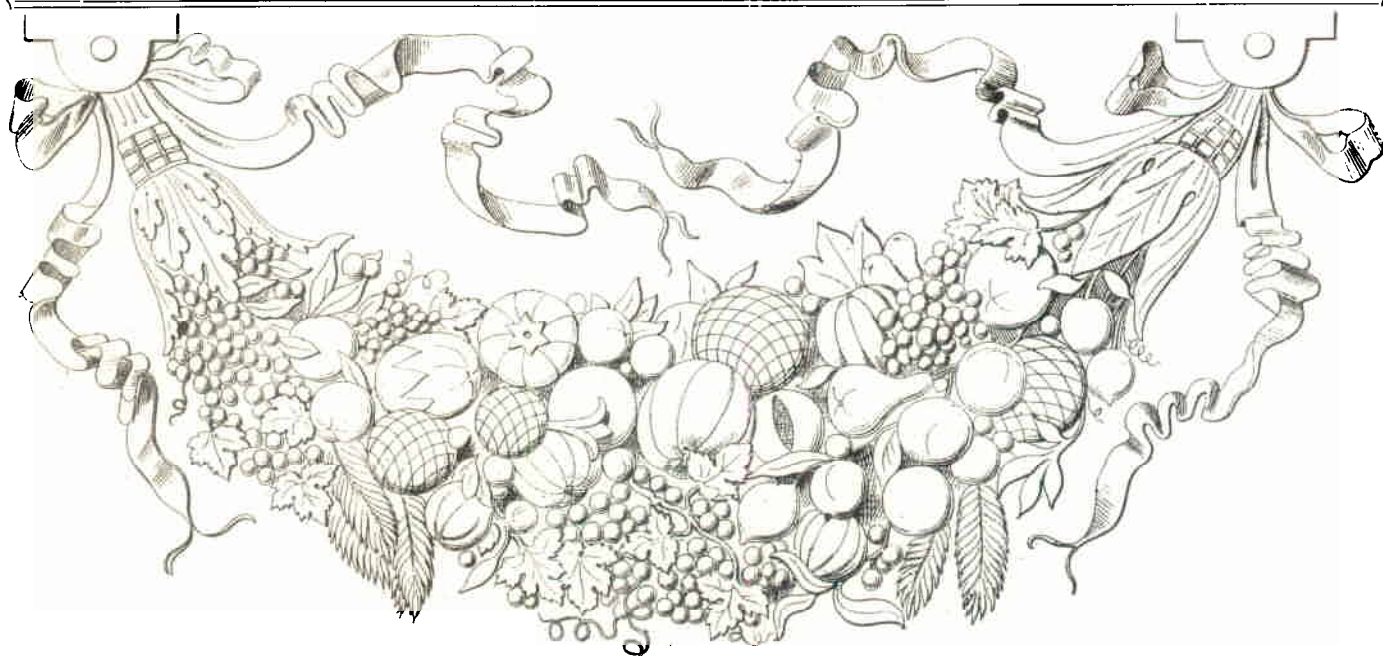
Denna gamla sandstensbyggnad är också ett betydande kulturminne. Huset, som ligger vid östra infarten till staden, användes fortfarande för bostadsändamål. Stawford lät bygga det 1820. Bottenplanet är en kvadrat, där varje sida är 40 fot. Taket bildar en pyramid. De befintliga takkuporna är inte ursprungliga.

Stawford har lämnat diverse uppgifter om huset, bl.a. att det drog en byggnadskostnad av 1923 R:dl. Takteglet köptes från Kulla Gunnarstorp, där det fanns ett tegelbruk. I huset inreddes bostäder för 8 familjer. Här blev utrymmet något bättre tilltaget, än som vanligen gällde.

Fyrkanten blev för ett tiotal år sedan upprustad men synes nu tarva en make-up. Främlingar lägger märke till Fyrkanten, som är en dekorativ och i hög grad särpräglad byggnad.

Olof S Eriksson

När Höganäs gjorde lerkrukor, ornament och statyer



Teckningen visar det troligen enda existerande, mycket värdefulla exemplaret av en vid Höganäsbolaget tillverkad "feston" i keramik, en slinga av frukter, blad och blommor. Festonen finns bevarad på Höganäs museum.

Om den sedan länge svunna epok i Höganäsbolagets historia, då Bolagets kärlfabrik var en nytto- och prydnadskeramikens högborg, berättar här f.d. modellören Albin Hamberg. Trots 88 år på nacken har den gamle mannen ett förunderligt gott minne, och det är en mycket intressant skildring han ger "Brännpunktens" läsare.

Innan vi lämnar ordet till modellör Hamberg, antecknar vi, att den första kärlfabriken i Höganäs byggdes 1828. Den uppfördes egentligen för tillverkning av taktegel, som ansågs mera lönande än lerkärl. Fabriken inrättades dock så, att en övergång till framställning av lerkärl var möjlig. Detta skedde också efter ett par år. 1833 började man göra blyglaserade lerkärl samt sockerformar och två år senare saltglaserade lerkärl. Denna senare tillverkning pågick till mitten av 1950-talet, sålunda i ca 120 år.

— Kärlfabriken var ingen liten byggnad, börjar modellör Hamberg. Den hade två flyglar i vinkel mot huvudbyggnaden och mellan

dess en större gård. Flyglarna var uppförda i två våningar, inredda till verkstäder. Troligen hade försök med tillverkning av lerkärl gjorts tidigare. Bakom fanns en äldre byggnad och i denna den äldsta kärlugnen, som förut varit omgiven av en inmurad mantel med eldfast sand.

De första lerkärlen var gulglaserade

Till att börja med var det gulglaserade lerkärl, som tillverkades. Dessa blev emellertid betydligt dyrare i tillverkning, då de fick brännas två gånger, sista gången i kapslar, sedan de begjutits med glasyr.

På den tiden fanns inga s.k. Segerkägglor som temperaturmätare vid bränningen. Genom ett obränt kärl hade man borrar ett hål, och med ett tunt järnspett tog man helt enkelt ut kärlet genom kikhålet till ugnen för att kontrollera, om det var färdigbränt. Därför hände det ofta, att kärlet ibland blev lösbrända, ibland dåligt glaserade såväl in som utvändigt, varför ombränning måste företagas.

Spioner löste problemet med saltglaseringen

De gamla drejarna berättade för mig, hur besvärligt det var, innan tillverkningen av saltglaserade lerkärl kom igång. Man förstod inte riktigt, hur saltglaseringen av kärlet gick till. Man visste, att bergsalt bildade glasyren, men förfaringssättet hade man inte reda på.

I Hälsingborg fanns redan före denna tid en fabrik, som hade ägts av greve Eric Ruuth, där man tillverkade saltglaserade lerkärl. Enligt en sagesman skickades ett par man till Hälsingborgs-fabriken för att spionera ut hur det gick till vid glaseringen. Men dörrar och fönster var väl tillbommade, och ingen fick komma in, då glaseringen pågick. Man höll nämligen detta som en ytterst hemlig procedur. Vid ett senare besök medfördes brännvin, varmed arbetarna mutades, och så fick höganäsarna se förfarandet från början till slut.

Även Höganäs-fabriken tillämpade långt senare samma hemlighetsmakeri, då misstänkta främlingar utan lov gjorde besök i fabriken. Man var rädd för att konkurreran-

de företag kunde uppstå. Det hände, att anställda, som sysslade med provning av leror m.m. för annans räkning, genast blev avskedade.

"Drickakrus" bröllopsgåva

Förutom de gulglaserade kärlen tillverkades också tranlampor med eller utan lock, refflade tändsticksställ samt diverse prydnadssaker, klockställ, skrivställ och en mångfald figurer av skilda slag. Det var på den tiden också brukligt att som bröllopsgåva beställa ett "drickakrus" med makarnas namn samt med datum och årtal. I slutet av 1850-talet tillkom de s.k. prydnadskrusen. Dessa hade troligen tysk förebild och bestod av praktiska saker såsom vinkannor, tedosor, ölståndor m.m. Samtliga var saltglaserade och försedda med tennlock.

Ferdinand Ring började med byggnadsornament

År 1856 anställdes den danske modellören Ferdinand Ring för att utföra byggnadsornament och större prydnadskärl. Han företog på Bolagets bekostnad en studieresa till Tyskland för att studera tillverkning av ornament. Han hade med sig hem modeller av ovan nämnda prydnadskrus. Byggnadsornamenten blev emellertid betydligt dyrare än andra i

marknaden förekommande och därför svår sålda. Endast en ringa del av de större prydnadskärlen fann avsättning, varför dessa båda tillverkningar efter hand inskränktes.

Den s.k. Rings verkstad var inte belägen inom kärlfabrikens område. Det var högt till taket i denna verkstad med många fönster, och där modellerades bl.a. Ruuths- och Stenbocks-statyerna. När Ring slutade vid företaget, blev hans verkstad omändrad till snickareverkstad. Sedan många år tillbaka utgör byggnaden en del av huvudkontorets annex.

Ring hade många skickliga medarbetare, som göt gipsformar. I dessa formades hans verk i lera för att sedan brännas i ugnar. Leran bestod av en blandning av finkrossad stenlera och s.k. svart kärllera. Den benämndes "ornamentlera" efter användningen för denna tillverkning. Samma lera användes långt senare för eldfasta kokkärl, trädgårdsurnor m.m.

Ruuth och Stenbock krävde "högt i tak"

Då Eric Ruuths staty skulle modelleras, måste först ett stativ eller en ställning anbringas på ett större bräde. Detta stativ försågs med klampar, som bar upp leran. I annat fall skulle den sjunka samman under tiden som modelleringen pågick. Leran måste ständigt hållas mjuk och fuktig genom besprut-

ning med vatten. Lager efter lager av lera lades på, tills modellen blev färdig för gjutning i gipsform. Dessutom måste beaktas, att leran krympte ca 10 procent.

Sedan modellen blivit färdig, skars alla utstående delar av för avgjutning var för sig. Dessa delar sammanfogades sedan åter med modellen medelst s.k. slicker, dvs. i vatten upplöst lera.

Det berättades för mig, att en särskilt hög ugn måste byggas för bränningen av de båda statyerna. De formades på ett tunt lager av eldfast sand inuti ugnen, där Ring retuscheerade bort alla skarvar efter påsättningen av de olika avskurna delarna. Därefter fick statyn stå och torka i ugnen, innan bränningen kunde försiggå.

Vid den tiden brände man inte vid så höga temperaturer som idag. Att statyn kunnat bevaras i så många år — den avtäcktes den 13 juli 1861 — torde väl bero på att den målats med olja åtskilliga gånger under årens lopp. För några år sedan fick Eric Ruuth en make-up i plastfärg, som gör att den ännu bättre kan motstå väder och vind i kommande tider.

Ox- och hästhuvuden bland prydnadssakerna

Förutom byggnadsornament tillverkades på Rings tid andra prydnadssaker såsom ox- och

Nyttö- och prydnadskeramik i de mest skiftande utföranden tillverkades vid Kärlfabriken i Höganäs fram till 1920-talet. Denna bild är tagen omkring 1897.





T.v.: Statyn i Höganäs över den skanska stenkolsindustrins skapare greve Eric Ruuth är utförd i bränd lera av modellör Ferdinand Ring.

Ovan: Den framför museibyggnaden placerade keramikstatyn av Magnus Stenbock.

Nedan: Gamla kärlfabrikens utställningslokal aren före sekelskiftet. Här har man en provkarta på olika keramiska alster i den tidens smak.



häst huvud, vilka inmurades över ingången till kreaturstallar på större ladugårdar. Ett sådan hästhuvud finns uppsatt på Höganäsbolagets f.d. stallbyggnad, numera stadens förrådsbyggnad. Vidare utfördes prydnader för trädgårdar, t.ex. gossen med fågelboet, flickan med blomsterskålen samt ett större antal trädgårdsurnor m.m.

Ett annat större verk av Ring är en på museet bevarad "feston", en sammanställning av frukter, blad och blommor. Den är något över två meter lång och delad i ca 50 bitar, vilka noggrant passar i varandra. Detta är troligen det enda mycket värdefulla exemplaret och bör därför ha en annan placering än på museets vind.

I början av 1880-talet, då färglackerna började komma till användning, anställdes en målare vid namn Mattsson, som försökte att medelst målning och brännlackering sätta färg på de tillverkade keramiksakerna. Bland dessa var nu sparbössor i form av äpplen och päron, bröddassietter i mångfaldiga former, konbonniärer m.m.

Då jag själv började på kärlfabriken 1889 för att lära mig modellera, hade man samma ar anskaffat glasyrkvagnar, i vilka den gula glasyren skulle malas samman under tillsätt-

ning av olika slag av färgoxider. Att dessa genom sammansmältningen med godset skulle bli varaktigare efter bränningen, var självklart.

Några skickliga läromästare fanns inte men väl skickliga arbetare, som hade varit med på Rings tid. De var nog inte så dumma läromästare de heller. Min timpeng var 4 öre, och med tio timmars arbetsdag hade jag sålunda en daglön av 40 öre. När jag i skolan som premium i teckning fick en tvåkrona, så var detta alltså en fin belöning.

De olika keramiksakerna skulle vid denna tid vara fullklottrade med modellerade reliefer av skilda slag. Som modeller användes blad, blommor, frukter från träd och buskar men även djur såsom gris, katt, hund, groda och ödla samt teckningar och illustrationer av trevliga gubbar och gummor m.m.

Samtliga saker skulle dock ha ett nyttvärde, t.ex. sparbössa, askfat, blomvas, blomkruka etc. Dessutom kom ofta beställningar efter ritningar, dels av konstnärlig, dels av konstruktiv art, som skulle utföras i lera. Av varje föremål göts en gipsform, i vilken man sedan kunde forma önskat antal exemplar.

Albin Hamberg



Detta hästhuvud sitter på Höganäsbolagets f.d. stallbyggnad, numera Höganäs stads förrådsbyggnad.



Modellör Albin Hamberg med en keramisk dyrgrip från den Ringska epoken

Född i Höganäs 1875 var Hamberg den tredje generationen vid Höganäsbolaget. Farfadern Kristian kom 1806 tillsammans med några andra pojkar från Göteborgs barnhus med apostlahästarnas hjälp till gruvorna i Tjörred. Hans son Andreas blev också gruvarbetare.

Sonsonen Albin bröt traditionen. Under skolgången visade han stora anlag för teckning och fick efter slutad folkskola anställning vid Bolaget 1889. Hans första sysselsättning blev att kopiera ritningar för gruv-

ingenjör E Ulfers, som hade bostad och kontor i den fastighet, som numera äges av direktör Kai Thorstensson. Men Hambergs lust stod till det keramiska området. Han ville lära sig modellera. Och så fick han börja på kärlfabriken, där han under ett kvartsekel var med om utvecklingen på nytto- och prydnadskeramikens område. Han har också genom berättelser från föregångare åt eftervärlden bevarat många historiska data från denna verksamhet vid Bolaget.

1897 bevistade H. på företagets bekostnad Stockholmsutställningen, och samma år började han tre års utbildning på Tekniska skolan i huvudstaden. Under sommarmånaderna arbetade han i kärlfabriken.

Hamberg ivrade bl.a. för yrkesutbildningen. Hans förslag om att starta en keramisk skola vann inte gehör, man vädrade konkurrens. I egen regi startade han 1900 en Teknisk aftonskola med teckning och modellering som huvudämnen. Dåvarande chefen vid Höga-

näsbolaget, kapten Åke Nordenfelt, ställde gamla Tivolisalen gratis till förfogande för denna skola, som 1907 ombildades till Höganäs yrkesskola.

1906 fick H. av Kungl. Kommerskollegium ett resestipendium för studium av yrkesskolor i Tyskland, Frankrike och Belgien under sex månader. Tre år senare möjliggjorde stipendium från Skolöverstyrelsen studier av inhemska yrkesskolor. Stipendium från samma institution gav möjlighet för honom att studera yrkesskolors arbetssätt i Tyskland och Österrike. Det var 1914, och H. vistades i Wien vid den tidpunkten, då mordet i Sarajevo gav signalen till det första världskriget.

Hamberg har varit en iderik man. Bland hans många initiativ kan nämnas Trädgårdsutställningen i Höganäs 1919, Höganäs museum 1924, Höganäsutställningen 1928 och Skånska Trädgårdsutställningen 1936. Hans motto har varit: Vågar man ingenting, vinner man ej heller någonting.

Ege

Albin Hamberg i närbild

Urskogshetta, sävliga brasilianare och blodiga biffar

Boråsaren EVALD TALBRANT berättar om åtta månader i Brasilien som HÖGANÄSMURARE

Höganäsbolagets dotterföretag AB Höganäsarbeten i Stockholm har entreprenadarbeten världen runt. Bl.a. har två höganäsmurare, Evald Talbrant och danskfödde Jens Kristensen, båda med Borås som hemort, haft ett ca åtta månaders uppdrag i Guapava mitt i Brasiliens urskog ca 70 mil från Sao Paulo. Det gällde inmurning av två hypoklorittorn i en pappersmassefabrik för Lutcher S A Cellulose e Papels räkning. Kunden höll tegelmaterialet, medan vi levererade mur- och fogmassorna. Talbrant berättar här om Brasilien-besöket under många för en nordbo ovanliga förhållanden.

Vakna varje morgon till en dag med så där en 40 graders värme i skuggan. Vakna till en arbetsdag, under vilken man inte vet, om man skall få något att jobba med eller inte. Till en dag som man kanske får tillbringa behagligt utsträckt under några jätteträd i djungeln, blickande upp mot en aldrig mullande himmel.

Det låter inte så dumt — eller hur? Min arbetskompis Jens Kristensen och jag har levt detta som man kan tycka sagoliv i åtta månader mitt i Brasiliens urskog. Att det var något sagoliv vill jag emellertid inte riktigt hålla med om. Vi har fått prova på vad det vill säga att bo ett stycke utanför civilisationen, enda nordbor bland brasilianare och tyskar.

Brasilien och brasilianarna är nog bra, men landets organisation — i den mån det nu finns någon — och folkets livsföring passar knappast oss nordbor, som är vana vid arbetstider, högt uppdriven arbetstakt och — organisation.

I Brasilien har man inga arbetstider. Man arbetar när man har lust. Eller när man inte har några pengar. Arbete är något man har vid sidan av — om lusten skulle falla på. Jag vet vid det här laget vad det vill säga att behöva gå och dra... Det är ganska påfrestande. Som till exempel att i veckor behöva vänta på att material skall levereras och att när det kommer, behöva konstatera, att det är undermåligt och inte går att använda — naturligtvis inte Höganäs-material. Och att ställa in sig på ytterligare ett par veckors väntan. Brasilien skulle kunna vara ett rik-

tigt bra land, om någon form av organisation hade funnits.

Frivilligt uppdrag

Villiga hade efterlysts för uppdraget, och jag hade anmält mig. Tyckte det kunde vara roligt att komma ut ett tag. Från början var det tal om fyra månader på sin höjd. Rätt snart visade det sig, att den tiden inte på långa vägar skulle räcka. Förarbetena var inte gjorda.

Bakom fabriken ligger en kanadensisk firma. Meningen är att ett helt samhälle så småningom skall växa upp med fabriken som centrum. Redan nu finns ett antal bostadshus samt biograf och restaurang på platsen. Trots att det vimlar av arbetskraft, kommer det troligen att ta år, innan det hela blir klart.

Vimlar av arbetskraft, ja. Som exempel kan jag nämna, att om vi här hemma anser, att ett normalt gjutarlager bör bestå av fem man, så har man minst trettio på ett lag där nere. Betalningen är dålig. Ungefär en svensk krona i timmen och det trots att det är lika dyrt att bo i Brasilien som i Sverige.

Blodig biff varje dag

Bodde gjorde vi i några barackliknande byggnader, som kallades hotell. Första tiden besvärades vi av moskiter, men så småningom lyckades vi skaffa nät som skydd.

Maten tog det lite tid att vänja sig vid. Vi var utlovade svensk mat, men vad man tror är svensk mat, vet jag inte. Första månaden utfodrades vi med ris, bönor och en blodig biff till varje mål. Någon mer blodig biff lär det inte bli för mig på ett tag. Det ljusnade betydligt på matfronten, när vi lyckades ordna potatis till ett mål om dagen. Språkfrågan

var det väl lite besvärligt med till en början. Men rätt snart lärde man sig de viktigaste portugisiska orden.

Helt isolerade var vi inte, trots att bygget låg i urskogen. Bara för tre år sedan var platsen så gott som igenvuxen. Nu finns det som sagt en restaurang och en biograf på platsen.

På det förstnämnda stället kunde det många gånger gå hett till. Brasilianarna är hetlevrade och behöver inte mer än ett par glas öl, förrän det är färdigt. Och då åker knivarna fram.

Man kunde absolut inte gå ensam ute efter mörkrets inbrott. Inte utan vapen av något slag. Det hände flera gånger, medan vi var där nere, att folk rånades och till och med mördades. Det finns rätt gott om avskum, som sysselsätter sig med att rida omkring och slå ihjäl folk, sedan de tagit deras pengar.

Gott om ormar

Andra faror fanns där också. Ormar i massor, som kom ända fram till våra hus. En man blev biten av en liten giftig sak en kväll. Han skämtade bort det hela, när folk på platsen ville ha honom till läkare. Två dagar senare var han död.

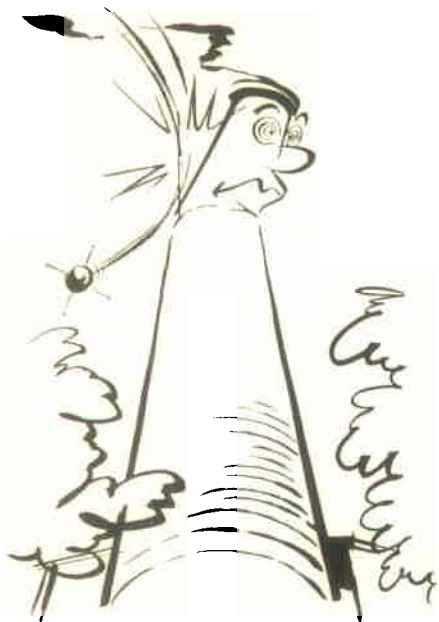
Sjukhus hann jag också ligga på. Skadade armen så pass illa, att jag fick ligga två och en halv vecka på ett sjukhus. 60 kronor om dagen kostade det, men då hade man också enskilt rum med bad. Tittade doktorn på en, kostade det 60 kronor extra.

Det känns skönt att vara hemma igen. Hade jag anat, att jag skulle vara borta så här länge, hade jag inte rest. Just nu har jag inga som helst planer på att resa ut igen. Men i framtiden kanske...

Evald Talbrant

Boråsaren Evald Talbrant hemma igen efter åtta månaders urskogsliv i Brasilien, där han som AB Höganäsarbetens resemurare varit med om att bygga en pappersmassefabrik. På bilden studerar Talbrant tillsammans med sin maka Anna ett stycke bergkristall, som han hittat i Brasilien.





En skorsten botas

*I en rabatt strax vid fabriksentrén
står, liksom stucken ner, en bruksskorsten,
en riktig bjässe på en sjutti meter.
Vi minns när den planterades en dag
och hur den växte upp för att få drag,
men kom för nära närmaste planeter.*

*Så gick det som det gick, den fick en törn
och det är retfullt nog för vår koncern,
när något går åt pipan i fabriken.
Man kunde förutsett en så'n malör,
om Bolaget haft någon ingenjör
med lite hum om himlakroppstrafiken.*

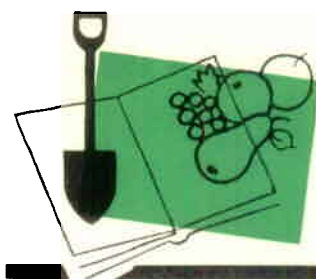
*Det ser onekligen rätt illa ut
att ha en hög fabrikskorsten på lut.
Den står och hänger emot norr med knoppen.
Men lyckligtvis är murar'n optimist.
Han kisade ett tag och sa: "Jo visst,
det är en bagatell att räta opp 'en."*

*En hylla har han hängt kring bjässens hals.
Nå'n annanstans trivs murar'n inte alls,
fast stegen dit har ett par hundra pinnar.
Så han har säkert dagligen på känn,
att det bär både opp och ner för den,
som umgås med skorstenar, torn och tinnar.*

*Han går där runt precis som ingenting
och knackar så att flisor yr omkring.
Det är rätt svårt att komma åt frakturen.
Men se och häpna, fast så böjd och svag,
skorstenen sträcker på sig dag för dag
och tycks må utmärkt av kotknackarkuren.*

*Ifall man har en smula fantasi
så tror man ej på murar'ns teori
om hur fabrikskorstenar kan bli knäckta.
Det föds ju himlakropp på himlakropp
och den, som gav skorstenen en sittopp,
må sedan vara konstgjord eller äkta.*

EVALD JOHANSSON



VETERANER som slutat sin tjänst

Intresserad hemvärnsman



Hilbert Victor
Ekeby

Född i Ausås var Hilbert Victor, 66, under fem år anställd vid SJ:s trafikavdelning, tills Statens Järnvägar 1920 gjorde en omfattande inskränkning av personalen. Han hade börjat som SJ-man i Ängelholm och slutade i Boden. Det blev nu i stället arbete i Nyvångs gruva, där V. avancerade till gamsförman tre år senare.

Efter genomgången förmansutbildning kom han till Skrombergaverken som lastningsförman 1930. Ett par år "basade" han på diverseavdelningen och var de sista tio av 43 tjänsteår vid Bolaget knuten till planeringsavdelningen.

Sedan 1941 är V. en mycket intresserad hemvärnsman, f.n. hemvärnschefens adjutant. Kring sin egen stuga har han 1/2 tunnland jord, och skötseln härav har förutom ledamotskap i taxeringsnämnden ett tiotal år inte medgivit flera fritidsengagemang.

Arbete i fyra gruvor



Gerhard Wendel
Ekeby

Ekebypojken Gerhard Wendel, 67, förtjänade som många andra pojkar på den tiden sina första slantar i jordbruket. 1917 övergick han till gruvdriften som dragare och blev sedan lejhuggare i Schakt Konsul. Före arbetslösheten i början på 1920-talet hade han kortare tid varit kolhuggare både i Bjuv och Billesholm. Så blev det AK-arbeten i Småland men 1923 åter gruvdriften, nu i Gunnarstorp.

Två år senare finner vi honom vid fabriker i Skromberga som "brännare". Han var sedan gaseldare och provade även på handpressning. De sista tio åren vid Bolaget var W. sysselsatt som tjärtömmare. Det blev sammanlagt 44 tjänsteår.

Då det ofta varit skiftesarbete, har den egna fastigheten och trädgården gett tillräcklig sysselsättning på fritiden.

Den siste "rallaren"



Arthur Svensson
Höganäs

— Då jag slutade folkskolan 1909, fanns inte omedelbart arbete för mig vid Höganäsbolaget, berättar Arthur Svensson, 67, infödd höganäsare. Jag var alltså vid lantbruket några månader, innan det blev jobb vid gruvan. Efter någon tid på gamsen vid Schakt Oscar fick jag bli körpojke under jord. Min häst hette "Tulle". Som alla andra gick jag sedan genom graderna från dragare via lejhuggare till kolhuggare.

Efter några månaders sjukdom 1929 rekommenderade läkaren mig att övergå till fabriksdriften. Jag kom då till diverseavdelningen som "rallare" vid "lilla järnvägen". Vi var som mest tjugo stycken i detta arbete, och jag pensionerades som den siste av dessa efter 54 tjänsteår vid Bolaget.

I ungdomsåren var Svensson aktiv inom Höganäs Bollklubb och som högerback en mycket elegant spelare. Vid en idrottsfest i Tivoliparken 1917 korades han vid en omröstning till "Höganäs populäraste fotbollsspelare".

S. har varit en mycket intresserad fackföreningsman och kallades 1956 till hedersmedlem i Avd. 66. I gruvarbetarnas sektion fungerade han en del år som sekreterare. Inom det kommunala kan nämnas ledamotskap av kyrkofullmäktige i tre perioder, ett uppdrag som väl passade den försynte mannen.

Ragge

HÖGANÄSVERKENS 7-mannalag framgångsrikt i cupfotboll



Höganäsbolaget har genom sitt tjänstemannalag i Höganäs gjort en fin premiär i Skåne-korpens cupfotboll för 7-mannalag. Här ser vi de framgångsrika spelarna. Knästående fr.v.: Lennart Andersson, Ulf Nordström, Gösta Nilsson. Stående fr.v.: Tommy Nilsson, Sune Berndtsson, Arthur Klang, Harald Engström, Bengt Silfverstrand, Sigvard Andheden och lagledaren Åke Johansson.

Höganäsbolaget har för första gången varit representerat i Skåne-korpens cupfotboll för 7-mannalag. Tre lag anmäldes från Höganäs, Bjuv och Skromberga, av vilka tjänstemannalaget från Höganäsverken har gjort en uppmärksam insats. Höganäsarna mötte emellertid sitt öde i Glacéläderfabriken, Kävlinge, i fjärde matchen.

Det började med 6—2 seger på Limhamnsfältet mot Gösta Benzon AB, Malmö. Harald Engström gjorde tre och Arthur Klang samt Thommy Nilsson var sitt mål, vartill kom ett självmål av hemmalaget.

Nästa motståndare var Industriverken, Malmö, och den matchen, som också spelades på Limhamnsfältet, vann höganäspojarna med 2—1. Målskyttar var Harald Engström och Sigvard Andheden.

I tredje matchen, som gick på Siöcronavallen i Höganäs, besegrades Linderöds Bröd med 3—0, och för segermålen svarade Arthur Klang, 2, och Bengt Silfverstrand.

Det blev även hemmamatch i fjärde uppgörelsen, som gick mot Glacéläderfabriken i Kävlinge. Gästerna fick s.k. knallstart, vilket betydde 3—0 för dem i pausen. Då Harald Engström dessutom hade oturen att skjuta en straffspark vid sidan av målet, var slaget förlorat. Matchen slöt 4—2. Harald Engström och Arthur Klang svarade för reduceringsmålen. *Ege*

Höganäsbolaget tvåa i korpsskytte inomhus

För första gången var Höganäsbolaget representerat vid korpsskytte i Idrottens hus i Hälmingborg i mars. Det var en mycket lyckad premiär med andraplacing bland 9 deltagande lag. Segrare blev Köpmännen med 556 poäng, medan höganässkyttarna nådde 537. En poäng mindre räckte förra året för seger i tävlingen, som omfattade 20 skott ligande med standardgevär på 50 meter.

Bolagets skyttar var samtliga från Höganäsverken, och för poängsumman, som berättigade till andra plats och ett vackert hederspris, svarade Bertil Gustavsson, 184, Gunnar Thornblad 179 och Stig Ljungberg 174 poäng.

Gunnar Thornblad, Höganäs, hemförde "Silverpokalen"

Höganäsbolagets skyttar tävlade den 25 maj på Kullens Skyttesällskaps bana för trettonde gången om det individuella vandringspriset "Silverpokalen". Årets inteckning tog höganässkytten Gunnar Thornblad med 151 poäng.

Från och med i år inräknas tävlingen om pokalen som lagtävling även i Gruvspelen. Endast Höganäsverken och Skrombergaverken var representerade, och det blev i nämnd ordning sammanlagt 724 resp. 674 poäng.

Närmast segraren kom Thornblads son Tommy med 149 poäng, och sedan följde Magnus Håkansson, Skromberga, 145, Bertil Gustavsson, Höganäs, 143, Lennart Kårmark, Skromberga, och Claes Sandberg, Höganäs, båda 141 poäng. *Ege*

Höganässkytten Gunnar Thornblad har under året visat toppform, som bl.a. gett inteckning i "Silverpokalen" i tävlingen med Höganäsbolagets skyttar.



SUMMARY

WITH ITS ROOTS in the eighteenth century, it is natural that the Höganäs company has interesting archives. From the cultural and economic point of view its archives throw a light on former generations; their habits, ideas and economy as a culture bed of today's community. It is possible to trace the roots of modern social Sweden through old agreements and records, where evidence is repeatedly to be found of the patriarchal care lavished by earlier industrial chiefs on both their workers and the community.

On pages 3—5 Miss Thyra Lindberg, keeper of archives, describes the archives of the Höganäs company. She declares that working among archives is never boring. It is fun to discover how the past stands out and takes form. Many of the figures met in different circumstances in the records become like personal acquaintances. But one cannot linger too long in the past, for the papers of today are, after all, the most important part of the archives, says Miss Lindberg.

WITH THE HELP of the company's statement of accounts a summary has been made on page 11 which tries to give the contents of the final returns of the company for 1962.

We find that during the year the employees averaged 3751.

We sold over 35 million dollars worth of goods.

We bought material and paid salaries for 30 million dollars.

We showed a profit of 1 million dollars.

ON THE SALES SIDE there is great activity when it concerns the spreading of knowledge of the company's different products. Included are a meeting of representatives in Finland and a conference on refractory materials in Oslo in Norway. To complete the campaign for the new Höganäs TT tiles (with tinted, transparent glaze) a sales conference was held at Höganäs.

STUDY VISITS crowd in on Höganäs, which is becoming a more and more popular object of study by pupils of many different schools in the land. The number of visits is especially high during April and May.

THE HÖGANÄS COMPANY'S POTTERY FACTORY was at one time a Mecca for ceramicists in the realm of practical and ornamental ceramics. The former modeller eighty eight year old Albin Hamberg tells on page 20 of this long-departed epoch of the Höganäs company's history, beginning in 1833 with the manufacture of lead-glazed clay pots. Later on, building decorations after the German style

were made and also many other forms of decoration. About 100 years after the first pottery factory was built, the firm gave up making ceramics of this type, but salt-glazed clay pottery was made up till the middle of the nineteen fifties.

OUR SUBSIDIARY company Höganäs-arbeten in Stockholm has contracts all over the world. On page 24 Höganäs bricklayer Evald Talbrant gives an account of his experiences during an eight months commission in Guapava in the midst of the Brazil jungle, about 420 miles from Sao Paulo. It consisted of the lining of two hypochlorite towers in a woodpulp factory for Lutchter S. A. Cellulose e Papel.

ON THE SPORTS FRONT there is lively activity in the Höganäs Group, especially in football and shooting. Now all look forward to the visit of their colleagues from our subsidiary company Fr. Ewers & Sohn, Lübeck, in the beginning of August.

ZUSAMMENFASSUNG

DASS DIE HÖGANÄS-GESELLSCHAFT, deren Geschichte bis ins 18. Jahrhundert zurückgeht, ein interessantes Archiv besitzt, ist natürlich. Kulturgeschichtlich und geschichtlich-ökonomisch ist dieses Archiv von großer Bedeutung, um die Voraussetzungen, Gedankengänge und wirtschaftliche Auffassung einer vergangenen Zeit zu beleuchten und die Grundlagen des heutigen Gemeinwesens zu erklären. Beim Lesen der alten Protokolle und Urkunden kann man verfolgen, wie sich das moderne Schweden in sozialer Hinsicht entwickelt hat, denn man findet immer wieder, wie sich die Herren, die die Geschicke der Gesellschaft leiteten, mit väterlicher Sorge um die Belegschaft und das Gemeinwesen kümmerten.

Auf Seite 3—5 gibt die Vorsteherin des Archives der Höganäs-Gesellschaft, Fräulein Thyra Lindberg, eine Übersicht über das Archiv. Sie betont, daß die Archivarbeit nie langweilig ist. Es liegt ein besonderer Reiz darin zu vernehmen, wie die Vergangenheit gewissermaßen emporsteigt und Gestalt gewinnt. Man hat das Empfinden, daß man mit vielen der Gestalten, auf die man in verschiedenen Zusammenhängen in den Urkunden stößt, persönlich bekannt wird. Fräulein Lindberg sagt weiter, daß man sich jedoch nicht zu lange in den alten Papieren verlieren darf, da der wichtigste Teil der Archivarbeit natürlich aus aktuellen Papieren und Dokumenten besteht.

AN HAND DES VOM AUFSICHTSRAT abgegebenen Jahresberichtes erscheint auf Seite 11 eine Zusammenstellung, die die Bilanz des vergangenen Jahres in konzertierter Form erklärt.

Es geht daraus u.a. hervor, daß im Geschäftsjahr 1962 durchschnittlich 3751 Personen im Konzern beschäftigt wurden, daß insgesamt für 187 Millionen Kronen verkauft wurde, daß 156 Millionen Kronen für gekauftes Material und Löhne ausgezahlt wurden, daß ein Jahresgewinn von 5 Millionen Kronen erzielt wurde.

DIE VERKAUFSABTEILUNGEN sind sehr aktiv, um die Erzeugnisse der Höganäs-Gesellschaft in so weiten Kreisen wie möglich bekannt zu machen. U.a. hat eine Vertreterversammlung in Helsingfors/Finland und eine Konferenz in feuerfesten Fragen in Oslo/Norwegen stattgefunden. Im Anschluß an die Werbetätigkeit für die neue Höganäs TT-Platte (eine Wandplatte mit farbiger, durchsichtiger Glasur) wurde eine Verkäuferkonferenz in Höganäs abgehalten.

STUDIENBESUCHE BEI DER HÖGANÄS-GESELLSCHAFT kommen sehr oft vor. Immer mehr Schüler der verschiedenen Lehranstalten des Landes kommen auf ihren Studienreisen nach Höganäs. Besonders im April und Mai ist die Besucherzahl groß.

DIE FABRIK FÜR TONGEFÄSSE bei der Höganäs-Gesellschaft war einmal eine der keramischen Hochburgen auf dem Gebiet der Gebrauchs- und Zierkeramik. Der ehemalige Modelleur, der 88-jährige Albin Hamberg, berichtet auf Seite 20 von dieser seit langem verschwundenen Epoche in der Geschichte der Höganäs-Gesellschaft, die schon 1833 mit der Herstellung bleiglasierter Tonbehälter begann. Herr Hamberg beschäftigte sich auch mit Bauornamenten nach deutschem Vorbild und vielen anderem Formen für Ziergegenstände. Ungefähr hundert Jahre nach der Errichtung der ersten Fabrik für keramische Gefäße in Höganäs hörte man mit der Herstellung von Gebrauchs- und Zierkeramik wieder auf. Salzglasierte Tongefäße wurden aber noch bis in die Mitte der fünfziger Jahre unseres Jahrhunderts gemacht.

DIE TOCHTERGESELLSCHAFT AB HÖGANÄSARBETEN in Stockholm betätigt sich als Unternehmer in der ganzen Welt. Auf Seite 24 erzählt der Maurer aus Höganäs, Herr Evald Talbrant, von seinen Erlebnissen während eines 8-monatigen Auftrages in Guapava mitten im brasilianischen Urwald zirka 700 km von Sao Paulo. Es handelte sich um das Einmauern von zwei Hypochlorittürmen in einer Papiermassefabrik der Firma Lutchter S. A. Cellulose e Papel.

AUF DEM SPORTGEBIET — besonders im Fußball und Schießen — herrscht große Aktivität. Nun wartet man gespannt auf den Besuch der Kameraden von der Tochtergesellschaft Fr. Ewers & Sohn, Lübeck, Anfang August.



HÖGANÄS