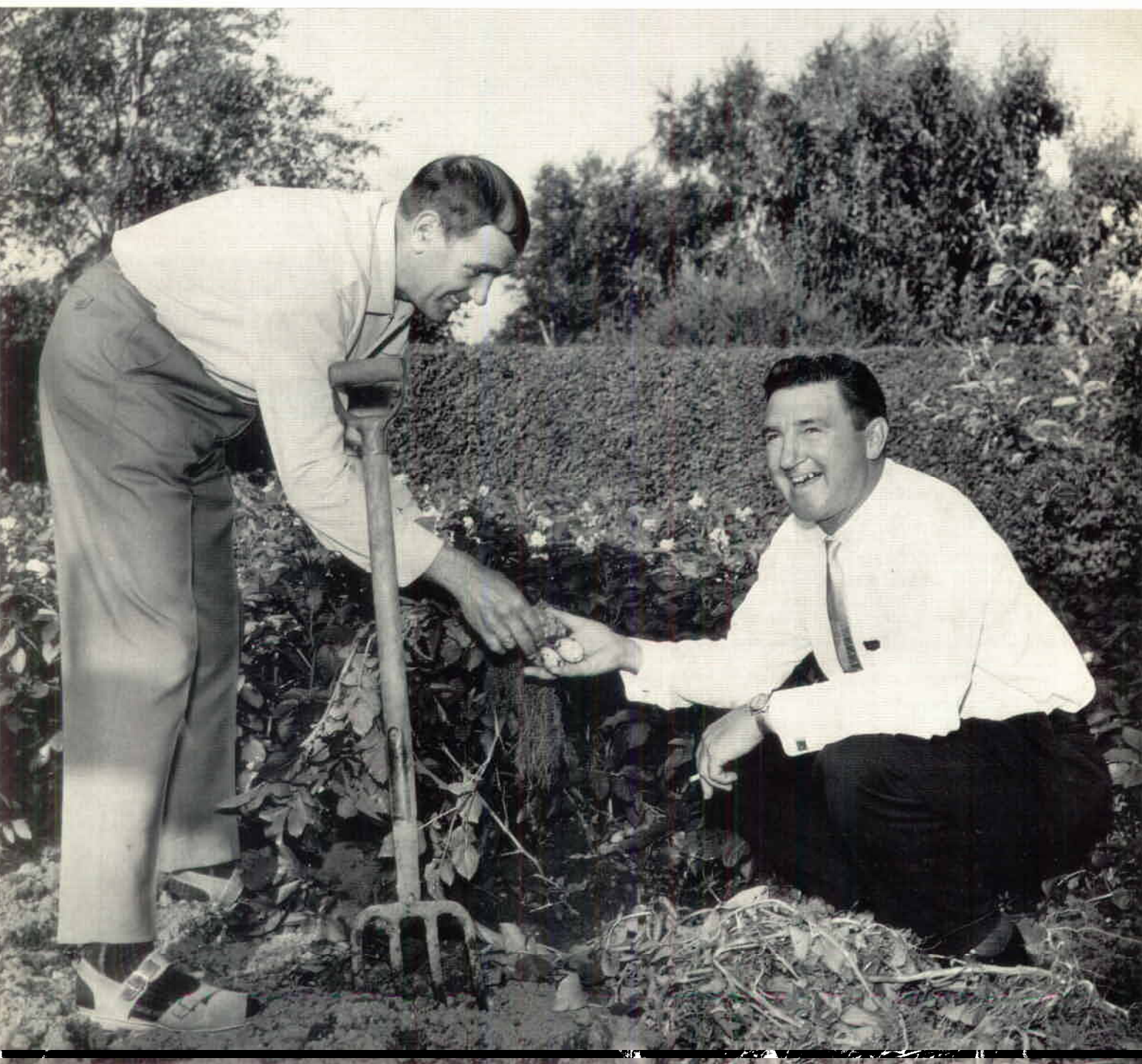


BRÄNNPUNKTEN

Arkivserienlag





Lönar sig

en personaltidning? Om man ville göra det enkelt för sig, så skulle man kunna avfärda frågan så här: det är klart, att en personaltidning lönar sig. Annars skulle det väl inte finnas så många sådana tidningar världen över, i väst och öst, framför och bakom s.k. järn- och bamburidåer, i allmänägda företag och enskilda, i handels- och industriföretag, ja, uppräknningen skulle kunna fortsätta snart sagt hur länge som helst. Kort sagt: praktiskt taget överallt där en personal finnes, av en viss minimistorlek förstås, där finns det en personaltidning — eller också funderar man på att starta en!

Personaltidningen

förefaller sålunda vara fast rotad i företagarvärlden, så fast, att man rentav skulle kunna omformulera frågan till att lyda: "Hur kan det komma sig, att en personaltidning lönar sig?"

Ja, vad menas egentligen med att den lönar sig?

För några år sedan

hörde man en del talas om en amerikansk företeelse, som kallade sig "Kommittén för påtagliga resultat". Den hade till uppgift att kartlägga de resultat, i dollar och cent, som amerikanska personaltidningar hade åstadkommit. Här några exempel på vad undersökningen anser sig ha kunnat påvisa.

I en cellofanfabrik med 1300 anställda hade en undersökning visat, att kraftförbrukningen borde kunna minskas. I personaltidningen presenterades ett program för kraftbesparing, varvid förslagsverksamheten uppmuntrades. Resultatet blev, att massor med förslag kom in från de anställda. Denna positiva inställning till kampanjen medförde en besparing av 100 000 dollar per år. Då ifrågasättande publikation förmodligen inte kostade på långt när så mycket, är det ju uppenbart, att den lönade sig, inte sant?

Vid ett annat företag

kunde man åstadkomma ökad konkurrensförmåga tack vare en artikel i personaltidningen, där ledningen vädjade om de anställdas medverkan till att höja kvalitet och produktion inför hotet om försämrade avsättningsmöjligheter. Det förefaller väl inte omöjligt att i ett sådant fall få ett visst mått i pengar på den tidningens värde för företaget.

Arbetskraftens

överbörighet hade personaltidningen vid ett tredje företag lyckats motverka. Det går bra att med ganska stor noggrannhet räkna ut, vad en person i viss tjänst kostar företaget i anställnings- och utbildningskostnader. Kunde det nu visas, att sådana kostnader påtagligt minskats genom personaltidningens insatser, så bör tidningen tydligen få räkna sig detta till godo.

Men hur mycket

var det värt, när en viss personaltidning kunde påtagligt förbättra relationerna till det samhälle, där företaget bedrev sin verksamhet? Vad var det värt, att en annan sådan tidning kunde stoppa ryktena om företagets enorma vinster på marketenteriet? Eller när man vid ett tredje företag kunde vinna anslutning till en viss försäkringsform? Hur mycket är det värt, att de anställda genom sin egen tidning kan hållas informerade om vad som händer och sker i och kring företaget? Eller att företagsnämnden kan använda den som ett instrument för vidareinformation?

Om man erinrar sig

det mål, som med små variationer brukar anges för en personaltidning, så finner man, att detta är att åstadkomma en påverkan rörande ting, som i stort sett undandrar sig räknestickans och kassaapparatens värderingar, ting som samarbetsvilja, företagsolidaritet, ansvarskänsla. Men även om dessa ting är ovägbara, så är de naturligtvis av största betydelse. Man behöver faktiskt bara vända på saken för att få ett begrepp om huru det hela ligger till. Alltså: hur mycket förlorar företaget på om de anställda saknar vilja till samarbete, saknar företagsolidaritet, saknar ansvarskänsla osv? I svaret på denna fråga ligger nyckeln till personaltidningens lönsamhet.

Naturligtvis

bör här tilläggas, att vad som ovan sagts om personaltidningen i motsvarande grad gäller om andra sociala institutioner inom företaget med beslättrad målsättning — företagsnämnd, förslagskommitté, utbildningsverksamhet osv. Om de motsvarar de uppsatta målen, så lönar de sig, även om resultatet inte alltid kan direkt mätas i dollar och cent — eller kronor och öre.

Omslagsbilden: Sill med nypotatis samt med jordgubbar som dessert är huvudingredienserna i en svensk försommarmåltid. Här ses Walter Carson assistera yrkeskollegan Martin Andersson vid upptagning av nypotatisen. Se vidare artikel på s. 3.

UR INNEHålLET

Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton

har firat 10-årsjubileum 3

Höganäsbolaget fortsätter att investera,

bl.a. ytterligare 2,3 milj. kr. i Hyllingeverken 9

Rekordstor diplomerings i Höganäsbolagets verkstadsskola.

21 elever fick avgångsbetyg 16

Förman Walter Carson

berättar om en Europa-resa, som han vann vid Rivertons 10-årsjubileum 21

Korpidrottsmän från Ewers & Sohn

på besök hos moderföretaget. Reseledaren Henri Alpers rapporterar 24

"Där sol och frisk luft kommer sällan i huset..."

Minnesruna över framlidne dr. Gustaf Alling av R Engberg . . . 30

Höganäsplast triumferade åter i koncernskjutningen.

Lönma-skyttarna tog sin andra in-teckning i vandringspriset . . . 32

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Front cover: Herrings with new potatoes and strawberries as dessert are the chief ingredients in a Swedish early-summer meal. Here Walter Carson is seen assisting his colleague Martin Andersson in digging up new potatoes. See pages 3—8.



Riverton 10-årsjubilerar

”OPEN HOUSE” och trivsamt familjeträff vid
HOEGANAES SPONGE IRON CORP.

Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton, USA, har hemma vanligen förkortat till och benämnt HSIC eller Riverton, bland Riverton-folket vanligen ”Hoeganaes”, har firat sitt 10-årsjubileum. Festligheterna gick av stapeln lördagen den 11 maj och omfattade dels en ”Open-House”-sammankomst mellan kl. 11 och 15, dels en festmåltid på kvällen, enbart för de företagsanställda med familjer och med dans till fram på småtimmarna. Vid festmiddagen ägnades särskild uppmärksamhet åt dem som varit anställda i företagets tjänst i 10 år.

Open House — stor publikframgång

Inbjudan till ”Open-House” utgick i första hand till de anställda och deras familjer, till företagets kunder och leverantörer, till företrädare för industrier, till representanter för olika samhälleliga organ m.fl.

Jubileet blev en stor publikframgång. Man hade ursprungligen räknat med ca 1 200 besökare, men Sam Bradbury, chef för Rivertons tekniska service och en av dem som hållit i de organisatoriska trådarna kring jubileet, skriver i ett brev till ”Brännpunkten”, att under jubileumsdagarna mer än 600 bilar parkerades på de särskilda parkeringsplatserna och att varje bil uppskattningsvis hade

åtminstone fyra passagerare. En enkel multiplikation ger då 2 400 besökare — dubbelt upp emot vad man hade väntat.

I ”Open-House” ingick utöver fabriksvisning och lätt lunch en del specialarrangemang för det unga Riverton, nämligen ponnyridning och utdelning av olika presenter, glass och ballonger.

Totalt 179 anställda

För att visa de många besökarna väg vid genomgången av fabriksanläggningen hade ett blå-gult nylonrep av mer än halvannan kilometers längd dragits genom fabriker och

Byggnad V vid Hoeganaes Sponge Iron Corp:s anläggningar i Riverton inrymmer efterreduktionsavdelningen och är på utsidan försedd med stora emailjerade skyltar i blått och gult. Bilden är tagen från taket av kontorsbyggnaden.

Building V at the Hoeganaes Sponge Iron Corp:s plant at Riverton includes the Annealing Dept. On the tower of the building there are blue and yellow enamel signs. Photo taken from the roof of the office building.



anläggningar för att tjäna som "ledtråd" vid fabriksbesöket. På trevliga skyltar med korta informationstexter gavs den besökande under rundvandringen en mängd upplysningar i form av frågor och svar. Det frågades t.ex.: "Hur många anställda har HSIC?"

Svaret löd:

Det finns

104 fabriksarbetare och underhållspersonal
17 kontors-, försäljnings- och laboratorie-
anställda

28 personer i allmän administration

179 anställda totalt.

"Omsättningen på arbetskraft? Av de 94 personer, som anställdes under vårt första verksamhetsår, återstår idag efter 10 år 61. Dessa män och kvinnor var banbrytare, som knöts till en ny och kampglad industri, och de hjälpte den att lyckas.

Idag är det deras hedersdag!"

Festmåltid med äkta hälfter

Kulmen i festligheterna nåddes på kvällen, då alla anställda med äkta hälfter samlades till en gemensam måltid. Som sed är i USA, inledde man med cocktails, och vid middagen talade HSIC:s direktör Ulf Gummeson. I sitt tal papekade han, att 10 år i ett industriföretags historia inte är någon lång period, men

för en enskild individ innefattar de en stor del av de produktiva åren.

— När vi gör upp räkningen över vad vi uträttat under dessa år, må det ursäktas oss, om vi hyser en känsla av tillfredsställelse över att vårt jubileum kan komma som ett inslag vid en tidpunkt, då våra förenade ansträngningar har burit frukt och vår industriella aktivitet har rotat sig tillräckligt fast för att inte falla omkull i en normal konkurrensorkan.

Ulf Gummeson erinrade om att utan Direktör P. Eg. Gummesons ansträngningar och stora och osvikliga tro på Riverton-projektet, fabriksprocessen och marknaden så hade organisationen aldrig kommit till stånd eller överlevt.

Ingen avslappning

Ulf Gummeson framhöll också:

— Ingen skall tro, att jag betraktar Høeghenaes som ett fullbordat faktum, som något slutgiltigt eller någonting där vi kan kosta på oss att slappna av i vårt arbete, vårt idéskapande, vår framsynthet eller i vår planering, men vi kan stanna ett ögonblick inför de framsteg som har gjorts.

I detta sammanhang framhöll talaren, att fabriksanläggningen är större och bättre än

någonsin och att HSIC:s produkter också fått ett mer utbrett och entusiastiskt mottagande än tidigare.

De glada minnena består

Han vände sig också särskilt till dem som varit i företagets tjänst i 10 år:

— Svårigheter har det under dessa år funnits av olika slag, men vad man idag har lättast att minnas är de glada minnena och de framsteg som gjorts.

Till var och en med 10 års anställningstid överlämnades så en prydnadsnål med Rivertons speciella ankarmärke och en minnesgåva.

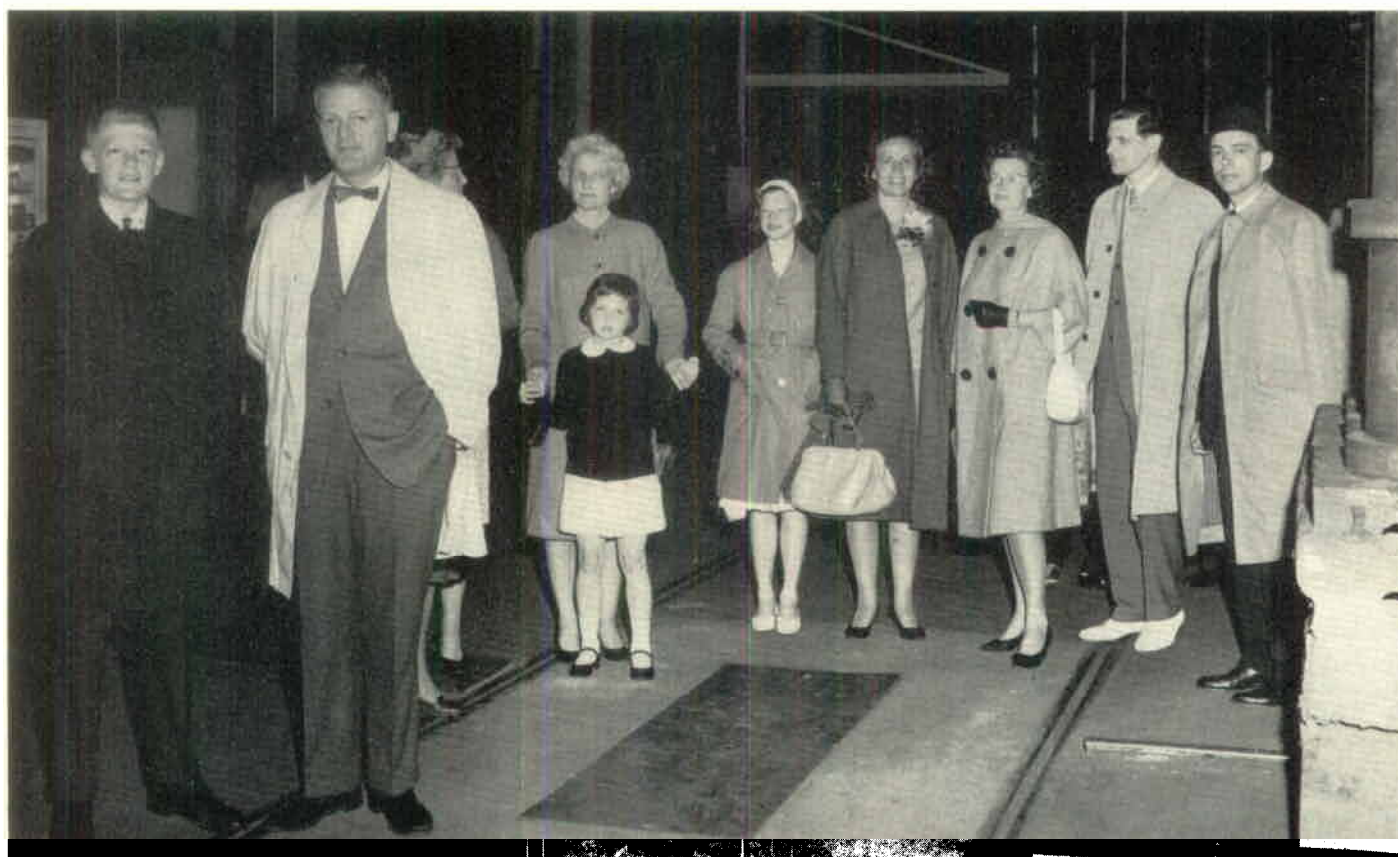
Europa-resa fin jubileumspresent

Som höjdpunkt på festligheterna utlottades bland de 10-årsanställda en Europa-resa för två personer. Det blev förman Walter Carson, som gynnades av Fru Fortuna. Han berättar själv i "Brännpunkten" på s. 21 om sin resa och sitt besök i Sverige och Höganäs.

Arrangemangen vid 10-årsjubileet var helt igenom vällyckade. De anställda framförde också till företagsledningen sin uppskattning och sitt tack för de ansträngningar, som gjorts för dem i samband med jubileet. Och från utomstående gäster kom det tackbrev, vari de uttryckte sin uppskattning och sin glädje över vad de fått vara med om.

HSIC:s 10-årsjubileum blev en stor publikframgång genom att ett par tusen personer besökte anläggningarna på högtidsdagen den 11 maj. Här en grupp under fabriksvisningen med direktör Ulf Gummeson längst till höger.

HSIC's 10 years jubilee was a great public success — a couple of thousand people visited the plants on the great day 11th May. Here is a group during an inspection tour of the factory, with director Ulf Gummeson furthest to the right.



"Vi i Riverton ser framtiden an med entusiasm..."

HÖGANÄS och RIVERTON täcker numera mer än hälften av världens järnpulverbehov

I samband med firandet av Rivertons 10-årsjubileum lämnades den här återgivna presskommunikén.

USA, Canada och Syd-Amerika främsta HSIC-marknader

Hoeganaes Sponge Iron Corp. är ett av Höganäs-Billesholms AB helägt dotterbolag, som i år firar sitt 10-årsjubileum. Så lång tid har nämligen förflutit, sedan tillverkningen igångsattes. HSIC framställer järnsvamp och legerade pulver, vilka huvudsakligen avsättes i USA, Canada och Syd-Amerika. Den viktigaste av förbrukarna är den pulvermetallurgiska industrin. Metoden att framställa formpressade detaljer av metallpulver var i bruk för atskilliga tusen år sedan, men i sin moderna tillämpning daterar den sig från det tidiga 30-talet. Andra huvudområden för järnpulvrets användning är som tillsats i höljet till svertelektroder samt vid flamskärning av stål.

Pulvermetallurgi i sin ursprungliga utform-

ning består i att pressa pulver till en bestämd form med en efterföljande sintring eller upphettning i syfte att sammanfoga pulverpartiklarna till en fast enhet. Det är här en fråga om en masstillverkningsteknik, som erbjuder enastående möjligheter och ger mycket gott ekonomiskt utbyte.

HSIC börjar producera 1953

Från en blygsam start på 30-talet började användningen av järnpulver för pulvermetallurgiska ändamål att öka, men utvecklingen avbröts av andra världskriget. Från 1946 har industrin vuxit avsevärt och särskilt under de senare 5 åren utvecklats mycket snabbt. Idag betecknas den som en utpräglat progressiv industri. Det mesta av det järnpulver, som användes, när industrin startade på 30-talet, tillverkades i Sverige av Höganäs-Billesholms AB. När efterfrågan ökade, ansågs det nödvändigt att förskjuta produk-

tionsresurserna närmare konsumtionens huvudcentra. Så grundades Hoeganaes Sponge Iron Corporation i Riverton, New Jersey. Tillverkningen igångsattes 1953 i en anläggning, som omfattade ungefär 22 500 kvadratmeter under tak.

Snabb tillväxt

Den ursprungliga kapaciteten fördubblades under åren 1957/59 och utgör idag ungefär 35 000 ton järnsvamp per år.

Från en blygsam och svår start kan vi idag se tillbaka på många goda presentationer och med tillförsikt konstatera, att pulvermetallurgin har utvecklats till en betydelsefull och stark industri med en ljus framtid. Den växer i snabbare takt än andra metallmarknader, och många nya användningsområden tillkommer varje år, inte minst inom automobil- och apparatindustrin.

Hoeganaes produkter har blivit alltmer

Att stämningen bland deltagarna i Open-House-sammankomsten vid 10-årsjubileet var hjärtlig framgår av denna bild från cafeteria-läftet
The hearty feeling among those who took part in the Open House at the 10 years jubilee is illustrated by this picture from the cafeteria tent





Bland besökarna vid Open-House-sammankomsten fann man detta ekipage med besättning
Among the visitors at the Open House was seen this equipage with crew

Arrangörerna av jubileumsfestligheterna hade också tänkt på det unga Hoeganaes. Ponnyridning var ett inslag i programmet, som rönt stor uppskattning. I bakgrunden byggnaden, som rymmer atomiseringsanläggningen.

The arrangers of the jubilee celebrations had also thought of the Hoeganaes youngsters. Pony riding was a greatly appreciated addition to the programme. In the background is the building which contains the atomizing plant.



uppskattade och tillgodoser idag mer än 50 % av marknaden i USA. Tillsammans med moderföretaget i Sverige täcker Hoeganaes också mer än 50 % av världsförbrukningen av järnpulver.

Hoeganaes Sponge Iron Corp. har utvecklats i takt med marknaden och har för avsikt att fortsätta därmed.

Helt nyligen togs en ny anläggning i bruk för framställning av rostfria och andra höglegerade pulver. I härдавdelningen har en ny härдugn med stor kapacitet just blivit färdigställd, varigenom härдningskapaciteten ökas med ca 40 %.

Färdigblandat pulver konsumentslager

För några år sedan introducerades Hoeganaes järnpulver, som färdigblandats enligt kundernas specifikation, fullt färdiga för metallpulverprocessen och med full garanti. Framgången med detta försök ledde till att den nuvarande kapaciteten blev otillräcklig. Om några veckor påbörjas arbetet med en ny blandningsavdelning, som kommer att bli den största och mest effektiva i världen. Samtidigt byggs en ny lagerlokal.

Övriga förbättringar och moderniseringar kommer att öka kapaciteten på alla områden.

Nytt bolag för plattförsäljning

En ny avdelning organiseras nu, Hoeganaes Ceramic Corporation, för import och försäljning av keramiska plattor och andra produkter, som framställs av det svenska moderföretaget.

Inom Hoeganaes Sponge Iron Corp. är man glad och stolt över att tillhöra Höganäsbolaget med vilket man har haft det bästa samarbete under de 10 åren.

1/2 miljon dollar på dammfrågans lösning

Tillverkningen av järnsvamp och järnpulver är i sig själv inte särskilt renlig, men stora ansträngningar görs för att få bukt med dammproblemen, vilket noggrant bör ha märkts. Sålunda har mer än 1/2 miljon dollar investerats i dammsamlare och luftrenare, åtskilligt av detta under de senaste åren.

Arbetsstyrkan i Riverton har vuxit från 80 man till 179 man på 10 år, och de anställda inbetalar årligen mer än 1,25 milj. dollar i skatt till kommunen.

40 anställda 10-årshyllas

Idag hyllas de anställda för sina insatser, varvid 40 anställda belönas för 10-årigt medarbetarskap. 63 % av dem som anställdes 1953 är fortfarande kvar, och mer än 51 % av den nuvarande arbetsstyrkan har mer än 5 års tjänst i företaget.

Vi i Riverton ser framtiden an med entusiasm, övertygade om att det kommer att bli hård konkurrens men också säkra på att vi gemensamt skall kunna även framdeles lämna ett värdefullt bidrag till samhället, de anställda och industrin.

”We face the future with enthusiasm...”

Hoeganaes and parent company now supply more than half of the world consumption of iron powder

In connection with the Hoeganaes 12 years jubilee the following press release was given out.

Main markets in USA, Canada and South America

Our Swedish parent organization, Höganas-Billesholms Aktiebolag, prominent in refractories, dates back to 1737.

Hoeganaes Sponge Iron Corporation, a wholly owned subsidiary and a Delaware corporation, this year celebrates its tenth anniversary of production in the United States. We make sponge iron and alloy powders with main markets in the United States, Canada, and South America. Foremost among users for our products is the powder metallurgy industry. The method of making structural shapes from metal powders was in use several thousand years ago, whereas its modern application dates back only to the early 1930's. Other main uses for iron powders are for coating of welding electrodes and for powder flame cutting of heat resisting and other steels.

Powder metallurgy in its basic application consists of compacting powders to a final shape followed by a sintering or heat treating operation to fuse the powder particles into a strong part. It is a mass production technique offering unique properties and excellent economy.

From a slow start in the 1930's, consumption of iron powder for powder metallurgy began to increase, but the development was interrupted by the Second World War. Since 1946 the industry has grown considerably, and particularly the last five years have seen the industry expand at a very rapid rate. Today it qualifies as a growth industry.

Operations began 1953

Most of the iron powders used in the world when the industry was started in the 1930's were produced in Sweden by our parent organization. As consumption increased, it was felt necessary to move production facilities closer to the main centers of consumption, and Hoeganaes Sponge Iron Corporation was established in Riverton, New Jersey, beginning

operations in 1953 in a plant comprising approximately 250,000 sq. ft. under roof.

Bright future

The original capacity was doubled in the years 1957—59 and is today approximately 80 million pounds of iron powder per year.

From a slow and difficult start, we can today look back at many accomplishments and state with confidence that powder metallurgy has established itself as a significant and strong industry with a bright future.

It is growing at a faster rate than other metal markets, and many new applications are being developed each year, not the least in the automotive and appliance fields.

Expanding in pace with the market

Our products have found wide and enthusiastic acceptance, and Hoeganaes enjoys in excess of 50 % of the market in the United States. Together with our Swedish plant, we supply more than half of the world consumption of powders.

Hoeganaes Sponge Iron Corporation has

Festmiddagen gick av stapeln i Flying W Ranch, Medford, N.J. Här en del av hedersgästerna med äkta hälften.

The festive dinner was held at the Flying W Ranch, Medford, N.J. Here are some of the guests of honour with their better halves.



kept expanding in pace with the market and intends to continue to do so. In the last few years we have added new maintenance and storage facilities and last year new office, laboratory and research facilities were completed. Most recently a new high alloy plant was put into operation to manufacture stainless and other highly alloyed powders. In our Annealing Department a new annealing furnace with record output has just been completed, increasing our annealing capacity approximately 40 %.

Preblended powders — great success

A few years back Hoeganaes instituted a premix service, offering to our industry preblended powders to customers specifications, with full guarantee, ready for the metal powder presses. The success of this venture has made present facilities inadequate, and in a couple of weeks Hoeganaes is breaking

ground for a new Mix Department which will be the largest and most efficient in the world. At the same time a new warehouse will be built.

Other improvements and modernization steps will effect our efficiency or capacity in virtually all departments.

A new division is now being organized, Hoeganaes Ceramic Corporation, to import and sell tiles and other products manufactured by our Swedish plant.

½ a million dollars in dust collection

Hoeganaes Sponge Iron Corporation is happy and proud to belong to this community with which, in the 10 years we have been here, we have had the most pleasant relationship and cooperation. Our operation is inherently not a very clean one, but we trust that our efforts to contain the dust have not gone unnoticed. Over ½ a million dollars

have been invested in dust collection and related air pollution control equipment, much of it in the last few years.

Our employment has grown from 80 to 179 in 10 years, and Hoeganaes employees bring over 1—¼ million dollars to the community every year.

40 employees with 10 years of service

Today we salute these employees for their contribution, and can, with considerable satisfaction, award 40 employees for 10 years of service. 63 % of those hired in 1953 are still with us today and over 51 % of present employees have more than 5 years of service.

We look to the future with enthusiasm, trusting that we shall find many challenges, but also confident that we together shall be able to continue to make a worthwhile contribution to our community, employees and industry.

Sammanlagt 40 av HSIC:s anställda har varit med i arbetet under de 10 år som gått sedan starten. Höjdpunkten på festligheterna blev utdelningen av Hoeganaes-märket med nål och en minnesgava till var och en av "10-åringarna".

Altogether about 40 HSIC employees have been working during all the 10 years since the plant started. An appreciated point of the celebrations was the presentation of a breast-pin with the Hoeganaes special Anchor-emblem and a souvenir to each of the "10 year olds".



HÖGANÄSBOLAGET fortsätter att INVESTERA

*På sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd den 3 september rapporterade ordföranden, direktör Olov Herneryd, att styrelsen bland andra nya anslag beviljat 2,3 miljoner kronor för malustrustning kompletterad med en torkanläggning vid Hyllinge-
verken. Redogörelse lämnades för arbetskraftsläget för kollektivanställda inom företaget. Vidare informerades om Höganäsbolagets utbildningsverksamhet och diskuterades åtgärder i anslutning till 4 M-kampanjen. Senare delen av sammanträdet var förlagd till gruvbion. "Nämndemännen" trakterades med smörgasar och öl, och gruvfilmen rullades, innan man återgick till föredragningslistan.*

Styrelsen hade hållit sitt senaste sammanträde i anslutning till besök vid dotterföretaget Ewers & Sohn i Lübeck. I sin rapport därifrån redogjorde dir. Herneryd inledningsvis för det tyska företagens tillkomst och för Höganäsbolagets övertagande av detsamma.

Beträffande dotterföretagets verksamhet framhöll dir. Herneryd, att kostnadsutvecklingen i Tyskland är något mera svårartad än i Sverige och att den inte kunnat balanseras med stigande priser. Avsättningen av kalksandtegel har påverkats av den senaste stränga vintern. Inom den eldfasta sektorn råder en kris i Tyskland. Dir. Herneryd redogjorde för vidtagna organisatoriska förändringar på försäljningssidan inom dotterföretaget. Bland annat hade en ny försäljningschef anställts.

I sin rapport över anslag, som beviljats av styrelsen, meddelade dir. Herneryd, att man i samråd med fackföreningen diskuterat vissa anordningar i rörfabriken i Höganäs i avsikt att eliminera hårda arbeten. Anslag hade beviljats av styrelsen för begjutningsstationer med mekaniska hjälpmedel som ersättning för en ur rekryteringssynpunkt tidigare svårartad arbetsprocess. Vidare nämndes beslutade åtgärder för bättre pressteknik och därmed förenad kvalitetsförbättring.

På sorterare K E Greens fråga meddelade dir. Herneryd, att motsvarande åtgärder inte skulle företas i rörfabriken i Skromberga med hänsyn till planerad centralisering av rörtillverkningen till Höganäs.

Det största anslaget, 2,3 milj. kronor, hade

beviljats för malustrustning kompletterad med en torkanläggning vid Hyllinge-
verken, dimensionerad för fördubblad produktion av fasadtegel. Dessa rationaliseringsanordningar beräknades vara färdiga i februari nästa år.

Bland övriga anslag kan nämnas medel för inredning av personalbyggnad och inköp av en lastmaskin i Axeltorp.

Vice ordföranden, pressare Egon Jönsson, noterade med tillfredsställelse anslagen till rörfabriken som ett utslag av gott samråd.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Försäljningsdirektör V Terling lämnade en med diagram beledsagd konjunktur- och marknadsöversikt, som här återges i sammandrag.

Inom den eldfasta sektorn beräknas leveranserna av chamottetegel bli 1—2 % lägre än föregående år. Tillverkningskapaciteten har likväl varit fullt utnyttjad på grund av relativt stora interna leveranser och minskning av importen från dotterföretaget i Lübeck. Lagerökning har endast delvis kunnat ske i önskad omfattning. Orderingången är 13 % högre än motsvarande tid 1962.

På grund av arbetskraftsbrist har vi haft vissa svårigheter att hålla leveranstiderna speciellt på formtegel. Kapacitetsökning i Bjuv och en som vi hoppas förbättrad arbets-

kraftssituation kommer att förbättra våra leveransmöjligheter.

Konkurrensen från utländska tegeltillverkare kan komma att skärpas med hänsyn till den överkapacitet, som råder särskilt i Tyskland och England. Starkt pristryck föreligger vid större affärer, och prishöjningar är därför svåra att genomföra, åtminstone generellt, om man inte skall tappa volym.

Leveranserna av silikategel beräknas bli något större än under 1962, men vi når dock troligen inte upp till budgeterade leveranser innevarande år.

Orderingången för januari—juli 1963 är emellertid ca 15 % bättre än motsvarande tid i fjol. Efter hand som råmaterialbränningen överföres från en silikaugn till den nya specialugnen, hoppas vi på en ökad tillverkning inom silikasektorn.

Tillverkningskapaciteten för specialtegel har varit fullt utnyttjad tack vare interna leveranser av lerjordsrika tegel. Intresset för dessa tegel av kvalitet VICTOR ökar. När vår nya fabrik för tillverkning av specialtegel tas i bruk, ökas våra leveransmöjligheter samt förutsättningarna för att höja kvaliteten. Detta beräknas dock inte kunna ske förrän under första halvåret 1964.

Kapaciteten för tillverkning av eldfasta bruk och massor har varit fullt utnyttjad, men viss arbetskraftsbrist råder. Intresset för



Höganäsbolagets företagsnämnd hade förlagt senare delen av september-sammanträdet till gruvbion. Vid presidiebordet nämndens ordförande, direktör Olov Herneryd, och sekreteraren, redaktör Ragnar Engberg.

eldfasta massor är i stigande, särskilt för gjutmassor och mjukblock som ersättning för formtegel och för tillverkning av hela murverkskonstruktioner.

På byggmaterialsidan rapporterade direktör Terling, att ordergången på golv- och väggplattor hittills i år är ca 15 % större än under samma tid förra året. Den nya frosthärdiga F-plattan har mottagits med intresse, och erfarenheterna av denna är tills vidare goda.

De stränga vintermånaderna har påverkat avsättningen av glaserade lerrör. Arbetskraftsbristen är ett svårbemästrat problem inom denna tillverkningsgren. Pågående kvalitetsförbättringar, ökad rörlängd och de nu utexperimenterade rörkopplingarna förväntas ge möjlighet till ökad avsättning, dock troligen först under senare hälften av 1964.

Skorstensfoder är en ny intressant tillverkning, som bedömes ha goda förutsättningar att bli en betydande försäljningspost på byggmaterialsidan.

Tillverkningen av fasadtegel vid Hyllinge-Verken är beroende av befintligt maskineri för krossning av råmaterialet. Ökad produktion blir det först sedan den nya malutrustningen, för vilken som nämnts anslag beviljats, har installerats.

Oväntat ringa inköp av syrafasta tegel och murbruk från cellulosa-sektorn och den kemiska industrin har påverkat leveranserna. Det är svårt att förutse, när en ökning av inköpen kan komma att ske. En viss förbättring av cellulosa-industrins konjunkturer och en del planerade utbyggnader kan möjligen relativt snart förbättra situationen. Vi förutsätter även en viss ökning av exporten, sedan vår

Exportavdelning tillsammans med Höganäs-arbeten kommit igång för fullt med sin marknadsbearbetning.

Försäljningen av HÅBINOL visar under 1963 en ökning av ca 40 % jämfört med samma tid i fjol. Detta sammanhänger framförallt med en effektivare marknadsbearbetning och en utvidgning av programmet.

Leveranserna av plastprodukter är beroende av konjunkturerna inom cellulos- och kemiska industrin. Höganäs-arbeten och Höganäs-bolagets anläggningsavdelning engageras i marknadsbearbetningen. En marknadsundersökning genomförs för att klarlägga förutsättningarna för en eventuell sortimentutvidgning.

Inom metallurgiska avdelningen beräknas leveranserna av järnpulver bli ca 12 % större under 1963 jämfört med förra året. Förutom

Kontaktkommittéerna vid Bjuvs och Skromberga gruvor hade den 26 juni ett gemensamt sammanträde. I anslutning till detta besöktes de olika dagbrotten i nordvästra Skåne. Denna bild togs vid Röglå dagbrott. Fr.v. ingenjör Z Pilch, gruvarbetare Erik Olsson, överingenjör M Smedberg, gruvarbetare Stig Andersson, övergruvfogde Harry Lindberg (skymd), gruvarbetarna Wilhelm Nordstedt, Jarl Bengtsson och Karl Rodahl samt 1:e gruvfogde Folke Ägren.



järnpulverleveranser kommer krossgods att skeppas över till Riverton för vidare förädling.

Hela exporten såväl till de nordiska grannländerna som till övriga utländska marknader intensifieras, rapporterade direktör Terling till sist. Vi hoppas kunna utvidga våra insatser ytterligare på dessa områden. Vår utökade tillverkningskapacitet kommer relativt snart att möjliggöra en större leveransförmåga än den vi för närvarande har — en nödvändig förutsättning för en ökad export, sade han.

Dir. Herneryd anknöt till försäljningsdirektörens rapport med en redogörelse för läget vid det amerikanska dotterföretaget i Riverton.

Plåtslagare Harald Gustavsson ställde frågan, hur konjunkturuppgången i England påverkar Höganäsbolagets försäljning. Härpå svarade koncernchefen, att det främst är vårt järnpulver, som kan väntas få en ökad marknad. Vi följer utvecklingen med stort intresse. En allmän konjunkturuppgång smittar av sig på alla håll och kanter, sade han, och vi följer med som serviceindustri.



Diektör Olov Herneryd tackar maskinskötare Uno Ivarsson för dennes goda förslag, som gav toppbelöningen 5000 kronor till en förslagsställare inom Höganäsbolaget.

Ökad utvinning i dagbrott

Produktionsöversikten för Bolagets olika verksamhetsgrenar präglas fortfarande av brist på arbetskraft.

Från gruvdriften rapporterade överingenjör M Smedberg, att alla hittills startade dagbrott är i full gång. I Tjöröds norra bryts i år ca 10 000 ton, som motsvarar 4—5 års behov i Skromberga. Leran lagras på en ny-anlagd lagerplats i Skromberga. I Rögla dagbrott har etapp 2 startats.

Skromberga norra dagbrott har bearbetats enligt etapp 2 i brytningsplanen, och där har i år utvunnits ca 7 000 ton kol och 35 000 ton klinkerlera. Det är möjligt, att Vallåkra rörlera kan utvinnas i botten på brottet. Skromberga södra dagbrott innehållande brunbrännande lera anläggs i dagarna.

I Axeltorp har brytningen av normallera delvis omlagts för att bättre motsvara konsumenternas önskemål. Det nya dagbrottet på en förvärvad grannfastighet är under tillredning med stor insats av maskiner. En tillfartsväg till det nya brottet är under anläggning. I Axeltorp har vidare rödbrännande plattlera för 4—5 års behov brutits och delvis transporterats till Skromberga.

Övriga dagbrott bearbetas i beräknad takt. Det gäller kvartsit i Änimskog, rödbrännande plattlera i Stävesjö vid Svedala, Vallåkra rörlera och fasadtegellera samt Gantofta fasadtegellera. Genom att vi fått en asfalterad lagerplats i Hyllinge, har vi kunnat lägga upp ett vinterbuffertlager, som just nu torde uppgå till 8 000 ton.

Sorteringsverket för chamotte vid Bjuvs gruva har färdigställts. Försök med mekanisk lastning pågår i denna och i Skromberga gruva.

Prospektering pågår i Stabbarp, Skrom-

berga, Bjuv, i Ausås norr om Nyvång, öster Bjuv mot Söderåsen och söder Bjuv mot Billeholm, bakom Söderåsen i Kvidinge—Ljungbyhedstrakten samt i Handöl och Vallåkra.

Silikaproduktionen väntas öka under andra halvåret 1963

Då ugnsutrymme tagits i anspråk för bränning av råmaterial för vissa massor, har tillverkningen av silikategel varit lägre än beräknat, meddelade överingenjör B Aggeryd från den Eldfasta keramiska avdelningen. Ökning av silikaproduktionen väntas under andra halvåret, då enkammarugnen i den nya specialtegel fabriken tagits i bruk för bränning av nämnda råmaterial.

Vid Bjuvsverken har produktionen inte kunnat upprätthållas enligt prognosen på grund av den mycket besvärande arbetskraftsbristen. Den senaste stränga vintern har också medfört en viss eftersläpning.

Successiv koncentration av rörtillverkning till Höganäs

För Byggkeramiska avdelningen rapporterade överingenjör W Cronström, att årets budget för tillverkning av glaserade lerrör förutsatte produktion i två rörugnar i Skromberga och i de tre ordinarie rörugnarna samt i större delen av ugn V i Höganäs. På grund av arbetskraftsbrist har det inte varit möjligt att utnyttja denna maximalkapacitet. Ugn V i Höganäs stoppades före semestern, och rörugn V i Skromberga kördes fram till semestern, varefter den också togs ur drift.

I den nya rörfabriken i Höganäs beräknas ugnen vara klar för torkeldning om en månad. En stor mängd försök med malning av

lera och chamotte har utförts i s.k. novorotorkvarn. Vi räknar med att använda 1:a kvarn-talet 1964 för inkörning av den nya fabriken.

Med den kapacitet, som tunnelugnen ger tillsammans med de tre ordinarie ugnarna i Höganäs, kan all rörtillverkning koncentreras dit och tillverkningen successivt avvecklas i Skromberga. Den arbetskraft, som sysselsättes där på rörsidan, behövs mer än väl inom klinker- och platttillverkningen för att möta den ökade och differentierade produktionen på detta område.

Anläggningen för tillverkning av rörkopplingar i f.d. finkeramiska fabriken i Höganäs är under arbete och torde vara klar om någon månad.

För ett mera preciserat program för tillverkning av stengods skall en genomgång göras av försäljning och produktion.

Årets tillverkningsbudget för klinker och plattor har varit svår att innehålla dels på grund av branden i klinkerfabrik 4, dels på grund av arbetskraftsbrist. Till den första Sydney-ordern, som till största delen är levererad, har kommit ytterligare en tilläggsbeställning.

I den nya klinkerfabriken är ugnen i full drift. Massan till denna produktion göres i rörfabrik 4, medan formgivning och torkning sker i provisoriskt uppbyggda anordningar i den nya sorteringshallen. Ugnen, som eldas med svavelfattig tjockolja, ändrades under semesteruppehållet i rökgasuttagen i förvärmzonen, en ändring som visat sig helt motsvara förväntningarna.

Projektering och planering av massaberednings- och tillverkningsdel pågår för fullt. Såväl leror som chamotte kommer även här att malas i novorotorkvarn under samtidig



Sex förnöjda "uppfinnare" vid Metallurgiska avdelningen i Höganäs flankerar överingenjör Yngve Wahlberg. De belönades med tillsammans 7800 kronor för goda förslag i årets andra förslagsrond. Fr.v. reparatör Sven Nilsson, arbetsbas Kjell Olsson, maskinskötare Uno Ivarsson, överingenjör Wahlberg, reparatör Sven Engström, reparatör Folke Brorsson och ugnsskötare Sante Andreasson.

torkning. Blandningen kommer att ske i s.k. Eirichblandare, som är diskontinuerlig. Därigenom kan vi köra olika massatser efter behov, vilket inte är möjligt, om hela processen göres kontinuerlig.

Klinkerfabrik 4:s torkvåning är i stort sett återuppbyggd. Den togs i bruk omedelbart efter semestern, och ugnen är åter i produktion.

Nya järnsvampsverket i drift

Det gamla järnsvampsverket har varit i drift under semestern, inte utan besvär med arbetskraften, rapporterade ingenjör Åke Schönhult från Metallurgiska avdelningen. Produktionen ligger totalt ca 3 % över prognosen.

I nya järnsvampsverket kom den första järnsvampen ut ur ugnen den 10 augusti. Det kommer att ta någon månad, innan denna är intrimmad. Vi räknar med några månader för att trimma in maskineriet. Ännu återstår en del monteringsarbeten. För att underlätta bevakningen vid vissa stationer kommer event. TV-kameror att installeras. Det är en fråga om arbetskraft, om vi skall kunna hålla produktionen i topp.

I nya järnpulververket kommer en beställd efterreduktionsugn att ge minst 50 % större kapacitet. Den är elektriskt uppvärmd och har ett 1200 mm brett band mot 800 mm i nuvarande ugnar.

Efterfrågan på det tunga svetspulvret ökar. Då vi får tunnelugnssvampen, väntar vi oss en bättre kvalitet på presspulver och hoppas därmed på ökad försäljning.

Vi arbetar vidare på ett nytt förpackningssystem för järnpulver och provar bl.a. en del plastsäckar. Packningsstationen håller på att flyttas ut i lagerhallen, där temperaturen är behagligare att arbeta i.

I Kemiska Fabriken intar färgerna en dominerande ställning, och tillverkningen ligger långt över prognosen.

På grund av arbetskraftsbrist har smältugnarerna i ALUMO-verket inte kunnat hållas igång såsom planerats, men upparbetningen av det magnetiska avfallet pågår planenligt.

Interna order dominerar inom Verkstadsavdelningen

Verkstadsavdelningens totalbeläggning domineras fortfarande av interna order, meddelade ingenjör Hjalmar Lundgren. En order på fem ringböjmaskiner är intressant så tillvida, att det troligen blir en återkommande produkt enligt beställarens försäljningsprognos.

För gjuteriet är marknadsläget fortfarande kärvt, men under augusti månad kan dock noteras en viss ökning av orderingången.

I snickerifabriken fick hjälp anlitas från utomstående firmor strax före semestern för tillverkning av formar.

Årets semesterarbeten genomfördes programenligt. Vi sysselsatte ca 85 man, varav 45 hade lånats från andra firmor.

31 elever sökte inträde i Verkstadsskolan. 25 testades, och 15 elever intogs i skolan.

Omfördelning av arbetsuppgifter

Dir. Herneryd meddelade, att den pågående utbyggnaden av den keramiska produktionen samt det alltmer ansträngda arbetskraftsläget vid fabrikerna tarvar särskild uppmärksamhet, varför viss omfördelning av arbetsuppgifterna inom den produktions-tekniska ledningen beslutats.

För att ge direktör E. Olsson bättre tidsmässiga möjligheter att fullfölja investeringsarbetet inom den keramiska sektorn har Arbetsbyrån överfört från hans ansvarsområde och underställt dir. K. G. Thafvelin.

För att möta de ökade kraven på rekrytering av arbetskraft till fabrikerna kommer Arbetsbyråns personella resurser för arbetaranställningar att ytterligare ökas.

Överflyttningen av Arbetsbyrån till direktör Thafvelin innebär ingen ändring i dir. Olssons uppgift att leda förhandlingsarbetet för kollektivavlönad personal samt att svara för Bolagets lönepolitik inom denna sektor. Dir. Thafvelin inträder som dir. Olssons ställföreträdare vid förhandlingsarbetet.

Ing. Knut-Arne Nilssons befattning med avtalsfrågorna berörs inte av ovannämnda organisatoriska förändring.

Arbetskraftsläget för kollektivanställda

Ingenjör K. A. Nilsson redogjorde för en utredning över arbetskraftsbehovet för kollektivanställda vid Höganäsbolaget den 1 juli 1963 samt för den förutsedda utvecklingen därav till den 1 januari 1966.

I utredningen har hänsyn tagits både till ändringar i behovet på grund av varierande utnyttjningsgrad av tillgänglig produktionskapacitet och till det behov, som uppkommer genom naturlig avgång av anställd arbetskraft. Uppgifterna om ändringar i behovet av arbetskraft vid ändrad produktion har lämnats av resp. driftschefer.

Produktionen har successivt ändrats under tidsperioden för att inom ramen för tillgänglig produktionskapacitet tillgodose försäljningen med de kvantiteter och det sortiment, som försäljningens prognoser anger.

Uppgifterna om den naturliga avgången av arbetskraft är baserad på genomsnittet av den verkliga avgången under 1961 och 1962.

Av utredningen framgår, att antalet kollektivanställda vid verken i Höganäs, Bjuv, Skromberga och Hyllinge den 1/7 1963 uppgick till 2029. Sammanfattningsvis visar utredningen den 1/1 1966 genom ökat anställningsbehov samt genom avgång av arbetare, som varit anställda mer än 6 månader, en total brist på 908 anställda fördelade med 551 i Höganäs, 244 i Bjuv, 100 i Skromberga och 13 i Hyllinge. Pensionärerna utgör ca 20 % av den statistiskt beräknade naturliga avgången av arbetare, anställda mer än 6 månader.

Ingenjör Nilsson framhöll, att i ansträngningarna att lösa arbetskraftsbehovet har tidigare förbindelser med Arbetsförmedlingen utökats. Länsmyndigheterna visar också förståelse för vad som kommer att hända. Allt faller emellertid tillbaka på bostadstillgången, sade han.

Bostadsbehovet på grund av nyanställning

beräknas under den tid utredningen omfattar vara lika med 908 enheter, vartill kommer bostadsbehovet för redan anställd personal.

Dir. K G Paulson redogjorde i stort för möjligheterna att lösa bostadsbehovet i Höganäs. De andra verken berördes också med inlägg av nämndledamöterna från dessa platser.

Höganäsbolaget ökar utbildningsverksamheten

Höganäsbolagets nyanställda utbildningsledare, kapten Rolf Julin, meddelade, att den andra kursen i Svenska Keramiska Arbetsledareskolan i Höganäs startar i Hultaboskolan den 4 november. Man hade goda erfarenheter av den första kursen, till vilken också hade utarbetats bra kompendier, sade han.

18 elever har anmält sig till den andra kursen, varav 9 anställda vid Bolaget. För dessa börjar en grundläggande kurs den 7 oktober.

På grund av förestående resa kunde kapten Julin inte fortsätta redogörelsen för utbildningsverksamheten, då nämndmötet ajournerades med förflyttning till gruvbion. Sedan nämndledamöterna trakterats med smörgåsar och öl, visades gruvfilmen, varefter sammanträdet återupptogs.

Dir. K G Paulson fortsatte den avbrutna redogörelsen för utbildningsverksamheten, för vilken kan antecknas följande allmänna riktlinjer:

1. Rekryterings- och utbildningsplan skall uppgöras för arbetsledare, varvid så många aspiranter som möjligt skall aktiveras.
2. Breddning av den keramiska utbildningen för handformare, handslagare, stengodsformare, rörarbetare, ugnsrännare m.fl.
3. Intensifierad utbildning av industrielektriker.
4. Utbildning i arbetsförenkling och rationalisering för arbetsledare. En kurs startar i Höganäs den 14 oktober.
5. Svenska Keramiska Arbetsledareskolan (se ovan).
6. Verkstadsskolan (15 nya elever läsåret 1963—1964).
7. Utbildning startar i år med nyanställda arbetare vid Bjuvsverken med ändamål att ge en orientering om Höganäsbolagets verksamhet och en viss kännedom om Bjuvsverkens tillverkning.
8. Fortlöpande utbildning av tjänstemän inom resp. arbetsområden.
9. Brevkurser för personal, som önskar förkovra sig inom sitt verksamhetsfält.
10. Laborantkurser (en kurs pågår med 20 laboranter).

Dir. Herneryd framhöll, att utbildningen är ett otroligt viktigt led i företagets aktivitet.

4 M-kampanjen

Dir. K G Paulson redogjorde för 4 M-kommitténs förslag till aktivitet i anslutning till pågående 4 M-kampanj enligt följande:

1. En serie informationsträffar anordnas kring ämnesgruppen Bioteknologi och en del andra problem på arbetsplatserna. Vid varje träff engageras utomstående erkänd expert som föreläsare inom sitt specialområde med efterföljande frågestund.

Till träffen inbjudes företagsledning, överingenjörer, driftsingenjörer, konstruktörer, personal på Arbetsbyrån och Skyddskontoret, arbetsledare och skyddsombud inom företaget.

Som föreläsare vid en första träff, som beräknas kunna hållas hösten 1963, föreslogs SAF:s expert på yrkeshygieniska frågor, civilingenjör Gideon Gerhardsson.

Företagsnämnden uttalade sitt gillande av denna programpunkt och uppdrog åt 4 M-kommittén att arrangera den första träffen.

2. Tillsättandet av en bioteknologisk kommitté inom företaget rekommenderades. Kommittén organiseras som en arbetsgrupp på 3—4 personer ur företagets skyddskommittéer med uppgift att stu-

dera bioteknologiska problem på arbetsplatserna samt framlägga förbättringsförslag. Kommittén, i vilken bör ingå en konstruktör och en representant för Arbetsbyrån, tänkes i det bioteknologiska undersökningsarbetet vara rapporteringskyldig till företags- eller produktionsledningen.

Företagsnämnden bordlade denna programpunkt för fortsatt diskussion på nästa sammanträde.

3. Ökad propaganda för motionsidrott.

Sekreteraren fick i uppdrag att till nästa sammanträde inkomma med förslag till åtgärder för att animera de anställda till deltagande i motionsfrämjande engagemang.

4. Yrkesskadestatistiken användes som underlag för direkta åtgärder att öka säkerheten på arbetsplatserna samt som grund för den event. bioteknologiska kommitténs arbete.

Som underlag för ordnandet av någon form av rehabiliteringsverksamhet förordades studiebesök vid den verkstad för partiellt arbetsföra, som finns i Landskrona.

Företagsnämnden rekommenderade det föreslagna studiebesöket.

R.E.

De anställda vid Skrombergaverken kan nu få lunch serverad från en trevlig bar i verkets matsal. Särskilt sådana anställda, där båda makarna är i förvärvsarbete, torde uppskatta denna möjlighet.





Representanter för fyra av Höganäsbolagets säljande dotterföretag, samtidigt representerande lika många nordiska huvudstäder, i samspråk vid försäljningskonferensen i Höganäs: fr.v. direktör Börge Possing, A/S Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn, ingenjör Hans Ax, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, Stockholm, disponent Olav Luther, AB Industrietegel, Helsingfors, och civilingenjör Per Aasmundrud, A/S Ildfast, Oslo.

Tvådagars försäljningskonferens

Vid Höganäsbolaget hölls i senare hälften av september en tvådagars försäljningskonferens förlagd till Bruksgården i Höganäs. Deltagare var bl.a. företrädare för koncernens skandinaviska försäljningsbolag.

Konferensledare var direktör Gert Grensman, och konferensen omfattade föredrag och diskussion bl.a. om Höganäsbolagets olika produkter. Överingenjör Ernst Geijer orienterade om Bolagets centralplanering, och anföranden hölls av bl.a. försäljningscheferna L. O. Johansson, B. Alin samt B. Hartlow. Chefen för Marknads- och reklamavdelningen, civilekonom C. W. Braun, talade om kontakten försäljningsbolag — reklambyrå — Höganäsbolaget. Andra konferensdagen ägnades åt genomgång av planering och budgetering för det kommande året.

Norrmän och finnar deltog i den åttonde murarkursen



Intresset för Höganäsbolagets utbildningskurs för ugnsmurare är mycket stort, och årets kurs, den åttonde i ordningen, måste också dubbleras. I septemberkursen bereddes plats för 15 kursdeltagare, varav fem norrmän och tre finnar, samtliga representerande de stora stålverken i Norden. Kursens syfte är att presentera Bolagets nya eldfasta produkter och deras användning.

Kursledare var ingenjör Erik Ljung vid Höganäsbolaget, som tillsammans med ingenjör Gunnar Kelfve svarade för den teoretiska undervisningen. Det praktiska arbetet leddes av ingenjör Fred Larsson.

— Det är ett mycket stort intresse från järnverken och andra större förbrukare av eldfast material att på detta sätt få sina ugnsmurare trimmade, säger kursledaren. Nästa kurs håller vi i oktober månad.

— Höganäsbolagets material för ugnsmurning är lättarbetat, och det är mycket värdefullt att få det presenterat på detta sätt. framhåller en av kursdeltagarna, Karl Dufva från Degerfors Järnverk. Det har varit en mycket lärorik vecka, och vi har blivit väl omhändertagna av Höganäsbolaget. R.E.

Ingenjör Fred Larsson, som ledde de praktiska övningarna vid Höganäsbolagets åttonde utbildningskurs för ugnsmurare, i gemyttligt samspråk med den norske kursdeltagaren Ole Förland.

Höganäs exporterade till USA redan i början av 1800-talet

Höganäsbolagets arkivföreståndare Thyra Lindberg har bland företagets gamla handlingar funnit nedan citerade, av henne nystavade brev, som visar, att Bolaget redan i början av 1800-talet exporterade tegel till Amerika.

”Herr Grosshandl. Stockoe!

Göteborg den 15 sept. 1829

Enligt mitt löfte, tog jag vägen härigenom för att överlägga med Herr Dickson, om tjänligaste sättet för våra tillämnade tegel-exportationer på Amerika, och i hans tanke kan de ej verkställas annorlunda, än genom upplag här och i Helsingör, för detta ändamål, där amerikanska skepp alltid lägga till för andra behov, och således icke särskilt behöva hindras och uppehålla sig. Han tror att sedan varan där blivit känd och begärlig, skola amerikanska fartyg från nämnda ställen, med lätthet och med minsta kostnad ombesörja denna avhämtning, men för det parti, som nu först kommer ifråga, verkställa avsändningen, med en brigg tillhörig Com: Rådet Vijk, som inträffar här under loppet av november, för att lasta och genast avgå till Amerika, varför jag också med dagens post giver Strömstedt order, att till samma

tid, hava 20 000 st 12 tums sten efter uppgivna dimensioner, här liggande i beredskap, för att med denna lägenhet fortskaffas, i den förmodan att flera rekvisitioner efter hand, och i mån som produkten blir känd skola ingå. Skeppningen här stiger redan över 100 000 skeppund och många lastningar med sten återstår ännu, så att på det hela taget anses detta året fullt motsvara de förra årens. Jag fortsätter nu resan åt Värmland och har den äran med högaktning teckna

C D af Uhr.”

Både adressaten och avsändaren ingick i företagets styrelse, grosshandlare R A Stockoe 1826—1836 och direktör C D af Uhr 1825—1845. I Muellers ”Minnesblad till Höganäs 100-årsjubileum” 1897 omnämnes direktör af Uhr första gången i samband med ortdrivning i den övre flötsen i Ryds Schakt. Vi citerar:

”Den 8 mars 1820, då orten var driven in 8 fot, anträffades en vattenådra, som var sandblandad, illaluktande och illasmakande, och framrusande med en sådan kraft, att en kolhuggare, som var sysselsatt i orten, till-

sammans med kolkorg och verktyg slungades ut i schaktet, där han med svårighet lyckades rädda sig.

Allt vidare sänkingsarbete eller ortdrivning från Ryds schakt blev nu omöjligt, vilket rapporterades till Bergs Collegium. Med anledning härav befallde Kongl. Maj:t den 24 april 1820, att en undersökning skulle göras, och Collegium nedsände direktören C D af Uhr och bergsrådet Gustav Broling till Höganäs.”

1824 ingick C D af Uhr i den kommitté, som skulle ha hand om bildandet av ett nytt bolag för Höganäs gruva. Han utgjorde sedan tillsammans med kammarherren friherre Nils Trolle interimsstyrelse och invaldes den 3 november 1825 i det nya bolagets styrelse eller Direktion.

Beträffande ovannämnda export till USA antecknar vi från Muellerska boken, att Direktionen vid bolagsstämman 1830 anmälde, att under föregående år sänts 25 000 tegel av olika sorter till Nord-Amerika och Västindien. Vidare framgår, att bolaget hade anordnat upplag av eldfast tegel i de utländska hamnarna omkring Östersjön för att underlätta försäljningen.

Ege

ELDFAST TEGEL till Venezuela, Jugoslavien och Egypten

Långa är i sanning de vägar, som Höganäs eldfasta material ibland måste färdas, innan destinationsorten är nådd.

Tre aktuella långväga leveranser av vårt eldfasta tegel och cement har skett under 1963. Destinationsorterna har varit Venezuela, Skoplje i Jugoslavien (omtalat i samband

med jordbävningkatastrofen i juli) samt Sinai, Egypten. Som beställare står Elektrokemisk A/S, Oslo, som konstruerar och bygger bl.a. olika typer av råjärnsugnar. Dessa ugnar finns på flertalet stålverk och användes där för smältning av råjärn medelst elektrisk energi.

Det eldfasta material, vi levererar, användes till valven för dessa ugnar. Teglen är tillverkade i kvaliteterna KRONA, s-33 och VICTOR L. Som eldfast cement användes VICTOR och H-23.

Torsten Sveninge

”HÖGANÄS-NYTT”

I senaste numret av Höganäsbolagets ombudstidning ägnas en stor del av innehållet åt reklamen. Huvudartikeln — ”Är den ökade reklamen en fara för samhället?” — framhåller bl.a., att en saklig debatt kan bli ett medel att stoppa och upptäcka mindre lämpliga former av försäljning och ett forum, där uppslag kanske kan ges till förnyelse av reklamen. I vårt moderna samhälle kan man kanske säga, att vi producerar och konsumerar mycket, som är onödigt. Många anser, att

krafterna kunde användas på bättre sätt. Det är så lätt att säga, att reklam kostar pengar, som fördyrar varorna. Allt detta kan vara sant, men man vinner två värdefulla saker: 1) den tekniska utvecklingen pressas framåt, 2) produktionen hålles i gång, och det skapas arbetstillfällen.

”Höganäs-Nytt” presenterar också en ny byggmaterialutställning i Bergen, Norge. Det är Jacob Neumann A/S, som på eget initiativ har byggt denna utställning, som är den

största i sitt slag utanför Oslo. Från grannländernas horisont berättas för övrigt, att A/S Ildfast har anordnat en eldfast konferens i Oslo. AB Industritegel har haft en ombuds-träff i Helsingfors, och i Reykjavik har Höganäsbolaget tillsammans med ombudet på Island, Vélsmidjan Hédinn, arrangerat ett arkitektmöte.

I övrigt redogör ”Höganäs-Nytt” för försäljningen av glaserade lerrör och av de nya sandglaserade badrumsplattorna samt lämnar återförsäljarna aktuella tips, bl.a. om skyltningar för våra utfärger.

Lennart Segerbank

Rekordstor diplomering i Höganäs verkstadsskola

Då Höganäsbolagets verkstadsskola den 17 juni hade årsavslutning för läsåret 1962—1963 i Bruksgården, utexaminerades ett rekordartat antal elever. Detta sammanhänger med övergången från 4-årig till 3-årig linje för tre år sedan. Det blev sålunda i år två avgångsklasser med sammanlagt 21 elever.

Till avslutningen hade förutom eleverna inbjudits föräldrar, lärare och företrädare för Höganäsbolaget. Verkstadschefen, ingenjör Hjalmar Lundgren, hälsade välkommen, varefter skolans föreståndare, yrkeslärare Sven Gustafsson, gav en resumé över verksamheten under läsåret.

Därav framgick, att skolan har haft sammanlagt 52 elever under året. Utbildningen följer en av Kungl. Överstyrelsen för Yrkesutbildning godkänd undervisningsplan med såväl teoretisk som praktisk undervisning förlagd till arbetstid.

Under läsåret gjordes en längre studieresa med besök vid Motala Verkstads AB, Domnarfvets Jernverk, Hofors Bruk och Bultfabriken i Hallstahammar. Eleverna har flitigt utnyttjat sin fritidslokal, som utrustats med sällskapsspel och TV-apparat.

I den av Stockholms Juniorhandelskammare i samarbete med bl.a. Svenska Handelsbanken arrangerade tävlingen "Årets lärling" inom den svenska industrin med chans att få tillbringa ett halvår i USA deltog Bo Ingmar Nilsson och Kaj Gustavsson.

Efter kaffedrickning och en aktuell kosmologiskt anknyten introduktion i datamaskinernas användning av direktör K G Paulson redogjorde kontorsorganisatör Lennart Metall vid Höganäsbolagets organisationsavdelning för de kontorstekniska hjälpmedlen, från kulramen fram till dagens och morgondagens

elektroniska databehandlingsmaskiner. På ett intresseväckande sätt och med instruktiva exempel påvisade han de stora möjligheter, som öppnas genom användandet av EDB-maskiner. En räkneoperation, som den mänskliga hjärnan behöver fem sekunder för att lösa, klaras av på tio microsekunder i en av de modernaste maskinerna. Omräknat innebär detta, att maskinen på en sekund kan prestera samma arbetsvolym, som en kontorsfunktionär, utan tekniska hjälpmedel, behöver 17 arbetsdagar för att klara av. Områden, där man kan förväntas ha största nyttan av en EDB-anläggning, är t.ex. lagerbokföring och statistik av olika slag.

Utdelning av diplom och premier förrättades av skolans inspektör, rektor Nils Gerward. Han lyckönskade de elever, som full-

följt sin utbildning, och tackade samtidigt lärarna för deras intresserade arbete. Rektor Gerward uttalade också ett tack till Höganäsbolaget för företagets positiva inställning till utbildningsfrågor och varslade om fortsatt expansion även på detta område.

Som avslutning visades en film från Sarek, varefter ingenjör Lundgren tackade elever och föräldrar och samtidigt betygade sin uppskattning av elevernas goda uppförande under året.

Följande elever erhöll premier:

Klass 4: Stig Paulsson, Torsten Persson. Klass 3: Göran Ekendahl, Bo Ingmar Nilsson, Jan Fredriksson, Jan Paulsson. Klass 2: Börje Johansson, Gunnar Lindstrand, Arne Kjellström. Klass 1: Carl Gustav Paulsson, Lars Söderström, Lars Ljungberg.

Ege



Fyra elever i Verkstadsskolan, fr.v. Arne Kjellström, Göran Ekendahl, Kaj Gustavsson och Bo Nilsson, tillsammans med verkstadschefen, ingenjör Hjalmar Lundgren, t.v., och skolans föreståndare, yrkeslärare Sven Gustafsson.

En grupp elever från Katrineholms tekniska skola följer vid ett studiebesök i Höganäsbolagets rörfabrik i Höganäs med intresse, hur Bengt Alfredsson sprutar plast för kopplingar i rörmuffar.



HÖGANÄS GRUVBIO prima turistattraktion



Det rådde som synes god stämning bland Oskarströms-barnen vid besöket i Höganäs gruvbio. Det var ett 60-tal elever under rektor Nils Allan Ahlbergs ledning. — "Ur pedagogisk synpunkt vill jag beteckna gruvbesöket som en fullträff", förklarade rektorn efteråt. Han ville också gärna rekommendera andra skolmän att ta vara på den möjlighet till information, som ett gruvbiobesök ger.

Att Höganäs gruvbio är en turistattraktion av klass, vitsordades av turistchefen i Skånes Turistförbund, kommandörkapten Tore Ljungholm, då bion hade nypremiär den 4 juli. Denna dag öppnades gruvan åter för besök efter att ha varit stängd sedan driften lades ner hösten 1961. En ny personhiss måste nämligen installeras, innan fortsatta gruvbesök kunde medgivas, och detta arbete försetades bl.a. av den senaste stränga vintern.

Till gruvbions nypremiär hade inbjudits representanter för turist- och reseorganisationer i Skåne och Danmark, pressmän, företrädare för staden, företagsledningen, bergmästareämbetet m.fl. Skånes nye turistchef Tore Ljungholm liksom företrädaren, f. distriktschef Rudolf Markland, var närvarande, vidare Höganäs stads stadsfullmäktige Henry Hansson och från Höganäsbolaget bl.a. direktör K G Paulson. Premiären bevis-

tades också av huvudredaktören för Bolagets historiska verk "Stenkol och lera", fil. dr. Gustaf Clemensson med maka.

På gamsen, varifrån hissen går ner i gruvan, hälsade direktör Paulson välkommen. I gruvbion lämnade intendent Bertil Wallgren en orientering. Han betonade, att något av gruvans ursprungliga atmosfär givetvis hade försvunnit, i och med att driften lagts ner, och att gruvbion därför numera är att betrakta som en ren turistattraktion. I någon mån markeras detta av att det nu också finns en försäljningskiosk på platsen.

Så fick man se den omredigerade stillfilmen i färg — en berättelse i ord och bild om brytningen av kol och lera i det skånska gruvdistriktet sedd mot bakgrunden av Höganäsbolagets utveckling och verksamhet. Speakertexten finns på fem språk: svenska, danska, engelska, tyska och franska.

Efter filmvisningen slussades gästerna till demonstrationsorten, där man fick se, hur det går till att bryta kol och lera med tryckluft-drivna kolkuggningsmaskiner.

I biolokalen bjöds sedan på pilsner och smörgåsar. Allt smakade bra i denna miljö, där luften är lagom tempererad. I gruvan råder en temperatur av 10—12°, men i gruvbion sprider Handöls täljstenselement en behaglig värme på 18—20°.

Stadsfullmäktiges ordförande framförde Höganäs stads glädje över att Höganäsbolaget velat bibehålla gruvbion. Turistchef Ljungholm uttalade Turistförbundets tack och betonade vikten ur turistsynpunkt av att gruvbion bevarats. Den är en attraktion av stora mått och ger därtill värdefulla kunskaper, sade han. Efter en frågestund bar det upp igen i sommarvärmen.

R.E.

Internationella lerborskare på exkursion till Höganäs

1963 års internationella lerkongress, som hölls i mitten av augusti i Stockholm, avslutades med olika exkursioner. En grupp av kongressdeltagarna hade därvid valt Syd-sverige och Bornholm som mål. Lördagen den 17 augusti besöktes Höganäsbolaget. Där svarade fil. dr. Rolf Norin, välkänd som lerborskare, för informationen. Dr. Norin komplimenterades också vid besöket för att han tog initiativet till det i år 15-årsjubilerande Svenska sällskapet för lerborskning, vilket stod som teknisk arrangör för kongressen.

Under besöket i nordvästra Skåne hann forskargruppen med att se Höganäs gruva med gruvbion, Rögla dagbrott och central-laboratoriet. Det var många välkända forskarnamn, som ingick i den sydliga exkursionsgruppen, både mineraloger, geotekniker och oljegeologer.

Fil. dr Rolf Norin, t.h., värd vid lerborskarnas besök vid Höganäsbolaget, diskuterar lerbproblem med USA-forskarna J Earley, G T Faust, W F Bradley och R E Grim.



Inarbetad arbetsdag i Axeltorp för studiebesök vid Bjuvsverken

Ett mycket uppskattat besök vid Bjuvsverken gjorde de anställda vid Bolagets dagbrott i Axeltorp i slutet av augusti. För att kunna studera anläggningarna under drift, hade axeltorparna arbetat in en dag, och besöket kunde sålunda ske utan inkomstbortfall.

Med egna bilar begav man sig iväg från Axeltorp tidigt på morgonen. Besöket inleddes i Bjuvs gruva med cykeltur ut till Gunnarstorpssältet, där lerbrytning pågår.

Det är i stort sett inte någon likhet mellan det sätt på vilket man bryter leran i Bjuv och hemma i Axeltorp, summerade initiativtagaren till utflykten, Jojje Blomqvist. Men bara gruvbesöket var ändå värt halva besväret, sade mannen, som även i kyrkböckerna har förnamnet Jojje.

Överingenjör M Smedberg, chef för Höganäsbolagets gruvdrift, uttryckte med rätta glädje över initiativet till studiebesöket och över den samhörighetskänsla, detta vittnar om. Helt visst har ett sådant besök sitt värde, bl.a. därigenom att det ökar förståelsen för de olika momenten i den långa kedja, som produktionen i Bjuv bygger på, framhöll överingenjören.

De anställda vid Axeltorps dagbrott arbetade in en dag för att kunna göra ett besök vid Höganäsbolagets anläggningar i Bjuv. Här visar slagare Erik Hillman, hur man luftstampar eldfasta tegel.



Höganäsbolaget är som bekant studieobjekt för många olika kategorier studerande. Den 25 juni gästades företaget av ett 25-tal teknologer från Norges Tekniske Högskole i Trondheim med professor Aksel Lydersen som färdledare.

Studiebesöket inleddes med en genomgång av produktionen vid Bjuvsverken. Före rundvandringen i fabriken orienterade överingenjör Bengt Aggeryd om tillverkningsprocessen. Färden ställdes sedan till Höganäs och Bruksgården, där man först lyssnade till överingenjör Karl Leander, som redogjorde för Centrallaboratoriets organisation och verksamhet. Ingenjör Erik Ljung informerade därefter om Höganäsbolagets eldfasta produkter, och ingenjör Sven Hedén presenterade företagets syrafasta keramiska material och plastprodukter. Höganäsbesöket avslutades med rundvandring i Centrallaboratoriet.

Norska teknologer hos HÖGANÄSBOLAGET



Sakkunskap på hög nivå ventilerar vetenskapliga rön. Fr.v. engelske vetenskapsmannen och stipendiaten vid Norges Tekniske Högskole dr Mothadi, överingenjör Karl Leander, Höganäsbolaget, och professor Aksel Lydersen, Trondheim. Bilden togs i anslutning till studiebesök på Centrallaboratoriet i Höganäs av 25 norska teknologer.



Några av deltagarna vid Svenska Keramiska Sällskapets årsmöte i Höganäs. Fr.v. laboratoriechef Christer Enberg, Stockholm, dir. Robert Malcolm, Iföverken, dir. Edvin Olsson, Höganäsbolaget, gästföreläsare Mr. F Moore och övering. Bengt Aggeryd, Bjuvsverken.

Keramiker på årsmöte i Höganäs

Svenska Keramiska Sällskapet, som bildades förra året, höll den 20 september sitt årsmöte i Höganäs. Före förhandlingarna i Bruksgården gjorde 70-talet medlemmar studiebesök vid Höganäsbolaget. Detta inleddes vid Bjuvsverken, där direktör Edvin Olsson välkomsttalade, innan sällskapet startade rundvandringen i fabriken. Efter Bjuv fortsatte man till Skromberga och Höganäs.

Årsmötesförhandlingarna leddes av direktör Robert Malcolm, Iföverken. Styrelsen fick förnyat förtroende, och den består för det kommande verksamhetsåret av direktör

Malcolm, ordförande, överingenjör Bengt Aggeryd, Bjuv, vice ordf., laboratoriechef Christer Enberg, Stockholm, sekreterare. Övriga ledamöter är dir. Hans G Enhus, Gustavsberg, dir. Erik Hammarlund, Upsala Ekeby, och dir. Hans Grönkwist, Valla.

Gästföreläsare vid årsmötet var Mr. F Moore, Stoke-on-Trent, som ingående redovisade de vetenskapliga rönen ifråga om vattens vandring i keramiskt gods under torkning. Ingenjör Elof Westerberg, Stockholm, gav sedan praktiska exempel på torkor inom keramisk industri.

R.E.

Polistekniska föreningen

i Malmöhus län hade den 11 juni för första gången förlagt sitt årsmöte till Höganäs med 135 deltagande polismän från hela länet. Höganäsbolagets nya järnsvampsverk var ett av studieobjekten vid eftermiddagens industribesök.

Utländska Rotarystipendiater på uppskattad höganäsvisit

Tre utländska Rotarystipendiater gjorde i början av september i anslutning till en internationell kurs i Lund några dagars besök i Höganäs med inkvartering hos Rotaryfamiljer därstädes. Ungdomarna hette Angelien M Krijn från Holland, Anthony Colman från England och Samuel A Okudzeto från Ghana.

En dag under höganäsvistelsen ägnades åt besök vid Höganäsbolaget. Att få se gruvbion 100 m under jord var en uppskattad programpunkt, och rundvandringen i Centrallaboratoriet gav imponerande intryck. Vidare företogs en tur till Rögla dagbrott.

AB Arnbergs Fabriker var ett annat studieobjekt i Höganäs. Under en rundtur i Kullabygden besöktes Kulla-konstnärer, och man hann också med en flygtur över nordvästra Skåne. Livligt umgänge med värdfamiljerna medverkade till att höganäsbesöket blev en upplevelse för de trevliga ungdomarna.

R.E.

Skyddsmän vid Iföverken studerade Höganäsbolaget

Den 14 juni hade Höganäsbolaget besök av skyddskommittén vid Iföverken i Bromölla med företagets skyddschef, ingenjör Owe Franck, i spetsen. Några skyddskommittéer vid Höganäsbolaget hade tidigare under en studieresa besökt bl.a. Iföverken, och det var sålunda fråga om en svarsvisit.

Ifötkommittén började vid Skrombergaverken, där man studerade skyddsanordningar i klinkerfabriken. Färden gick därifrån till Höganäs med besök i rörfabriken och stengodsfabriken.

På skyddskontoret informerade sedan ingenjör Nils Hallin om skyddsarbetets organisation och uppläggning inom Bolaget. Vidare demonstrerades en del av den omfattande utrustning och mätapparaturer, som finns för yrkeshygieniska mätningar.

Svante Gustafsson



Tre rotarystipendiater, som efter deltagande i en internationell kurs i Lund gästade rotaryfamiljer i Höganäs, gjorde samtidigt ett besök vid Höganäsbolaget. Gruvbion, Rögla dagbrott och Centrallaboratoriet var studieobjekt. Här följer de på laboratoriet, hur ingenjör Eric Ericsson besprutar tegelkroppar med aluminiumoxid enligt den s.k. plasma-jet-metoden. Fr.v. Angelien M Krijn, Holland, ing. Ericsson, Anthony Colman, England, och Samuel A Okudzeto, Ghana. I bakgrunden ingenjör Osten Claesson, Höganäsbolaget.

Skyddskommittén vid Iföverken med företagets chef för säkerhetstjänsten, ingenjör Owe Franck, i spetsen gjorde ett studiebesök vid Höganäsbolaget. Här ses kommittén i Stengodsfabriken med ing. Franck närmast kameran. T.v. ing. Birger Hektorp, Höganäsbolaget.



3 CARSONS I HÖGANÄS



Walter Carson

Höjdpunkten i Rivertons 10-årsfestligheter var utlottningen av en Europa-resa för två personer. Alla som varit anställda i dotterföretaget sedan starten, var berättigade att delta i utlottningen, och spänningen var självfallet på toppen, när dragningen förrättades. Det blev förman Walter Carson, som med hustrun Kay gynnades av Fru Fortuna. Som klok och omtänksam familjefar bjöd Walter 15-åriga dottern Eileen att följa med på resan. Att ett besök i Sverige och Höganäs ingick i denna resa var lika självklart som att vi skulle hälsa dem hjärtligt välkomna hit.

Familjen Walter Carsons Europa-resa och besök i Höganäs blev en stor succé. Walter, Kay och Eileen visade sig vara just så öppna och glada, som man föreställer sig medlemmarna i en amerikansk familj. Att Walters intresse för järnsvamp och järnpulver var gediget, kunde ingen ta miste på. Han besökte vid flera tillfällen och på egen hand de fabriksenheter, där järnsvamp och järnpulver tillverkas.

I en artikel här intill skildrar Walter Car-

son själv bl.a. sitt Höganäs-besök. Där redovisar han bl.a. som sin uppfattning, att efter vad han såg av svenska städer och andra tätorter, så var dessa överlag mycket renare än i USA. Till detta fogar Walter iakttagelsen, att de svenska egnahemmen är omgivna av mycket välskötta trädgårdar med vackra gräsmattor och rikligt med grönsaker. Han berättar om besöket i Arild och Mölle, om gruvbiobesök och om utfärder till Bjuv och Skromberga. Ett besök hos en yrkeskollega och åtföljande fisketur och gemensam måltid gladdade särskilt. Hemma i Riverton är en båt-tur med fiske ett weekendprogram, som alla i familjen Carson uppskattar. Sverige-besöket bjöd både på fisketur i Öresund och en segeltur i Stockholms skärgård. Besöken i fabriksanläggningarna och iakttagelserna där summerar Walter bl.a. med följande: "I de olika Höganäs-fabrikerna, som vi besökte, kände vi, att de anställda var stolta över sitt företag och intresserade sig för sitt arbete. Jag skulle gärna vilja tillägga, att vi i Riverton delar denna känsla."

A S—O

When my family and I boarded S.A.S. Flight #914 bound for Copenhagen then we felt the full realization of the most thrilling experience that was happening to us. We were on our way to Sweden for a two week vacation.

After spending a delightful weekend in Copenhagen, Monday morning we were driven by car to Hoganas. Crossing the Oresund by ferry and watching the shore line of Halsingborg appear was a beautiful sight. The first thing that impressed us was the cleanliness of the town of Halsingborg, and as we travelled throughout Skane we realized that it is true whether the village be large or small.

Well cared for gardens

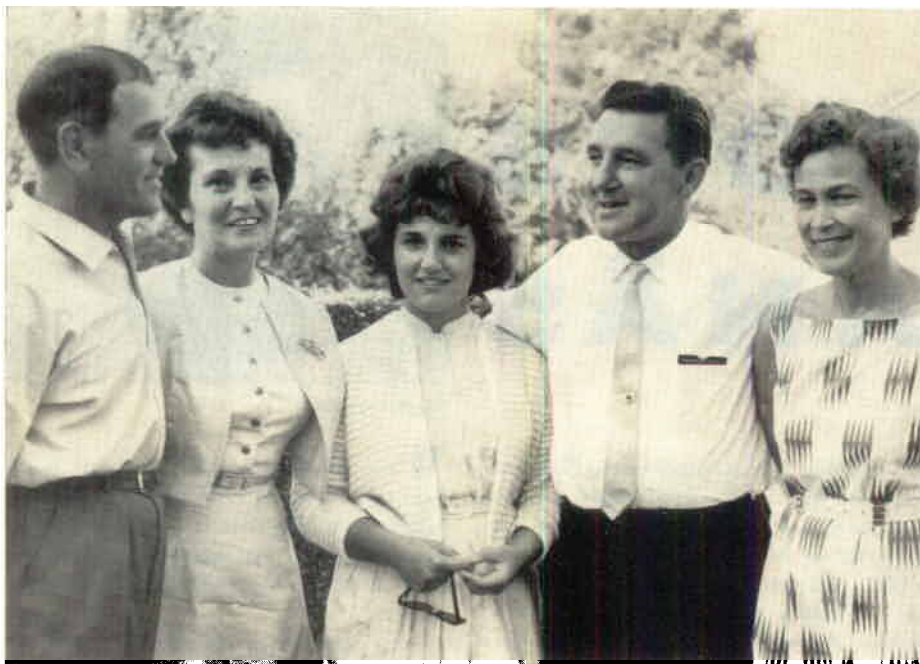
On our arrival at Hoganas we were greeted and literally had the red carpet treatment waiting for us at our hotel. What a lovely surprise! Hoganas, we never realized was such a charming town of approximately 7000 people situated on the Oresund. As the saying goes, when in Rome do as the Romans do, well, in Sweden we wanted to try all the famous Scandinavian foods, and after a wonderful lunch with Messrs. Mossberg, Saebj-Ölsson, Wahlberg we started off to see Skane. Everywhere we drove we saw well cared for gardens, surrounding homes, not only flowers but beautiful lawns, and vegetables growing profusely.

The sun was warm and the air so clean and fresh. Our first stop was Arild, a small summer resort situated on the hilly coast overlooking Skalderviken. Driving again in the pleasant countryside we stopped at "Flickorna Lundgren" for the most famous and delicious coffee in all of Sweden and pastries and cakes too tempting and delectable for description.



Överingenjör Yngve Wahlberg demonstrerar instrumentutrustningen vid det nya järnsvampsverket för de tre Carsons

Chief Engineer Yngve Wahlberg demonstrates the instruments in the new sponge iron plant for the three Carsons



HSIC-familjen ses här flankerad av förman Martin Andersson med fru Anna-Lisa

The HSIC family is here seen flanked by Mr. Martin Andersson and his wife Anna-Lisa

Här har fotografen fångat tre söta saker — jordgubben i mitten samt fruarna Andersson, t.v., och Carson.

Three sweet things caught by the photograph — the strawberry in the middle and the mistresses of the house Andersson respectively Carson.



We were then off again for Molle. What a breathtaking view from the terrace of the Grand Hotel. Here we were overlooking the Oresund. This was truly a lovely view with stony high cliffs surrounded by lovely shade trees, smaller evergreens overlooking a beautiful body of water. On our left we could see the town of Hoganas in the distance. Our evening was completed with a delicious dinner in the pleasant company of Mr. Saeby-Olsson, and we even sampled Punch which we agreed is more powerful than Ingemar Johansson's. This was typical of the way we enjoyed each wonderful day while visiting at Hoganas.

The Swedish country side was beautiful, and the absence of advertising signs on the highways was certainly appreciated fully by us. With Ragnar Engberg as our host we visited the plant at Bjuv where the firebricks are made, and we were very impressed. The employees showers and lockerrooms complete with Sauna at Bjuv were beautiful and clean with a flair for practicability.

I felt proud...

We visited the huge plant at Skromberga where many beautiful and colorful tiles are made. I then realized I was associated with a very large organization. We were also impressed by the cleanliness of the plants both internally and externally, and I felt proud that I was part of the Hoganas group.

A visit to Prins Gustaf Adolf mine near Hoganas was very thrilling. Our donning of miners clothes and going down the mine shaft 300 feet below the surface to be entertained at the World's first underground cinema was an experience we shall never forget.

We had a pleasant fishing trip with Mr. Sten Bengtsson in the Oresund and in less than one hour we caught seven Torsk, and one sill, and of course the big one got away.

We were entertained at the home of Mr. and Mrs. Andersson and enjoyed a typical Swedish family dinner. We were also entertained at the home of Mr. and Mrs. Freddy Larsson, and in both instances their hospitality was overwhelming and greatly appreciated.

We were also fortunate to view a new Hoganas first, a television broadcast pertaining to the first shipment of tiles manufactured at Skromberga and delivered to the Opera House in Sydney, Australia.

On the Fourth of July we were entertained at Halmstad by Mr. and Mrs. Ernst Geijer, this trip showed us the different terrains that can be seen in such a short distance.

In the various Hoganas plants that we visited we felt that the Employees took pride in their company and interest in their position. I might add that we in Riverton mutually share this feeling.

After spending five delightful days in Hoganas that we shall always remember the Carson family flew from Angelholm to

Stockholm in approximately one hour and fifty minutes. The scenery over the many inland lakes and forests was truly gorgeous.

With MATILDA to the Archipelago of Stockholm

While in Stockholm we had the pleasure of meeting Miss Irja Sinnby of the Hoganas Sales Office in that city. Knowing of our interest in boating Miss Sinnby kindly arranged a Sailing trip in the Archipelago aboard

her fiancé's brother's sailboat MATILDA. The Archipelago of Stockholm is made up of 40 000 islands, many of them uninhabited. We sailed twenty-three nautical miles and the scenery was beautiful beyond description.

A visit to Stockholm would not be complete without a visit to the WASA that sank in Stockholm Harbour in 1628 and was raised in 1961 with ingenious engineering.

The old City of Stockholm was completely different from anything we had ever seen, and we thoroughly enjoyed strolling and

window shopping through the narrow streets.

With many memories we will carry with us always we left Sweden for our return trip to Riverton, stopping off in Switzerland, Paris and London.

Words fail us at this time to express our sincere thanks to everyone for their wonderful hospitality while we were in Sweden and our only regret was that we wish that we had more time to spend with the wonderful people there.

Walter L Carson

Höganäsare i USA såg den första "järnsvampskakan"

För 41 år sedan utvandrade Fritz Lindberg, 63, till Amerika för att som många andra höganäsare söka sin lycka i de stora möjligheternas land. Han hade då från pojktiden varit anställd vid Höganäsbolaget. Som liten grabb var han närvarande vid det tillfälle, då kapseln med den första järnsvampen i Höganäs efter försöksbränning togs ut ur en ugn i fabrik V.

Denna episod erinrade sig Mr. Lindberg, då han under sitt Sverige-besök i sommar med barndomsvännen Ragnar Engberg som guide besökte Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs, som han inte sett på fyra decennier.

Mr. Lindbergs fader, August Lindberg, var förman i fabrik V, där uppfinnaren av höganäsmetoden vid framställning av järnsvamp, överingenjör Emil Sieurin, för något över ett halvsekel sedan gjorde sina försöksbränningar av den produkt, som sedermera i form av järnpulver skulle komma att bli en världsartikel. Pojken Fritz brukade ofta få följa med fadern till fabriken om söndagarna, och det var vid ett sådant besök han som 10—11-åring var med vid det historiska ögonblick, då de första järnsvampskakorna hade "bakats" i "femman".

Det gamla järnsvampsverket, där fadern varit förman, var den enda anläggning Mr. Lindberg kände igen. Av allt nytt, som tillkommit, imponerade framför allt det nya järnsvampsverket på svensk-amerikanen, som under alla sina år i USA varit anställd vid Buicks bilfabriker.

Eg



Mr. Fritz Lindberg återupplivade många gamla minnen med barndomsvännen Ragnar Engberg, då denne "guidade" under besök vid Höganäsbolagets anläggningar, som svensk-amerikanen återsåg efter 41 år i USA.

Korpidrottsmän från Lübeck på besök hos moderföretaget

Den 9—11 augusti hade Höganäsbolaget besök av 20 medarbetare i dotterföretaget Fr. Ewers & Sohn i Lübeck. Besöket hade främst karaktär av en studie av moderföretagets anläggningar i nordvästra Skåne. Utrymme hade givits för sightseeingtur i Kullabygden och en kraftmätning i fotboll.

Tyskarna anlände på fredagsmorgonen, och med redaktör Ragnar Engberg som värd hann man första dagen med besök vid anläggningarna i Skromberga, Bjuv och Höganäs. På kvällen gav företaget ett party för tyskarna och deras motståndare i fotbollsmatchen m.fl., då spelarna fick tillfälle att stifta närmare bekantskap med varandra före lördagens drabbning på Julivallen i Höganäs.

För två år sedan gästades Lübeck av ett lag från moderföretaget, och då vann tyskarna med uddamålet. Även i returmatchen blev det tysk triumf med 3—2. Centern Jarke gjorde ledningsmålet, men Harald Engström kvitterade. Ny tysk ledning blev det genom hy Timm och på nytt kvittering av Engström. Segermålet kom på en direkthörna, då bollen smet i mål intill stolpen efter ett missförstånd i det svenska försvaret.

Eftermiddagen var vikt för sightseeing med bl.a. besök på Kullaberg och fyren. Det var en mycket belåten studiegrupp, som söndagmiddag återvände till Tyskland.

Den tyske reseledaren Henri Alpers framhåller i sin reseskildring, som återges här intill, att renligheten på arbetsplatserna såväl som de sociala inrättningarna vid Bolaget gjorde ett särskilt intryck på tyskarna.

De tyckte, att idrottsplatsen i Höganäs var en vacker anläggning med en idealisk spelplan. Fotbollsmatchen fann de just mellan två likvärdiga lag, och de glädde sig mycket över 3—2-segern. Ett tack riktas till kamraterna i Höganäs för en god match och för samvaron.

Avslutningsvis säger reseledaren, att de gärna kommer att erinra sig Höganäsbesöket. I tacket för gästfriheten inneslutes särskilt redaktör Ragnar Engberg, som gjorde sig så mycken möda för att besöket skulle bli så angenämt.

Till sist uttalas förhoppning om att snart åter få hälsa de svenska kamraterna välkomna i Lübeck.

Ege

Nachdem vor etwa 2 Jahren die Betriebs-sportgemeinschaft der Firma Höganäs-Billesholms AB bei uns in Lübeck einen Besuch abgestattet hatte, konnte es jetzt endlich ermöglicht werden, unsererseits in Höganäs einen Gegenbesuch zu machen. Bei diesem Besuch sollte das Fußballrückspiel ausgetragen werden. Mit viel Aufregung wurde die Mannschaft einschließlich einiger Reservleute zusammengestellt, so daß wir die Fahrt nach Schweden mit 16 Mann am 9. August d.Js. antreten konnten.

Wir fuhren mit dem Nachtzug über Puttgarden — Rödby nach Kopenhagen und dann weiter über Helsingör nach Helsingborg. Die Überfahrt von Puttgarden nach Rödby war recht stürmisch, und manchem von uns ist die erste Seefahrt nicht gut bekommen. Am nächsten Morgen trafen wir um 6,30 Uhr in Helsingborg ein und wurden von Herrn Engberg in Empfang genommen. Es wurde zunächst eine kleine Kaffeepause eingelegt, um uns von den Strapazen der Nachtfahrt etwas zu erholen.

Sauberkeit an den Arbeitsplätzen

Im Anschluß daran stellte uns die Höganäs-Billesholms AB einen Omnibus zur Verfügung, damit wir Gelegenheit hatten, zu den verschiedenen Werken zu kommen und diese zu besichtigen. Wir haben sowohl das Werk in Skromberga als auch die Werke in Bjuv und Höganäs besichtigt. Wir haben dabei gesehen, daß die Produktion unter idealen Verhältnissen erfolgt. Besonders beeindruckt hat uns die Sauberkeit an den Arbeitsplätzen sowie auch die sozialen Einrichtungen der Höganäs-Gesellschaft. Darüber hinaus hatten wir Gelegenheit uns in dem unterirdisch gelegenen Kino die Entwicklung der Höganäs-Gesellschaft anzusehen. Damit ging dann für uns ein sehr anstrengender Tag zur Neige.

In den Abendstunden waren wir mit den Sportlern der Fa. Höganäs-Billesholms AB zum Essen zusammen und hinterher haben wir noch einige Stunden nett geplaudert und uns damit näher kennengelernt. Ein Teil von uns zog es dann vor mit den schwedischen Sportkameraden noch in den Volkspark zum Tanz zu gehen. Der dortige Tanzstil machte uns sehr viel Spaß, da wir diesen hier bei uns in Deutschland in der Form nicht kennen. Um für das Fußballspiel am darauffolgenden Tag wenigstens etwas ausgeruht zu sein, gingen wir dann um 11 Uhr ins Bett.

Ein sehr fair Fußballkampf

Am nächsten Morgen wurden wir dann gegen 10 Uhr aus dem Hotel zu dem im städtischen Stadion angesetzten Fußballspiel

Civilingenjör Valter Florin, t.h., berättar för en grupp tyskar under studiebesöket vid Skrombergaverken om tillverkningen av klinker, medan sättnare Edvin Lindell tar sig en rökpaus.

Herr Dipl. Ing. Valter Florin (rechts) erzählt einer Gruppe deutscher Besucher in Skromberga über die Klinkerherstellung, während Herr Edvin Lindell eine Rauchpause einlegt.





Efter fotbollsmatchen på idrottsplatsen i Höganäs, som tyskarna vann med 3—2, togs denna gruppbild av de båda lagen. T.v. reseledaren H Alpers och t.h. redaktör Ragnar Engberg, Höganäsbolaget.

Nach einem Fußballspiel auf dem Sportplatz in Höganäs, den die deutschen Sportler mit 3 : 2 gewannen, wurde diese Gruppenaufnahme der beiden Mannschaften gemacht: links der Reiseleiter, Herr H Alpers, und rechts Herr Ragnar Engberg von der Höganäs-Gesellschaft.

I tyskarnas sightseeingtur ingick ett besök vid Kullens fyr — Sveriges högst belägna och Skandinaviens ljusstarkaste — varifrån man vid klar sikt har en underbar utsikt.

Die Rundtour der deutschen Besucher führte auch zum Kullen-Leuchtturm, der von den schwedischen Leuchttürmen am höchsten liegt und die größte Lichtstärke in Skandinavien hat. Bei klarem Wetter hat man von dort eine wunderbare Aussicht.

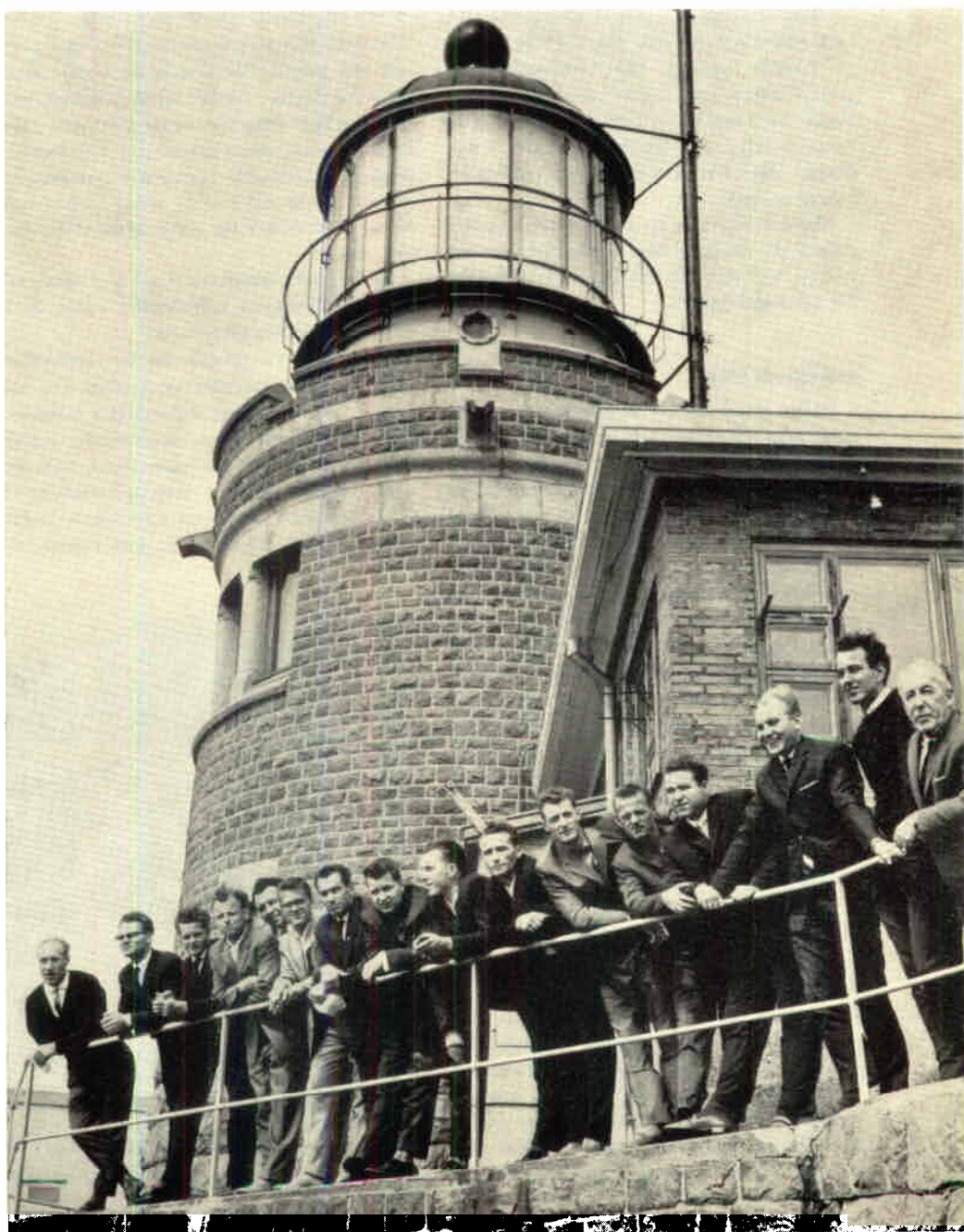
abgeholt. Es war eine sehr schöne Anlage mit einem geradezu idealen Rasenteppich. Der Fußballkampf war sehr fair, wenn auch für beide Teile nicht leicht, denn beide Mannschaften waren sich gleichwertig. Wir konnten aber dennoch den Kampf im Torverhältnis 3:2 für uns entscheiden, worüber wir uns sehr gefreut haben. Dieser Sieg wurde dann auch mit einem kleinen Tropfen, den wir gemeinsam mit unseren Sportkameraden tranken, gefeiert.

Wir möchten an dieser Stelle nicht unterlassen haben, uns bei den Kameraden in Höganäs sowohl für das schöne Spiel als auch für die Zeit, die sie für uns dort aufgewendet haben, zu bedanken. Zum Mittagessen fuhren wir dann nach Mölle, wo wir ausgiebig Bekanntschaft mit der guten schwedischen Küche machten. Wir hatten im Anschluß daran dann auch noch Gelegenheit zum Baden, was uns besonders angenehm war, denn

durch die warme Witterung und das Fußballspiel haben wir doch ziemlich schwitzen müssen. Für die Abendstunden hatten wir dann Gelegenheit, uns Höganäs bei Nacht anzusehen bzw. haben uns sonst mit Kartenspielen usw. beschäftigt und haben bei der Gelegenheit dann auch den Fußballsieg noch einmal gefeiert.

Am Sonntag vormittag wurde dann die Rückreise nach Lübeck angetreten. Wir können sagen, daß wir alle uns gerne dieses Besuches in Höganäs erinnern und möchten uns nochmals für die Gastfreundschaft bedanken. Ganz besonders gilt der Dank Herrn Engberg, der sich so viel Mühe machte, uns den Besuch in Höganäs so angenehm zu gestalten. Wir würden uns sehr freuen, auch recht bald die schwedischen Kameraden wieder einmal hier in Lübeck begrüßen zu können.

Henri Alpers



DEN NYA SEMESTERLAGEN

Litet historik

Först från och med den 1 juli 1938, då lagen om semester den 17 juni samma år trädde i kraft, blev i vårt land frågan om arbetstagares rätt till semester lagligen reglerad. Redan dessförinnan hade visserligen flertalet arbetstagare årligen fått utnyttja semester av olika längd. Men denna rätt var inte grundad på några lagbestämmelser utan berodde på avlönings- eller tjänstereglementen eller på frivilliga överenskommelser, enskilda eller kollektiva, mellan arbetsgivare och arbetstagare.

Den första semesterlagen garanterade det stora flertalet arbetstagare två veckors semester. 1945 vidgades kretsen av semesterberättigade samtidigt med att några grupper gavs tre veckors semester. 1951 genomfördes en generell rätt till tre veckors semester. Genom beslut den 3 maj i år har riksdagen antagit en ny semesterlag, som trädde i kraft den 1 juli. Genom lagen har rätten till fyra veckors semester genomförts.

Ehuru de flesta av oss väl har årets semester bakom sig, skulle vi med några ord vilja belysa på vad sätt den nya lagen har betydelse för semesterfrågorna.

Semesterns längd

Enligt grundregeln i semesterlagen kvalificerar man sig genom arbete under ett kalenderår (kvalifikationsåret) för semester under följande kalenderår. Av lagens konstruktion följer nu, att verkningarna av den nya lagen inte omedelbart gör sig gällande. Den lagens semestern under 1963 är sålunda liksom hittills 18 dagar, dvs. tre veckor. Då emellertid den nya lagen trädde i kraft den 1 juli i år, kvalificerar sig arbetstagaren för utfört arbete under tiden från lagens ikraftträdande till årsskiftet till tre extra semesterdagar, vilka får uttagas 1964. Under 1964 blir i följd härav semestern 21 dagar. Först 1965 kommer semestern upp till fulla måttet av 24 dagar, dvs. fyra veckor.

Kvalificering för semester

För att man enligt den gamla lagen skulle ha kvalificerat sig för full semesterledighet krävdes, att man varje månad under kvalifikationsåret arbetat minst 16 dagar i månaden. Enligt den nya lagen kvalificerar man sig för full semesterledighet, om man för arbetsgivarens räkning för varje kalendermånad av kvalifikationsåret utfört arbete i minst 15 dagar. Har arbetstagaren för arbetsgivarens räkning utfört arbete i minst åtta och högst fjorton dagar under en kalendermånad, utgår semester för den månaden med en dag.

Enligt övergångsbestämmelserna till den nya lagen får emellertid denna nyhet betydelse först för den semesterlön, som börjar intjänas från och med den 1 januari 1964.

Semesterns förläggning

Beträffande den semesterledighet, som är aktuell i år, medför den nya lagen inte några ur praktisk synpunkt nämnvärda ändringar i fråga om sättet att utlägga semestern. Här följer man sålunda hittillsvarande bestämmelser i lag och avtal.

Semesterlön och semesterersättning

Semesterlönen beräknas efter samma normer som hittills. Rör det sig om vecko- eller månadsavlönade, uppbär alltså vederbörande sin "vanliga" fasta lön under semestern. Vid beräkning av semesterersättning vid anställningens upphörande bestämmes ersättningen liksom hittills till $\frac{1}{25}$ av månadslönen och $\frac{1}{6}$ av veckolönen för varje semesterberättigad dag.

Beträffande semesterersättning i samband med anställningens upphörande under 1963 bör dock följande observeras.

För envar av månaderna juli—december 1963 intjänas två dagars semesterlön, dvs. om kravet på 16 arbetade dagar under månaden uppfyllts. Denna högre semesterlön under senare halvåret av 1963 måste beaktas, då det gäller utbetalning av semesterersättning i samband med anställningens upphörande under samma period. En arbetare, som exempelvis

slutar sin anställning den 1 oktober 1963 och dessförinnan kvalificerat sig fullt under nio månader (räknat från och med januari), är berättigad till semesterersättning för 15 dagar ($6 \times 1\frac{1}{2} + 3 \times 2$).

Spärregel för långtidssjuka

Fr.o.m. den 1 juli göres en spärregel beträffande långtidssjuka arbetstagares möjlighet att tillgodoräkna sig frånvaro på grund av yrkesskada som arbetad tid. Har arbetstagaren varit frånvarande från arbetet av sådan anledning, och har frånvaron fortgått oavbrutet under två kvalifikationsår, skall därefter infallande dag av frånvaroperioden inte jämställas med dag, å vilken arbete utförts.

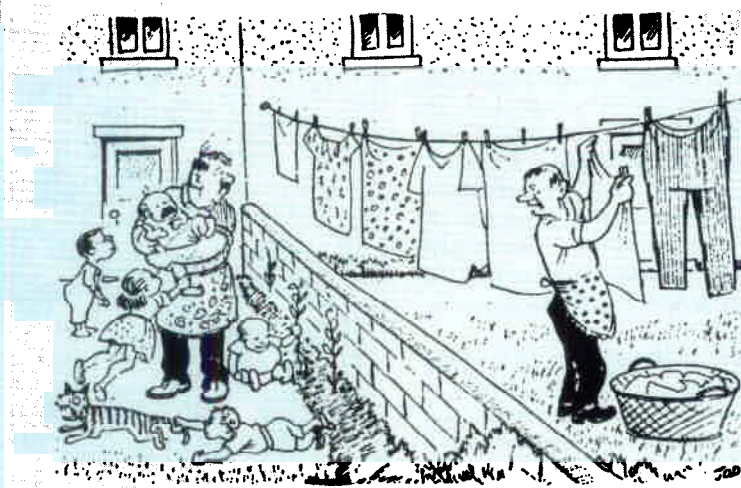
Övrigt

Bland de nyheter i övrigt i lagen, som får viss betydelse redan under 1963, kan nämnas följande.

a) Överenskommelser med arbetstagare om att semesterlönen (semesterersättningen) är inbakad i den vanliga lönen är inte giltiga efter den 1 juli 1963 utom beträffande s.k. okontrollerade arbetstagare.

b) Efter den 1 juli kan avdrag för s.k. förskottssemester inte längre göras från semesterersättningen vid anställningens upphörande, om förskottssemestern åtnjutits mer än fem år före anställningens upphörande.

Lars Gewalli



— Kanske borde vi ha valt högre övertidsersättning i stället för längre semester.

PERSONALNYTT



Per Aasmundrud, civilingenjör, har efterträtt disponent Axel Hvistendahl som verkställande direktör för AS Eldfast i Oslo. Disp. Hvistendahl kvarstår som konsult.



Bengt Andersson, ingenjör, har anställts för en ny befattning som underhållsingenjör vid Mekaniska Verkstaden i Höganäs.



Börje Aronsson, ingenjör, har anställts som assistent till chefen för en ny utvecklingsavdelning för Eldfast produktion vid Höganäsbolaget.



Yngve Bohlin, ingenjör, har utsetts till driftsingenjör vid Järnsvampsverket i Höganäs.



Lars-Gunnar Ehrnberg, bergsingenjör, har tillträtt en ny befattning som utvecklingsingenjör för Metallurgisk produktion vid Höganäsbolaget.



Lennart Gunnarsson, civilekonom, har tillträtt befattningen som assistent till försäljningsledningen för Höganäsbolaget.



Rolf Julin, kapten, anställdes den 1 augusti som utbildningsledare vid Höganäsbolaget.



Hans Kindwall, civilekonom, tillträdde den 18 en nyinrättad befattning som ombudskonsult, Försäljningsavdelningen, Höganäs.



Torbjörn Klittervall, ingenjör, har anställts som driftsingenjör vid Järnpulververket i Höganäs.



Bjerne Liljegren, ingenjör, har från den 1 oktober knutits till avdelning Keramik forskning vid Höganäsbolaget.



Erik Ljung, ingenjör, har tillträtt befattningen som ny förste serviceingenjör vid försäljningsavd. för Eldfast material, Höganäs.



Göte Mellquist, ingenjör, har tillträtt ny befattning som kontrollingenjör för Metallurgiska produktionen vid Höganäsbolaget.



Roland Nilsson, ingenjör, har anställts som biträdande driftsingenjör i Rörfabriken, Höganäs.



Sten Porat, bergsingenjör, har utnämnts till försäljningschef för den nyinrättade Anläggningsavdelningen, Försäljningsavdelningen, Höganäs.



Egon Rydell, överingenjör, har övergått till AB Höganäsarbeten som konsult för syrafasta arbeten.



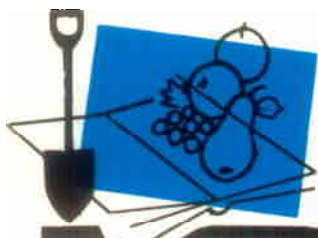
Ago Saarnak, civilingenjör, har övertagit befattningen som driftschef för AB Höganäs Plastprodukters anläggningar i Höganäs och Lomma.



Åke Schönhult, ingenjör, har tillträtt ny befattning som produktionsingenjör för Metallurgisk produktion vid Höganäsbolaget.



Lennart Sjögren, ingenjör, anställdes den 15 augusti som biträdande försäljningschef vid försäljningsavdelningen för Eldfast material, Höganäs.



VETERANER som slutat sin tjänst

Fiske som hobby



Valdemar Bengtsson
Bjuv

Valdemar Bengtssons, 67, vagga stod i Västra Broby, men han växte upp i Småland. Inom jordbruket tjänade han sitt levebröd fram till 1915. Då började anställningen vid Höganäsbolaget som gruvarbetare i Bjuv. 1946 övergick B. till fabriksdriften, där han huvudsakligen var sysselsatt som brännare fram till pensioneringen. I denna sysselsättning fann han som skiftesarbetare sig väl tillrätta, men det var ett hårdare jobb än vid våra dagars med automatik reglerade tunnelugnar, menar B. 48 tjänsteår står det på hans diplom.

Uppgiften som försäkringsombud i ett stort distrikt har tagit mycket av fritiden. Sedan tioalet år är fiske hans stora hobby. Han har en självtillverkad båt stationerad i Arild. Dit gör den vitale veteranen nu många turer. Genom sin händighet på många områden har han inga bekymmer med den ökade fritiden.

Mångårigt skyddsombud



Gustav Hansson
Bjuv

Född i Stångby hade Gustav Hansson, 67, lantbruket som första inkomstkälla. Från tre års värning vid Kungliga Skånska Dragon-

regementet i Ystad under det första världskriget lämnade de svåra livsmedelsförhållandena det mest bestående intrycket. 1920 tog H. anställning vid gruvsdriften i Bjuv, som han varit trogen till pensioneringen med avbrott för fyra års AK-arbeten i början av 1930-talet. Gruvarbetet miste som yrke en del av sin tjusning i och med mekaniseringen, menar Hansson. Kvar stod emellertid de fria arbetsförhållandena, som medverkat till trivsel.

Vid Bolaget har han varit skyddsombud i 23 år. Bland kommunala uppdrag kan nämnas ledamotskap i byggnads- och hyresnämnderna. Han har varit ordförande i styrelsen för Folkets Hus, och hans fackliga intresse framgår av kallelsen till hedersmedlem i Svenska Fabriksarbetarförbundet förra året. Egen fastighet med nära 1000 m² tomt har räckt till som övrig fritidssysselsättning.

Ökad trivsel



Hugo Svensson
Ekeby

När Hugo Svensson, 68, efter 34 år vid Skrombergaverken lämnade sin tjänst med pension, de senaste åtta åren som badmästare, underströk han, hurusom de hygieniska förhållandena förbättrats under hans tjänstetid vid företaget. Ordning och snygghet inom och utanför fabriken hade även genomgått en oerhörd förändring till det bättre, sade han. Svensson underströk också helhjärtat, att Bolaget gjort mycket för de anställdas trivsel.

S. är född i Svalöv. Före anställningen vid Höganäsbolaget var han sysselsatt som järnarbetare på olika platser i nordvästra Skåne. Till Skrombergaverken kom han som reparatör 1929, ett arbete som ofta tagit även en

del av fritiden. Sedan har den egna fastigheten och trädgården gett sysselsättning nog. En liten hobby har S. haft, nämligen tillverkning av trädgårdsurnor i cement med mosaikliknande infällningar av glaserade plattor.

51 år vid "lilla banan"



Arvid Ståhl
Höganäs

En av de sista veteranerna bland Höganäsbolagets lokpersonal, Arvid Ståhl, 67, har avgått med pension efter 51 års tjänst vid "lilla banan".

— Min fader bedrev bagerirörelse, som han slutade för att överta farfars lilla lantbruk, berättar Ståhl. Jag hade sålunda sysselsättning hemma, innan jag 16 år gammal tog tjänst som växelpojke vid Bolagets järnväg. Det dröjde inte många år, tills jag blev lokförare, och under 20 år svarade jag för järnvägstransporterna ute vid Schakt Gustaf Adolf.

Lokpersonalen hade i äldre tider ett mycket hårt jobb, framför allt vintertid. Jag glömmer inte de första åren som växelpojke, då det kunde bli upp till tio timmars arbetsdag. Ibland blev det nattkörning, t.ex. då sligbåtarna skulle lossas. På den tiden hade vi järnvägstransporter till fabriken från tre schakt: Prins Gustaf Adolf, Oscar och Sjöcrona. Olyckstillbudet har varit många, men jag har haft förmånen att klara mig undan olyckor. Och svårigheterna har vi inom lokpersonalen bemästrat inte minst tack vare ett mycket gott kamratskap.

S. är mycket intresserad av litteratur och söker gärna avkoppling med en "deckare", äventyrs- eller reseskildring. Att lösa korsord har dessutom alltid intresserat honom, när den egna fastigheten med trädgård inte lagt beslag på fritiden.



Nils Holst
Höganäs

Höganäsfödde Nils Holst, 65, är en av de få, som aktivt följt Höganäsbolagets laboratorie- verksamhet under ett halvsekel. Han blev "kemist" 1913.

Bolagets lilla laboratoriebyggnad låg då, där infartsvägen nu går till västra fabriks- området norr om fabrik III, berättar Holst. Vi var 7—8 man plus en laboratorieingenjör. 1927 flyttade vi till f.d. ångköket på backen intill gamla finkeramiska fabriken, där Or- ganisationsavdelningen nu residerar. Tjugo år senare var det klart för inflyttning i nya Centrallaboratoriet med allt vad det innebar ifråga om ökade resurser med tip-top ut- rustning.

H. befordrades 1923 till arbetsledare och utnämndes 1955 till verkmästare. Med den utökade verksamheten hade han många järn i elden. Bland huvuduppgifterna kan nämnas fördelning av inkommande prov till material- provningsavdelningen från såväl produktion

som forskning. Föranstaltande om provbered- ning och anvisningar rörande analysering, såväl fysikalisk som kemisk, ingick i hans arbetsuppgifter liksom kontrollräkning och iordningställande av attester m.m.

Holst har med liv och lust gått in för sin uppgift. 8 timmars arbetsdag har aldrig varit normgivande för honom. Avkoppling har han sökt i oljemålning, varom många tavlor i hans hem bär vittne. Lite träsnideri har varit en annan hobby. I arbetsledareföreningen var han längre tillbaka i tiden kassör under några år. Då var arbetsledarna vid Bolaget samman- svetsade i en stark kamratförening, sade Holst, som med ett glatt leende berättade många trevliga episoder från den tiden.

Ragge



MIN HEMBYGDS KVARN

Jag stannade till vid den breda dammen
vid herrgår'n. Där ligger min hembygds kvarn
intill en byväg på fördämningskammen.
Allt var sig rätt likt, som när jag var barn.
Fast jag förstod snart, att nånting var galet;
blott ett par detaljer, som jag sett förr.
Nu kom inga bönder för att få malet
och kåken var moltyst med tillknäppt dörr.

Jag stod där och mindes, att jag var pågen,
som tiggde och bad att få åka med,
när far körde hit med havren och rågen.
Jag satt där högst upp på en säck och red.
Allt tycks ju så jättestort, när man är liten,
och när far och jag gjorde vår sorti,
då visste jag, att på den kvarnvisiten
jag sett världens största maskineri.

EVALD JOHANSSON

Ett trähjul, stort som en cirkusarena,
med kuggar av äkta svensk avenbok,
drog kvarnstenar, som ej heller var klena,
samt hissade säckar, som hängts i krok.
Jag såg själv, när mjölnarn drog ner startpåken,
tills samtliga hjul fått sin rätta takt.
Det riste och knakade till i kåken
av kraften från Pinnåns kvarnkatarakt.

Att alldeles ensam få dra i spaken
det vore nånting för en grabb som jag.
Och mjölnarn förstod och sa: Om den saken
ska vi två väl prata en annan dag.
På kvarnkammar'n blev jag förstörd nyfiken
och tittade in. Den fick noll poäng.
Så ledsamt, det där, med kvarnmekaniken,
men jag skulle aldrig bli mölledräng.

Dom brukade vänta, mjölnarens kunder
och få sina mjölsäckar med tillbaks.
Man var ej så nogräknad med sekunder
ej ens inför löftet: "D'e färdigt strax."
En hel dag ibland tog väl kvarnbesöken
men aldrig blev det någon bondkravall.
En angenäm paus fick ju också öken
vid välfyllda krubbor i herrgår'ns stall.

Ett väldigt trähjul med avenbokskuggar
står stilla. Ett, som gick när jag var påg.
Två gamla, nerslitna kvarnstenar tuggar
ej längre min hembygds havre och råg.
Nu står den där, möllan, så övergiven
och vattnet i rännan är grönt, så grönt.
Nog ville jag in, förrän den blir riven,
men att knacka på är väl inte lönt.

"DÄR SOL OCH FRISK LUFT KOMMER SÄLLAN I HUSET, DÄR KOMMER LÄKAREN OFTA."

Den 7 maj 1963 lämnade den man, som skrev denna sentens, det jordiska. Orden stod att läsa på väggen i väntrummet hos dr Gustaf Alling, höganäsläkaren, som blev en legendarisk person inte bara genom sin helbräddgärning.

Gustaf Alling föddes den 20 maj 1878 i Halmstad. Sina medicinska studier bedrev han i Lund, blev med. lic. 1907 och med. dr 1926. Till Höganäs kom Alling 1915 som extra provinsialläkare, och han hade denna befattning som ordinarie 1929—1941. Han var Bolagets bruksläkare 1915—1947. I Svenska Arbetsgivareföreningen var Alling medicinsk sakkunnig 1939—1949.

Hans verksamhet i Arbetsgivareföreningen präglades bl.a. av information till läkare om arbetsförhållandenas betydelse för hälsan, och han försökte intressera läkarna att själva göra observationer på arbetsplatsen.

Gruvarbetarnas hälsotillstånd ämne för doktorsavhandling

Som bruksläkare vid Höganäsbolaget började Alling studera gruvarbetarnas hälsotillstånd och koldammets inverkan på lungorna. Han gjorde långa studieresor till kolgruvorna i England, USA och Spetsbergen. Sina erfarenheter under många år sammanställde han 1926 i en doktorsavhandling "Kohlen-grubenarbeit und Tuberkulose in Schweden. Studien über die Gesundheitsverhältnisse der schwedischen Kohlengrubenarbeiterbevölkerung" — en av de första större yrkesmedicinska undersökningarna i Sverige.

Da Alling kom till Höganäs, var tuberkulosen den store härjaren i vårt land. Sol och frisk luft var ett botemedel, som inte kunde tillräckligt ofta predikas både i hemmet och på arbetsplatsen. Folk i allmänhet hade inte den rätta förståelsen för vad solen och den friska luften betydde som hälsobringande faktorer. Säkerligen hade den hälsoregel, som

fanns i det allingska väntrummet och som på något sätt var ny för sin tid, en viss effekt. Ingen kunde vid ett sjukbesök undgå att läsa den. Så spreds på detta sätt ett hälsans budskap, och Alling var en föregångare som hälsoprofet.

Tuberkulosen var som sagt den stora folksjukdomen, och dr Alling ville genom sin undersökning bland gruvarbetarna utröna koldammets event. medverkan till denna sjukdom. Han följde med intresse sina undersökningsobjekt bland gruvarbetarna även långt efter sin doktorspromovering. Han ville se, hur hans teorier stod sig i verkligheten. Det berättas, att Alling gjorde en överenskommelse med några av de undersökta gruvarbetarna, att de skulle donera sina lungor till honom efter sitt fränfalle. Ersättningen gick helt i dr Allings stil: en flaska konjak varje jul, så länge de levde! Det blev många flaskor konjak, ty flertalet av ifrågavarande gruvarbetare uppnådde hög ålder. Men Al-

Dr Gustaf Alling hade god hand både med människor och djur. Att puman "Bob" helt accepterade sin "fosterfar", visar väl denna bild.



ling höll sin överenskommelse. Hände det någon gång, att han tillbringade julen på annat håll, så nog ställde han om att sagda kvantum dryckjöm blev överlämnat.

En rik historiefloa

kring den folkkäre läkaren

Allings minne kommer att leva länge på grund av hans originalitet, sinne för humor och vänfasthet. Han tyckte om att chockera, och otaliga är historierna kring honom. En historiefloa uppstår lätt kring en person, som är folkkär och omtyckt. Och det var dr Alling i högsta grad. Men, som han själv sade en gång, någon historia är väl sann, men de flesta har andra hittat på och tillägnat mig.

Hans läkargärning har kanske på detta sätt kommit något i skymundan. Men det måste sägas, att han hade en arbetsbörda av oerhörda mått. Att han inte stupade på sin post, berodde väl på hans förmåga att avlocka livet arbetets motvikt genom avkoppling i naturen, långa resor och ett gott skämt i glada vänners lag. Överallt var han den givna medelpunkten.

Jakt var ett av hans intressen, och han lär ha varit en mycket god skytt. Det berättas att bl.a. många lundaprofessorer efter förmåga deltog i hans berömda jakter — antingen som jägare eller som drevkarlar. Fruarna i lundafamiljerna drog alltid en lättnadens suck — med hänsyn till såväl jakt som

efterföljande jaktmiddag — när familjefadern efter några dagar i jaktsällskap med Alling återvände helbrädda till Lund.

Världsomspännande resor

Resor var en stor del av hans liv, på ett sätt som för tanken till de stora upptäckarnas tidevarv. Efter någon tid i Höganäs drev resfebern honom snart ut igen, antingen det gällde att i egen kutter med några vänner segla runt Själland eller besöka långt avlägsna länder. Sedan Alling pensionerats, gjorde han två färder jorden runt. Färdbiljetterna ordnade han genom att ta tjänst som skeppsläkare.

Puman "Bob" gjorde Alling riksbekant

Från en av sina tidigare långturer — närmare bestämt till Syd-Amerika 1927 — hade Alling en puma — då liten unge — med sig hem. Bob, som den sedan kallades av sin "fosterfar", fick växa upp i frihet i det allingska hemmet och i trädgården, som var omgiven av dels en mur, dels ett plank.

Puman gjorde Alling riksbekant, samtidigt som den vid sina tillfällen höll på att skrämma livet av många höganäsare. Detta hände bl.a., då Bob i yngre dagar "utan lov" begav sig ut på strövtåg på egen hand. Då måste en specialbur på vagn och ett stycke rått kött till för att infänga rymmaren.

Rått kött var delikatess för Bob. 3—4 kg konsumerades som huvudmål, och det intogs liggande på matsalsbordet. Lika god var väl inte aptiten hos gästerna vid de bjudningar i det allingska hemmet, då Bob låg under bordet och inte kunde neka sig nöjet att nafsas på gästernas ben.

"Är det inte riskabelt att ha ett sådant odjur i frihet? frågade jag en gång utan att tänka mig för vid ett besök hos Alling. Svaret kom blixtnabbt och inte så lite barskt: Odjur, de' värsta odjuret är människan! Ett vilt djur anfaller inte, såvida det inte är utsvultet eller körs in i ett hörn."

Så måste jag klappa det då uppskattningsvis från nos till svansspets nära tre m långa kattdjuret, inte precis med något välbehag men för att blidka djurvännen Alling. (Han höll sig tidvis med, förutom hundar, en apa och ett par sköldpaddor.)

Detta samtal utspann sig 1938. Tre år senare åt puman ihjäl sig på en galosch. Puman förvaras uppstoppad på Riksmuseet. Dess hjärta i burk kan beskådas hos Svenska Arbetsgivareföreningen.

Och urnan med askan efter stoftet av dr Alling är gravsatt på Norra kyrkogården i Lund. Men länge, framför allt i Höganäs, kommer minnet att leva kvar av denne originella man, som blev den riksbekante höganäsläkaren.

Ragnar Engberg

N Å G R A A L L I N G - H I S T O R I E R

Utan garantier för att dr Alling är upphovsmannen, återupplivar vi här ett par historier kring honom.

I Höganäs verkade på Allings tid veterinären Georg Flensburg. De båda läkarna var mycket goda vänner, men en gång tvistade de om vem av dem, som hade den svåraste uppgiften i sitt kall.

"Du kan i motsats till mig fråga ut Dina patienter och sedan på basis därav ställa diagnosen", framhöll veterinären. "Om du råkar ut för hopplösa fall, så är det ju bara att avliva dina patienter", menade Alling.

Några dagar senare kallades Alling till Flensburgs sjukbädd. Veterinären låg till synes apatisk i sin säng, och som svar på Allings frågor kom endast brummande läten. Efter en stunds betänkande var Allings ordination: "Gnid honom med en båsviska på magen. Hjälper inte detta, ut på gården med honom och skjut honom!"

✱

Från Höganäs gruva leddes gruvvattnet en gång i tiden i en öppen kanal ut i Öresund. En dag kunde man i en ortstidning läsa följande annons: "Älfisket i Höganäs gruvkanal utarrenderas till högstbjudande. Hänvändelse till platschefen." Att Alling stod bakom annonsen, kunde den med rätta rasande platschefen, överingenjör E Sieurin, inte bevisa, men...

✱

De båda nyssnämnda herrarna gjorde en dag efter första världskriget tillsammans en färjetur till Helsingör. Det var många resenärer, som under efterkrigsåren genom Danmarks-besök utan att bli upptäckta lyckades komplettera sitt förråd av den i Sverige då svåråtkomliga varan tobak.

Vid återkomsten till Hälsingborg skyndade sig Alling fram till en tulltjänsteman, viskade något i hans öra och utpekade diskret Sieurin. Tullaren myste, och Alling fortsatte utan kontroll ut på färjeläget i Hälsingborg.

Det dröjde länge, innan överingenjören kom.

"Var blev du av?", frågade Alling.

"Kan du tänka dig", utbrast Sieurin, eldröd av ilska. "Dom drog in mig i ett rum och finkammade mig in på bara kroppen. Dom trodde förstås, att jag hade smugglat tobak."

"De' var tur, att dom inte tog mig", sade Alling med ett illmarigt leende.

✱

I mitten av 1920-talet var det hårda tider för Höganäsbolaget, vars fortsatta existens i en hård konkurrens framtvungade kraftåtgärder i form av rationaliseringar och besparingar av olika slag, vilka ofrånkomligt också gick ut över de anställda. Mannen, som den gången räddade företaget, var dir. Ragnar Blomquist. Hans besparingsåtgärder träffade även dr Alling såsom Bolagets bruksläkare.

Yppade sig något tillfälle för denne att med humorns hjälp "ge igen", försumrades inte detta.

En gång utspann sig följande samtal dem emellan:

"Jag drömde om Dig i natt", sade Alling. "Jag bevistade din begravning."

"Så, hur var den?"

"De' var högtidligt värre. Åtta man kom släpande på din tunga kista. Men hunnen halvvägs i kyrkogången reste du dig upp och utbrast: Åtta man! De' räcker med en man och skottkärra."

✱

Så ett par historier från Allings läkarpraktik, i vilka puman Bob spelar huvudrollen:

En patient, som hade haft förstoppning en hel vecka, kom på konsultation. "De' ska' vi snart ordna", sade Alling och gick ut. In kom i stället Bob med ett jätteskutt. Här kan vi citera: "Vad göras skall är allaredan gjort..."

✱

En man måste en gång plocka ut alla sina tänder i överkäken. Alling offererade utdragning för 25 öre per st. Någon bedövning var det inte tal om, och mannen jämrade sig till Allings förtret. Han gick sålunda ut och återvände med puman, som fick lägga sig vid patientens fötter. Sedan hörde man inte ett knyst från denne.



"Träsleven" för alltid till Gunnar Thornblad

Höganässkytten Gunnar Thornblad har som ständig egendom införlivat det unika vandringspriset "Träsleven" i sin prissamling. Vid den femtonde tävlingen om denna trofé tog han nämligen sin tredje och sista in-teckning.

Vandringspriset uppsattes 1949 i täv-lan mellan höganässkyttarna inom Bolaget. John-ny Nilsson var den förste, som 1956 in-teck-nade slevan för andra gången. Året efter hade Gunnar Thornblad samma utgångsläge i slut-striden. Det skulle behövas ytterligare sex års kraftmätningar, innan det blev en tredje full-träff.

Årets tävling den 28 augusti räknade tio deltagare med följande resultat för de bästa skyttarna:

1. Gunnar Thornblad 153 poäng, 2. Tommy Thornblad 148 poäng, 3. Johnny Nilsson 147 poäng, 4. Stig Beijer 147 poäng, 5. Bertil Gustavsson 147 poäng, 6. Hans Högestam 142 poäng.

"Mekans" vandringspris B Gustavssons egendom

Ett andra vandringspris, som i år vandrat slut i tävlan mellan Höganäsverkens skyttar, är det s.k. "Mekans" vandringspris. Det blev Bertil Gustavssons ständiga egendom efter tre raka segrar.

Priset är en mycket värdefull trofé. Det erövrades en gång i tiden av Centralverksta-den i Höganäs i korporationsskytte och upp-sattes 1956 som individuellt vandringspris. Tävlingen har varit öppen för alla klasser med handicap på bortskjuten poäng för II—IV klass.

Nio skyttar deltog i årets tävling den 14 september med följande resultat för de bästa:

1. Bertil Gustavsson 193,25 poäng, 2. Gun-nar Thornblad 188 p., 3. Rolf Blomgren 188 p., 4. Rune Kronström 183 p., 5. Hans Höge-stam 180,8 poäng.

Höganäsplast triumferade åter i Koncernskjutningen

Förra året hemförde Höganäsplast i Lomma vandringspriset i Koncernskjutningen, och det var första gången ett av dotterföretagen lyc-kades med den uppgiften. I årets tävling den 15 juni upprepade Lomma-skyttarna brava-den och segrade i en mycket hård tävling med två poängs marginal.

Sammanlagt deltog 44 skyttar i tävlingen. Lomma-skyttarna sköt på hemmabana, medan Höganäsbolagets skyttar för första gången i denna tävling hade gemensam bana i Norra Vram.

I lagtävlingen segrade Höganäsplast med 736 poäng. Närmast följde Höganäsverken med 734, Skrombergaverken med 731 och Bjuvsverken med 653 poäng.

Det segrande laget bestod av Hans Björk-man 153, Einar Cedereke 150, Jan Berndt 149, Bo Mårtensson 144 och Göte Jönsson 140 poäng.

Individuellt tog Höganäsplast segern i klass I genom Hans Björkman, som noterade tävlingens högsta poäng 153. Höganäsverken och Skrombergaverken delade de andra klass-segrarna enligt följande prislsta:

Klass I: 1) Hans Björkman, Lomma, 153 p., 2) Jan Rasmusson, Höganäs, 152 p., 3) Len-nart Kårmark, Skromberga, 151 p., 4) Sune Nilsson, Skromberga, 145 p., 5) Egon Olsson, Skromberga, 145 p., 6) Bo Mårtensson, Lom-ma, 144 p., 7) Tommy Thornblad, Höganäs, 138 p., 8) Sven Persson, Bjuv, 136 p., 9) Kjell

Olsson, Höganäs, 135 p., 10) Bengt Persson, Höganäs, 131 p.

Klass II: 1) Christer Thornblad, Höganäs, 152 poäng.

Klass III: 1) Bertil Gustavsson, Höganäs, 152 p., 2) Jan Berndt, Lomma, 149 p., 3) Ver-ner Gustavsson, Höganäs, 139 p., 4) Bertil Rosenqvist, Bjuv, 137 p.

Klass IV—V: 1) Carl Johan Nilsson, Skromberga, 143 p., 2) Göte Jönsson, Lomma, 140 p., 3) Hans Högestam, Höganäs, 139 p., 4) Sonne Persson, Skromberga, 137 p., 5) Rolf Blomgren, Höganäs, 136 p., 6) Gunnar Thornblad, Höganäs, 134 p., 7) Åke Lanne-toft, Bjuv, 130 p.

Klass veteraner: 1) Magnus Håkansson, Skromberga, 147 p., 2) Karl Pålsson, Skrom-berga, 132 p., 3) Ture Larsson, Bjuv, 128 p., 4) Svante Johansson, Skromberga, 121 p.

Två av Höganäsbolagets "kanonskyttar", Bertil Gustavsson, f.v., och Gunnar Thornblad, med sina som ständig egendom erövrade vandringspris, "Mekans" vpr. respektive "Träsleven".



Höganäsbolaget tog tredje "raka" i Industriskyttet

Det drar ihop sig till spännande tävlingar om det av Höganäsbolaget 1955 uppsatta vandringspriset i s.k. Industriskyttet i tävlan mellan Tretorn och ASEA, Hälsingborg, Grönvalls i Ängelholm och Höganäsbolaget. Höganässkyttarna tog nämligen i år den tredje raka segern och har nu lika många in-teckningar som Tretorn. ASEA har triumferat två gånger, och Grönvalls har en seger.

Ängelholmarna var den 31 augusti arrangör för årets tävling, som emellertid gick i Hälsingborg. Höganäsbolaget segrade med 757 poäng, och närmast följde Tretorn med 754, ASEA med 741 och Grönvalls med 716 poäng.

Det segrande laget bestod av Gunnar Thornblad, Höganäs, 155, Lennart Kårmark, Skromberga, 154, Bertil Gustavsson, Höganäs, 151, Tommy Thornblad, Höganäs, 150, och Åke Lannetoft, Bjuv, 147 poäng.

I tävlingen deltog 53 skyttar, varav inte mindre än 24 från Höganäsbolaget.

"Tennstånkan" intecknades åter av höganässkyttarna

Om den andra inteckningen i den förra året nyuppsatta "Tennstånkan" tävlade den 17 augusti femton skyttar från Höganäs och Skromberga. Höganässkyttarna triumferade liksom i fjol, denna gång med 453 poäng mot 431 för konkurrenten.

Det segrande laget bestod av Tommy Thornblad, Gunnar Thornblad och Jan Rasmusson. Följande individuella resultat noterades för de bästa skyttarna:

1. Lennart Kårmark, Skromberga, 153 poäng, 2. Tommy Thornblad, Höganäs, 153 p., 3. Gunnar Thornblad, Höganäs, 152 p., 4. Jan Rasmusson, Höganäs, 148 p., 5. Bertil Gustavsson, Höganäs, 145 p., 6. Kjell Olsson, Höganäs, 143 p., 7. Carl-Johan Nilsson, Skromberga, 141 poäng.

Stor Höganäs-triumf i korpskyttepremiär

Sista veckoslutet i juni debuterade Höganäsbolagets skyttar i HSS och HD:s 27:e korpskytte på banan i Råå. Företaget representerades av nio skyttar från Höganäs, som gjorde en verkligt fin insats. De segrade sålunda i tävlingen om bästa laget — Seger-skyttet — och tog tillika en inteckning i HD:s vandringspris. Två klasseggar fullbordade den stora Höganäs-triumfen i denna skyttepremiär i hard konkurrens med sammanlagt 34 korporationer.

Höganäsbolagets lagseger hemfördes med 476 poäng. Närmast kom Tretorn med 474 poäng. Gunnar Thornblad hade tävlingens toppresultat 99 poäng, och övriga skyttar i det segrande laget var Tommy Thornblad 96, Kjell Uno Olsson 96, Bertil Gustavsson 93 samt Rolf Blomgren 92 poäng.

Inteckningen i HD:s vandringspris togs med 288 poäng (Gunnar Thornblad, Tommy Thornblad och Bertil Gustavsson). Televerket låg närmast med 284 poäng.

Individuellt noterades följande placeringar för de bästa höganässkyttarna:

Klass V:	1) Gunnar Thornblad	99 p.
„ IV:	9) Rolf Blomgren	92 „
„ III:	3) Bertil Gustavsson	93 „
„ II:	6) Christer Thornblad	90 „
„ I A:	1) Tommy Thornblad	96 „
„ I B:	4) Kjell-Uno Olsson	96 „
	12) Jan Inge Rasmusson	90 „

Smedberg behöll "Golfänkan"

Höganäsbolagets golfspelare utkämpade den 14 september sina årligen återkommande mästerskapstävlingar på Mölles finfina golfbana. 14 spelare ställde upp i denna handicap-tävling, som resulterade i att M Smedberg upprepade fjolårssegern. Han behöll därmed "Golfänkans vpr." för ytterligare ett år framåt. På andra plats kom L O Johansson med inteckning i Höganäsbolagets vandringspris.

Koncernchefen, direktör Olov Herneryd, som själv deltog i tävlingen, förrättade prisutdelningen efter följande resultat för de sex bästa:

1. M Smedberg 33 poäng, 2. L O Johansson 32 poäng, 3. Rolf Julin 32 poäng, 4. Lennart Ivarsson 31 poäng, 5. K G Thafvelin 31 poäng, 6. Åke Engmarker 29 poäng.

Ege

Chris Mossberg skolmästare i stavhopp

Christer — "Chris" — Mossberg, 18 år gammal och son till produktionschef Sture Mossberg vid Höganäsbolagets dotterföretag i Riverton, är obeseegrad mästare i stavhopp i tävling mellan alla högre läroverk i Burlington County, New Jersey. På bilden har han just satt nytt rekord för Moorestown, N. J., Senior High School med höjden 3,52 m. Det gamla rekordet sattes för 17 år sedan.

Chris är också ganska bra i längdhopp, 6 m, spjutkastning omkring 48 m och höjdhopp 1,73 m. Hans mål är att om några år få komma till Sverige och tävla om mästerskapet i tiokamp.

Chris Mossberg school-champion in pole vault

Christer — "Chris" — Mossberg, 18 years old, and the son of the Plant Manager Mr. Sture Mossberg at Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton, is the undefeated pole vault champion among all the High Schools in Burlington County, New Jersey. In the picture he has just set a new record for Moorestown, N. J. Senior High School at a height of 11 ft. 8 in. The old record had been standing for 17 years.

Chris has also been doing fairly well in broad jumps — 20 ft., javelin training — 160 ft., and high jump — 5 ft. 9 in. His goal is to go to Sweden to compete for the decathlon championship in a few years.



Magnus Smedberg, t.h., upprepade fjolårssegern i Höganäsbolagets golfmästerskap och har därmed två inteckningar i "Golfänkans" vandringspris. L O Johansson belade andra plats, som ger inteckning i Höganäsbolagets vandringspris.

Chris Mossberg vid Moorestown's läroverk sätter nytt rekord i stavhopp i en skolturnering inom länet

Chris Mossberg of Moorestown High School, winner of the pole vault in the recent county league meet, set a new school record in a duel meet with Burlington. Here Mossberg clears bar.



Hoeganaes Holds Bowling Banquet

Hoeganaes Sponge Iron Corp. Bowling League has finished its sixth season with an annual banquet and distribution of the trophies. The best bowler for the year was Mr. Joseph DiLeonardo.

The banquet staged at Shero's, Pennsauken. Ninety members and guests enjoyed cocktails and dinner with dancing to the music of Joe Vaughn. Mr. Sture Mossberg gave the welcoming address, and Mr. Ulf Gummesson was guest speaker for the evening.

Mr. Claes Bothén presented trophies to the following players: Joseph DiLeonardo, high average, high three and third high game; Ben Maccar, high game, second high average, third high three; Jeanne Akers, high average, high game, high three; Roland Hubler, second high game; Carl Kozianowski, second high three; Jim Leone, third high average; Dotty Armstrong, second high game; Sandy Fisher, second high average; Renie Hartman, third high average.

Season Champions

The 1962—63 season champions were the Separators, Dotty Armstrong, captain; Roland Hubler, George Pearson, Charles Cliver and K. Fischer.

Members receiving trophies for 200 games and above were: Ben Maccar, Roland Hubler, Joseph DiLeonardo, Lloyd Williams, Jim Leone, Les Yearly, Sture Mossberg, George Holzmänn, Jeanne Akers, Carl Kozianowski, Bill Melvin, Ken Taylor, Joe Boyle, Robert Fisher, Mika Seaman, Bob Hoge, Bill Blaufuss, Athan Stosuy, Jerry Pearson, John DiLeonardo, Roy Hunter and F. Roemer.

Also receiving trophies for the past season were: President, John DiLeonardo; secretary, William Melvin and treasurer, Renie Hartman.



Årets bästa bowling-spelare vid dotterföretaget i Riverton, Joseph DiLeonardo, mottager sin trofé av Claes Bothén.

The best bowler for the year Mr. Joseph DiLeonardo receiving his trophy handed over by Mr. Claes Bothén



Det segrande bowling-laget. Fr.v. Roland Hubler, Charles Cliver, Dorothy Armstrong, Gerald Pearson och Keith Fisher.

The winning bowling team. From left: Roland Hubler, Charles Cliver, Dorothy Armstrong, Gerald Pearson and Keith Fisher.

SUMMARY

THE HOGANAS COMPANY continues to invest. Their director, Mr. Herneryd, stated before the works committee in his report from the company's board meeting, which was held in connection with a visit to the installations of the German subsidiaries Ewers & Sohn in Lübeck, that among other things a further grant of 0,4 million dollars had been approved for the manufacture of façade bricks at Hyllinge.

AT THE NEW SPONGE IRON PLANT at Hoganas the first sponge iron emerged from the 200 m. long tunnel kiln at the beginning of August. The new ceramic tile factory at Skromberga is in full operation. When the new pipe factory at Hoganas is ready to commence operations next year, the manufacture of glazed clay pipes will be successively concentrated there. Now pipes are also manufactured at Skromberga.

TRAINING ACTIVITIES within the parent company will be increased, and a training leader has been appointed. The second course in the Swedish Ceramics Supervisors School will begin at Hoganas in November. The training programme in other respects concerns not only office staff but also supervisors and workers. It is, in the words of the general manager of the company, an extraordinarily important element in the activities of the group.

SOME TWENTY MEMBERS of the sports club of Ewers & Sohn, Lübeck, paid a highly appreciated visit to the installations of the Hoganas company in north-west Skåne at the beginning of August. In connection with this visit a football match was played between the Germans and a team from the parent company on the sports ground at Hoganas. The Germans won 3—2. On p. 24 Henri Alpers, the leader of the party, gives his impressions of the visit.

DR. GUSTAF ALLING is the name of the company's doctor from 1915 to 1947, who created a legendary aura about himself. Dr. A's fame spread across the country partly as a result of the puma that he brought home with him, while it was still a cub, from a journey to South America in the 1920:s. The puma, which was given the name of Bob, had the run of the company doctor's house until it died at the age of 14 as the result of an accident. Dr. Alling was 85 years old at the time of his death last spring, and on p. 30 there is a memorial tribute to the well-loved doctor.

ON THE SPORTS FRONT it has been a very lively year for club sports for the employees of the Hoganas company. This applies primarily to shooting, where the company's marksmen recorded great successes in competition with other industries. In the annually recurring inter-industrial contest the subsidiary company AB Hoganasplast was victorious for the second year in succession. The Hoganas company's crack marksman for 1963 was Gunnar Thornblad of Hoganas town, the champion in varpa (a Swedish sport) was Gosta Hillman of Skromberga, and Magnus Smedberg won the golf championship.

ZUSAMMENFASSUNG

HOGANAES SPONGE IRON CORP., Riverton N.J., unsere amerikanische Tochtergesellschaft, feierte ihr 10-jähriges Jubiläum mit "Open House" und einem gemütlichen Familienfest. Der Bericht auf Seite 3 schildert die Feier und beschreibt außerdem kurz die Geschichte der Gesellschaft.

Unsere Tochtergesellschaft in Riverton wurde 1953 gegründet. Nach einem bescheidenen und schwierigen Anfang kann man jetzt auf einen guten Erfolg zurückblicken und mit Zuversicht feststellen, daß sich die Pulvermetallurgie, die den größten Teil unseres Eisenpulvers verbraucht, zu einer bedeutenden Industrie mit guten Aussichten für die Zukunft entwickelt hat. Unsere amerikanische Gesellschaft hat ihre ursprüngliche Kapazität verdoppelt und stellt jetzt zirka 35 000 Tonnen Eisenschwamm pro Jahr her. Die Belegschaft ist von 80 auf 179 Mann angestiegen. 40 der Angestellten sind von Anfang an mit dabei gewesen, und sie wurden beim Jubiläum besonders gefeiert. Unsere Fabriken in Höganäs und Riverton decken jetzt zusammen mehr als 50 % des Weltbedarfs an Eisenpulver.

DIE HÖGANÄS-GESELLSCHAFT macht weitere Investitionen. Herr Direktor Herneryd teilte auf der Betriebsratsversammlung mit, daß der Aufsichtsrat, der auf einem Besuch bei unserer deutschen Tochtergesellschaft, Ewers & Sohn in Lübeck, zusammentrat, u.a. weitere 1,75 Millionen DM für die Fertigung von Fassadensteinen in Hyllinge veranschlagt hat.

IN DEM NEUEN EISENSCHWAMMWERK in Höganäs produzierte der 200 Me-

ter lange Tunnelofen Anfang August den ersten Eisenschwamm. Die neue Klinkerfabrik in Skromberga ist jetzt im Betrieb. Wenn die neue Röhrenfabrik in Höganäs im nächsten Jahr fertig ist, wird die Fertigung der glasierten Tonröhren nach und nach hierher verlegt. Z.Zt. werden auch in Skromberga Röhren hergestellt.

DIE AUSBILDUNGSTÄTIGKEIT innerhalb der Muttergesellschaft soll erweitert werden, und man hat deshalb einen Ausbildungsleiter angestellt. Der zweite Kursus der Schwedischen keramischen Schule für Arbeitsleiter beginnt im November in Höganäs. Im übrigen soll die Ausbildung sowohl Beamte als auch Vorleute und Arbeiter erfassen. Diese Ausbildung ist — wie es der Generaldirektor ausdrückte — enorm wichtig in der Aktivität unserer Gesellschaft.

DEM VORMANN WALTER CARSON war Fortuna, die Göttin des Glücks, bei einer Verlosung für die Angestellten besonders bewogen. Er gewann nämlich auf dem oben erwähnten 10-jährigen Jubiläum in Riverton eine Europareise für sich und seine Frau. Sie nahmen ihre 15-jährige Tochter mit nach Europa. Daß die Familie Carson die Anlagen der Höganäs-Gesellschaft auf ihrem Besuch in Schweden mit besonderem Interesse besichtigten, ist selbstverständlich. Herr Carson berichtet auf Seite 21 was man auf der Europareise erlebte.

HERR DR. GUSTAF ALLING war der Werkarzt, der unsere Belegschaft von 1915 bis 1947 betreute und einen legendarischen Ruf genoß. In ganz Schweden wurde er durch seinen Puma bekannt, den er in den zwanziger Jahren von einer Reise nach Südamerika als ganz junges Tier mitgebracht hatte. Der Puma, der Bob genannt wurde, lebte frei im Hause des Arztes, bis er — 14 Jahre alt — durch einen Unglücksfall ums Leben kam. Herr Dr. Alling starb letzten Frühling im Alter von 85 Jahren. Auf Seite 30 steht ein Nachruf dieses in Höganäs so beliebten Arztes.

DIE SPORTSLEUTE innerhalb der Höganäs-Gesellschaft waren in diesem Jahr sehr aktiv, besonders im Schießen. Unsere Schützen waren im Wettkampf mit Schützen anderer Industrien sehr erfolgreich. In dem jährlichen Wetschießen innerhalb des Höganäs-Konzerns gewann diesmal die Tochtergesellschaft AB Höganäsplast und hat damit zweimal hintereinander den Sieg davongetragen. Die Meisterschaft im Schießen errang ein Höganäser, Herr Gunnar Thornblad. In dem schwedischen Wurfspiel "Varpa" gewann Herr Gösta Hillman aus Skromberga, und den Meistertitel im Golfspiel erhielt Herr Magnus Smedberg, Höganäs.



HÖGANÄS