

BRÄNNPUNKTEN



"Vi skall försöka fördjupa samarbetet"

Höganäsbolagets företagsnämnds fjärde sammanträde 1962 hölls i Bruksgården den 19 december. Utförliga rapporter lämnades från produktion och försäljning inom företaget. Vice ordföranden, pressare Egon Jönsson, framhöll också i anslutning till den traditionella julsupén efter sammanträdet ledamöternas uppskattning av den ingående information, som lämnats under året inom nämnden. Ordföranden, dir. Olov Herneryd, uttalade förhoppning om fördjupat samarbete.

Bitr. försäljningsdirektören G Grensman inledde med konjunktur- och marknadsöversikt beledsagad av överskådliga diagram.

Minskad leveransförmåga, delvis på grund av övergång till oljeeldning, har inverkat på årets totala leveranser av silikategel. När den nya brännugnen för råmaterial blir färdig, får vi möjligheter att öka leveranserna, då kammarugn III delvis kan tas i anspråk för bränning av silikategel.

Intresset för specialtegel har ökat ytterligare. Våra leveransmöjligheter kommer att förbättras, när den nya fabriken i Höganäs

för tillverkning av specialtegel kommer igång 1963.

Leveranserna av eldfasta stamp- och gjutmassor samt eldfast cement har fördubblats sedan 1958. Avsättningen kommer säkerligen att stiga ytterligare.

I Sverige är byggnationen inom bostadssektorn livlig, och vi räknar med fortsatt god avsättning för våra golv- och väggplattor. Enligt våra prognoser skall leveranserna till övriga Skandinavien efter hand öka ytterligare, och åtgärder för att stärka vår representation i Danmark, Norge och Finland har

Omslagsbilden: Den 104 m långa tunnelugnen i Hyllinge tändes den 29 november förra året. Under inkörningen av ugnen brändes ett antal från tidigare produktion vid Hyllingevarken tillverkade dräneringsrör. På bilden syns driftsingenjören, Ingemar Lindgren, andre man fr.v., med sina medhjälpare, då ugnen tändes.

Detta extranummer innehåller referat av sammanträden med Höganäsbolagets och Slip-Naxos' företagsnämnder den 19 resp. 17 dec. 1962. Nästa ordinarie nummer av "Brännpunkten" beräknas utkomma till påsk.

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren

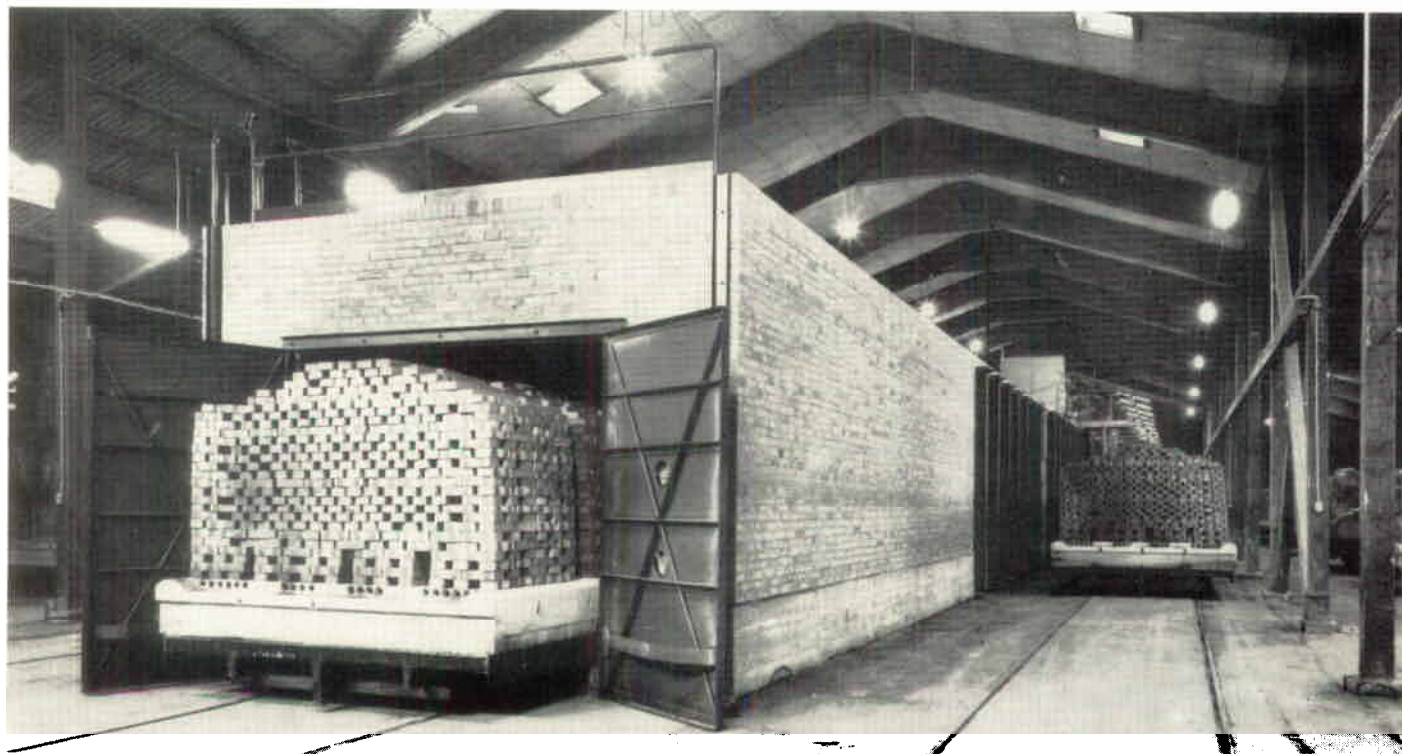
Redaktion: B Wallgren

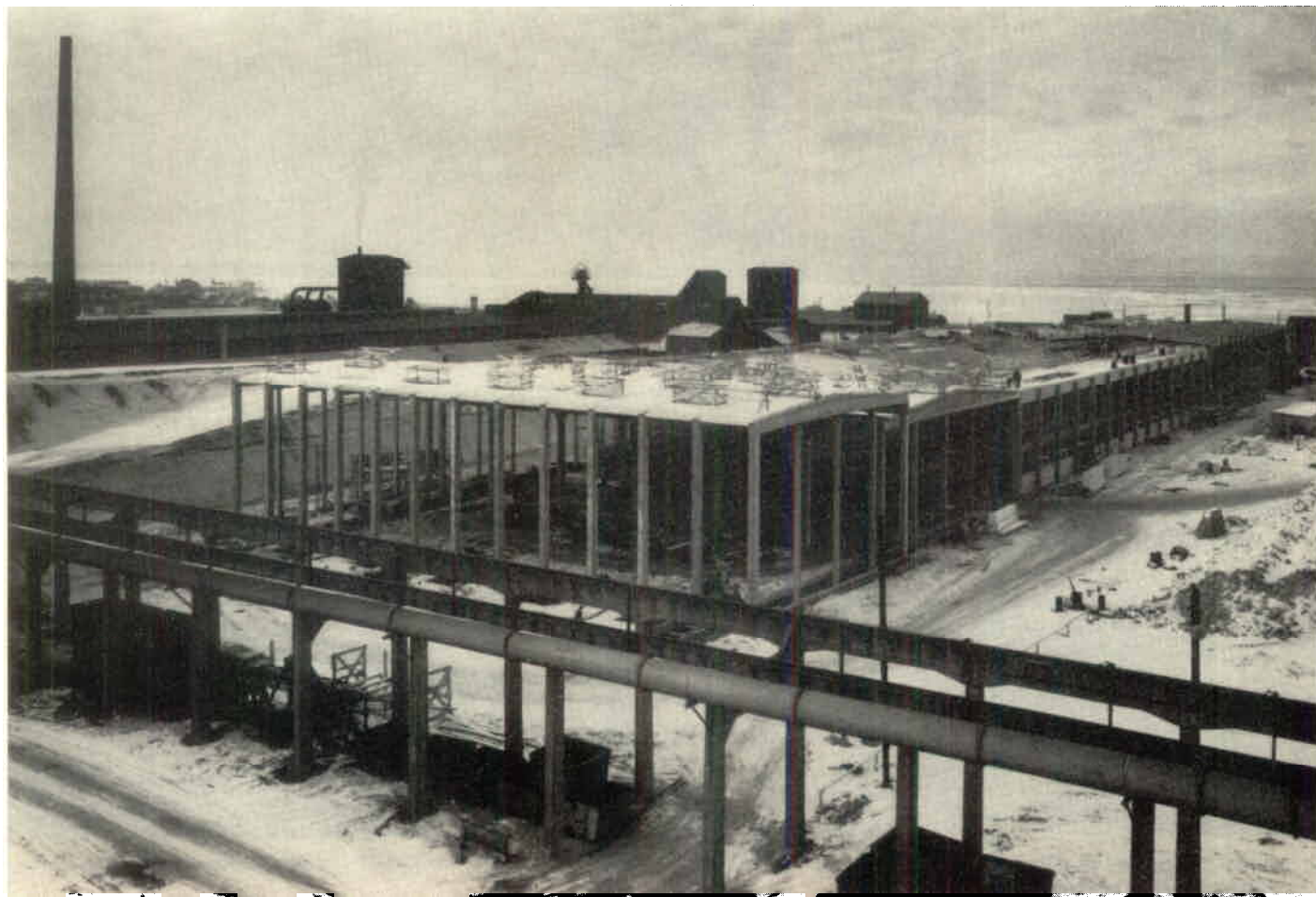
R Engberg

Copyright:

Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

I slutet av januari hade man kommit så långt med proveldningen av Hyllingeverkens tunnelugn, att de första vagnarna med murtegel hade passerat ugnen. I början av februari var de första proven av fasadtegel färdigbrända.





Den nya fabriken för tillverkning av specialtegel i Höganäs tar form. Tunnelugnen beräknas vara färdig för torkeldning till hösten.

vidtagits. Den utomskandinaviska marknaden är mera svarbedömlig, men vi räknar med att kunna öka våra leveranser genom en större försäljningsinsats.

År 1961 var våra leveranser av glaserade lerrör till Danmark över det normala. De stora inköp, som då gjordes av det danska jordbruket, har i år praktiskt taget bortfallit, vilket inverkat på den totala årsleveransen.

Sedan mer än ett år tillbaka har vi genom olika aktioner sökt förbereda marknaden för de större kvantiteter, som vi genom kapacitetssökningen kommer att ha tillgängliga mot slutet av 1963. Parallellt med dessa åtgärder pågår en produktionsutveckling i syfte att få fram förbättrad kvalitet, längre rör samt nya kopplings- och fogningstyper.

Kunderna på syrafast material förbrukar först sina lager, innan man gör nya beställningar, vilket inverkat på såväl leveranser som orderingång på syrafast material, speciellt syrafasta tegel. Detsamma gäller plastprodukterna.

Försäljningen av HÄBINOL har påverkats av den synnerligen ogynnsamma väderleken under säsongen för utomhusmålning. Vi utvidgar f.n. var försäljningsorganisation och kommer under 1963 även att presentera en del nya produkter.

Produktionen av järnsvamp har huvudsakligen utnyttjats för pulvertillverkning. Leve-

ranserna av järnpulver ligger något mer än 1000 ton över fjolårets. Orderingången är väl hävdad. Av de olika marknaderna har England varit det bästa avsättningsområdet, men där kommer emellertid konkurrensen att skärpas. En skärpt konkurrens även på andra marknader kan komma att påverka prisläget.

Vi räknar med att en mera effektiv marknadsbearbetning skall underlätta avsättningen av slipmedlet ALUMO-H.

Sammanfattningsvis kan nämnas, att de externa leveranserna 1961 uppgick till 95 milj. kronor. Under 1962 beräknas Bolagets försäljning till 92 milj. kronor. Minskningen beror på mindre levererade kvantiteter, framförallt av sicro-kapslar till Riverton.

Riverton kör för fullt

I sin redogörelse för marknadsläget vid dotterföretagen lämnade dir. Herneryd glädjande rapporter från Riverton. Den kraftigt uppåtgående konjunkturen inom den amerikanska bilindustrin innebär, att dotterföretaget i USA kan köra för fullt under 1963, och ändå beräknas efterfrågan överstiga leveransförmågan. Vi räknar därför med att skeppa över järnpulver från Höganäs.

Vid Handöls Täljstens AB har noterats större omsättning med framför allt takpappsindustrin som avnämare.

Nordv. Skånes Kraft AB har haft ökad

försäljning av elenergi främst för borgerlig förbrukning. Förstärkning och nybyggnad av ellinjer pågår.

För Ewers & Sohn i Lübeck är omsättningen oförändrad men vinsten lägre på grund av de dåliga priserna i Tyskland.

Anslag till nya investeringar

Dir. Herneryd redogjorde också för nya investeringsanslag, som beviljats av styrelsen.

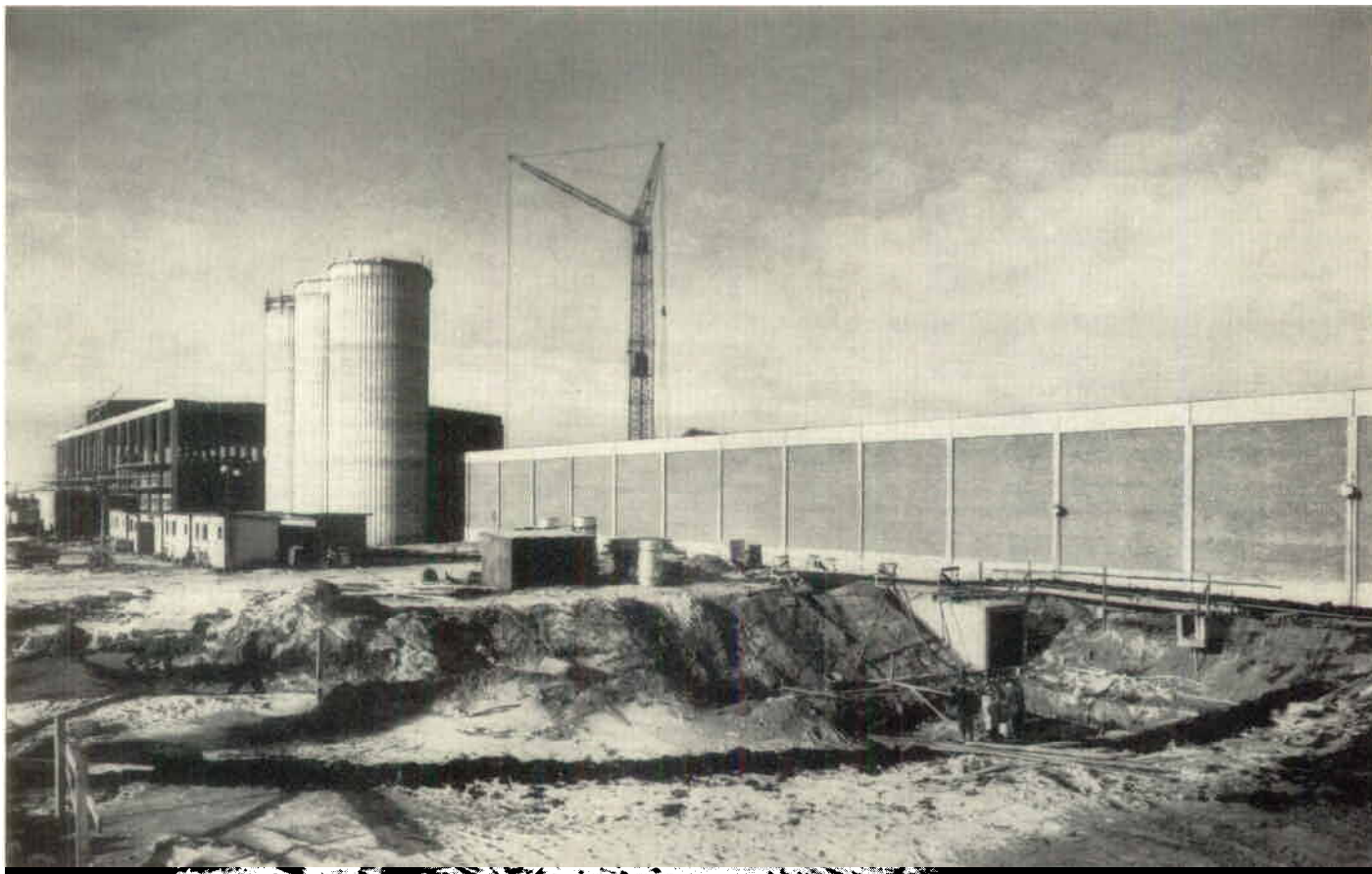
För pågående nybyggnad av kontor och lager för Höganäsbolagets Stockholmskontor vid Ulvsunda planeras att öka kontorsbyggnaden från tre till fem våningar.

Inom Eldfasta keramiska avdelningen fick Bjuvsverken tilläggsanslag och är därmed inne på utbyggnadsetapp II. Anslag beviljades för komplettering av filteranläggningen i Silikafabriken i Höganäs.

Byggnadskeramiska avdelningen fick anslag för bl.a. automatiska klytpåläggare i rörfabrikerna i Höganäs och Skromberga, för komplettering av personalmatsalen samt för utvidgning av driftslaboratoriet i Skromberga för ökad produktkontroll.

Nya järnsvampsverket i Höganäs beviljades anslag för ökning av kapaciteten på tunnelugnen.

Nordv. Skånes Kraft AB fick anslag till en personsökanläggning. I första etappen kommer denna s.k. Ericallanläggning att omfatta



Enligt byggnadsplanerna siktar man på att börja torkelda den 200 m långa tunnelugnen i Höganäs nya järnvampsverk i början av maj. Produktionen beräknas komma igång i juli månad.

14 personer inom servicepersonalen. Vidare godkändes inköp av fjärrmanöverutrustning för överföring av mätvärden Mörarp—Höganäs och Mörarp—Skromberga.

Slutligen kan nämnas anslag för utbyggnad av datacentral inom Administrativa avdelningen.

Bland förändringar på personalsidan rapporterades, att ingenjör Hans Ax utsetts att från den 1 januari 1963 vara ny chef för Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, sedan dir. Gunnar Pettersson uttalat önskemål om att få lämna chefskapet för att delvis kunna ägna sig åt annan verksamhet. Dir. P. kommer under sin återstående tjänst att sortera direkt under försäljningsavdelningen i moderföretaget och handlägga vissa försäljnings- och kontaktfrågor för dess räkning.

Nypremiär i Höganäs' gruvbio

I produktionsrapporten från Gruvavdelningen rapporterades överig. M Smedberg inledningsvis, att installationen av personhissen i Höganäs gruva snart är färdig. Därmed kan gruvbion, som varit stängd hela fjolåret, öppnas igen under våren 1963.

I Bjuvs gruva är sorteringsverket för chammotte under fullt montage. Brytning och personaltillgång är helt enligt budget och uttag från fabriker och kunder.

Ovanjordsanläggningen i Skromberga gruva byggs ut kontinuerligt framför allt i vad det gäller asfalterade lagerplatser för lera.

I Nyvångs gruva är hela enkelflötsområdet nu utbrutet och avverkat. All materiel (spår, linbanor, pumpar etc.) har demonterats. Kvarvarande arbetsstyrka, som nått och jämnt räcker för att täcka efterfrågan på generatorkol, är koncentrerad på utbrytning av tillredda områden i dubbelflötsen.

Från dagbrotten rapporterades, att brottet i Tjörred för rödbrännande lera till golvplattor har brutits slut. Vi förhandlar med markägare om ett nytt brott söder om Margretebergs dagbrott.

Fjolårets brytning av 35 000 ton rörlera i Rögla nya dagbrott är slutförd. Leran har lagrats för vittring ute i Margreteberg. 1963 års brytning har startat med igenfyllning av hålet efter fjolårets brytning.

I Skrombergas norra dagbrott är 1962 års etapp klar. Den lämnade ca 7 000 ton kol och 36 000 ton gulbrännande klinkerlera. Vi har sedan ca en månad startat 1963 års etapp och beräknar att ha avbanat så mycket, att generatorkol kan lastas ut fr.o.m. den 15 januari 1963. Det blir ett bra tillskott under februari—mars, då tillgången på stenkolk alltid är knapp.

Förhandlingar pågår med markägare om förvärv av mark för Skromberga södra dagbrott för brytning av brunbrännande lera.

I Vallåkra dagbrott är brytningen av rörlera avslutad för säsongen. Till dagbrottet för fasadtegellera har byggts en ganska lång tillfartsväg, och en betydande del av fyndig-

heten har avbanats. Ca 5 000 ton lera har brutits under 1962.

För dagbrottet i Gantofta för fasadtegellera har mindre delar av två jordbruk förvärvats, tillfartsväg anlagts och 5 000 ton lera brutits under fjolåret.

I Stävesjö är 1962 års brytning av rödbrännande lera till golvplattor avslutad.

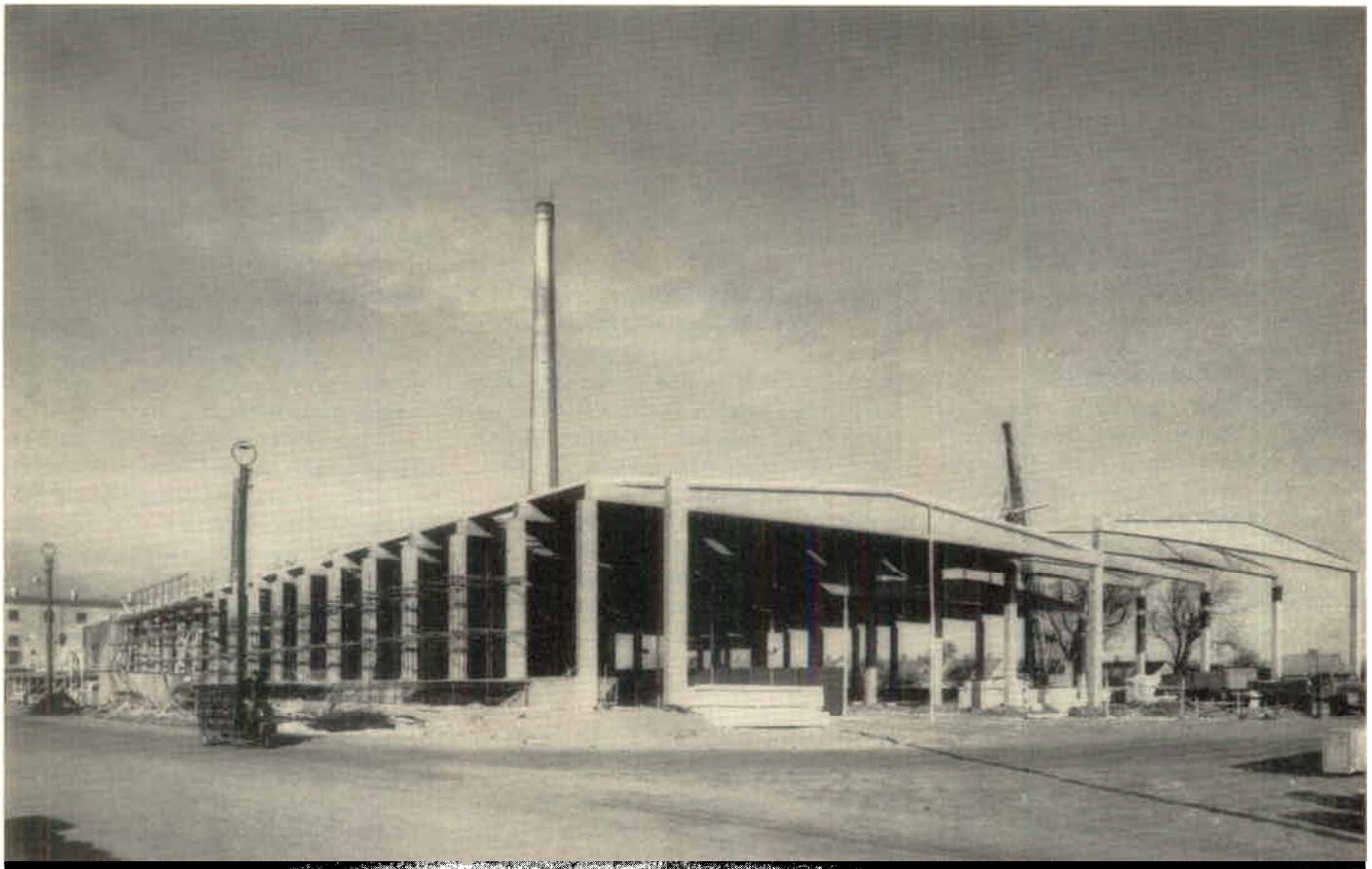
I Axeltorps dagbrott brytes numera till ca $\frac{1}{3}$ maskinellt. Uppförande av lagermagasin invid brottet jämte demontering och återuppförande av magasinet, som stått på östra sidan av Ivösjön, pågår. Installationen för lertorkning forceras.

Från Änims-kogs dagbrott är skeppningen avslutad för säsongen. Arbetskraften i brottet prospekteringsborrar och spränger i en ny fyndighet, som vi köpte för 10 år sedan.

Prospekteringen körs hårt på nästan alla fronter. Vi borrar sålunda efter olivin i Handöl, efter Vallåkra rörlera norr om det nuvarande brottet, som håller på att ta slut, efter mera Stävesjö-lera, efter eldfast lera öster om Bjuvs gruva och norr om Nyvångs gruva, efter detaljer om klinkerleran bredvid norra och södra dagbrotten i Skromberga samt efter mera Vallåkra-Gantofta fasadtegellera inom Hälsingborgs-regionen.

Högre produktion av eldfast material

Från Eldfasta keramiska avdelningen rapporterades överig. B Aggeryd, att produktionen av olika slag av eldfasta tegel under



Byggnadsarbetet för den nya rörfabriken i Höganäs fortskrider planenligt, dvs. byggnadskroppen beräknas vara färdig i början av maj. Murningen av den 130 m långa tunnelugnen, som uppföres av dotterföretaget Höganäsarbeten, har påbörjats.

1962 varit högre än föregående år. För chamottetegel har den utbyggda kapaciteten i Bjuv börjat göra sig gällande. Någon större avvikelse från prognoserna har inte förekommit med undantag för eldfasta murbruk och massor, som visar en ökning med ca 15 %.

Arbetet med den nya specialteglfabriken i Höganäs fortskrider planenligt. Murningen av tunnelugnen har påbörjats.

Nya rörfabriken i Höganäs tar form

Budgeten för rörtillverkningen inkl. kapslar har innehållits, meddelade övering. W Cronström från Byggnadskeramiska avdelningen. Den nya rörfabriken i Höganäs tar form, och byggnadskroppen beräknas vara klar den 1 maj 1963. Murningen av tunnelugnen påbörjades i mitten av januari.

Arbetet med rörkopplingar för muffrör skötes av ing. B Carlström. Laboratiemässigt har olika typer försökts, och överflyttning till liten produktionsskala pågår. Lokal blir tills vidare byggnaden mellan fabrik X och VI i Höganäs.

Budgeten för stengods har följts. Lagret av asko-plattor är tillräckligt, varför endast en ringa mängd har tillverkats 1962, i huvudsak för att komplettera lagret av vissa dimensioner. Under 1963 beräknar vi köra endast kampanjvis.

Samtliga ugnar i Skromberga för klinker- och platttillverkning är i produktion. I den nya klinkerfabriken är tunnelugnen tänd för

torkeldning, vilken torde vara klar i mitten av januari. I ugnen kommer att brännas gods från de gamla fabrikerna, tills massaberedning och övrig utrustning i den nya fabriken blir färdig.

I Hyllinge är panninstallationen klar och byggnadsarbetet på huskroppen avslutat. Ugnen tändes den 29 november och var uppe i temperatur omkring årsskiftet 1962—1963. Befintliga torra dräneringsrör brändes först, vilket tog några veckor, varefter fasadtegelbränning sattes igång.

Rekordproduktion i Höganäs' 50 år gamla järnsvampsgn

Järnverkets i Höganäs gamla gropugn, som varit i drift under ett halvsekel, hade under 1962 rekordstor produktion, rapporterade övering. för Metallurgiska avdelningen, Y Wahlberg.

Genom förbättringar i anrikningen av sligen har förlustsiffran kunnat nedbringas motsvarande en vinst av 400—500 ton slig per år. I askåtervinningen har även en del förbättringar genomförts, som resulterat i återvinning av järnsvamp i storleksordningen 500 ton per år.

Tunnelugnen i nya järnsvampsverket skall förses med längre kylzon än som ursprungligen planerats i och för ökning av kapaciteten.

Dubblering av fläktmotorerna medger kon-

tinuerlig körning och reparationer under pågående drift. Torkeldning av ugnen beräknas ske den 1 maj 1963 och start av svamptillverkning två månader senare.

Tillverkning av järnpulver har i stort sett följt prognosen, och en önskvärd lagerminskning har kunnat genomföras. Vid nya pulververket uppföres ett centralt driftskontor, varjämte lagret för färdigt järnpulver tillbygges.

Tillverkningen av ALUMO-H har varit tillfälligt avställd sedan oktober. Större smälttransformatorer håller på att installeras, varigenom smälttiden väntas bli kortare. Ombyggd vittringsavdelning med utsagningsanordningar beräknas vara färdig för drift under första hälften av januari.

Överingenjör Wahlberg redogjorde slutligen för de kemiska produkterna, varav bl.a. framgick, att man upptagit tillverkning av tre nya HÅBINOL-färger samt sex kulörer HÅBINOL-lacker för lasering av trävirke utomhus.

Interna verkstadsarbeten i oförminskad omfattning

Från Verkstadsavdelningen rapporterade ingenjör Hj. Lundgren, att för mekaniska verkstaden har orderingången minskat, huvudsakligen i vad det gäller smärre bearbetningar av externa arbeten. Interna arbeten noteras i oförminskad omfattning för nya järnsvampsverket m.fl. nya fabriker.

För gjuteriet är situationen sämre. Ompla-

tering av arbetskraften i viss utsträckning är en följd därav. I snickerifabriken har orderingången på formlar ökat, medan den är normal för diverse-snickerier. Undertrycket i snickerifabriken, som har varit besvärande för personalen, har nu eliminerats genom att tre aerotemperar inmonterats.

Slutligen meddelade ingenjör Lundgren, att ingenjör Kurt Sundberg efterträtt ingenjör R Thörnqvist som verkstadsingenjör och även som tjänstemännens representant i förslagskommittén.

Nya normer för veteranbelöning

Sedan länge har frågan om nya normer för belöning för långvarig tjänst vid avgång med pension diskuterats inom företagsledningen. Preciserade förslag med olika alternativ beträffande formen för belöning skall föreläggas styrelsen vid dess vårsammanträde 1963.

Intensifierad verksamhet inom kontaktkommittéerna

Da nämndverksamheten 1958 centraliserades till en företagsnämnd vid Höganäsbolaget, bildades underkommittéer — kontaktkommittéer — vid de driftsenheter, där det förut funnits lokala företagsnämnder.

En kontaktkommitté skall vara forum för information och samråd i frågor av lokalt intresse. Från början bestämdes, att kommittén skulle bestå av två eller tre representanter för vardera arbetsgivare och arbetstagare samt att minst ett protokollfört sammanträde skulle hallas per år.

Sedan det inom företagsnämnden från arbetarhåll framhållits som önskvärt att utöka representationen inom kontaktkommittéerna, har antalet ledamöter utökats i vissa kommittéer. Dessas sammansättning framgår av förteckning på s. 8. Vidare har rekommenderats, att minst fyra sammanträden hålles per år i anslutning till företagsnämndens sammankomster.

"Uppfinnare" i Skromberga fick belöning på 2 500 kr

I enlighet med förslagskommitténs rekommendation fick 12 förslagsställare dela 4 750 kronor. Huvudparten därav — 2 500 kronor — gick till reparatör Valdemar Larsson, Skrombergaverken, för "griparm för plockning av sex-tums muffrör".

Tidigare har detta arbete utförts helt för hand. Varje rör väger 20 kg. och med en produktion av 2 200 rör på ett 9-tim. skift har det varit ett nog så ansträngande arbete, vilket nu underlättats. Någon tidsvinst uppstår inte genom reparatör Larssons "uppfinning", men ett tungt arbete elimineras, och detta har avgjort belöningens storlek.

Övriga belönade förslag var följande:

Centralverkstaden: Förbättring av fläktanordning — gjuteriarbetare Kurt Ernemyr; verktyg för slipning av ventilsåten och nitpress för bromsband till travers — filare Carl-Axel Olsson; skjutbar hållare till kontakt på luftslipmaskin — gjuteriarbetare Erik Lindberg; ändring av gruvvagnsklykor — plåtslagare Bertil Johansson.

Järnsvampsverket: Kapselstoppare — maskinpackare Gunnar Hansson; komb. spjäll och siktmaskineri — reparatör Sven Nilsson.

Järnpulververket: Tredelad glödgugns-muffel och nedtappningsspjäll — ugnsskötare Sante Andreasson; regleringsanordning för övermatning — siktrensare Uno Ivarsson.

Skrombergaverken: Bromsplåt i blandningsho — blandare Per Persson.

"Vardagsrationalisering" viktig i pågående besparingskampanj

Vid föregående sammanträde hade ordföranden tagit upp frågan om en besparingskampanj inom företaget.

— Detta är inte en exklusiv företeelse inom Höganäsbolaget, framhöll dir. K G Thafvelin, då han i stora drag redogjorde för förberedelserna för kampanjen. Överallt inom industrin gör man stora ansträngningar för att sänka sina kostnader, och detta är ingen hobbyverksamhet utan en ren nödvändighet för svensk industri för att behålla konkurrenskraften samt med hänsyn till de nya marknadsförhållandena.

Den första åtgärden har varit en inventering avdelningsvis beträffande tänkbara besparingsobjekt. Som en sammanfattning av denna genomgång kan framhållas den allmänna reflexionen, att den stora pågående investeringsverksamheten förutom kapacitetsökningen även innebär mycket väsentliga rationaliseringar och möjligheter till sänkning av de direkta kostnaderna. Ytterligare besparingsmöjligheter ligger framför allt i de

Forts. på s. 8



Reparatör Valdemar Larsson, Skrombergaverken, betraktar förnöjd den check på 2 500 kronor, som överingenjör Walter Cronström, f.v., överlämnade före jul som belöning för ett fint förbättringsförslag. En välkommen extra julklapp. T.h. redaktör Ragnar Engberg, sekreterare i Höganäsbolagets förslagskommitté.

Ledamöter i HÖGANÄSBOLAGETS företagsnämnd, förslagskommitté och kontaktkommittéer

Företagsnämnden

Arbetsgivarrepresentanter:

Direktör Olov Herneryd, ordf.
Direktör Edvin Olsson
Överingenjör Magnus Smedberg
Överingenjör Bengt Aggeryd
Överingenjör Walter Cronström
Överingenjör Yngve Wahlberg
Ingenjör Hjalmar Lundgren

Arbetsrepresentanter:

Pressare Egon Jönsson, vice ordf.
Plåtslagare Harald Gustavsson
Formkontrollant Ture Pettersson
Chaufför Allan Andersson
Sorterare K E Green
Gruvarbetare Jarl Bengtsson
Gruvarbetare Ernst Bengtsson

Tjänstemannarepresentanter:

Redaktör Ragnar Engberg, sekreterare.
Ingenjör Knut Hansson
Ingenjör Åke Schönhult
Övergruvfogde Erik Fridlund
Förman Knut Jönsson



O Herneryd



E Jönsson



R Engberg



E Olsson



M Smedberg



H Gustavsson



T Pettersson



K Hansson



Å Schönhult



B Aggeryd



W Cronström



A Andersson



K E Green



E Fridlund



K Jönsson



Y Wahlberg



Hj. Lundgren



J Bengtsson



E Bengtsson

Förslagskommittén

Direktör Edvin Olsson, ordf.
Överingenjör Magnus Smedberg
Överingenjör Bengt Aggeryd
Plåtslagare Harald Gustavsson
Formkontrollant Ture Pettersson
Ingenjör Kurt Sundberg
Verkmästare Filip Svensson
Redaktör Ragnar Engberg — sekreterare
och verkst. ledamot.

Kontaktkommittéerna

Gruvavdelningen

Bjuv:

Ingenjör Z Pilch, ordf.
Övergruvfogde Harry Lindberg
Gruvarbetare Karl Rodahl
Gruvarbetare Wilh. Nordstedt
Gruvarbetare Jarl Bengtsson

Skromberga:

Ingenjör Z Pilch, ordf.
1:e gruvfogde Folke Ågren
Gruvarbetare Stig Andersson
Gruvarbetare Erik Olsson
Gruvarbetare Agne Olsson

Nyväng:

Ingenjör Sven-Erik Jansson, ordf.
Övergruvfogde Erik Fridlund
Verkmästare Tage Nilsson
Gruvarbetare Gunnar Olofsson
Gruvarbetare Allan Schrevelius
Gruvarbetare Ernst Bengtsson

Eldfasta keramiska avdelningen

Höganäs:

Ingenjör J von Wachenfelt, ordf.
Ingenjör Ingvar Jansson
Verkmästare Filip Svensson
Pressare Egon Jönsson
Lagerarbetare Einar Dahlgren
Avtagare Henning Lindkvist

Bjuv:

Ingenjör Lennart Sjöberg, ordf.
Verkmästare Henry Svensson

Maskinmästare Knut Jensen
Formkontrollant Ture Pettersson
Pressare Gösta Green
Reparatör Gustav Dahlström

Byggnadskeramiska avdelningen

Höganäs:

Ingenjör Enar Askeroth, ordf.
Förman Knut Persson
Förman Åke Roslund
Klyttagare Allan Holst
Pressare Erik Johansson
Slipare Erik Persson

Skromberga:

Ingenjör Valter Florin, ordf.
Ingenjör Enar Askeroth
Verkmästare John Lindkvist
Sorterare K E Green
Klinkerformare Ivar Jönsson
Reparatör Harry Fridh

Metallurgiska avdelningen

Järnsvampsverket och Järnpulververket:

Ingenjör Åke Schönhult, ordf.
Ingenjör Yngve Bohlin
Ingenjör Göte Mellquist
Förman Martin Andersson
Förman Arthur Thuvesson
Ugnsreparatör Charles Jönsson
Maskinpackare Gunnar Hansson
Traversörare Helge Hansson
Packare Erik Karlsson
Reparatör Folke Brorsson
Ugnskötare Carl Örum

ALUMO-verket och Kemiska fabriken:

Ingenjör Per Lund, ordf.
Ingenjör Gösta Ekenberg
Förman Harry Magnusson
Förman Einar Kristensson
Smältare Johan Olsson
Siktare Stig Lindqvist
Apparatskötare Erik Rosenqvist
Apparatskötare Lars-Inge Björklund

Centrallaboratoriet:

Överingenjör Karl Leander, ordf.
Ingenjör Lars Berg
Laborant Karl Bolinder
Laborant David Eriksson
Laborant Kerstin Dahlberg

Verkstadsavdelningen:

Ingenjör Kurt Sundberg, ordf.
Ingenjör Bertil Liljegren
Plåtslagare Rolf Böcker
Gjuteriarbetare Bror Johansson
Svarvare Arne Holm
Filare Carl-Axel Olsson
Reparatör Verner Gustavsson
Snickare Rune Lindkvist

Transportkontoret:

Ingenjör Curt-Erik Walldow, ordf.
Verkmästare Arthur Gottschalk
1 arbetsledare alternerande
Chaufför Sven Svensson
Lastare Axel Olsson
Stuveriarbetare Sten Sjögren

Forts. fr. s. 6

olika slag av rationaliseringar av den typ, som populärt kallas "vardagsrationalisering". Ovanpå dessa kommer sedan effekten av rent personlig varsamhet och sparsamhet.

På basis av den företagna inventeringen har beslutats om en del åtgärder:

1. En vidarebearbetning inom avdelningarna av uppkomna nya förslag.

Detta har resulterat i ett betydande antal objekt under genomförande resp. anslagsäskande till styrelsen i de fall det krävs större penninginsatser. Som exempel kan nämnas:

Organisering av en ringlinje för transport inom Höganäs-området.

Anskaffning av en s.k. Ericallanläggning för snabbkontakt med reparationsförmän och reparatörer.

Utrustning för toppkraftöverföring.

Uppspaltning av stoftutsugningen i silikafabriken.

2. Gemensam genomgång produktion—serviceavdelningar beträffande elreparation, transport och instrument.

3. Standardiseringsutredning.

Utredningarna enligt punkterna 2 och 3 är igångsatta men kommer att kräva en avsevärd tid genom sin omfattning.

4. Allmänna åtgärder.

Betr. denna punkt har företagits en vidarebearbetning, som bl.a. har inneburit kontakt med andra företag för diskussion av det gemensamma problemet. Vad som därvid framkommit är dels åtgärder för specialistfunktioner inom företaget, dels möjligheter till allmänna insatser individuellt och i grupp.

Den första typen gäller exempelvis budgetering och budgetuppföljning, metodarbete, framför allt genom utnyttjande av MTM, samt utbildning. Utbildningen måste idag — med den komplicerade tekniska utrustningen och de kontinuerliga arbetsprocesserna — bedömas som en av de viktigaste frågorna inom industrin, och den gäller alla nivåer inom företaget.

Vad slutligen gäller de individuella insatserna, har detta direkt anknytning

till företagsnämndsarbetet. Av den anledningen har det inte utarbetats någon preciserad plan utan i stället ansetts önskvärt att få en förutsättningslös diskussion inom nämnden.

Som en inledning till diskussionen framhöll dir. Thafvelin följande punkter:

Var och en kan inom sitt arbetsområde eller på sin arbetsplats göra förbättringar eller påpeka möjligheter till rationaliseringar.

Stora kostnader kan sparas genom varsamhet med förbrukningsmaterial, tryckluft, elkraft etc., varsamhet och omtanke vid skötsel av maskiner, hantering av material etc.

Indirekt sparsamhet ligger i minskning av olycksfallen, för vilket det givetvis även finns helt andra motiv. Ett intressant uppslag, tillämpat i ett amerikanskt företag, är att även materialskador genom "olycksfall" rapporteras. Det har visat sig att det finns ett direkt samband mellan person- och materialskador. En annan åtgärd skulle vara att införa anmälnings-



Slip-Naxos bygger för framtiden. Bilden visar den senaste utbyggnaden i Västervik med lokaliteter för bl.a. kontroll, expedition, packning och lager.

VÄSTERVIK:

Kvalitet och leveranskapacitet bästa vapen mot konkurrensen

Företagsnämnden vid Slip-Naxos i Västervik höll fjolårets fjärde sammanträde den 17 december. Ordföranden, direktör Malte Nilsson, framhöll i sin konjunktur- och marknadsöversikt, att "vårt bästa vapen mot konkurrensen är kvalitet och leveranskapacitet". Det framgick bl.a. av rapporten, att Slip-Naxos' export har ökat.

Synpunkter på kassationerna inom slip-skivfabriken framlades. I sin sammanfattning väddade dir. Nilsson till alla att gemensamt och i samförstånd arbeta för att få bort

kassationerna och därigenom stärka företagets konkurrenskraft.

Följande sex förslag till förbättringar rekommenderades till belöning:

Anordning vid plansvarv — plansvarvare Göte Pettersson; anordning vid plansvarv — plansvarvare Martin Lindblad; verktygshylla — svarvare Sven Sjögren; anordning vid slipmaskin — slipare Nils Magnusson; komplettering av instruktion — pressare Bengt Johansson; anordning vid pressverktyg — pressare Karl-Erik Ljungholm.

Årets pensionärer hade inbjudits till sammanträdet. Byggnadsförmän Gustav Andersson och diversearbetare Axel Johansson var närvarande, medan murare Karl Petersson var förhindrad på grund av sjukdom. Dir. Nilsson tackade pensionärerna för deras mångåriga insatser i företaget och överlämnade diplom samt blomsteruppsatser.

Efter sammanträdet följde traditionell julsupé, och till kaffet visades Mekanförbundets stillfilm "Automatisering inom verkstadsindustrin".

R.E.

Forts. fr. föreg. sida

på plikt även för olycksfallstillbud, varigenom man på ett tidigt stadium skulle kunna vidtaga lämpliga åtgärder och steg för steg att förebygga allvarliga olyckor.

Efter dir. Thafvelins redogörelse följde en livlig diskussion. Plåtslagare Harald Gustavsson ansåg, att kontaktkommittéerna var rätt forum att följa upp kampanjen, en åsikt som delades av ingenjör Åke Schönhult.

Övergruvfogde Erik Fridlund förordade

som en åtgärd i kampanjen att inventera sådant inte lagerfört material, som kan finnas på olika håll inom företaget. Härigenom torde stora värden kunna sparas.

"Ett trevligt år i företagsnämnden"

Efter förhandlingarna samlades ledamöterna kring juldagen på Stadshotellet, där samvaron fortsatte under gemytliga former. Direktör Herneryd tackade för Bolagets och

för egen del för ett trevligt år i företagsnämnden. Vi skall försöka fördjupa samarbetet, sade han, och önskade ledamöterna En god jul och Ett gott nytt år.

Vice ordföranden, pressare Egon Jönsson, tillskrev i sitt tacktal som talesman för "nämndemännen" ordföranden förtjänsten av att arbetet inom nämnden varit så givande under året samt kvitterade jul- och nyårshälsningen.

R.E.

Ledamöter i SLIP-NAXOS' FÖRETAGSNÄMND i Västervik

Arbetsgivarrepresentanter:

Direktör Malte Nilsson, ordf.
Försäljningschef Yngve Carlén
Kamrer Hans Holmgren
Ingenjör Sven Johansson
Ingenjör Nils H Lindgren
Ingenjör Lars-Eric Rosengren
Civilingenjör Bertil Riggvall

Arbetsrepresentanter:

Beskickare Hugo Nilsson, vice ordf.
Bandpressare Valter Tideman
Svarvare Thelmis Svensson
Beskickare Olof Wiklund
Beskickare Allan Pettersson
Reparatör Otto Svensson
Reparatör Gösta Hyllman

Tjänstemannarepresentanter:

Kontorist Karl Karlsson
Korrespondent Ragnar Svensson
Förman Karl-Erik Heed
Verkmästare Anders Sundkvist



M Nilsson



H Nilsson



Y Carlén



H Holmgren



V Tideman



T Svensson



K Karlsson



R Svensson



S Johansson



N H Lindgren



O Wiklund



A Pettersson



K-E Heed



A Sundkvist



L-E Rosengren



B Riggvall



O Svensson



G Hyllman

SUMMARY

THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEE has four meetings every year. References to these meetings have been included in the subsequent issue of "Brännpunkten" as additional information for employees. The fourth meeting last year was held on Dec. 19th, when the Christmas issue of the "house organ" was already printed. This extra issue of "Brännpunkten" has been published to give topical information from last year's fourth meeting.

MARKET REPORTS for the Höganäs Company's products show that our sales possibilities will be improved during 1963 as a result of increased capacity and expanded sales organization. The extension of the factory for production of fireclay bricks at Bjuv has begun to show results. The new factories for sponge iron, for high temperature bricks, and for clay pipes in Höganäs will be completed during the year. The tunnel-kiln in the new factory for ceramic tiles at Skromberga has been lit, and test firing is in progress. The new tunnel-kiln at Hyllinge for making facing bricks is at the same stage.

REPORTS FROM SUBSIDIARY COMPANIES include news from Riverton, USA, that iron powder production has reached the maximum possible rate. Ewers & Sohn, Lübeck, have reported unchanged turnover in 1962.

NEW INVESTMENTS authorized by the Board of Directors of the Höganäs Company include money for a new storage and office building for our subsidiary selling company, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB in Stockholm.

SEVERAL NEW OPEN PITS have been started in Northwest Skåne to provide raw material for the production of ceramics. Prospecting for different types of minerals proceeds at full speed at several places.

VALDEMAR LARSSON from the maintenance department at the Skromberga works was awarded \$ 480 for a suggestion which eliminated a heavy working operation in the pressing of clay pipes.

AN ECONOMIZING CAMPAIGN has been started in the Company to reduce production costs and thereby increase our competitiveness. Not the least of these economies, it is pointed out, are those which are found in various kinds of rationalization of the type popularly known as "workaday rationalization". To this can be added the effect of purely personal care and economy.

ZUSAMMENFASSUNG

DER BETRIEBSRAT DER HÖGANÄS-GESELLSCHAFT hat jährlich vier Versammlungen. Berichte darüber werden jeweils in der darauf folgenden Nummer des „Brännpunkten“ veröffentlicht, um die Angestellten auf dem laufenden zu halten. Im vorigen Jahr wurde die vierte Versammlung am 19. Dezember abgehalten, und zu dem Zeitpunkt war die Weihnachtsnummer unserer Personalzeitung bereits gedruckt. Diese Extranummer des „Brännpunkten“ ist herausgegeben worden, um den Lesern einen Bericht über die letzte Versammlung des vorigen Jahres zu geben.

AUS DEM MARKTBERICHT über die Erzeugnisse der Höganäs-Gesellschaft ging u.a. hervor, daß die Absatzmöglichkeiten im Jahre 1963 verbessert werden, und zwar teils durch eine Erhöhung der Kapazität und teils durch eine Erweiterung der Verkaufsorganisation. Der Ausbau der Fabriken für die Herstellung von Schamotte-Steinen in Bjuv fängt an, sich geltend zu machen. Das neue Eisenschwammwerk, die neue Fabrik für die Herstellung von Spezialsteinen sowie die neue Röhrenfabrik in Höganäs werden im Laufe des Jahres fertig. In der neuen Klinkerfabrik in Skromberga ist der Tunnelofen angesteckt worden, und das Anheizen ist im Gange. Dasselbe gilt auch für den neuen Tunnelofen in Hyllinge, wo Fassadensteine hergestellt werden sollen.

VON DEN TOCHTERGESELLSCHAFTEN wurde u.a. berichtet, daß die Kapazität für Eisenpulver in Riverton, U.S.A., nunmehr zu 100 % ausgenutzt wird. Bei der Firma Ewers & Sohn in Lübeck war der Umsatz gegenüber dem Vorjahr unverändert.

ANSCHLÄGE für neue Investitionen wurden vom Aufsichtsrat bewilligt, u.a. um neue Lager- und Bürogebäude für die Stockholmer Tochtergesellschaft, Höganäsbolagets Stockholmskontor AB, fertigzustellen.

INNERHALB DES BERGBAUS wurde die Arbeit in mehreren neuen Tagebaugruben im nordwestlichen Schonen für die Rohmaterialversorgung der keramischen Fertigung aufgenommen. Man ist auf mehreren Fronten eifrig auf der Suche nach Mineralien verschiedener Art.

IN BEZUG AUF VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE kann erwähnt werden, daß der Reparatur bei den Skromberga-Werken, Herr Valdemar Larsson, mit ca. DM 1.900,— belohnt wurde, und zwar für einen Vorschlag, durch welchen ein schwerer Arbeitsvorgang beim Pressen von Röhren beseitigt werden konnte.

„PAROLE SPAREN“ ist von der Höganäs-Gesellschaft herausgegeben worden, um die Herstellungskosten zu senken und dadurch die Konkurrenzfähigkeit zu erhöhen. Besonders weist man auf die Sparmöglichkeiten hin, die innerhalb der verschiedenen Arten von Rationalisierung liegen, die man allgemein als „Alltagsrationalisierung“ bezeichnet. Hierzu kommen die Ersparnisse, die durch rein persönliche Vorsicht und Umsicht erzielt werden können.

LÖSNING PÅ

Ett julproblem

För att få fram de möjliga kombinationer-
na av de tre besökarnas åldrar delar man upp
produkten 2 450 i primfaktorer ($2 \cdot 5 \cdot 5 \cdot 7 \cdot 7$).
Man får då följande uppställning:

Besökarnas åldrar	Klockarens ålder	Prästens lägsta ålder
2 25 49	38	50
2 35 35	36	37
5 10 49	<u>32</u>	50
5 14 35	27	36
7 10 35	26	36
7 14 25	23	26
2 5 245	126	246
2 7 175	92	176
5 5 98	54	99
5 7 70	41	71
7 7 50	<u>32</u>	51

Prästen visste klockarens ålder men kunde inte räkna ut besökarnas. Alltså måste klockaren vara 32 år, den enda ålder vid vilken mer än en kombination finnes. Den återstående

frågan är, vilken av dessa kombinationer som gäller. Vid uppgiften att prästen var äldst, kunde denne entydigt besvara frågan. Vid kombinationen 7, 7, 50 år måste prästens ålder vara minst 51 år, men om detta vore fallet, så skulle åldern också passa på kombinationen 5, 10, 49 år. Följaktligen kan prästen endast vara 50 år, då han därvid kan förkasta kombinationen 7, 7, 50 år.

— Det var ett besvärligt problem, som Red. bjöd på i år, skriver en lösare. Men hans lösning var i alla fall riktig.

Pristagarna blev:

Kontorist Nils-Hugo Björkman, Södermalmsgatan 5, Västervik, kr 25:—; gruvarb. John Bogren, Flisgatan 7, Höganäs, kr 20:—; fil. stud. Hans Ehrenstråhle, Vårbäcksvägen 38, Tullinge, kr 15:—; gruvarb. Gösta Hovvald Nilsson, Allégatan 84, Hyllinge, kr 10:—.



HÖGANÄS