

BRÄNNPUNKTEN



Inom Höganäskoncernen

bedrivs i företagets regi en omfattande information såväl utåt som inåt. Utåt: till kunder, leverantörer, statliga, kommunala och enskilda organ och institutioner, aktieägare osv. samt till den stora allmänheten. Inåt: till företagets egen personal, vartill man i detta sammanhang får räkna personalens närmaste anhöriga.

Av denna uppräknings torde framgå, att informationen måste bli mångskiftande, såväl till innehåll som form. Den syftar väsentligen till att påverka folks handlingar och attityder, så att de köper våra produkter, så att företaget får ett gott anseende vid nyrekrytering av arbetskraft, placering av aktier osv.

En viktig del

av informationen utgöres av nyheter, som tillställs pressen och i viss mån också radio och TV. Det finns många beskrivningar på en nyhet: en säger, att det är sådant, som inte har stått i tidningarna på fjorton dar, en annan säger så här: om en hund biter en man, så är det ingen nyhet, men om en man biter en hund, så är det en nyhet.

Man kan emellertid

skilja på två huvudtyper av nyheter, konstruktiva och destruktiva. De konstruktiva handlar förstås om sådant, som bygger upp, som för utvecklingen framåt, som skapar optimism, de destruktiva om sådant, som river ned, som hindrar utvecklingen, som sprider olust, pessimism.

Det framgår

av det tidigare sagda, att det i huvudsak bör vara de konstruktiva nyheterna, som förmedlas av företagets officiella informationstjänst. De destruktiva nyheterna har i regel tyvärr större genomslagskraft än de konstruktiva. Här kan det därför gälla att i sanningens intresse om möjligt dämpa och tillrättalägga de något överdrivna skildringar, som ibland litet inofficiellt torrföres. Sanningskravet måste vara A och O inom företagets officiella nyhetsförmedling.

Men det är inte

alla sanningar, som utan vidare kan förmedlas till vem som helst. Tjänstemän och arbetsledare är sålunda i avtal bl.a. förpliktade att inte till obehöriga delge "prissättningar, kalkyler, konstruktioner, experiment och undersökningar, blandningsrecept, tillverkningsme-

toder, driftsförhållanden, avtal och andra affärsangelägenheter samt annat dylikt". Vidare heter det i avtalet, att "tjänsteman och arbetsledare inte utan särskilt bemyndigande av företagsledningen får lämna uppgifter eller uttala sig om företaget i intervjuer, föredrag, uppsatser eller meddelanden till pressen eller andra utomstående".

Motsvarande sekretessplikt har visserligen inte formellt ålagts arbetarna i gemen, men detta betyder naturligtvis inte, att arbetarna skulle få t.ex. avslöja vad som med ett gemensamt namn skulle kunna betecknas som företagshemligheter.

I samarbetsavtalet, där man mera än i t.ex. huvudavtalet går in på den etiska sidan i förhållandet arbetsgivare/arbetstagare, heter det följdriktigt: "Ledamot och suppleant i företagsnämnd må icke yppa eller använda sig av tekniskt eller ekonomiskt förhållande, varom han i denna sin befattning erhållit kännedom och som han vet vara yrkes- eller affärshemlighet eller mot vars yppande arbetsgivaren gjort särskilt förbehåll". För vidareinformation från företagsnämnden gäller också nämnda sekretessparagraf.

Bakom dessa bestämmelser

om sekretess ligger begreppen "ömsesidig lojalitet och ömsesidigt förtroende", och det är naturligtvis detta, som i sista hand avgör, hur bestämmelserna skall tolkas. Väsentligt är t.ex., att sådana informationer inte utlämnas, som kan skada företaget.

Föreskrifterna

för in- och utpassering på vissa av företagets områden, t.ex. fabriksområdet i Höganäs, kan måhända för en oinvigd te sig något lättvindiga, särskilt om man jämför dem med de stränga reglerna på många andra håll. Orsakerna härtill har på de senaste åren främst varit att söka i den pågående intensiva byggnadsverksamheten, som ansetts inte bör alltför mycket tyngas med tidsödande legitimationer för den däri sysselsatta personalen. I och med att det stora investeringsprogrammet nu går mot sin fullbordan, överväger man inom företagsledningen vissa åtgärder, som bl.a. just syftar till att genom en bättre kontroll vid in- och utpassering förhindra obehörig insyn i företagets angelägenheter.

Vi önskar

alla våra läsare

En glad midsommar

Omslagsbilden: Curt Boström leder databehandlingen vid Datacentralen i Höganäs, och här tar han en titt på klartextutskriften i centralens telex, som ger tillverkningsrapporter till fabrikena. Anita Nilsson sköter den hålremsstyrda apparaten. Se s. 3.

UR INNEHÄLLET

ADB finns, EDB kommer

Ett besök på Organisationsavdelningens datasektioner i Höganäs 3

Ökad omsättning väntas 1964

Referat från majsammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd 7

Höganäsbolagets bokslut 1963

i sammandrag 10

Snabb utveckling pågår inom pulvermetallurgin

"Brännpunkten" har intervjuat bergsing. G von Hofsten efter en USA-resa 12

Bjuvs fabriker har fått femdagarsvecka,

och några arbetare uttalar sig .. 14

Många studiebesök

vid Höganäsbolaget 16

Arbetslivets stress

Ett föredrag av dr Lennart Levi, Karolinska sjukhuset 24

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäs-koncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

ADB finns, EDB kommer

Ett besök på Organisationsavdelningens datasektioner i Höganäs

Det kommer in order . . .

Just detta är egentligen hörnstenen i Bolagets hela verksamhet. Den stigande efterfrågan på de mer än 2000 olika produkterna håller igång hela ruljansen och ger oss lön en gång i veckan eller en gång i månaden eller på vilka villkor vi nu är anställda.

Men orderns väg från försäljning via orderbekräftelse, tillverkning, leverans och fakturering är ganska invecklad. Bolagets kunder har under årens lopp också fått alltmera bråttom. Förr levererade man en produkt på två-tre månader — nu krävs det ofta, att man kan leverera omgående.

Samtidigt har Bolaget växt snabbt. Organisationen har blivit allt mer invecklad, de olika stationer, som ordern har att passera på sin väg genom företaget, har blivit fler. Orderns väg, som förr var en idyllisk byväg, har nu blivit en hektisk rallybana.

För att kunna hålla takten utan att "köra i diket", behövs specialister — inte bara för att rationalisera och automatisera produktionen. Man måste också rationalisera och automatisera kontorsarbetet. De gamla rutinerna inom Bolagets administration måste förbättras eller helt ändras om, nya kontors- och datahjälpmedel ska väljas ut och skaffas fram, underlag för försäljnings- och utvecklingsarbetet ska hela tiden finnas aktuellt att bara plocka fram, gamla blanketter ska tas bort och nya skaffas fram.



Alla de där uppgifterna lades efterhand på Organisationsavdelningen, sedan den kommit till i årsskiftet 1960—61. Kontorsservicen blev snabbt en så stor uppgift, att man beslöt att bilda en helt ny avdelning, Kontorsserviceavdelningen. Den är numera helt fristående från Organisationsavdelningen. Men många andra, viktiga uppgifter finns kvar.

Organisationsavdelningens chef, Lars Rosén, berättar:

— ADB, automatisk databehandling, har under de senaste tjugo åren blivit ett nyckelbegrepp, när det gäller att göra rutinarbete snabbare och säkrare inom storföretag. Uppgifterna vid Bolagets organisationsavdelning har i mycket hög grad just med ADB att göra.

ADB-området företrädes av två sektioner. Den ena, Systemsektionen, är ett utvecklingsorgan, som ska "valla in" allt fler ADB-objekt inom koncernen och förenkla ännu fler kontorsuppgifter.

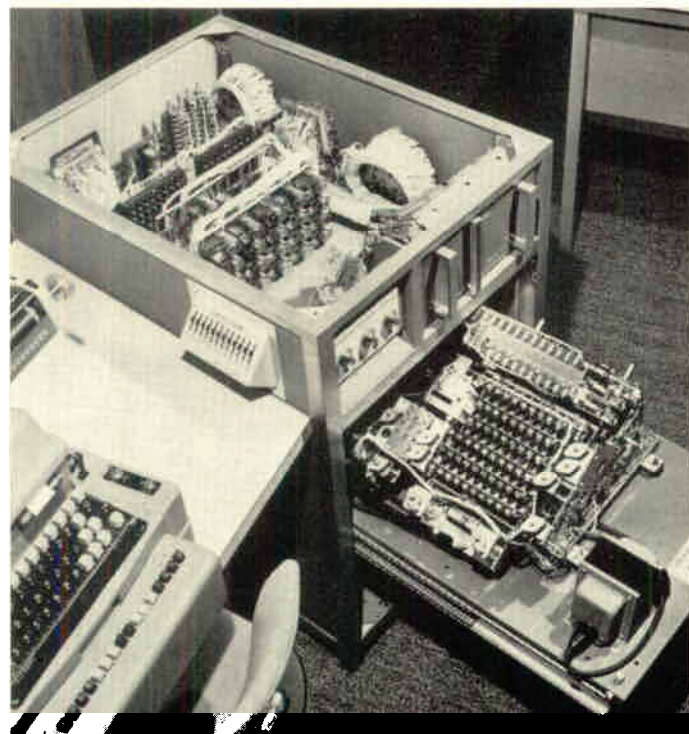
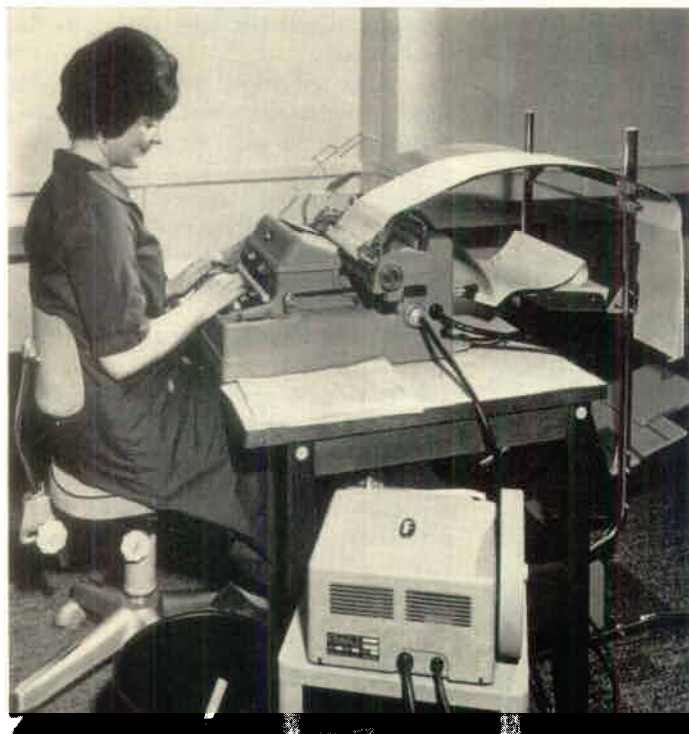
Den andra, Datacentralen, sköter de löpande uppgifterna och ger "ADB-service". Man samlar in data från främst försäljningsavdelningen, skriver ut ungefär 30 000 ordererkännanden om året och 45 000 fakturor, skaffar ett omfattande underlag till försäljningssta-

Organisationschefen Lars Rosén "bor" på andra våningen i gamla "finkeramiskan". Till vänster sekreteraren, fru Doris Jönsson.



Här skrivs ordererkännandena och fakturorna ut — från vänster Marianne Svensson, Britt Andersson och Curt Boström, Lena Thuveson och Solveig Jensen. Längst till vänster syns "plockbordet", där kundremсор och produktremсор finns arkiverade. — Marianne Svensson vid sin "Flexowriter" skriver med hjälp av kundremсор och produktremсор ut ordererkännandena. Maskinen levererar samtidigt två nya hålremсор, som används i den fortsatta ADB-rutinen.

De "Computyper"-maskiner, som sköter fakturaskrivningen, ser ut så här inuti. Längst till vänster skyttar tangentbordet, överst ser man kontrollenheten och till höger räkneneenheten, som inte är alldeles olik en komplicerad, "avklädd" räknemaskin. Maskinen styrs helt automatiskt av hålremсор — tangentbordet behöver sällan användas annat än för start och stopp.



tistiken och lämnar löpande siffrerapporter till olika organ inom Bolaget — alltså på automatisk väg.

Den här artikeln ska ge en liten bild av hur Datacentralen och Systemsektionen arbetar. En ytterligare artikel i "Brännpunkten" kommer att behandla Organisationsavdelningens övriga verksamhetsområden.

Datacentralen är en siffrornas sektion. Här blir allt siffror, kunderna har nummer, produkterna har nummer, dotterbolagen har nummer och till och med bokstäverna har nummer. Så måste det vara för att alla uppgifter ska kunna föras in, lagras och behandlas med hjälp av hålkort och hålremsor. Så måste det vara för att ADB, den automatiska databehandlingen, ska kunna fungera.

Ett 20-tal människor arbetar på Datacentralen, vars chef är Curt Boström. Personalen har hjälp av en effektiv maskinutrustning: här finns skrivmaskiner, som arbetar utan att man behöver slå ner de vanliga bokstavstangenterna, här finns telexapparater, fjärrskrivare, som fungerar med hjälp av hålremsor, här finns maskiner, som själv summerar fakturor och lägger på omsättningskatt, och maskiner, som sorterar hålkort nästan lika snabbt som en kulspruta skjuter.

Här råder ingen vanlig kontorstystnad — alla maskinernas dämpade slammer ger mer intryck av sifferfabrik än av kontor.

Orderna kommer in

De order, som kommer till försäljningsavdelningen, går med bud upp till Datacentralen, som ligger i f.d. Konsumhuset vid Bruksgatan i Höganäs strax söder om Centrallaboratoriets stora byggnad.

I Datacentralens arkiv finns varje kund registrerad på en hålremsa. —

Alla produkter, som tillverkas av Bolaget, finns också registrerade på liknande hålremsor tillsammans med uppgifter om bl.a. priser, vikt och tillverkningsort. Första uppgiften blir att plocka fram kund-hålremsan och produkt-hålremsorna tillsammans med ordersedeln från försäljningsavdelningen.

Sedan kan ADB-processen börja.

Hålremsorna matas in i en "Flexowriter", en automatisk skrivmaskin med räkneverk och stanstillsats för hålremsor. Kund-hålremsan förvandlas till kundens namn och adress i klartext på ett papper med kopior, som löper genom maskinen i ändlös bana som en filmremsa. Betalningsvillkor och tillverkningsort fylls i, fortfarande helt automatiskt.

Sedan kommer turen till produkterna, som kunden vill ha levererade. De skrivs ut med beteckningar i klartext, allteftersom hålremsorna matas fram. Bara kvantiteten behöver fyllas i av flickan vid maskinen. Priser, vikt, rabatter och summering sköts automatiskt. Det är bara att riva av ordererkännandet och posta det till kunden som bekräftelse på att arbetet med leveransen har börjat.

Samtidigt som ordererkännandet skrivs ut,

kommer två nya hålremsor ut ur maskinen. De representerar orden i sin helhet med leveransdag, leveranssätt och alla uppgifter som den tillverkande fabriken behöver.

Den ena remsan arkiveras, tills det är dags att skriva fakturan. Den andra matas in i en telexapparat, ansluten till en motsvarande apparat vid den fabrik, som ska leverera orden, t.ex. i Bjuv. Samtidigt som orden på sin hålremsa sänds i Datacentralens telex, knattras exakt samma meddelande fram på fabriksorten. Orden kommer i klartext i form av ett dupliceringsorginal. Personalen vid Bjuvsverken kan alltså bara riva ur orden ur telexen och direkt duplicera det antal expeditionshandlingar, som behövs för att behandla orden.

Ny remsa vid leveransen

När tillverkningen eller framplockningen från lagret är klar, skriver lagerchefen ut en lastningsrapport, som förvandlas till en hålremsa. Den sänds i telexapparaten tillbaka till Datacentralen, där den automatiskt dels skrivs ut i klartext och dels kommer i form av en ny hålremsa.

Förutsatt att orden levererats enligt planerna, är den nya hålremsan från Bjuv nästan exakt likadan som den arkiverade remsan i Datacentralen (det är bara eventuella fraktkostnader som tillkommit). De båda remsorna matas in och kollas mot varandra i en "Computyper", som liknar maskinen, som skriver ut ordererkännandena.

Här styr hålremsorna emellertid fakturaskrivningen. Varubeteckningar, priser och rabatter knackas ner på nytt, multiplikationer och additioner sker automatiskt, frakt och omsättningskatt läggs på, och totalbeloppet skrivs ut. Systemet gör, att fakturan kan skickas ut från Höganäs samma dag eller dagen efter det att varorna lämnar Bjuv. Pengarna kommer in snabbare för att göra nytta inom Bolaget...

Ska vi bygga en ny fabrik?

Hålremsorna har inte tjänat ut i och med att orden levererats och fakturan skickats ut. Datacentralen sparar på två remsor från två olika stationer på orderns väg från försäljningsavdelning till fakturering. Den ena remsan har blivit över, när ordererkännandet sänts per telex till den fabrik, som ska tillverka eller leverera varorna. Den andra tar man från faktureringsmaskinen, som jämsides med fakturaskrivningen också stansar ut en ny hålremsa.

Dessa båda remsor bildar underlaget för Bolagets statistik, när det gäller dels orderingen och dels den verkliga försäljningen.

Remsorna tas om hand av Datacentralens hålkortsgrupp, som i en speciell "remsomvandlare" gör hålkort av hålremsorna.

Genom att sortera korten på olika sätt kan man få fram en nästan otrolig mängd statis-

tiska uppgifter. Det arbetet sköts naturligtvis också av maskiner — sorteraren vid Datacentralen klarar 42 000 hålkort i timmen. De färdigsorterade korten matas sedan in i en "tabulator", där uppgifterna åter skrivs ut i klartext på listor. Sådana listor med statistiska uppgifter går rutinmässigt ut till olika avdelningar med jämna mellanrum.

Men man kan också få ut mycket speciella data ur hålkorten. Marknadsavdelningen vill kanske veta, hur stor försäljningen är för en viss produkt, som försöksannonserats i vissa distrikt, jämfört med försäljningen på andra områden — eller, lite mer direkt uttryckt, om det lönar sig att annonsera den eller den produkten.

Bolagsledningen vill kanske med hjälp av hålkortsuppgifterna skaffa sig en bild av den framtida utvecklingen för en viss grupp produkter: ska Bolaget investera i en helt ny fabrik, eller räcker det med att bygga ut kapaciteten i den gamla?

Kort sagt: genom ADB-systemet kan man snabbt få många underlag för viktiga beslut, som ensamma eller tillsammans avgör Bolagets framtida utveckling.

ADB övertar det fråkiga jobbet

När ADB infördes vid Bolaget, innebar det en liten revolution inom kontorsorganisationen. Men ADB var en följd av företagets snabba tillväxt. Den dam, som förr klarade all fakturering med papper och penna, skulle i dag behöva hundratals kolleger för att klara av Datacentralens sifferkapacitet. På Datacentralen har man räknat ut, att man behandlar mer än en kvarts miljon siffror i månaden. Skulle det göras för hand, fick man också räkna med kanske någon procents fel. Det skulle i så fall betyda 2 500 fel i månaden — och de kan undvikas med hjälp av maskinerna. Säkrare, snabbare sifferbehandling och mindre tråkigt jobb för många människor är några av de resultat man nått genom ADB. Ett annat resultat kan räknas i reda pengar: ADB-systemet blir billigare för Bolaget än om man skulle "räkna för hand".

Det lättare och snabbare rutinarbetet har emellertid medfört, att kraven på omfattande förarbete blivit större. De komplicerade maskinerna måste programmeras, dvs. ställas in så, att de ur allt rapportmaterialet verkligen får fram de uppgifter man är intresserad av. Maskinernas kapacitet måste också utnyttjas, för att ADB-verksamheten ska bli ännu mera lönsam.

Dessa uppgifter vilar på Systemsektionen, den andra av Organisationsavdelningens två sektioner som sysslar med ADB-problem.

Tre man med ADB-ögon

Systemsektionen består av tre man, ett arbetslag, som steg för steg tränger in i olika avdelningars arbetsrutiner och betraktar dem med ADB-ögon. En utredning görs, ett för-



Remsovandlaren med "filmhjulet" i bildens förgrund styr hålkortsstansen, som automatiskt stansar och bläddrar fram hålkorten under uppsikt av Eivor Paulsson. — T.v. Marco-Pauli Lundgren vid sorteraren, som sorterar 42 000 hålkort i timmen i 12 olika fack åt gången.

När hålkorten sorterats, matas de in i en tabulator, som automatiskt skriver ut de önskade uppgifterna från korten på en lista. Listorna utgör underlag för många viktiga avgöranden inom Bolagets olika avdelningar. Vid apparaturen: Lars Rosén och Lennart Metall.



slag ställs — och när det är godkänt, gäller det att programmera maskinerna och starta den nya ADB-rutinen. Så går det till att lägga nya uppgifter på ADB-anläggningen i Data-centralen.

Det är t.ex. aktuellt att föra in Bolagets lagerbokföring i ADB-systemet. På det sättet kan man — utan personalförstärkningar — hålla alla lageruppgifter dagsaktuella. Man kan göra beräkningar av förhållandet mellan tillverkning och lagerhållning. Därigenom får man underlag för mycket viktiga beslut, som är avgörande för företagets lönsamhet.

Uträkning och utbetalning av Bolagets arbetarlöner är en annan rutin, som inom kort kommer att skötas av Datacentralen. Just nu håller Systemsektionen på att finslipa förberedelserna för den uppgiften och i detalj planera hur ADB-systemet ska fungera. Datautrustningen kan ju t.ex. inte räkna sedlar — därför kommer lönerna så småningom att betalas ut genom bank eller post.

"Alla siffror till Datacentralen"

I stort innebär anpassningen till ADB, att allt "sifferbehandlingsarbete" så småningom kommer att centraliseras till Datacentralen. De gamla kontoren vid t.ex. fabrikena, som själva tidigare skötte alla sina egna räkneuppgifter med vanliga kontorsmaskiner, kommer i framtiden att bara behöva skicka in rapporter till Datacentralen.

De uträkningar och beräkningar, som blir resultatet av Datacentralens arbete, kommer sedan att skickas tillbaka till kontoren och till de beslutande organen inom Bolaget i form av listor. Man får på det sättet utförliga, tillförlitliga förutsättningar för de beslut, som ska fattas.

Elektroner nästa hjälpmedel

Trots att ADB anses vara en ganska framskriden teknik, har Organisationsavdelningen ytterligare djärva mål i sikte. Nästa steg är EDB, elektronisk databehandling med hjälp av matematikmaskiner.

Organisationsavdelningens ADB-anläggningar är så konstruerade, att de kan anpassas till EDB, när den tiden kommer. EDB förhåller sig till hålkortstekniken ungefär som ett reaplan till en papperssvala — det kanske kan ge en liten bild av hur långt steget är. Men utvecklingen går snabbt vidare. EDB kommer, säger man på Organisationsavdelningen. Och då kan man på grundval av försäljningsprognoser styra både administration, fabrikation och lagerhållning helt automatiskt med hjälp av elektroner...

Fast det är en annan historia.

Peter Nord

ÖKAD OMSÄTTNING VÄNTAS 1964

Större omsättning under 1964 än föregående år förutspåddes inom Höganäsbolagets så gott som samtliga materialgrupper i den marknadsöversikt, som lämnades på Företagsnämndens sammanträde den 27 maj. Produktionsöversikten präglades av fortsatt brist på arbetskraft. För arbetsledarna anmälades en särskild kontaktkommitté, och kursverksamhet för nämndledamöterna diskuterades.

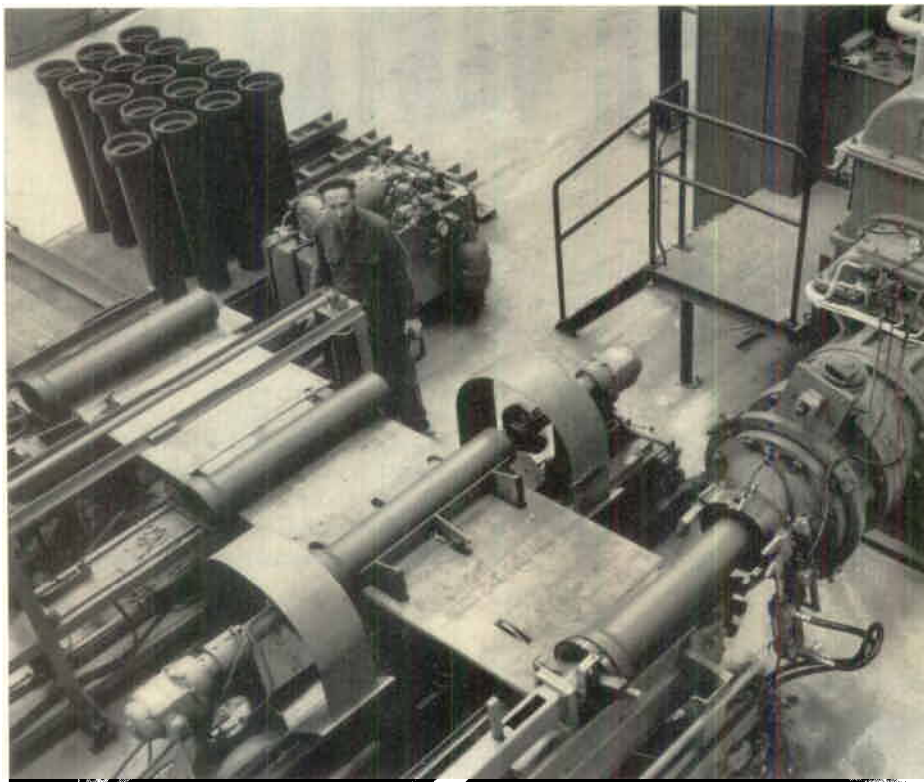
Ordföranden, dir. Olov Herneryd, redogjorde för de vid senaste sammanträdet med styrelsen godkända anslagen. Medel hade beviljats till formar för plastkopplingar och till putsmaskin för krokrör i rörfabriken i Höganäs, till maskineri för beredning av ler-slamma i silikafabriken, Höganäs, till anordning för bättre temperaturreglering i tunnelugnen i Hyllinge, till förbättring av ventilationsanordningen i Bjuvs fabriker och till en frontlastare vid Bjuvs gruva.

Information lämnades om avvecklingen av avtalet med Veitscher Magnesitwerke i Österrike, vilket upphört den 1 april 1964.

Avvecklingen av verksamheten vid Höganäsplast i Lomma pågår, meddelade ordföranden. Det framgick, att ingen svårighet föreligger att bereda den kollektivt anställda personalen annan sysselsättning. Endast ett par arbetare har utnyttjat överenskommelsen om sysselsättning vid Trelleborgs Gummifabrik. Övervägande delen kommer att ta

I Schakt III i Bjuv provas denna av gruvarbetare Nils Fredriksson fjärrstyrda lastmaskin under jord





I den nya rörfabriken i Höganäs har den amerikanska pressen med horisontell pressning av 4" och 6" rör med en längd av 1—1,5 m tagits i bruk. Presskötare Nisse Persson övervakar.

porteras, därav ca 40 % till USA. Återstoden förbrukas av Slip-Naxos i Västervik.

Sedan dir. Terling berört Anläggningsavdelningens verksamhet och redogjort för exporten dels till den skandinaviska marknaden, dels till fjärrmarknaderna, sammanfattade han marknadsöversikten med att förutspå ökad omsättning 1964 jämfört med föregående år inom så gott som samtliga materialgrupper.

Bokslutskommentar

1963 års bokslut kommenterades av intendent Knut Aronsson, som gav en överskådlig sammanfattning av det väsentliga i verkställande direktörens och styrelsens årsredovisning.

Dir. O Herneryd kompletterade med förklaring av de olika diagrammen i förvaltningsberättelsen. Nämndledamöterna hade inga frågor att ställa.

Ökad produktion i dagbrott

Produktionsöversikten för företags olika verksamhetsgrenar präglades av fortsatt brist på arbetskraft. Inom gruvdriften möter vi denna brist med ökad produktion i dagbrott, framhöll övering. M Smedberg. Anläggandet av Skromberga-Lunnoms dagbrott är omedelbart förestående.

I Bjuvs-området, där vi ännu inte har något dagbrott, kör vi mycket hårt med den geologiska prospekteringen, sade han. Vi tror oss kunna ringa in vissa lokala områden, där dagbrott möjligen kan anläggas med hyggligt ekonomiskt resultat.

Samarbete med amerikansk tillverkare av eldfast tegel

För Eldfasta keramiska avdelningen rapporterade övering. B Aggeryd, att arbetskraftsproblemet i Bjuv accentuerats på vårkanten. Genom länsarbetsnämndens medverkan hoppas vi på anställning av ett 25-tal arbetare från Norrland.

Övering. Aggeryd informerade om träffat avtal med firman Harbison-Walker i USA, som ger Höganäsbolaget möjlighet att utnyttja det amerikanska företags samlade erfarenheter inom bl.a. området aluminiumoxidrika högttemperaturtegel.

All produktion av lerrör koncentrerad till Höganäs

I och med första kvartalets utgång i år är

arbete i närliggande verksamhet. För de allra äldsta diskuteras engångsvederlag. En del anställda kommer att överta viss del av vår aktivitet och driva verksamheten i egen regi. Höganäsbolaget är berett att i viss utsträckning lämna hjälp därtill.

Från Slip-Naxos rapporterades större ordergång än i fjol, vilket i synnerhet gäller slippapper och -duk. Priskonkurrensen är emellertid mycket hård.

Marknaden är god för Riverton, meddelade ordföranden, som också informerade om ett preliminärt hamnbyggnadsprojekt vid Delawarefloden i anslutning till dotterföretagets mark.

Från personalfronten meddelades den organisatoriska förändringen, att rörfabriken och stengodsfabriken i Höganäs fr.o.m. den 1 juni sorterar under dir. K G Thafvelin, som härigenom övertagit ansvaret för Höganäsbolagets totala rörproduktion.

Stigande ordergång för eldfast material

I konjunktur- och marknadsöversikten framhöll dir. V Terling den under sista halvåret 1963 successivt förbättrade marknadsituationen för eldfast material. Under januari—april i år har ordergången på eldfast tegel fortsatt att stiga. Vid tillverkningen av murbruk och massor fortgår en förskjutning mot gjutmassor.

För golv- och vägglattor liksom för glaserade lerrör rapporterades under årets fyra första månader högre ordergång än under motsvarande tid i fjol.

Den nya krossanläggningen i Hyllinge kommer att vara installerad under tredje

kvartalet i år, och man beräknar att vara uppe i full produktion under sista kvartalet. Produktionen av Asko-plattor i Nyvång kommer att upphöra i år på grund av dålig lönsamhet och minskad råvarutillgång.

Flamsprutning — ett nytt slags skyddsbeläggning

Dir. Terling lämnade en intressant redogörelse för flamsprutning, på vilket område Höganäsbolaget i dag är ledande på den svenska marknaden. Flamsprutning innebär i korthet, att tråd-, stav- eller pulverformigt material nedsmältes i en högttemperaturlåga, oftast en syrgas-acetylenlåga. De nedsmälta dropparna bibringas en hög hastighet, när de slungas mot det objekt, man vill förse med beläggningen, och bildar vid stelnandet en hård sammanhängande hinna. Genom en sådan ytbeläggning kan man göra keramiskt gods och även andra material mycket motståndskraftiga mot mekanisk nötning och kemisk påverkan.

Flaggstångsfärg — ny HÅBINOL-produkt

Programmet för HÅBINOL-produkter har i år utvidgats väsentligt, meddelade dir. Terling. Vi har bl.a. lanserat en ny alkydfärg för underlag, som är utsatt för särskilt svåra påfrestningar. Den marknadsföres under beteckningen flaggstångsfärg.

För järnpulver pekar tendensen på att den för 1964 uppgjorda budgeten kommer att väsentligt överskridas. Det gäller så gott som alla av Höganäsbolagets marknader. Större delen av slipmedlet ALUMO H kommer att ex-

all tillverkning av glaserade lerrör koncentrerad till Höganäs, meddelade övering. W Cronström. Den vid Skrombergaverken tidigare i denna produktion sysselsatta arbetskraften har placerats ut på andra arbetsplatser.

I den nya rörfabriken pågår intrimning av massaberedningen, och maskineriet för samma process i klinkerfabriken vid Skrombergaverken beräknas vara klart för provkörning omkring den 1 september.

Järnsvampverkets tunnelugn utnyttjas maximalt

Det markanta uppsvinget på pulverförsäljningen har gjort det nödvändigt att snarast öka tunnelugnskapaciteten i nya järnsvampverket till maximal årsproduktion, ca 44 000 ton, framhöll övering. Y Wahlberg. Vi beräknar att senast under augusti månad ha kommit upp i denna kapacitet.

Inom den kemiska avdelningen visar färger

och lack en gynnsam utveckling med en produktion t.o.m. april på ca 105 % av den proportionerade andelen av produktionsavdelningens årsbudget. Produktionsapparaten är tills vidare tillräcklig, och om större krav på kapacitetsökning skulle komma, får 2-skiftskörning tillgripas, sade överingenjören.

Kontaktkommitté för arbetsledarna

Sekreteraren rapporterade, att arbetsledarna accepterat förslaget om en särskild kontaktkommitté att under företagsnämnden vara forum för information och samråd i frågor av intresse enbart och speciellt för arbetsledarna.

Till deras representanter i kommittén hade avd. 82 i Höganäs utsett förman Knut Jönsson och verkmästare Sven Croona med förman Carl Lindahl som suppleant. Representer för avd. 122 i Bjuv är maskinmästare Knut Jensen, Bjuv, och förman Niald Persson, Skromberga, med förman Erik Lindkvist, Bjuv, som suppleant.

Direktörerna K G Paulson, Edvin V Olsson och K G Thafvelin representerar företagsledningen.

13 förbättringsförslag belönades med 3 610 kr.

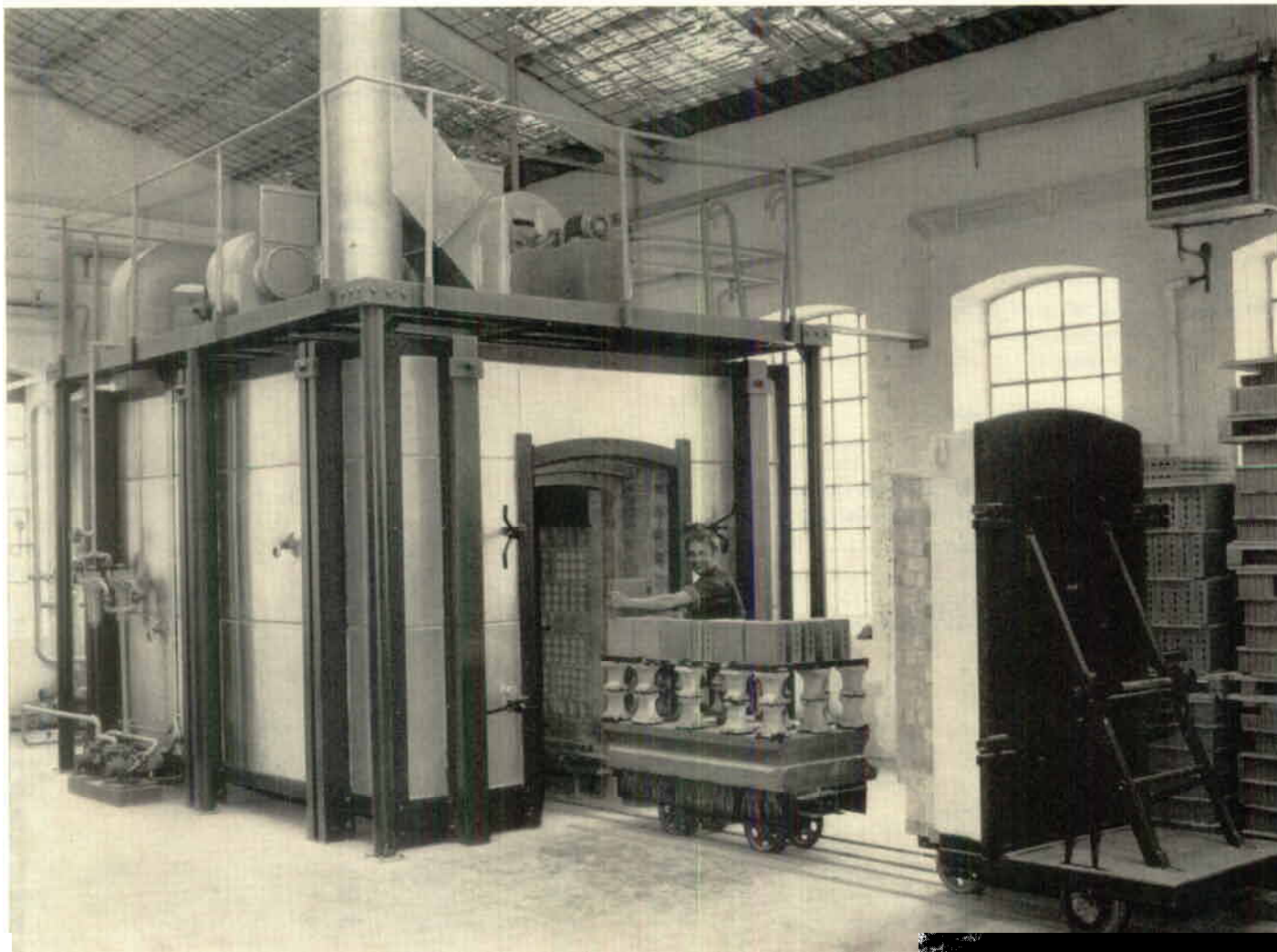
Av sekreterarens rapport från förslagskommitténs senaste sammanträde framgick, att tretton förslag till förbättringar rekommenderades till belöning med sammanlagt 3 610 kr. Åtta förslag är bordlagda, och ett förslag rekommenderades inte till belöning.

"Nämndemännen" intresserade av kurs i företagsekonomi

Inbjudan från SAF till kurs i ämnet "Företagsekonomi lönar sig" diskuterades, och från arbetarparten anmäldes intresse för denna kursverksamhet. Man ansåg dock, att kursen borde anknyta till det egna företaget. För utredning angående uppläggningsen bordlades frågan till nästa sammanträde.

R.E.

Försöksugnen i den nya utvecklingsavdelningen vid Skrombergaverken ger möjlighet till såväl direkt som indirekt bränning med oxiderande eller reducerande atmosfär. Sten Hansson, infödd ekebypojke med 14 års tjänst vid Bolaget, sätter klinkerplattor på tunnelugnsvagn.



HÖGANÄSKONCERNENS

I sin årsredovisning för 1963 har styrelsen och verkställande direktören framlagt resultatet av vårt gemensamma arbete under det gångna året. Liksom tidigare år presenterar vi här ett sammandrag av årsredovisningen.

Försäljningen

uppgick till 94 milj. kronor i moderbolaget. För hela koncernen var motsvarande siffra 186 milj. kronor. Utvecklingen av koncernens

och moderbolagets fakturerade omsättning 1950—1963 framgår av vänstra diagrammet på nästa sida.

Rörelseresultatet

för såväl moderbolaget som koncernen var 1963 sämre än föregående år:

Moderbolaget	1961	1962	1963
Bruttovinst, mkr.	21	20	13
Bruttovinst i procent av omsättningen	22	21	14
Ändring i dold lagerreserv (ökn. +, minskn. —) mkr.	+ 0,5	+ 3,5	± 0
Nettovinst (inkl. realisationsvinster) mkr.	10,7	4,5	6,5
Koncernen	1961	1962	1963
Bruttovinst, mkr.	32	31	20
Bruttovinst i procent av totala omsättningen	18	17	11
Ändring i dold lagerreserv (ökn. +, minskn. —) mkr.	+ 1,5	+ 4,1	— 1,3
Nettovinst (inkl. realisationsvinster) mkr.	11,7	5,0	5,8

Det rådande konkurrensläget har tillåtit mindre prishöjningar endast på den svenska marknaden, men dessa har helt motvägts av pris-sänkningar på exportmarknaden. — Enbart kostnaderna för löner och ATP-avgifter i moderbolaget har ökat med 3,5 milj. kronor. Vidare har årets resultat belastats med över 2 milj. kronor i startkostna-

der för de nya fabriksenheter. Den kalla vintern medförde dessutom extra kostnader på 1 milj. kronor. — Sedan början av år 1964 är de nya anläggningarna i full drift. Orderingången och försäljningen under de fyra första månaderna 1964 är väsentligt större än under motsvarande period 1963.

Arbetskraft

Moderbolaget,	1961	1962	1963
medeltal anställda under året	2 462	2 435	2 483
därav tjänstemän	512	556	592
och arbetare	1 950	1 879	1 891
Koncernen,	1961	1962	1963
medeltal anställda under året	3 705	3 751	3 792
därav tjänstemän	854	970	1 047
och arbetare	2 851	2 781	2 745
Moderbolaget,	1961	1962	1963
utbetalade löner, mkr.	35,0	37,9	41,6
därav till tjänstemän	9,1	10,8	12,6
och till arbetare	25,2	26,3	28,2
samt till styrelse, VD och andra företagsledare	0,7	0,8	0,8
utbetalade löner i % av omsättningen	37	41	44
Koncernen,	1961	1962	1963
utbetalade löner, mkr.	56,1	62,1	67,9
därav till tjänstemän	16,4	21,1	24,5
och till arbetare	39,7	41,0	43,4
utbetalade löner i % av omsättningen	31	33	37

Produktion

Keramiska produkter	1961	1962	1963
Eldfast material, koncernen	133	135	131
därav HB	106	110	111
och Ewers & Sohn	27	25	20
Syrafast material, HB	8	7	5
Glaserade lerrör och kapslar, HB	34	35	30
Golv- och väggplattor, HB	38	38	39
Kalksandtegel, Ewers & Sohn, milj. styck	20	22	21
Byggnadstege, milj. styck			5

1 0 0 0 t o n

(Forts. å nästa sid.)

BOKSLUT FÖR ÅR 1963

	1 0 0 0 t o n		
Metallurgiska och kemiska produkter	1961	1962	1963
Järnsvamp och järnpulver, koncernen	55	56	65
därav HB	27	27	36
och HSIC	28	29	29
Kemiska produkter, HB	1,1	0,9	1,4
Gruvbrytning			
Lera, HB	207	309	323
Stenkol, HB	198	146	99
Täljsten, Handöls Täljstens AB	11	12	14
Olivinsten, Handöls Täljstens AB	2	3	4

Investeringar

Under 1963 har Höganäskoncernen investerat 51 milj. kronor i byggnader och maskiner, varav inom moderbolaget 41 milj. kronor.

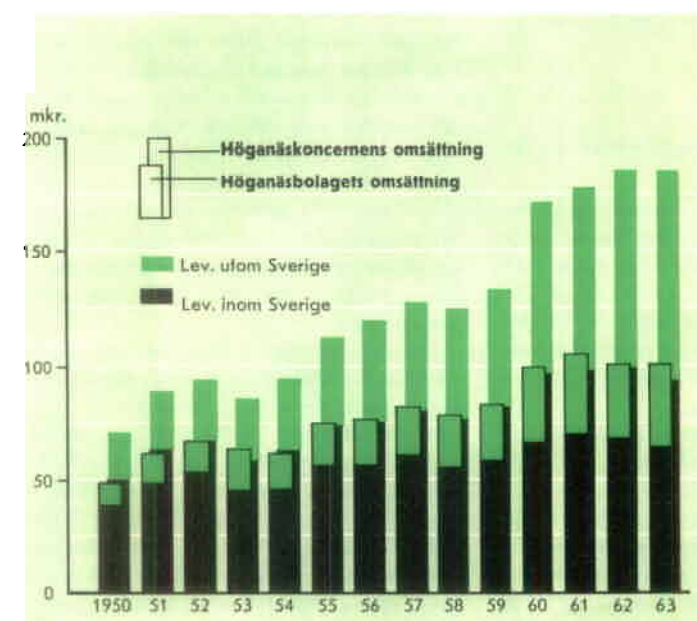
Av det stora investeringsprogrammet, som beräknas avslutat 1964, återstod vid senaste årsskiftet cirka 20 milj. kronor.

Höganäskoncernens ställning den 31/12 1963

Tillgångarna fördelades sålunda:	mkr.	%
i omedelbar betalningsberedskap (kassa, bank etc.)	51	21
i lager	47	19
i långsiktigare placeringar (byggn., maskiner etc.)	149	60
	<u>247</u>	<u>100</u>

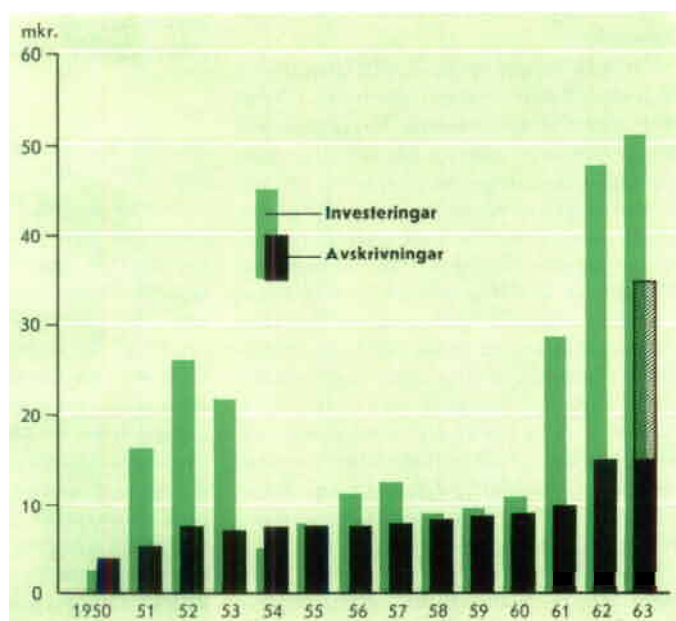
Mot tillgångarna står följande skulder:	mkr.	%
att betala inom ett år	47	19
att betala på längre sikt	109	44
	<u>156</u>	<u>63</u>
samt eget kapital		
bundet	60	24
fria reserver och årsvinst	31	13
	<u>91</u>	<u>37</u>
	<u>247</u>	<u>100</u>

Utvecklingen av koncernens och moderbolagets fakturerade omsättning i och utanför Sverige från 1950



Moderbolagets omsättning inkluderar NV Skånes Kraft AB samt AB Höganäs Plastprodukter. Billesholms Glasulls AB har uteslutits ur koncernens omsättning.

Höganäskoncernens investeringar och avskrivningar från 1950



Den streckade stapeln för 1963 avser extra avskrivning med medel ur investeringsfonder



Snabb utveckling pågår inom pulvermetallurgin

NÅGRA INTRYCK FRÅN EN USA-RESA

*Chefen för Höganäsbolagets metallurgiska forskning, bergsingenjör G von Hofsten, har nyligen besökt USA och Hoeganaes Sponge Iron Corp i River-
ton. I resplanen ingick även visiter vid
andra industriföretag, tekniska hög-
skolor och självständiga forsknings-
institut. Nyfiken på färsk intryck
därifrån ställer redaktionen för
"Brännpunkten" några frågor.*

*Var det något som imponerade särskilt myc-
ket på Dig denna gång?*

— Ja, trafikflygets enormt snabba utveck-
ling och effektivitet. USA har ju alltid legat
väl framme, men ännu 1961 tyckte jag, att
flyghamnar som Pittsburgh Greater Airport
och O'Hare utanför Chicago verkade tilltag-
na i överkant. Nu syntes de snarast fullt ut-
nyttjade, och man frågar sig oroligt, hur de
ska kunna organisatoriskt klara en ytterligare
expansion.

När man i något av de 2- eller 4-motoriga
jet-planen "taxar" ut till startbanan i New
York eller Chicago, vanligen föregången och
följd av ett antal plan av liknande slag från
inhemska eller transoceana flygbolag, och ser
dessa jättefåglar, många med över 100 passa-
gerare, starta i en enda ström med någon mi-
nutes mellanrum, då undrar man, om bröderna
Wright, när de första gången i världshisto-
rien 1903 lyckades lyfta med ett flygplan
med motor 260 m på 56 sekunder, anade vad
man skulle kunna göra av deras vingliga luft-
kärror drygt ett halvsekel senare. 260 m är
ungefär vad de snabbaste trafikplanen nu
tillryggslägger per sekund! Med dem kan man
t.ex. ta sig från Philadelphia till San Fran-
cisco på mindre än 6 timmar och över Atlan-
ten som bekant på ca 8 timmar.

Mellan Boston och Newark for jag för-
resten med en "shuttle flight", skytteltrafiks-
förbindelse, där man inte behövde beställa
biljett i förväg eller boka in sitt bagage. Man
bara anmälde ca en kvart innan, att man ville
åka med, satte sin väska på en dragvagn vid

utgången till planet och plockade upp den
igen ca 50 min. senare vid ingången till flyg-
hamnen i Newark. Det var visserligen en
propellerplansförbindelse, men speciellt på
östkusten, där avstånden är förhållandevis
korta, används 2- och 4-motoriga propeller-
plan ännu flitigt.

*Har inte amerikanarna haft kännning av jet-
krisen, som ju nästan bragt SAS och andra
europeiska flygbolag på knä?*

— Jo, det har de också, och det har bl.a.
lett till sammanslagning av flera flygbolag,
som råkade in i en kris för några år sedan.
Konkurrensen här var ju minst lika hård som
i Europa. Men nu har flygbolagen gyllene
tider, åtminstone de stora, som kan utnyttja
sin flygplanspark effektivt. Som ett tecken
på det kan jag nämna, att aktievärdesteg-
ringen för de börsnoterade flygbolagen var
88 % under 1963, störst av alla bolagskate-
gorier, som ingår i indexberäkningen, mot ett
genomsnitt av 18 %.

*Betyder det, att också flygplansindustrin har
det väl förspänt?*

— Inte nödvändigtvis. Utvecklingskostna-
derna för ett nytt driftsäkert trafikplan är
enorma och löper vanligen över minst 5 års
tid. Ett företag, som här lyckas få ett litet
försprång före de övriga i någon ny "beställ-
ningsvåg" för någon ny hastighets- eller stor-
lekssklass, kan ibland vinna oproportionerligt
stora ekonomiska fördelar.

Emellertid är aktiviteten inom den s.k.
"aerospace-tillverkningsindustrin", som ock-
så omfattar raketer, satelliter och överljuds-
plan, fortfarande mycket stor, främst be-
roende på de stora statliga militära beställ-
ningarna. Jämsides med denna löper elektro-
niksektorn, vilken, utöver sin växande civila
del, har en alltmer betydelsefull andel i "the
space-craft equipment". Att göra mindre,
lättare, värmeresistentare, köldtåligare och
över huvud taget pålitligare elektronisk ut-

rustning ställer ökade krav också på denna
industri.

Här kommer väl även metallurgin in i spelet?

— Just det! Forskningen inom den metal-
lurgiska sektorn är alltså mycket livlig,
inte minst inom pulvermetallurgin, där man
märker en successiv uppdelning i både nya
tillämpningsområden och nya tillverknings-
metoder.

Vid MPIF:s (Metall Pulver Industri Fede-
rationens) 20:e årsmöte i Chicago, som jag
hade nöjet bevista tillsammans med ett 10-tal
av Hoeganaes Sponge Iron Corp:s represen-
tanter, märktes tydligt denna uppdelning,
bl.a. på att man hade en "Magnetic inductance
core conference" (Magnetisk induktionskärn-
konferens) med en rad specialföredrag i detta
ämne samtidigt med huvudföredragen.

Vid besök på tekniska högskolor och fri-
stående forskningsinstitut som Battelle Me-
morial Institute i Columbus, Ohio, Stanford
Research Institute söder om San Francisco
och Armour Research Foundation i Chicago
observerade jag också vilken mängd forsk-
ningsarbeten som utfördes t.ex. på området
högtemperaturmetaller såsom wolfram, mo-
lybden, niob och tantal och deras legeringar.
Dessa metaller framställs normalt över pul-
ver-metoder och pressas och sintras principi-
ellt på samma sätt som vårt järnpulver, fastän
ofta i vakuum eller inert (icke reagerande)
gasatmosfär.

Det är nog ingen tvekan om att pulver-
tekniken för behandling av järn- och koppar-
pulver å ena sidan och "eldfasta" och "reak-
tiva" metallpulver såsom wolfram, molyb-
den, niob och tantal resp. titan och zirkon å
den andra verkar ömsesidigt befruktande på
den industriella pulvertekniken över huvud
taget. De långa serierna och de snabba resp.
stora pressarna från järnpulvertekniken an-
vänds alltmer för dyrbarare metaller, medan
arbetet på utrustning för speciell sintrings-
atmosfär, varmpressning, noggrann kornför-
delning och kombinationen metall och andra
material såsom keramik + metall, plastim-

pregnering av pulverpressade metalledetaljer etc. vinner insteg även på järnets och kopparns områden, speciellt då för höglegerade pulver.

Såg Du något nytt i pulver- eller pressväg?

— Ja, på Chicago-mässan var väl de stora och snabba pressarna något av en sensation. Den största serieframställda pressade järnpulverdetaljen jag såg, en rotor av något slag, vägde nära 12 kg. Den intressantaste amerikanska pressen var emellertid en 400 tons mekanisk motslagspress, dvs. den pressade uppifrån och nedifrån med samma tryck i 5 olika nivåer. Den uppgavs kunna arbeta med en hastighet av 6—18 slag i minuten och var redan i industriell användning på flera håll. Motsvarande hydrauliska pressar ger maximalt 5 slag i minuten. Företaget uppgavs nu hålla på att utveckla en 1000-tons press för 6—8 slag i minuten och ca 3 kg styckevikter. I praktiken har man hittills mycket sällan kommit upp till högre styckevikter än 1 kg. Man vill ju gärna tänka sig, att en press, som förbrukar 1000—1500 kg järnpulver i timmen, vore önskvärd även för europeiska järnpulverförbrukare.

Önskemålet att få pulverpressade detaljer lika starka och "mångsidiga" som smidda eller gjutna söker man på forskningsstadiet nu tillfredsställa på två olika sätt. Det ena är genom så snabb pressning som möjligt — storleksordningen 140 m/sek, vilket åstadkommes genom explosionsramning — så att materialet inte hinner hårdna genom kallbearbetning under operationen. Tätheter på 99,3—99,9 % av den teoretiska ligger nu inom de industriella möjligheternas gräns enligt de framgångsrika försök man utfört vid Battelle Memorial Institute.

Det andra sättet är genom allsidig, s.k. isostatisk (med gas) eller hydrostatisk (med vätska) pressning, varvid pulvret fylls i ett hölje med den önskade pressdetaljens form men med elastiska väggar. Metoden är tillämplig på både keramiska och metalliska pulver, och dess fördelar behöver knappast närmare förklaras. Vare nog sagt att pressdetaljerna får likformig täthet och styrka i alla riktningar och att verktygskostnaden sjunker radikalt genom att de komplicerade formarna kan utföras i gummi eller plast.

Några nya material eller användningsområden för pulver?

— Ingenting egentligt nytt, men en breddning av den industriella användningen av legerade pulver både för pressning, svetsning och ytbeläggning är på väg. På pressningsområdet är det de hårdbara pulvren, på svetsområdet rostfria och höglegerade pulver för påläggssvetsning, sammanfogning och lagning av legerade detaljer. På pulver-sprutningsområdet är det snart sagt allting från "hard facing" (yt-hårdgöring) eller oxidationsskydd med dyrbara metallegeringar eller kombina-

tioner av metall och karbid, oxid, silicid eller borid på enkelt metallunderlag, samt sprutning av exklusiv keramik som t.ex. stabiliserad zirkonoxid eller ren aluminiumoxid på dyrbara metaller med hög smältpunkt och seghet men dålig oxidationsbeständighet. Plasmasprutningsmetoden*) synes vinna insteg på acetylen-syrgasmetodens bekostnad, och förutom att den utvecklas för sprutning av pulver, håller man nu även på att utveckla den för sprutning av högeldfast keramiskt material i form av runda stavar, som matas in i sprutan.

Kan sådana metoder komma till användning annat än i mycket exklusiva militära tillämpningar som för raketer och flygplan?

— Ja, det förefaller mig logiskt, att man söker spara vikt, volym och dyrbara legeringar och eldfasta material även i många "civila" fall genom att utnyttja flerskiktprincipen, bara man kan binda ihop skikten tillräckligt starkt med varandra och få dem tillräckligt täta. Det är ju här svårigheten ligger, och stora ansträngningar göres nu på olika håll att få fram metoder, med vilka detta kan åstadkommas. Någon generell metod finns inte, men några framgångsrika sätt är att belägga ytorna med ett mellanskikt, som ger en kemisk bindning till både grundmaterialet och påläggsskiktet, att koppla arbetsstycket helt eller delvis som anod vid plasmasprutning, varigenom dess yta uppvärms till smältpunkten, eller att genom successiv stegvis övergång från t.ex. metall till keramik minska de utvidgnings- och kontraktionsspänningar, som annars under svalning efter sprutningen eller vid användningen lätt förstör sammanhållningen mellan påläggsskikt och underlag.

Kan Riverton hänga med i denna snabba utveckling av pulverområdet i USA?

— Ja, överraskande bra. Vid tidpunkten för Chicago-mötet hade Riverton just avslutat framgångsrika försök i industriell skala med ett hårdbart nickel-molybden-kopparlegerat, kolhaltigt järnpulver, som de kallar Ancoloy (efter Ancor, deras varumärke). Dessutom har ju Riverton nu sin egen atomiseringsanläggning för metallpulver, där man kan "skraddarsy" legeringar på högtemperatur- och "hard facing"-området både till önskad analys och i viss mån även kornform, dvs. runda, spretiga eller ihåliga korn.

Hur klarar Riverton konkurrensen med de mångdubbelt större amerikanska koncerner, som nu tillverkar pulver?

— Ja, detta är naturligtvis ett problem, som blir allt svårare. Den kanadensiska Dom-

*) Plasmasprutning innebär sprutning av pulver genom en ljusbåge, som på grund av förträngning i ett munstycke joniseras och därvid kan uppnå temperaturer av 3 000°—15 000°C.

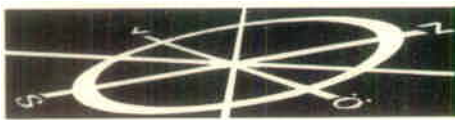
tar-koncernen, som har ett järnpulververk i provinsen Quebec, har en omsättning på flera hundra miljoner dollars, Pyron i Niagara Falls ingår numera i den stora American Metal-Climax-gruppen, som har en omsättning på ca 350 milj. dollar och de flesta använda järnlegeringsmetallerna inom koncernen. Alan Wood i Conshohocken har jämte pulvertillverkningen ett järnverk större än Domnarfvets här i Sverige. Men genom att konsekvent upprätthålla kvalitet och likformighet hos sina tillverkade pulver och dessutom en starkt tekniskt underbyggd rådgivning och långtgående service åt kunderna har Riverton hittills kunnat hålla ca 60 % av den amerikanska presspulvermarknaden.

Några allmänna observationer på det vetenskapliga eller industriella området i USA, som Du tror kan vara av betydelse för svensk industri?

— Det slog mig, att man vid flera tekniska högskolor syntes upprätta "interdepartmental materials research centers" (forskningscentra för material "mellan avdelningarna"). Man bryter därmed ned barriärerna mellan metallurgiska, keramiska, plastkemiska och andra specialinriktade avdelningar till förmån för en forskning och utbildning mera byggd på sådana sammanhållande faktorer som atom-, mikro-, makro- och ytstruktur samt mekaniska, termiska, elektriska och ytegenskaper och materialens användning i motsvarande miljöer. Detta kräver en grundlig underbyggnad i fysik och matematik, och man får därför tänka sig, att det kommer att påverka skolutbildningen ganska långt ned i åldersklasserna. Vi skulle nog i Sverige med dess fina traditioner på kvalitetsmaterialområdet göra väl i att redan nu fundera litet mer på den sidan av saken.

Och den industriella sektorn?

— Vad som slår mig personligen, varje gång jag har besökt USA, är amerikanarnas sinne för "timing" i arbetet. Det har påståtts, att de har blivit goda organisatörer, därför att de älskar att fara på kongresser och att arbetet därför måste löpa friktionsfritt också när de är borta en vecka. Även om det ligger någon sanning i detta, är den viktigare sidan av saken den, att om inte en vara, ett kapital, ett forskningsresultat eller helt enkelt en upplysning kommer fram vid rätt tidpunkt, så har det mycket större konsekvenser på deras stora inhemska marknad än här hemma. Att organisera ett företag och skola sin personal så, att tidsfaktorn får den betydelse den kan ha i en omvärld, där det numera inte gäller att fylla ett öppet behov utan att slå ut konkurrenterna på en övermättad marknad, det kräver mycket av ledaren såväl som av hans medarbetare. Här tycker jag vi har något att lära av amerikanerna.



Även Bjuvs fabriker har fått sin FEMDAGARSVECKA

De kollektivt anställda vid Höganäsbolagets anläggningar i Bjuv har tidigare inte i likhet med de anställda vid övriga verk haft femdagarsvecka. Man har i Bjuvs fabriker arbetat kl. 05.30—14.00 måndagar—fredagar och kl. 05.30—11.00 lördagar med rast kl. 08.30—09.30. Från och med den 4 maj i år infördes emellertid femdagarsvecka även vid Bjuvsverken tillsvärdare. Arbetstiden är nu kl. 05.30—15.05 med raster kl. 09.00—09.20 och 12.30—12.45 och fria lördagar.

"Brännpunktens" medarbetare intervjuade efter pingsthelgen några slumpvis utvalda "bjuvsingar" angående den nya arbetstiden, och vi redovisar här svaren.

— Det är kanske inte så lätt att uttala sej om hur man trivs med femdagarsveckan, då man bara har två fria lördagar bakom sej, säger chaufför *Allan Andersson*, 57, fackföreningsordförande och ledamot av företagsnämnden m.m.

Det är väl så, att allt nytt skall provas en tid för att kunna vägas emot vad man hade förut. Vår gamla arbetstid passade mej bra, men det hindrar inte, att den nya kan visa sej vara bättre. Jag kan väl säga så mycket, att jag gillar att vara fri på lördagarna men inte tycker om niotimmarsdagen.

Vi får väl tro, att det skall bli ytterligare arbetstidsförkortning, så att vi kommer ner till fem gånger åtta timmar, och det kommer att passa bättre, tycker Allan Andersson.

Den nya arbetstiden möts med ogillande av kollergångspassare *Evald Johansson*, 65,

mera känd som "Brännpunktens" specielle skald.

— Jag är avgjort motståndare till den nya arbetstiden, säger Evald Johansson. Jag tycker, att vi har fått så liten kompensation för de 65 minuter, som arbetstiden ökat per dag. Middagen och fritiden på eftermiddagen har förskjutits på ett otrivsamt sätt, tycker jag. De futtiga timmarna på lördagsmorgonen uppväger inte tillnärmelsevis, vad man förlorar på de övriga fem dagarna.

Vi hade en bra arbetstid och en fritid, som man hade mera nytta och glädje av än de nu fria lördagarna. En väsentlig motivering för 5-dagarsvecka i Bjuv var det myckna lördags-skolkandet. På den nya arbetstiden skulle alla arbeta varje dag, så att vi skulle slippa så mycket övertidsarbete. Men skolkandet fortsätter, och knappt har den lördagsfria veckan börjat, förrän vi bjuds arbete på lördagen. Tvåskiftsarbetet är ännu mera impopulärt nu än förut, och många, t.o.m. äldre med lång anställningstid, slutar. Det har skapats otrivsel vid Bjuvsverken, den saken är klar.

Nej, huvudorganisationen borde aldrig ha gått med på denna form av 5-dagarsvecka. Den skulle kommit till genom successiv arbetstidsförkortning till 40-timmars vecka, menar Evald Johansson.

En ung trio tegelslagare, *Leif Olsson*, 18, och bröderna *Bo-Inge*, 17, samt *Bengt Sandberg*, 16, lovprisar de fria lördagarna. Häri instämde *Alrik Holmgren*, 62, som har 47 tjänsteår vid Bolaget. Huvudskyddsombudet

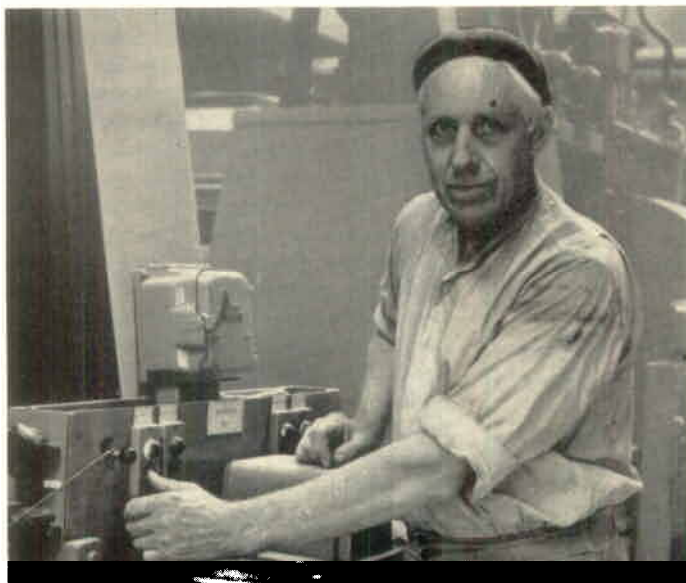
Arne Rosqvist, 39, tyckte också om att vara lördagsfri, men han var förstås inte lika förtjust i nio timmars arbetsdag.

Ugnssättarna *Gustav Nilsson*, 55, och *Gösta Ström*, 50, var inte avogt inställda till femdagarsvecka men framhöll, att det ju alltid tar lite tid att anpassa sig efter en nyordning. De poängterade emellertid, att det med deras hårda jobb i högt uppdrivet tempo kan bli nog så påfrestande med den utökade arbetsdagen. Båda var angelägna om att framhålla, att de uppskattade den form av femdagarsvecka, som nu införts i Bjuv i motsats till den som tillämpas i Höganäs och Skromberga, där arbetsdagen slutar först kl. 16.06. Och de var mycket belåtna med den numera "lovliga" extra matrasten kl. 12.30—12.45.

Pressare *Hartvig Kristiansson*, 52, menade, att fria lördagar är god kompensation för den förlängda arbetsdagen. Truckförarna *Yngve Röm*, 51, och *Lennart Nordahl*, 24, som båda bor i Hyllinge, uppskattade kanske inte den nu senare hemkomsten genom en timmes längre arbetsdag, men de var förtjusta över att ha lördagsfritt, inte minst under sommarmånaderna. Och reparatör *Einar Norlin*, 44, lovprisade i hög grad den nya arbetstiden. Han kan inte tänka sig att återgå till sexdagarsvecka.

Denna lilla "Gallup" kan naturligtvis inte sägas vara representativ för hela arbetsstyrkan, men troligen kommer de anställda vid Bjuvsverken att i likhet med övriga verk helt acceptera femdagarsveckan. *Ege*

T.v. Det gick inte att locka fram ett leende hos kollergångspassare Evald Johansson, när denna bild togs i anslutning till intervjun om femdagarsveckan: han är inte tillfreds med den nya arbetstiden vid Bjuvsfabriken. T.h. "Vår gamla arbetstid passade mej bra, men det hindrar inte, att den nya kan visa sig vara bättre", menade chaufför Allan Andersson.



Sopmaskiner eliminerar dammproblem i Skromberga

Från kommunalt håll i Ekeby kommun hade patalats vissa olägenheter i samband med den nyasfalterade lagerplatsen vid Höganäsbolagets anläggningar i Skromberga. I renhållningen av lagerplatsen ingår bl.a. sopning, och vid torr väderlek kan denna medföra, att lerdammet virvlas upp. För intilliggande fastigheter kan då, vid speciell vindriktning, viss olägenhet uppstå. För att eliminera denna olägenhet har Höganäsbolaget vidtagit särskilda åtgärder, bl.a. anskaffat två nya sopmaskiner.

En dag i mitten av april hade företaget inbjudit företrädare för Ekeby kommun till en visning av de nya maskinerna i arbete på ort och ställe. Inbjudna var kommunalnämndens ordföranden Albin E Olsson och ordföranden i hälsovårdsnämnden Artur Jönsson. Höganäsbolaget representerades av bl.a. överingenjörerna Magnus Smedberg och Walter Cronström.

Sedan överingenjören Magnus Smedberg redovisat bakgrunden till visningen, fick de närvarande följa sopmaskinerna i arbete. I sopmaskinerna finns inbyggda vattentankar, och genom att samtidigt med sopningen vattenbegjuta underlaget, söker man binda dammet. De vidtagna åtgärderna visade sig också vara tillfyllest.

— Med dessa sopmaskiner måste man anse, att frågan om sopningen lösts på ett tillfredsställande sätt, förklarade hälsovårdsnämndens ordf. efter visningen, och i detta omdöme instämde även ordföranden i kommunalnämnden.

Dammproblemet i samband med biltrafiken på området har också uppmärksammats, och för att komma till rätta med detta planeras en hastighetsbegränsning. Därtill kommer att Höganäsbolaget enligt övering. Smedberg avser att plantera popplar invid gränsen till den kringliggande bebyggelsen.



Hälsovårdsnämndens ordförande Artur Jönsson, på huk, och kommunalnämndens ordförande Albin E Olsson, Ekeby kommun, tittar tillsammans med överingenjörerna M Smedberg, f.v., och W Cronström, f.h., på en av de två nyanskaffade sopmaskinerna vid Skromberga-verken. Med hjälp av dessa hoppas företaget kunna bemästra dammproblemet på den nyasfalterade lagerplatsen för lera.



Fabrikspersonal i Höganäs fick instruktion i brandskydd

Under april månad fick personal inom Höganäsbolagets olika fabriksanläggningar i Höganäs en orientering i grundläggande brandskyddssynpunkter och en repetition i användningen av eldsläckningsmateriel, som är utplacerad på de olika platserna. Stadens

brandchef Oscar Sandberg var outtröttlig instruktör och dokumenterade därmed sitt intresse för denna inte oviktiga del av sin verksamhet och det föredömliga samarbete, som råder mellan stadens brandväsende och Höganäsbolagets industribrandskydd.

Chefen för Höganäsbolagets industribrandskydd, kapten Allan Jungbeck, avtackar Höganäs stads brandchef, Oscar Sandberg, sedan denne avslutat en instruktionskurs i brandskydd vid företaget.

Som avslutning på instruktionen, tillkommen på initiativ av chefen för företags industribrandskydd, kapten Allan Jungbeck, fick de anställda tillfälle att övervara en praktisk demonstration av släckning av mindre oljebränder med just den eldsläckningsmateriel, som finns utplacerad inom de olika anläggningarna.



Många studiebesök vid Höganäsbolaget

Den 6 april hade gruvbion i Höganäs premiär för årets besöksäsong med en ordinarie visning dagligen måndag—fredag. Extra föreläsningar arrangeras i anslutning till den ordinarie, när så erfordras. Vid maj månads utgång hade 2319 personer i år gjort uppskattade biobesök 100 m under jord.

Besök i Höganäsbolagets fabriksanläggningar medges endast för s.k. kvalificerade besökare, till vilka bl.a. räknas elever vid högre läroanstalter. Många sidor har fulltecknats i företagets besöksbok, där flera utlänningar har "ritat" sina namn.

Tidigt på året hade Skrombergaverken ett ovanligt besök. Det var civilingenjören och FN-stipendiaten miss Al-Sinawi från Bagdad, som genom förmedling av biträdande byråchefen i Boliginministeriet i Köpenhamn, Erik Budde, hade beretts tillfälle att följa produktionen av golv- och väggplattor.

— Vi har god tillgång på råmaterial för platttillverkning i Irak, men vi saknar tekniska och ekonomiska resurser, sade miss Al-Sinawi. Inom Ministry of Housing arbetar vi emellertid energiskt för att få ökad industriell aktivitet i vårt land. Jag är mycket imponerad av vad jag fått se, kommenterade FN-stipendiaten artigt sina intryck av skrombergabesöket.

Fyra yrkeslärare från Tunisien gästade i slutet av februari Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs och Skromberga. En större fabrik för konstgödsel skall uppföras i staden Sfax i Tunisien, och de fyra tunisierna hade sedan hösten förra året utbildats vid NPK-Engrais i Landskrona.

— Industrin utvecklas snabbt i Tunisien, berättade de, och vi är mycket angelägna om att få till stånd ett livligt handelsutbyte med Sverige. Tunisien är inte, som många svenskar tycks tro, bara öken och kameler.



Överst: FN-stipendiaten miss Al-Sinawi från Bagdad och byråchef Erik Budde, Köpenhamn, i mitten, jämte ingenjör Bo Lundahl, Höganäsbolaget, studerar golvplattor vid Skrombergaverken.

I mitten: Fyra tunisiska yrkeslärare i sällskap med herr Bengt Carlsson, NPK-Engrais, Landskrona, informeras vid besök i nya järnsvampsverket i Höganäs av ingenjör Yngve Bohlin, Höganäsbolaget, om tillverkningen av järnsvamp. Fr.v. Khaled Krichen, Hohsen Njah, Yngve Bohlin, Bengt Carlsson, Habib Djemel och Abdelfettah Krichen.

Nederst: Förman Carl Lindahl demonstrerar i Silikafabriken högeldfast tegel VICTOR M för en grupp elever från Örebro Tekniska Gymnasium, som med lektor Arne Götell, t.h. utan hatt, som färdledare gjorde ett uppskattat studiebesök vid Höganäsbolaget.



Nyfabricerat polyesterrör klarade släggprovet fint

En delegation från de båda finska köpingarna Esbo och Grankulla gästade i slutet av april Höganäsbolaget. Besöket gällde studium av företagets rörtillverkning.

De båda köpingarna, som ligger inom Stor-Helsingfors område, har speciellt svåra avloppsproblem på grund av markförhållandena. För att lösa avloppsfrågan har man behov av ca 10 km rör med 800 mm dimension.

Studiebesöket i Höganäs började i plastfabriken, där tillverkningen av polyesterrör följdes och där rören underkastades hållfasthetsprov. Ordföranden i Esbo köpings styrelse, sotaremästare E. Laine, tog helt enkelt en slägg av det grövre slaget och klämde till ett nyfabricerat rör. Provet utföll tydligen till full belåtenhet. Både delegationens tekniske expert och de kommunala förtroendemännen var övertygade om att avloppsproblemet kunde lösas med polyesterrör.

Delegationen gjorde också en grundlig genomgång av Bolagets lerrörstillverkning, som även gav besökarna anledning till mycket positiva omdömen. I studiebesöket deltog bl.a. direktör O. Luther vid Höganäsbolagets säljande dotterföretag AB Industritegel i Helsingfors.



Höganäsbolagets glasfiberarmerade polyesterrör kan bli lösningen på avloppsproblemet för de två finska köpingarna Esbo och Grankulla inom Stor-Helsingfors område. En delegation därifrån konstaterade detta vid ett studiebesök vid företagets plastfabrik i Höganäs. På bilden demonstrerar ing. Ago Saarnak ett plaströr för delegationen. Längst t.h. försäljningsingenjör Bo Hartlow, Höganäs.

GJUTERITEKNIKER HOS HÖGANÄSBOLAGET

Trettioålet medlemmar i Sveriges Gjuteritekniska förenings malmöavdelning gästade den 17 april Höganäsbolaget. Besöket gällde i första hand genomgång av företagets nya

fabrik för tillverkning av specialtegel, men man passade också på att ta en titt på det nya järnsvampsverket.

Besökarna välkomnades av ingenjör Åke

Schönhult, tillika sekreterare i Gjuteritekniska föreningen. Vid genomgången av specialteglfabriken medverkade ing. Erik Ljung som ciceron, och ing. Schönhult presenterade järnsvampsverket.

På eftermiddagen samlades deltagarna i Bruksgården, där ing. Ljung höll ett anförande om användningen av eldfast material. I föredraget redogjordes för olika typer av detta material, för utvärdering av data och för Höganäsbolagets eldfasta tillverkningsprogram. Slutligen lämnades en översikt över infodring av ugnar, som förekommer inom gjuteribranschen. Efter föredraget följde en livlig diskussion. Ordföranden i föreningen, bergsingenjör Åke Adolfsson, Svedala, tackade Höganäsbolaget för en i alla delar lyckad dag och önskade företaget en lyckosam framtid.



En grupp gjuteritekniker från Sveriges Gjuteritekniska förenings malmöavdelning studerar Höganäsbolagets högeldfasta tegel VICTOR L i nya specialteglfabriken i Höganäs. På flyglarna ciceronerna Erik Ljung, t.v., och verkmästare Sven Croona.

Rörledningsfirmornas Riksorganisation

studerade nya rörfabriken i Höganäs

Medlemmarna i Rörledningsfirmornas Riksorganisation, södra kretsen, var i mitten av april samlade till årsmöte i Hälsingborg. I anslutning härtil gjordes ett besök vid Höganäsbolaget, där företagets tillverkning av rör studerades ingående.

Direktör K G Paulson välkomsttalade, och ingenjör Enar Askeröth gav följande i sammanfattning återgivna presentation av rörproduktionen:

— Tillverkning av glaserade lerrör har förekommit i Höganäs sedan 1869, och i dagarna har man börjat inkörningen av den nybyggda rörfabriken. Denna har en längd av 117 m och en bredd av 65 m med en golvyta av över 10 000 m². Under inkörningsperioden produceras 600 ton glaserade lerrör per månad, och vid full produktion kommer kvantiteten att mer än fördubblas. Tillverkningen är i hög grad automatiserad. I den nya fabriken kan man tillverka rör i väsentligt större längder än tidigare. En och en halv meter är normallängden. Genom ett nytt kopplingsförfarande, s.k. HÅBEFLEX-koppling, når man en avsevärd förenkling av rörlägningsarbetet, framhöll ing. Askeröth.

Efter denna introduktion följde själva fa-

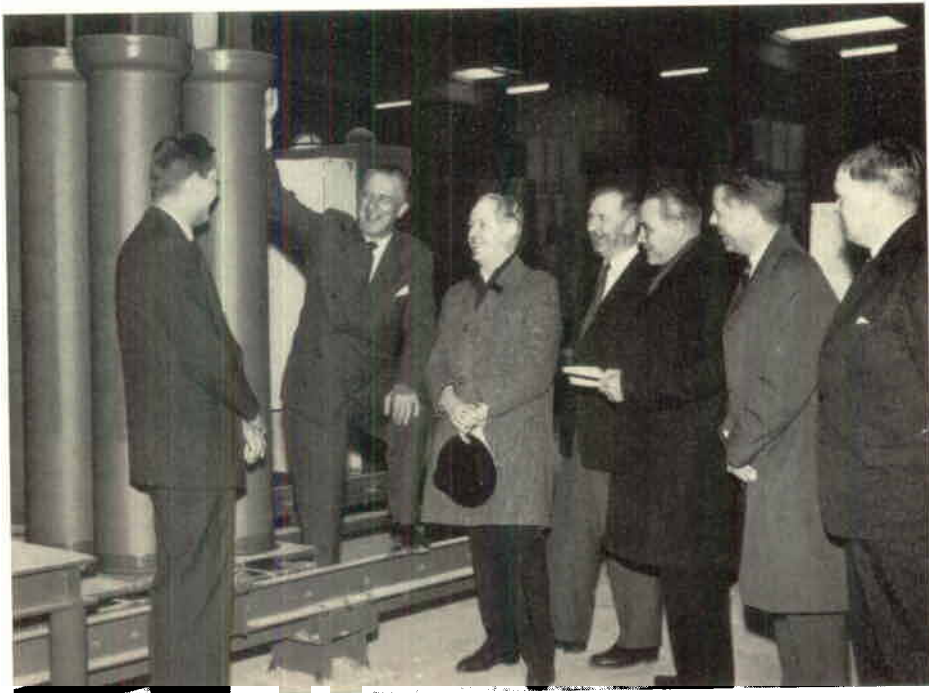
Försäljningschef L O Johansson, andre man fr.v., har tydligen fått denna grupp medlemmar i Rörledningsfirmornas Riksorganisation, södra kretsen, på gott humör, när de i nya rörfabriken i Höganäs studerar företagets nya rörtyper med 1,5 m normallängd.

briksvisningen, som besökarna ägnade stort intresse. På vägen till Bruksgården tog man en titt på stadshuset, som presenterades av f. DK-ordföranden, dir. Otto Bengtsson.

I Bruksgården kåserade intendent Bertil Wallgren om Höganäsbolagets utveckling från ett anrikt bruk till en modern industrikoncern med starkt internationell inriktning. Efteråt visades en film om moderna rörled-

ningsmetoder i USA, kommenterad av försäljningschefen L O Johansson.

Besöket avslutades med lunch på Stads-hotellet i Höganäs. Gästernas uppskattning av besöket betygades av ordföranden i organisationen, ing. Knut Pårup, Malmö, som också fann HÅBEFLEX-kopplingen vara en mycket tillfredsställande lösning av rörkopplingsproblemet.



Världsberömda "Trio Höganäs", fr.v. Gert Karlsson samt Bende och Egon Larsson, bekantade sig under ett semesterbesök i Kullabygden med Höganäsbolagets olika tillverkningar. Du har inte det rätta greppet, länkade nog tegelslagare Torsten Jönsson, när Egon provade på stampning av SICTO-ringar i nya specialtegel fabriken i Höganäs.



"Trio Höganäs" fick ingående information om Höganäsbolaget

"Trio Höganäs" — den världsberömda artistgruppen, som presenterades i "Brännpunkten" nr 4/1963 — hade av Höganäsbolaget inbjudits till en visning av företagets anläggningar i nordv. Skåne, då truppen efter 17 månaders utlandsturnering i mars—april tog halvannan månads semester i Kullabygden i avvaktan på kontrakten för en turné i USA.

Trios båda manliga representanter, Egon Larsson född i Höganäs och Gert Karlsson i Nyhamnsläge, hade inte sett Höganäsbolaget på många år. Tillsammans med tredje partnern, danskfödd fru Bende Larsson, besöktes med redaktör Ragnar Engberg som värd anläggningarna i Skromberga, Bjuv och Höganäs. Artistgruppen var mycket imponerad av Höganäsbolagets utveckling, och den insikt de fick om företagets verksamhet av idag kan ha sitt värde, när de som goda "Höganäs-ambassadörer" turnerar världen runt.

Vägdelegation på höganäsbesök

Samarbetsdelegationen för vägväsendet med generaldirektör Gustav Vahlberg i spetsen besökte under sin resa i Malmöhus län i april månad Höganäsbolaget. Det var närmast företagets nya anläggningar för tillverkning av järnsvamp och lerrör, som demonstrerades.

Dessutom lyssnade man till överingenjör Magnus Smedbergs orientering om företagets råvarutransporter och försäljningschef L O Johanssons presentation av Höganäsbolagets rörprogram.

R.E.

Slip-Naxos utvidgar sitt fabriksområde

Slip-Naxos i Västervik har under de senaste åren lidit av en enorm växtvärk. Nu är det gamla fabriksområdet nästan fullt utbyggt, och nya markförvärv har därför varit aktuella.

Som ett tänkbart markområde har diskuterats det angränsande Folkets parks- och Ek-näsområdet, men på grund av de stora nivå-skillnaderna har detta område inte visat sig vara så lämpligt.

Nu har emellertid markfrågan blivit löst. Slip-Naxos har av Västerviks stad förvärvat

ca 100 000 m² mark på det s.k. Karstorpsområdet. Järnvägen går mellan det gamla och nya industriområdet, men detta kommer inte att utgöra någon större olägenhet. Kommunikationsfrågan kommer att lösas genom att man bygger en tunnel under banvallen.

Bristen på parkeringsplatser har länge varit ett problem för kontorspersonalen vid Slip-Naxos. Till sist löstes parkeringsfrågan genom att företaget köpte en närliggande äldre fastighet, rev ned huset och anlade en parkeringsplats för ett trettiotal bilar.

"Med skärpta korn på högkant"

Slip-Naxos slippapper och slipduk "Krokodil", som kom ut i marknaden för ett år sedan, har blivit en stor försäljningsframgång.

En omtyckt reklamsak har denna lilla kro-

kodil blivit, vars skarptandade gap får symbolisera slagordet "Slip-Naxos Krokodil — med skärpta korn på högkant".

R.I.



Höganäsbolaget representert på norsk bygge- vareutstilling

Med Fredrikstad Bygg A/S, Fredrikstad, som initiativtager ble det i april holdt en byggevarer- og forbrukerutstilling. Forskjellige leverandører ble anmodet om å komme med bidrag. Blandt disse var Höganäsbolaget ved A/S Ildfast, som bidrog med 3 skjermer à 2 × 1 m. Tekst med bilder og brosjyremateriale ger et tversnitt av Höganäsbolagets virksomhet på byggingsektoren i området ildfast- og syrefast materiale for industri,

landbruksmateriale samt sanitær og avløpsrør.

Fredrikstad med tilliggende tettbebyggelse og omegn har ca. 90 000 inbyggere, hvorav en stor del er landbrukere. Utstillingen var besøkt av 8—10 000 mennesker og varte i 5 dager.

Det er vår mening å stille nevnte skjermer til disposisjon ved lignende anledninger andre steder i landet.

Nytt ekspedisjonsbygg ved Oslo lufthavn

I april 1964 foregikk høytidelig åpning av det nye ekspedisjonsbygg på Fornebu Flyplass ved Oslo. Bygningens hovedfunksjon er å utvikle passasjertrafikken over Oslo Lufthavn, Fornebu.

H.M. Kong Olav foresto åpningen. Repræsentanter for alle interesserte luftfartsinstanser samt fra alle medvirkende entreprenører, var innbudt.

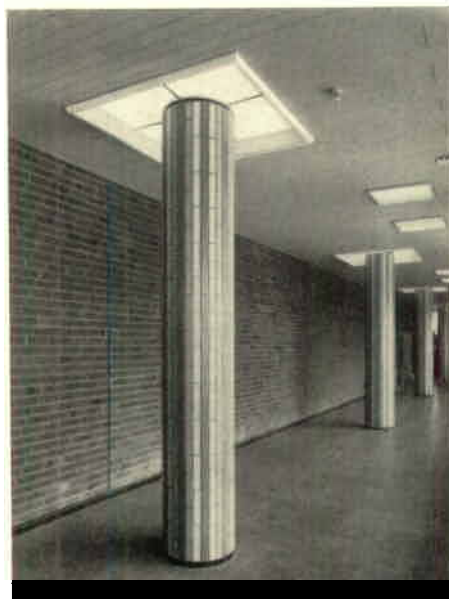
Bygningens grunnflate¹⁾ inklusive tunnelforbindelsesramper er ca 6 700 m², samlet gulvflate eksklusive tunneler er ca 20 000 m².

Bygningen er i tre fulle etasjer med delvis kjeller, og totalt byggevolum er ca 78 000 m³.

Ca 600 m² gulvfliser og ca 900 m² veggfliser til søylene²⁾, begge av fabrikat Höganäs, er levert til ekspedisjonshallen ved A/S Ildfast, Oslo.

Åge Risvold

Höganäs golv- og veggplattor på tillsammans 1 500 m² har kommit till användning i hallen till den nya expeditjonsbyggnaden på Fornebu flygplats vid Oslo



¹⁾ grundytta

²⁾ pelarna

HÖGANÄSTJÄNSTEMÄNNEN valde ny ordförande



Red. A. Sæby-Olsson

Då Höganäsbolagets Tjänstemannaförening i april höll sitt årsmöte i Bruksgården, hade ordföranden, fil. kand. Harry Richter, undangett sig event. omval. Till hans efterträdare valdes för ett år redaktör Arne Sæby-Olsson.

Det blev flera nya ledamöter i styrelsen. Ingenjör Östen Claesson, som fungerat som stugfogde för semesterhemmet "Tillflykten", avgick på grund av avflyttning. Vidare ville fröken Kirsten Linderöth inte ifrågakomma som sekreterare.

Nya styrelseledamöter är kapten Rolf Julin, korrespondent Lars G Larsson och civil-ekonom Bertil Hansson.

I konstitueringskommittén omvaldes korrespondent Lars G Larsson, försäljare Clifford Yngrén och ingenjör Lars Gutke.

Med vissa ändringar och tillägg godkändes ett av styrelsen utarbetat förslag till nya stadgar för föreningen.

Styrelsen har konstituerat sig enligt följande:

Red. Arne Sæby-Olsson, ordförande, intendent Johan Curman, vice ordförande, kapten Rolf Julin, sekreterare, civilekonom Bertil Hansson, skattemästare, försäljare Clifford Yngrén, klubbmästare, korrespondent Lars G Larsson, ordförande i konstitueringskommittén, och civilingenjör Kjell Björklund, utan särskild funktion.

Av styrelsesuppleanterna ingenjör Sigvard Andheden och ingenjör Bengt Andersson fungerar den förnämnde som stugfogde för "Tillflykten".

R.E.

Höganästjänstemän delade KONST för 6400 kronor

Vårens utställning och konstituering inom Höganäsbolagets Tjänstemannaförening bjöd på konstverk av skilda arter med ett sammanlagt vinstvärde av 6400 kr, vilket är rekord för en utlottning inom föreningen.

Som vanligt dominerade oljemålningarna, och denna gången var det Gösta Lindquist, Holger Oijens och Sven Nilsson, som visade stafflimåleri av hög klass. Lennart Ason bidrog med skulpturer i plåt, första gången i

konstkommitténs historia som skulpturer av ett så okonventionellt material utställdes.

Keramik brukar inte saknas på dessa utställningar, och keramikern Rolf Palm presenterade en fullständig samling rustika krukor och fat. Som ett extra inslag visades en detalj av en keramisk väggdekoration, som erhållit första pris vid en allmän tävlan för utsmyckning av bostadshuset "Ormen Långe" i Huddinge. Det var två av utställarna, Gösta Lindquist och Rolf Palm, som utfört detta prov på keramikens möjligheter i konstnärligt sammanhang.

Konstitueringen var som vanligt välbesökt, och kommitténs ordförande, Lars G Larsson, kunde hälsa omkring 150 medlemmar välkomna. De flesta av utställarna hade hörsammat inbjudan att närvara, och de presenterades samtidigt med sina verk före utlottningen. Vid denna företrädde fru Dagmar Hartlow "Fru Fortuna".

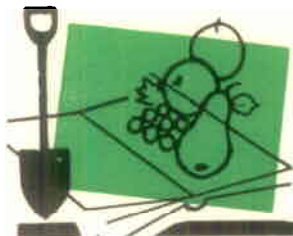
Högsta vinsten tillföll ingenjör Ulf Hönig, nybliven medlem sedan ett halvår, som fick sin insats mångdubblad med 900-kronors-tavlan "Grön Stiltje" av Holger Oijens. Vinst nummer två gick till verkställare Arthur Gottschalk, som valde "Skogsbild III" av Sven Nilsson. Turen kom sedan till ingenjör Fred Larsson, som tog "Vinteråsen" av samme konstnär. Sammanlagt nitton medlemmar lyckliggjordes med konstverk. Efter att länge ha deltagit i tröstturneringen kunde Tjänstemannaföreningen själv äntligen utöka sina inventarier med ett konstverk.

Föreningens klubbmästare, försäljare Clifford Yngrén, inbjöd därefter till supé och dans efter populära "The Fourmen". När dansen hade avslutats efter förlängning, var det en skara glada festedeltagare, som med eller utan tavla respektive kruka under armen adderade ytterligare en trevlig konstfest till sina föregående.

Lars G Larsson



En glad nybliven medlem i Höganäsbolagets Tjänstemannaförening är helt naturligt ing. Ulf Hönig. I den första konstitueringen, som han deltog i, gynnade nämligen Fru Fortuna honom med högsta vinsten. Han valde Holger Oijens "Grön stiltje", som han här beskådar tillsammans med maken Barbro.



VETERANER som slutat sin tjänst

Kommunalman av stora mått



Albin Persson
Väsby

Man kan fråga sig, hur Albin Persson, 67, har kunnat få tiden att räcka till med alla de kommunala och andra uppdrag han har haft och fortfarande innehar i viss utsträckning. Vi låter honom själv berätta.

— Jag är född i Väsby gruvgård och började som 13-åring på gamsen vid Schakt Gustaf Adolf. Efter ett år blev jag "dörrpojke" under jord och skulle som sådan stänga och öppna trädörrar eller skycken av säckväv, som "motade luften" i orterna. Efter en tid vid linbanan blev jag dragare och därefter kolhuggare. 39 år arbetade jag under jord och flyttade sedan på grund av besvär i högra handleden till fabriksdriften. Det blev ett lättare arbete i Centralförrådet återstoden av mina 53 år vid Höganäsbolaget.

Fritiden har varit fullbelagd av kommunala och andra uppdrag. Från 33 års ålder tillhör jag kommunalfullmäktige och har säte i kyrkofullmäktige, valnämnd- kyrko- och pastorsråd, brandstyrelse och idrottsnämnd. Tidigare har jag tillhört kommunal-, valberednings-, familjebidrags- och arbetslöshetsnämnderna. Vidare kan nämnas uppdraget som kassör under 22 år i Väsby Erkända Sjuk-kassa.

Fotbollssporten har legat mig varmt om hjärtat. Som yngling började jag själv "lira

boll" i Väsby Fotbollsklubb, i vilken klubb jag var ordförande ett 20-tal år efter nystarten 1925. Under tio år var jag också fotbollsdomare.

På väggen vittnade Skånebolls och Skånes Idrottsförbunds diplom om uppskattning av Perssons idrottsliga insats. De många kommunala uppdrag, som han sköter med den äran, är också bevis på att den vitale veteranen åtnjuter ett mycket stort förtroende i det samhälle, han levt och verkat i under hela sitt liv.

Sjön lockar



Malvin Nilsson
Höganäs

— Inte fyllda 17 år begav jag mig ut på sjön, berättar Malvin Nilsson, 68. Jag var till sjöss under hela första världskriget fram till 1924. Då återgick jag av en händelse till gruvdriften, där jag som 13-åring hade börjat som gamspojke och sedan som körpojke och dragare i Schakt Oscar. Jag är nog en av de få ännu levande, som varit med om att köra hästar under jord.

Malvin Nilsson är infödd höganäsare. Sedan nära fyra decennier bor han i eget hus i Humlegatan, ett stenkast från föräldrahemmet.

— Det var inte meningen, att jag skulle bli gruvarbetare för gott, när jag gick i land 1924, berättar han vidare. En dag stötte gruvfogde Braun på mig vid Gruvtorget, som var samlingspunkt för ungdomarna efter slutad arbetsdag i gruvan. Han övertalade mig att ta hand om linsplitsningen av ställinorna i Schakt Gustaf Adolf. Detta jobb gav emellertid endast en timförtjänst av 72 öre, och så började jag också hugga stenkol. Linsplitsningen blev sedan ett extrajobb för mig på övertid, och arbetsdagen blev därigenom ofta mycket lång. Så stannade jag kvar som gruvarbetare fram till varslet om nedläggningen av Schakt Gustaf Adolf 1960. Jag övergick då till fabriksdriften som industrivakt fram till pensioneringen omkring senaste årsskiftet.

Mer än en gång har jag ångrat, att jag övergav sjömansyrket. De två första åren till sjöss på tremast-skonerten Vega från Lerberget vill man förstås helst glömma. Vi hade det uselt och för mycket illa — dålig mat, bodde under däck med fotogenlampor som belysning och slitsamt jobb. Annorlunda var det på de ångfartyg jag sedan mönstrade på, först som lättmatros och sedan som båtsman. Mat och bostad var bra och arbetstiden ordnad med övertidsersättning. Mina sista fyra år till sjöss gick vi på långfart — Medelhavet, Afrika, Nord- och Syd-Amerika samt Canada.

Vi hade turen att klara oss undan alla katastrofer under världskriget, men det var många spännande upplevelser. En gång var vi en av de endast nio av fyrtiosex båtar i en konvoj, som kom fram till destinationsorten, trots att vi gick först i vänsterflygeln. Och jag glömer aldrig, när ett periskop på en ubåt dök upp i vår närhet. Det var 1918, och vi gick ensamma den gången. Hela besättningen stod med livbälten färdiga att gå i livbåtarna, men ingenting hände. Ubåten försvann, och vår enda förklaring var, att den saknade såväl

Gruvbefälsmöte

En informationsträff med gruvbefälet vid Höganäsbolaget hölls den 24 april i Blå Vinkeln i Bjuv med ett 25-tal deltagare. Information lämnades av övering. M Smedberg bl.a. om det träffade löneavtalet och andra inom gruvdriften aktuella frågor, däribland den fortsatta utvecklingen vid Nyvångs gruva och planerna på olika dagbrott. Vi kör mycket hårt med den geologiska prospekteringen i Bjuvs-området, sade han, och tror oss kunna ringa in vissa lokala områden, där möjligen ett dagbrott kan anläggas med hyggligt ekonomiskt resultat.

PING PONG – DING DONG

Transportvagnen, som överför brännvagnar från ugnsavdelning i fabrik II till tömningsstation i fabrik III i Riverton, har automatiserats, varigenom föraren har inbesparats. En man i fabrik II startar transportvagnen, som går mot fabrik III, där färden avbrytes genom stoppkontakter. Sedan vagnen lossats, startar en man den tomma vagnen, som nu går mot fabrik II.

Eftersom vagnen går fram och tillbaka som en pingpong-boll och är utrustad med ett signalhorn, har den fått smeknamnet Ping Pong — Ding Dong.

The transfer car which ferries kiln cars from the kiln building to the discharging station in Building III has been automated, thereby eliminating one man, the rider. A man in Building II starts the transfer car Towards Building III, where it is stopped by limit switches. After unloading, a man starts the empty transfer car back towards Building II.

Since the car goes back and forth like a ping-pong ball and is equipped with a sounding horn, it has been nicknamed the Ping Pong — Ding Dong.

ammunition som torpeder. Det var ju under världskrigets slutskede. Ja, det var en bland många nervkittlande episoder under ofreds-åren. Men de glada stunderna under mina år till sjöss var desto flera, och sjön lockar mig fortfarande.

Många järn i elden



*Paul Karlsson
Höganäs*

Höganäspojken Paul Karlsson, 67, härstammar från Småland och representerar den fjärde generationen i Höganäsbolagets tjänst. Han var vid sin pensionering den siste tjänstemannen vid företaget, som på sin tid hade arbetat på det gamla "gruvkontoret" vid Gruvtorget.

— Efter genomgången folkskola och ett år vid Väsby högre folkskola stod min håg till affärsverksamheten, berättar Karlsson. Jag började som springpojke i ett bageri men övergick vid 15 års ålder med samma syssla till Bolagets kontor vid Gruvtorget i den fastighet, som numera äges av handl. Harry Rosenvqvist. I den byggnaden fanns då företagets kamerala och elektriska kontor samt gruvkontoret. Tjänstemannastaben vid Höganäsbolaget uppgick på den tiden till omkring 30 personer.

— 1914 flyttade jag över till det då nybildade Inköpskontoret och var några år senare med om att organisera upp Centralförrådet. Från 1927 har jag varit förrådsförvaltare, och min tjänstetid vid Höganäsbolaget utgör sammanlagt 52 år.

Karlsson har haft många järn i elden på fritiden. Då Höganäs Bollklubb startade en allmän idrottssektion 1923, blev han en av de drivande krafterna inom denna. Redan som 16-åring började han själv idrotta, varvid han specialiserade sig på långdistanslöpning. Flera pokaler vittnar om goda placeringar, och i sin klippbok pekar han med ett leende på följande uttalande i ett referat från en löpning Åstorp—Hälsingborg, 23 km, 1914: "En liten spenslig höganäsare avslutade loppet med en brilliant spurt". Tyvärr fick man på den tiden ingen vägledning, och jag "brände ut" mig själv för tidigt, säger K. Han tillhörde Höganäs BK:s styrelse i ett 20-tal år och representerade klubben i kretsstyrelser och andra sammanhang. I flera decennier var han en synnerligen aktiv gymnast inom Höganäs Gymnastikförening.

"Fru Musica" har i K. haft en mycket hän- given beundrare. Han har varit kyrkosångare i 40 år och tillhör Höganäs Manskör sedan starten för snart 20-talet år sedan. I ungdoms-åren flirtade han också med Thalia i lokala teater- och revysammanhang. Vidare kan nämnas, att K. är Siriusbroder sedan 40 år och har tillhört styrelsen i Höganäs-logen i 35 år, varav över tio som dess president. Som nybliven pensionär har K. plockat fram sin frimärkssamling, varför man kan räkna med att en del av hans nu ökade fritid kommer hans filatelistiska intresse tillgodo.

Möbelsnickeri som hobby



*Johan Wihlborg
Höganäs*

Johan Wihlborg, 66, född i Teckomatorp, fick efter slutad skolgång sitt första förvärvsarbete inom jordbruket. Han utbildade sig sedan till möbelsnickare. Arbetslöshet inom detta yrke i början av 1920-talet var anledningen till att han tog anställning vid Höganäsbolaget i Höganäs 1924. W. började vid lastningen och blev sedan brännare i Rödtegel-fabriken, som låg på den plats, där Silikafabriken uppfördes 1940. Han fortsatte med samma syssla i denna fabrik och någon tid i III-an. Efter 20 år som brännare var W. sysselsatt i Kemiska fabriken under ett decennium, och han avslutade sina 38 år vid Höganäsbolaget som diversearbetare i Rörfabriken. Utöver skötseln av egen fastighet med trädgård har möbelsnickeri varit en omtyckt fritidssysselsättning.

Trivsel i arbetet



*Anton Andersson
Höganäs*

— Det var närmast släktförhållanden, som lockade mig till Höganäs 1923, säger Anton

Andersson, 67. Jag är född i Everöd söder om Kristianstad, och inom jordbruket förtjänade jag min första avlönning. Det blev sedan säsongsarbeten dels vid Maltesholms Cementfabrik i Östra Sönnarslöv, där jag var sysselsatt som packare och tunnbindare, dels vid ett brännvinsbränneri som "maltgörare", samma jobb som min fader hade haft.

Vid Höganäsbolaget började jag som ugnspassare i "Blåkulla" — fabrik III. Efter ett par år blev jag lerlastare i Margretebergs dagbrott, där all lerlastning skedde för hand på den tiden. Jag kom sedan till krossningen i tegelfabriken "Sibirien". Detta namnet torde ha uppstått därav, att det var dragigt och kallt i den gamla fabriken, i synnerhet när vinterstormarna satte in. Jag var sedan ugnspassare i kärnfabriken och därefter sysselsatt vid lastningen. Så kom arbetslösheten i början av 1930-talet. Under den svåra tid som följde livnärde jag mig som nödhjälpsarbetare. När konjunkturen svängde uppåt igen, återantogs jag som brännare vid Höganäsbolagets tegeltillverkning, där jag var sysselsatt fram till pensioneringen. Som brännare har jag haft skiftesarbete, ett fritt jobb som jag trivs med.

I yngre år var jag intresserad av jakt, och fram till senare år har fiske varit en trevlig hobby för mig. Skötseln av två egna fastigheter, varav jag sålt den ena, har därutöver helt fyllt ut min fritid.

Föräldrahemmet frogan



*Martin Persson
Ekeby*

Martin Persson, 67, är ekebypojke, och hans fader och tre bröder var samtidigt anställda vid Skrombergaverken. Själv började han som 13-åring i klinkerfabrikerna. Under olika perioder arbetade han där fram till eftersommaren 1920. När arbetslösheten satte in, blev det nödhjälpsarbete, och sedan tog P. sysselsättning inom byggnadsbranschen. Sommaren 1934 återkom han för gott till Skrombergaverken, där han var ugnssättare en längre tid. P. provade sedan på sysselsättningen som grenmakare i rörfabriken, och han slutade sin tjänst vid Bolaget på diverseavdelningen. Det blev sammanlagt 38 tjänsteår.

Det minst 75 år gamla föräldrahemmet, som nu gemensamt innehas av syskonen, har han tillsammans med bröderna restaurerat etappvis. Det är nu i lika gott stånd som trädgården är prydlig, och här har Perssons händighet kommit väl till pass.



Arvid Skoogh
Höganäs

— Vi var nio syskon, och redan som 8-åring fick man under sommarloven börja att tjäna några slantar, berättar Arvid Skoogh, 67. Lantbrukarna betalade 4 öre/tim. för "lukning", dvs. ogrärensning, och med 12 tim. arbetsdag var 48 öre om dagen ett då inte föraktligt tillskott till hushållskassan i en barnrik familj. 15 år gammal blev jag stallpojke på Västraby gård.

— Min tjänst vid Höganäsbolaget började 1915 vid gruvdriften, och jag har arbetat i schakten Sjöckrona, Oscar och Gustaf Adolf. Nämnade är togs de sista hästarna upp från gruvan. Ett år efter fullgjord värnplikts-tjänstgöring som "skånsk husar" återkom jag till gruvan men överflyttades sedan till fabriksdriften som ugnstömmare vid tegelfabri- kerna. Jag var därefter rörputsare i rörfabri- ken fram till 1947, då det blev placering vid diverseavdelningen, nuvarande Transport- kontoret, först vid lastningen och sedan som utkörare av "lönekol". 47 tjänsteår har jag sammanlagt vid Höganäsbolaget.

En hobby, som helt fångat Skoogh under mer än 40 år, är biljardporten. Han är initia- tivtagare till Höganäs Biljardklubb, och som klubbens allt i allo finner man honom alla vinterkvällar i biljardlokalen. Om man som- martid velat söka S. på fritiden, har "adres- sen" varit badstranden nedanför Tallbacken i Strandbaden. De salta baden lockar honom så tidigt som möjligt på sommaren, och hans badsäsong sträcker sig långt ut på eftersom- maren. Läger man till hans lust till lång- promenader, så har vi ytterligare en förklar- ing till Skooghs vid pensionsåldern väl be- varade ungdomlighet och spänst.

Spänstig veteran



Sten Svensson
Höganäs

— Vid 13 års ålder började jag som gams- pojke vid Schakt Gustaf Adolf, berättar Sten Svensson, 67. Jag har sålunda arbetat vid Bo-

PERSONALNYTT



Yngve Bohlin, ingenjör, övertog den 15 april ledningen av ombyggnad och drift vid Hyllingeverken.



Gösta Ekenberg, ingenjör, utnämndes den 27 april till driftsingenjör för Kemiska Fa- briken och ALUMO-verket, Höganäs.



Åke Engmarker, kamrer, tillträdde den 1 maj en vid Försäljningsavdelningen i Höga- näs nyinrättad befattning med uppgift att handlägga vissa reklamations- och utred- ningsfrågor.



Leif Evensen, ingenjör, har från den 1 juni utsetts till chef för Höganäsbolagets Stock- holmskontor AB, Stockholm.



Ingemar Lindgren, ingenjör, har överflyt- tats till Försäljningsavdelningen i Höganäs med uppgift att handlägga frågor rörande försäljning och expedition av fasad- och murtegel.



John Moe är sedan den 1 maj chef för den reorganiserade Orderserviceavdelningen, För- säljningsavdelningen, Höganäs.



Karl Nilsson heter den nye föreståndaren för Bjuvsverkens expedition. Han har tidi- gare varit anställd vid SJ i Bjuv.



Bengt-Olof Olsson, ingenjör, har anställts som utvecklingsingenjör inom Kemiska Fa- briken i Höganäs.

laget något över 53 år och varit med om den utveckling, som fört Höganäsbolaget till ett mönsterföretag i vad det gäller trivsamma och ändamålsenliga anläggningar. Inte minst inom mina verksamhetsområden, gruvan och den mekaniska driften, har genomgripande förändringar och rationaliseringar genomförts.

Efter ett år på gamsen började jag i gruv- smedjan, varifrån jag 1915 flyttade till Me- kaniska Verkstaden. Fem år senare var jag tillbaka vid Schakt Gustaf Adolf som maski- nist för att sedan fortsätta som övermaskinist fram till 1937. Då fick jag befattningen som maskinmästare vid fabriksdriften, min syssel- sättning fram till pensionsåldern.

Under min andra period vid gruvan var jag med om den omfattande rationaliseringen i slutet av 1920-talet. Som maskinmästare har 8 tim. arbetsdag varit ett för mig "okänt"

begrepp. Fritiden har sålunda varit mycket begränsad och därmed också möjligheten till fritidssysselsättning.

Ett par år var jag engagerad i Arbetsledare- föreningens styrelse. Det är med glädje man tänker tillbaka på det goda samarbete och den gemytliga samvaro, som då präglade av- delningen.

I ungdomsåren var jag en stor beundrare av Per Henrik Ling och var en bland de första medlemmarna i Höganäs Gymnastikförening, som utbildades till gymnastikinstruktör. Ty- värr medverkade skiftesarbete vid gruvan till att jag endast en termin kunde omsätta lär- domen i praktiken, slutar Svensson. Att myc- ket sitter kvar av ungdomens spänst får man en uppfattning om, när man möter S. i rask takt ute på ofta förekommande långprome- nader. En i sanning spänstig veteran!

Arbetslivets **STRESS**

På ett möte med Personaltidningarnas Redaktörsklubb talade dr Lennart Levi, Karolinska sjukhuset, om stressproblemet. Vi återger här hans intressanta föredrag.

— Det talas ofta om "vår tids stress", som om stress vore ett den moderna tidens påfund och privilegium. Vi måste därför göra klart för oss, att stress har funnits på vår jord lika länge som människosläktet självt, för övrigt ännu längre. Vi behöver bara tänka på forna tiders förhärjande farsoter och hungersnöd, på människans ekonomiska otrygghet och hennes rättslöshet inför de maktavandes godtycke för att förstå, att det existerat mycket verk samma stressfaktorer även i våra förfäders liv.

Vad är då stress? Stress är de gemensamma dragen i det som händer i organismen, när individen utsätts för en påfrestning, av vad slag den än vara må. Mötet med en lynnig och kritiklysten chef på en arbetsplats och med en förrymd rånmördare i en enslig skogsdunge kan framkalla samma slags psykiska och kroppsliga reaktioner hos den som utsätts för dessa påfrestningar. En gnatig förman kan vara lika sjukdomsalstrande som bakterier. Båda kan utlösa stress.

Betyder det att stress är skadlig, att stress rent av är en sjukdom? Det är en utbredd missuppfattning. En söndagspromenad, en kall avrivning, en spännande film — allt detta medför *också* stress. Idrottsmannen framkallar under sin träning medvetet stress. Men i samtliga dessa fall är det stress i lagom dos, som föredrages väl av organismen, stimulerar den och gradvis höjer dess prestationsförmåga. Det avgörande är alltså doseringen. För lite träning = förtvinning av muskulaturen. För mycket träning = förslitning av organismen, stresssjukdomar. Det gäller alltså att uppnå det som för varje människa är "lagom".

Risken för att vi i vårt sätt att leva skall utsättas för alltför *litet* stress existerar bara på papperet. Arbetsplatserna är inte och kommer aldrig att bli drivhus för små ömtåliga plantor inpackade i silkesvadd. Risken ligger i det motsatta förhållandet, med för *mycket* stress, frambringt av egna och andras överkrav, av konkurrensjakt, av prestationshunger.

Det är ingen tvekan om att många människor arbetar under ett för dem hälsovådligt *psykiskt* tryck, och detta tryck behöver visst inte accepteras som någonting självklart och oundvikligt, lika litet som man hade anledning att acceptera de *fysiskt* föga människovärdiga arbetsförhållandena under förra seklet vid industrialismens genombrott.

När det gällt att skydda individen för olycksfall i arbetet, mot industrigifter, fukt, smuts och fysisk överbelastning har sedan dess mycket utträttats. I viss utsträckning har maskiner fått övertaga det tyngsta och smutsigaste arbetet. Man har infört arbetarskydds-

lagstiftning, och man har begränsat arbetstiden. Samtidigt och delvis som en följd av detta har arbetet alltmer måst rationaliseras och automatiseras. Till de psykiska påfrestningar, som betingas av konkurrenshetsen, har kommit nya, skapade av den teknokratiska kulturen. Ingenjörshjärnor har funderat ut, hur arbetet skall utföras enklare, snabbare och billigare. Att detta ibland medfört psykiska belastningar, som vår organism inte är konstruerad att tåla, har man inte velat eller kunnat förstå. De psykiska faktorerna anses ju vara så abstrakta och ogripbara, i synnerhet så länge de berör en annan person. Sina egna nervösa besvär har man kanske svårare att blunda för, men även här skyller man lite slappt på "jaktet" eller "tidsandan" och tror, att det måste så vara.

Varför blir man överansträngd?

Att folk klagat över att de är överansträngda har blivit mycket vanligt. Det tas ofta som någonting självklart, att överansträngning beror på för mycket arbete. Ingen skall förneka att det finns arbetsplatser, där personalstyrkan inte räcker till och arbetet hopar sig. Ständigt övertidsarbete och känslan av att trots detta aldrig tillfredsställelse hinna med arbetsuppgifterna kan naturligtvis leda till "äkt" överansträngning. Erfarenheten visar emellertid, att det oftast inte ligger till på detta enkla vis, när folk klagat över sin allt för tunga arbetsbörda.

Många människor arbetar planlöst och flaxigt. De tröttnar fort ut sig och uträttar trots detta föga, om de inte får en fast arbetsledning. En annan grupp, som lätt blir överansträngd, utgör pedanterna, som tvångsmässigt sitter och filar varje liten detalj. I rätt arbetsuppgift, där noggrannheten verkligen är nödvändig men tempot lugnt, kan samma människor fungera alldeles utomordentligt.

Andra problembarn är sådana som är trötta, redan innan arbetet börjat. De har tröttheten som reaktionsform, t.ex. för att de vantrivs med arbetsuppgifterna. Men tröttheten kan också ha sina rötter i konflikter med arbetsledningen, arbetskamraterna eller inom familjekretsen.

Stress finns i många former

Arbetslivets stress finns också i många andra former, olika för olika arbetsplatser, arbetstyper och människor.

Disciplinen, tvånget att underordna sig en annan människas vilja, upplevs av många som en stressfaktor av stora mått. Chefen kan hacka och anmärka på sina anställda både med och utan fog. Den anställda får kanske

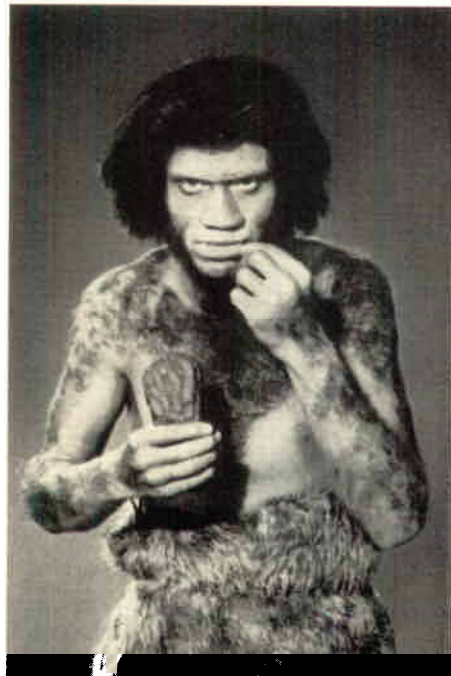
nöja sig med att knyta näven i byxfickan och svälja oförrätten. Detta kan upprepas år efter år. Resultatet kan bli ett psykosomatiskt spänningstillstånd, en ständig alarmberedskap i kropp och själ, med djupgående skadeverkningar på den fysiska och psykiska hälsan.

En stressfaktor av jämförbar storleksordning kan även ligga i det motsatta förhållandet, alltså där individen tvingas fatta viktiga beslut eller ta ansvar inom ramen för arbetsuppgiften i högre grad än han för sitt samvete och sin sinnesro orkar med. Detta gäller väl framför allt inom olika människovårdande yrkesgrenar. Men också när det "bara" gäller att leda personal, att välja mellan olika offerter etc., även då kan känsliga och osäkra människor känna det som en tung börda.

Rätt man på rätt plats

Det är inte bara på viljelivets område, som det kan uppstå en bristande överensstämmelse mellan arbetskrav och individens förmåga. Det kan i lika mån gälla t.ex. intellektet. Det

Redan för en halv miljon år sedan — när människan blev människa — fanns det biologiska reaktionsmönstret inför påfrestningar utbildat. Stenålders-John var snabbt beredd att möta ett angrepp — beredd till kamp eller flykt. Då var Johns biologiska reaktion ändamålsenlig men inte nu — det går inte att slå ihjäl chefen eller fly bakom busken. Våra stenåldersfunktioner är något av det besvärligaste vi fått att dras med ...



finns de som har mer kvalificerade befattningar än de har intelligensmässiga förutsättningar att klara, likaväl som det finns de som är överbegåvade för sina arbetsuppgifter. Till den senare gruppen hör otaliga kvinnor, som på grund av sin dubbla roll som maka/mor och yrkeskvinna många gånger tvingas acceptera relativt okvalificerade befattningar trots god intellektuell kapacitet. Det är givet, att en sådan bristande överensstämmelse mellan krav och förmåga i längden kan bli en allvarlig belastning för den berörda individen.

Stress — en "folksjukdom"

Det är just denna brist i överensstämmelse mellan arbetets krav och individens förmåga, som kan göra arbetet till en tung börda, motbjudande och olustbetonad. Den kan leda till psykiska spänningstillstånd, som i sin tur anses dels kunna leda till ökade risker för olycksfall i arbetet, dels till att man stannar hemma så länge man kan i samband med t.ex. varje liten övreluftvägsinfektion. Till detta kommer, att det psykiska spänningstillståndet ofta följs av ett kroppsligt, som kan yttra sig i många kroppsliga sjukdomssymptom. Varje allmänpraktiserande läkare kan intyga, att åtminstone var tredje patient söker för besvär av denna typ.

Nära sex procent av alla män och två procent av alla kvinnor drabbas av magsår, för att nu bara nämna *en* sjukdom, som ofta bottnar i psykiska konflikter. Denna sjukdom beräknas redan nu kosta vårt land betydligt mer än en miljon arbetsdagar om året. Många av dessa förlorade arbetsdagar härrör från

personal i chefsställning. Stress är en "folksjukdom" av första ordningen, priset vi får betala för vårt oblogiska sätt att leva.

Mot detta kan invändas, att kappklättringen på den sociala stegen innebär enbart är av ondo och att man inte generellt kan säga något ofördelaktigt om att en person är ambitiös, strävar framåt i sitt yrke, går på kvällskurser och är med i föreningslivet. Men om detta sker till priset av stress med konsekvenser som bristande kontakt med hustru och barn, nervösa sömnrubbingar och kanske magsår — då måste man fråga sig, om priset är värt att betala.

Hur kan man bota och förebygga?

Huvudprincipen är att man, när man planerar en arbetsgrupp, mer tar hänsyn till vad den mänskliga organismen tål, inte bara fysiskt utan även psykiskt. Man måste noga välja rätt arbete för rätt individ. Ett och samma arbete, som för *en* individ medför ett svåruthärdligt mått av jäkt, får en annan individ att trivas som fisken i vattnet. Att undvika "jäkt" betyder inte att generellt sänka arbets takten, endast att anpassa den till den takt, som är optimal för varje enskild individ. För att kunna göra denna och andra avvägningar fordras i tveksamma fall noggrann anlägsprövning, yrkesvägledning, yrkesrådgivning och arbetsanalys. Nuvarande resurser och forskningsmöjligheter svarar inte på långa vägar mot behovet.

Rätt man på rätt plats — det är naturligtvis alltid ett relativt begrepp. Hur långt man än driver arbetsanalys och anlägsprov, kommer

många individer ändå att behöva fungera i befattningar, som inte är skraddarsydda för dem. Konflikter och anpassningsproblem kommer alltid att finnas. Vad är då att göra på den fronten?

Svaret är att begreppet *personalvård* måste få en större och mera central plats i arbetslivet. Och begreppet måste få en vidare innebörd. Det räcker inte med vackra, lysämnesrörsbelysta lunchrum, kakelklädda duschrum och en vandringspokal till fotbollsklubben. Utöver detta behövs ett levande intresse hos företagsledning och arbetsledare för mannen bakom svarven och flickan bakom räkneshurran, parat med elementära kunskaper om det mänskliga psyket.

Företagsläkaren och personalkonsulenten kan här uträtta mycket gott, men huvudansvaret faller trots allt på arbetsledarna själva. En sådan omställning kostar tid, tålamod och pengar. Men underlåtenhetssynder på den punkten kostar ännu mer.

Samtidigt måste man emellertid vara på sin vakt mot föreställningen, att arbetslivets stress helt kan elimineras genom att den psykiska och fysiska arbetsmiljön görs så gynnsam som möjligt. I otaliga fall är de påfrestande arbetsförhållandena enbart droppen, som får bägaren att rinna över, medan de verkligt stora problemen och konflikterna är att söka t.ex. i familjelivet. Olika människors olika förflutna skapar också en högst olika grund för arbetslivets påfrestningar. Vad som för den ene ter sig som en tillfällig svårighet, som han överviner eller accepterar med en axelryckning, blir för den andre ett problem, som sätter sin prägel på hela tillvaron.

Arbetslivets mentalhygien kan därför knappast isoleras från hela den mänskliga tillvarons mentalhygien. Vad kan då i stort göras för att för hela vårt folk, för alla kategorier och åldrar, skapa tryggare, trivsammare och mera harmoniska livsbetingelser? Sammanfattningsvis kan sägas, att vad som behövs är en systematisk *anpassning av samhället till individen*, till hans biologiskt rotade psykiska och kroppsliga behov, och inte bara ständiga krav på individen att anpassa sig till ett alltmer komplicerat och på stressfaktorer allt rikare samhälle.

Vi registrerar f.n. över 62 miljoner sjukdagar per år. Till de direkta kostnaderna för försäkringskassorna om drygt en miljard kronor per år kommer det väldiga produktionsbortfallet på lågt räknat fyra miljarder, och sist men inte minst ett ofta stort och långvarigt lidande för individen och hans omgivning. Till dessa problem kommer de sociala anpassningsrubbingarna, främst alkoholism och kriminalitet. En icke ringa del av allt detta bottnar i stresstillstånd, vilkas bakgrund vi tidigare diskuterat. De relativt blygsamma belopp, som behövs för den förebyggande verksamheten — i hemmen, i skolorna, på arbetsplatserna — måste därför sägas vara en synnerligen förmånlig investering, nationalekonomiskt, företagsekonomiskt och humanitärt.

Grundorsaken till stress kan ligga långt tillbaka i tiden, kraven från omgivningen kommer mycket tidigt.

Titta här vad du har spillt, säger mamma. Titta ... titta ... på duken och fina kostymen ... A, du är en gris. DU MÅSTE LÄRA DIG ÄTA SJÄLVI DET KUNDE ROBERT VID DIN ÄLDER.



Förvärvsarbetande fyrabarnsmamma gillar måleri och gamla rariteter

Fru Viola Johansson, Bjuv, fyrabarnsmamma och femtimmarsarbetare på Findus, blev "Brännpunktens" intervjuobjekt i husmorslotteriet den här gången. Hon gjorde inga invändningar, när vi knackade på, och det gjorde förresten inte heller hennes man Ivan, anställd vid Bjuvsverken.

— Nå Viola, hur kom det sig egentligen, att Du började med förvärvsarbete? Med sex personer i familjen måste det vara slitsamt.

— Orsaken ligger så långt tillbaka i tiden, som när jag gick i skolan. Jag hade mycket lätt för att lära, och läraren ville, att jag skulle fortsätta vid läroverk. Men på den tiden var det omöjligt för en läshungrig flicka i en stor syskonskara i en fattig gruv-
arbetarefamilj. Jag glömmar aldrig, hur jag grät och hur olycklig jag var. När jag blev vuxen och fick familj, då lovade jag mig själv att, om det stod i min makt, hjälpa till så att mina barn skulle få möjlighet till högre utbildning, om dom ville och kunde.

Bo är 21 år och har just tagit ingenjörs-
examen på Tekniskan i Hälsingborg. Kaj och Eva är tvillingar, 14 år, och går andra året

på Goss- resp. Flickläroverket. Lilla Boel är bara 6 år och behöver ju tillsyn. Det är lite besvärligt ibland, beroende på att Ivan och jag har växlande skift. Naturligtvis hjälps vi åt hemma, annars skulle det aldrig gått.

— Men en husmor vill ju gärna odla även andra intressen än de rent pliktmissiga, och Du är väl inget undantag?

— Nej det är jag inte. Ett hem måste ju på ett eller annat sätt präglas av en husmors fantasi och daningsförmåga, om det ska bli någon trivsel. Jag vurmär t.ex. för gamla rariteter, och vi har lyckats komma över en och annan "dyrgrip", som vi gläder oss mycket åt. Jag syr gärna, när jag har tid, och så måste jag förstås pyssla om mina blommor.

Blommor var det ja. På väggarna hänger tavlor med blommor, signerade med Violas namn, och dom är sannerligen inte fy skam.

— Ja det är länge sen jag kluddade, nu har jag inte tid med sådant, men det kliar faktiskt i fingrarna ibland, och när barnen vuxit till och jag får lite ledigare, plockar jag nog fram mina målargrejer på nytt, slutar hon, och vi tackar för en angenäm pratstund. EJ

Harmoni och trivsel präglar bjuvsfamiljen Ivan Johansson, som här poserar i sitt prydliga hem. Mellan föräldrarna Viola och Ivan står lillasyster Boel och bakom dem storebror Bo samt tvillingarna Eva och Kaj.



En gammal, förväxt hagtornshäck
står vårgrün, väl för sista gången.
Om några få dar är den väck.
Med den fågelkvittret och -sången.

Just nu finns där småfågelbon
med ägg och med ungar, nyss kläckta.
Men här ges nog ingen pardon;
Snart blir häckinvånarna vräkt.

Var dag året om har vi glatts
åt våra små tiggande gäster.
Från häcken dom brukar ta sats,
när gumman serverar matrester.

I går fick ett koltrastpar smått
och har ingen aning om faran.
Två lyckliga fåglar har brått.
Det räddar dock inte barnskaran.

"Här rivs för att få ljus och rum"
till några småhus och en gata.
Naturen trängs bort tum för tum.
Snart finns inga fåglar att mata.

Så ryker det, vårt hagtornssnår,
ty nu är den ute, respiten.
Skall nästa vår bli en "tyst vår"
för oss vid den nya gatbiten?

EVALD JOHANSSON

SUMMARY

THE RAPID EXPANSION of the Höganäs Company has brought about reorganisation and new technical aids also on the administrative side. The new Organisation Department, formed just over three years ago, was a result of this. The work of this department has to do with ADP — Automatic Data Processing — to a very great extent. ADP is represented in two sections, the System Section and the Data Processing Centre. The main article in this edition intends to give an idea of how the two sections work. Another article in "Brännpunkten" will deal with the other activities of the Organisation Department.

IN THE MARKET REPORT, which was presented at the quarterly meeting of the Works Council, it could be seen that a higher turnover can be expected during 1964, compared with last year, in all material groups. However, the Höganäs Company, like many other industries, has to face problems regarding man-power. To a great extent, this is because of intensified activity in Swedish building. In order to try and solve the lack of personnel in the mines more surface quarries are being started.

A NEW SPHERE OF ACTIVITY within the Höganäs Company is flame spraying — a new type of protective coating. We are now the leading company on the Swedish market in this sphere. By using such a coating it is possible to make ceramics, and also other materials, very resistant to mechanical and chemical attacks.

THE PROGRAMME FOR THE HÅBINOL PAINTS has been expanded considerably this year. A new alkyd paint has, amongst other things, been introduced on the market. It is intended for surfaces subject to particularly great stresses, e.g. flagstaffs.

FROM THE REFRACTORY SECTOR it can be reported that an agreement regarding co-operation has been arrived at with the American firm Harbison-Walker. This gives the Höganäs Company possibilities for making use of the experiences gained by the American firm in the field of, amongst other things, high temperature resistant high alumina bricks.

THE VAST INVESTMENT PROGRAMME of the Höganäs Company, which started four years ago, is now nearing completion.

It is estimated that the new claypipe factory at Höganäs will be in operation about September 1st. By then, the new plant at Hylinge for the manufacture of façade bricks will be working to full capacity. The new ceramic tile factory at Skromberga should be ready for a trial run during the last quarter.

THE INTEREST IN SUGGESTIONS FOR IMPROVEMENTS continues among the employees. At the last meeting of the Suggestion Committee, thirteen suggestions were rewarded with a total of 725 dollars.

SO CALLED "CONTACT COMMITTEES" are active in the different works units. Office personnel and foremen now have their own respective committees under the Works Council. The purpose of these two committees is to be centres for information and consultation regarding questions of special interest only to these two groups.

HÖGANÄS OFFICE PERSONNEL have a twice yearly draw of works of art which is regarded with great interest by the members. Works of art to a total value of 1300 dollars were distributed at the last draw.

ZUSAMMENFASSUNG

DIE RASCHE EXPANSION der Höganäs-Gesellschaft hat auch auf dem Verwaltungssektor Umorganisationen und die Anschaffung neuer technischer Hilfsmittel mit sich geführt. Vor etwa drei Jahren wurde deshalb die Organisationsabteilung gebildet. Eine ihrer Hauptaufgaben ist es, die automatischen Datamaschinen zu betreuen. Die Abteilung ist in zwei Gruppen aufgeteilt, die Systemgruppe und die Datenzentrale. Der Hauptartikel dieser Nummer gibt ein Bild von der Arbeitsweise der beiden Gruppen. Ein weiterer Artikel im "Brännpunkten" wird die übrigen Tätigkeiten der Organisationsabteilung behandeln.

AUS DER MARKTÜBERSICHT, die bei der zweiten Quartalssitzung des Betriebsrates gegeben wurde, ging hervor, daß der Umsatz 1964 verglichen mit 1963 für sämtliche Materialgruppen wahrscheinlich steigen wird. Leider muß die Höganäs-Gesellschaft genau wie viele andere Unternehmen mit Mangel an Arbeitskräften rechnen, was zum großen Teil auf die steigende Tätigkeit des schwedischen Baugewerbes zurückzuführen ist. Den Mangel an Grubenleuten

versucht man durch weiteren Tagesbau abzuheilen.

EIN NEUES TÄTIGKEITSFELD der Höganäs-Gesellschaft ist das Flammenspritzen — eine neue Art Schutzbelag. Auf diesem Gebiet ist Höganäs führend in Schweden. Durch einen solchen Flächenbelag kann man keramisches Gut und auch anderes Material sehr widerstandsfähig gegen mechanische und chemische Beanspruchung machen.

DAS PROGRAMM FÜR DIE HÅBINOL-FARBEN ist in diesem Jahr bedeutend erweitert worden. U.a. hat man eine neue Alkydfarbe herausgebracht, die sich besonders gut für Unterlagen mit schwerer Beanspruchung, z.B. Fahnenstangen, eignet.

AUF DEM FEUERFESTEN GEBIET ist zu erwähnen, daß mit der Firma Harbison-Walker in den U.S.A. ein Zusammenarbeitsabkommen getroffen wurde, wodurch es der Höganäs-Gesellschaft möglich wird, die gesammelten Erfahrungen des amerikanischen Unternehmens u.a. in bezug auf Hochtemperatursteine auf Aluminiumoxydbasis auszunutzen.

DAS GROSSE INVESTITIONSPROGRAMM der Höganäs-Gesellschaft, das vor vier Jahren begonnen wurde, nähert sich jetzt der Vollendung. Die neue Fabrik für keramische Kanalisationsrohre in Höganäs wird voraussichtlich ungefähr am 1. September voll im Betrieb sein. Dann hat auch die neue Anlage für Fassadensteine in Hylinge die volle Kapazität erreicht. Während des vierten Quartals dürfte auch die neue Klinkerfabrik in Skromberga fertig sein.

DAS INTERESSE, VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE ZU MACHEN, ist unter den Angestellten immer noch sehr rege. Bei der letzten Sitzung des Vorschlagsausschusses wurden 13 Vorschläge mit insgesamt zirka DM 3000,— belohnt.

DER BETRIEBSRAT HAT SOG. VERBINDUNGS-AUSSCHÜSSE in den verschiedenen Betrieben. Nun haben sowohl die Angestellten als auch die Vorarbeiter je einen besonderen Ausschuss erhalten, um Fragen, die nur für diese beiden Belegschaftsgruppen von besonderem Interesse sind, zu beleuchten.

DIE VON DEN ANGESTELLTEN IN HÖGANÄS zweimal jährlich vorgenommene Verlosung von Kunstwerken wird von den Mitgliedern stets mit Spannung erwartet. Bei der letzten Verlosung wurden Kunstwerke für insgesamt DM 5000,— verteilt.



HÖGANÄS