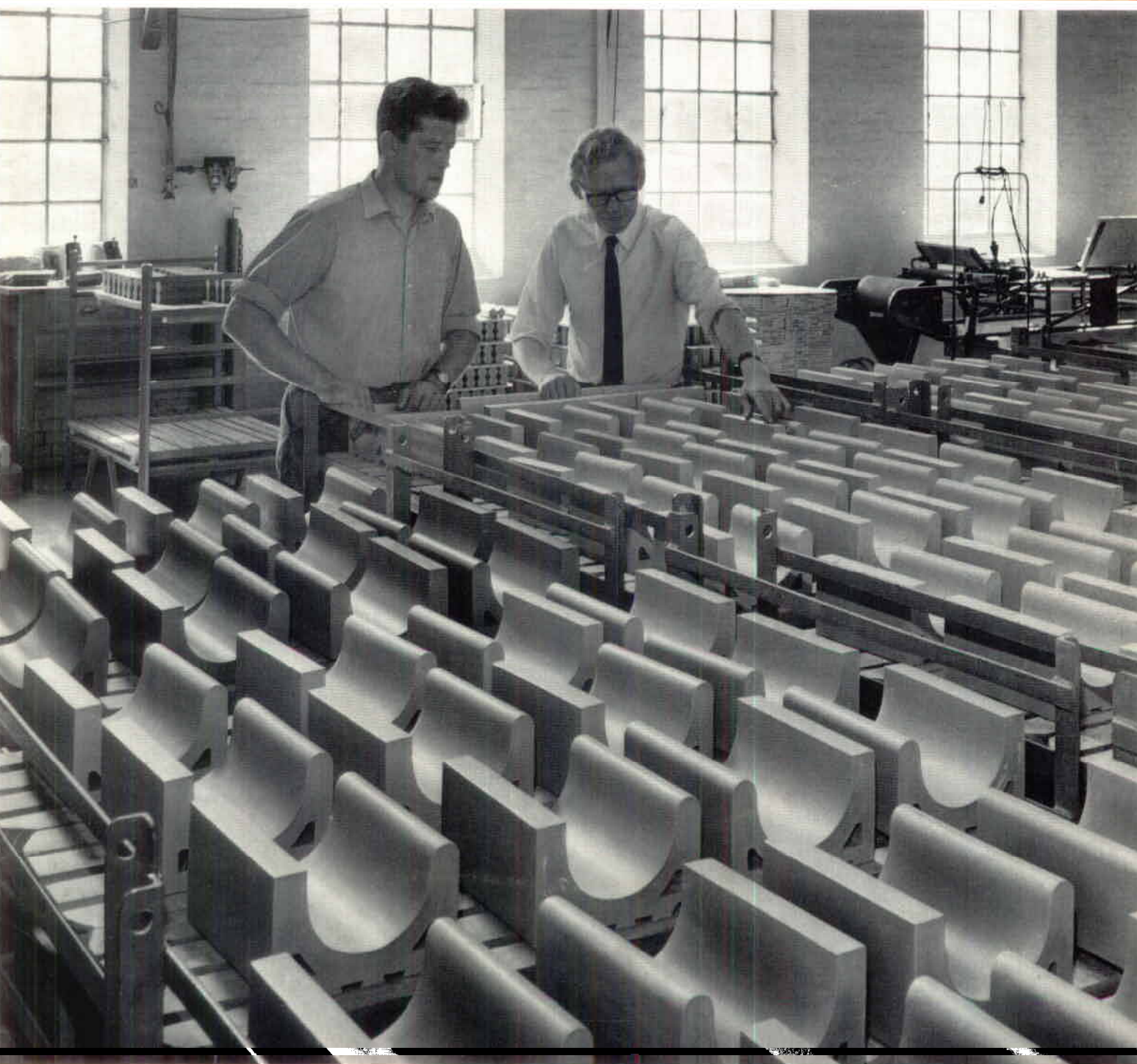


BRÄNNPUNKTEN





Omslagsbilden: Ingenjör Knut Hansson, t.h., och förman Åke Åkesson, driftsbefället på Avd. för utveckling och produktkontroll vid Skrombergaverken, diskuterar torkningsförloppet för skvalprännor — en leverans till England. Se art. s. 3—6.

I förra numret

sysslade vi en del med begreppen konstruktiva och destruktiva nyheter och konstaterade därvid bl.a., att de senare hade större genomslagskraft än de förra. Konstaterandet åsyftade närmast de företagsanställdas relationer till massmedia — press, radio och TV — och var grundat på allmänna iakttagelser, däremot inte på någon just då aktuell situation.

Frågan

har emellertid nyligen aktualiserats genom en artikel i Sveriges Radios programtidskrift. Artikeln, som är författad av en högt uppsatt aktiv radio- och TV-man, har föranletts av ett fall, där TV genom ett reportage från en mellansvensk industri enligt företagsledningens åsikt hade medverkat till företagets konkurs! TV skulle nämligen vid reportaget alltför mycket ha fäst sig vid en just då krånglande pappersmaskin. När efter någon tid maskinen hade bragts att fungera igen och företagsledningen ville ha ett TV-inslag här, då var TV inte intresserad längre. Så här motiverar nämnde artikelförfattare TV:s bristande intresse för ett nytt reportage: "Att mitt upp i fräna rapporter om krig och rasbråk, storpolitiska deklamationer och allvarliga utredningar egentligen bara tala om att det vid ifrågavarande företag fanns en pappersmaskin, som inte krånglade, skulle få samma effekt som styrmannens anteckning i loggboken: I dag var kapten nykter!"

För ett år sedan

inträffade någonting i vårt eget företags relationer till TV, som också förtjänar att kommenteras. Den 21 oktober var det, som Ni kanske minns, en stor invigning av tre nya fabriksanläggningar i Höganäs, däribland ett nytt järnsvampsverk med världens längsta tunnelugn. Det sistnämnda borde intressera TV, resonerade vi. Här var det inte fråga om någon reklam i den betydelse, som i TV-sammanhang brukar inläggas i ordet, och den omständigheten, att världens längsta tunnelugn hade tagits i bruk i det lilla Sverige och det ännu mindre Höganäs, borde intressera en TV-publik. Och mycket riktigt! TV kom och spelade in en liten filmstump om världens längsta tunnelugn, avsedd att sändas i Aktuellt under invigningsdagen.

Men det blev

inget inslag från Höganäs i TV den kvällen. Just vid den tidpunkten trodde man sig näm-

ligen ha funnit ett fel på SAS' jetplan Caravelle, varför det blev ett inslag härom i stället. Detta var en typisk nyhet av det destruktiva slaget, och en sådan "dödar" med lätthet en nyhet, som är konstruktiv.

Det är inte svårt

att mobilisera upp förståelse för TV:s, radions och pressens attityd i sådana här sammanhang, alltså när det gäller nyheter. Den beror, för att använda ett slitet uttryck, helt enkelt på att allmänheten har den TV, radio och press, som den förtjänar! Det är nu en gång så, att "hälsan tiger still", det anses normalt, att allt skall fungera, först då något krånglar och besvärigheter uppstår, blir allmänheten och därmed nyhetsavdelningarna intresserade.

Låt oss

för att ytterligare belysa frågan se den ur ett litet annorlunda perspektiv! Det finns i vårt land ca 1½ miljon motorfordon, som rullar på våra vägar och gator. Hur många miljoner fordonsmöten blir inte detta per dag! Blott ett eller annat slutar med en frontalkrock. Men det är egentligen bara denna försvinnande, föga representativa bråkdel av alla fordonsmöten, som intresserar och blir föremål för nyhetsbehandling. Med bl.a. den påföljden, att intrycket av frontalkrockarnas relativa omfattning blir snedvridet.

"Man kan inte

slå upp en tidning utan att läsa om en bilolycka", heter det. Nej, det kan man inte. Men man skulle kunna läsa spaltkilometer av skildringar av bilfärder, som slutade lyckligt — om bara skildringarna hade blivit skrivna. Men det blir de alltså inte — därför att ingen skulle läsa dem!

"Och ändå",

säger den ovan åberopade artikelförfattaren, "borde det inte råda ganska stor enighet om att detta viktiga område — industrin — finge en allsidigare belysning än som nu ges i våra massmedia? Finns det en ärlig vilja på bägge håll, nog borde det väl gå att komma längre än vi kommit hittills."

P.S.

Sedan ovanstående skrivits, har både radio och TV haft nyhetsreportage från förutnämnda mellansvenska industri med övervägande positiva inslag.

UR INNEHÅLLET

Utveckling och produktkontroll bidrar till att skapa kvaliteten

Ing. Knut Hansson presenterar "Avd. för utveckling och kontroll" vid Skrombergaverken ... 3

Höganäsbolaget omorganiserar företagets tekniska ledning

Referat av årets 3:e nämndsammansträde ... 7

Fortsatta studier säkrar utbildningens realvärde

Verkstadsskolan i Höganäs har haft årsavslutning ... 10

"Ungkarlsmotell"

ny bostadsgiv vid Höganäsbolaget ... 12

Praktikanter från nio länder

arbetade vid Höganäsbolaget i sommar ... 13

Tyska pulvermetallurger

höll höstmöte i Höganäs ... 21

Vacker inbindning höjer bokens värde —

intervju med amatörbokbindare ... 28

Höganäsframgångar i skytte

samt andra sporthändelser vid Höganäsbolaget ... 31

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Utveckling och produktkontroll bidrar till att skapa kvalitet

Reportage från ny avdelning vid Skrombergaverken

"Kvalitet". Detta uttryck möter vi dagligen i press, radio och TV. Vi ska vara kvalitetsmedvetna, dvs. vi ska inte köpa något, som inte är av garanterat god tillverkning. Detta gäller alla varor från den minsta till den största. Det kan väl sägas, att "Kvalitet" är grunden för dagens svenska industrier inte minst med tanke på exporten till andra länder med rådande hårda konkurrens. Bakom ordet "Kvalitet" döljer sig ofta stora ansträngningar för att nå fram till en produkt, som motsvarar marknadens krav. Forskning, utveckling och kontroll är bidragande faktorer till att svenska industriprodukter betraktas som kvalitetsvaror.

Vid Höganäsbolaget gäller detta kvalitetstänkande i högsta grad. För oss vid Skrombergaverken, med vår omfattande tillverkning av klinker och plattor, som skall beskådas och beträddas av tusentals personer, är det ett absolut krav, att levererade produkter är av bästa kvalitet, både estetiskt och tekniskt. Med detta som utgångspunkt arbetar vi här i Skromberga sedan våren 1962 med en separat avdelning för utveckling och kontroll. Avdelningen har således till uppgift att i samråd med berörda instanser svara för utvecklingen av våra produkter och att genom ständiga kontroller ge upplysningar om produkternas kvalitet.

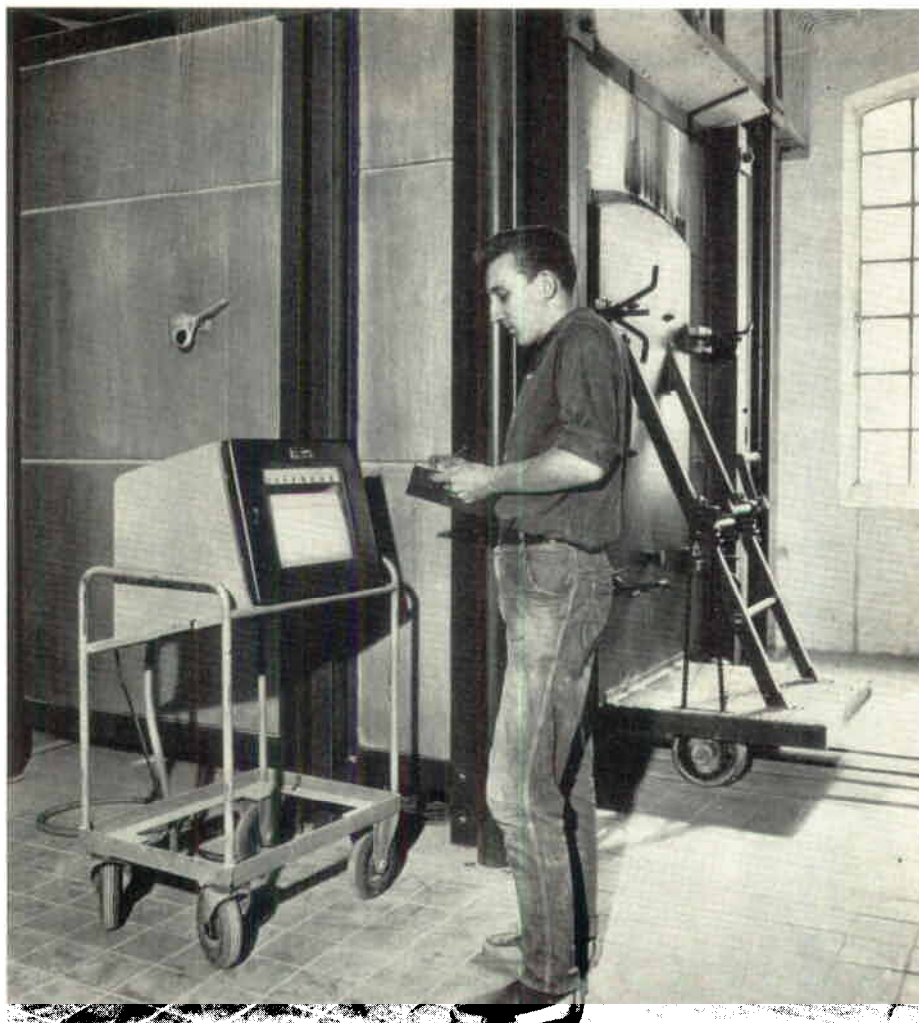
Bo Andersson, mera känd som "Tinne", är ugnsskötare vid experimentugnen. Hans motorintresse fyller ut fritiden.

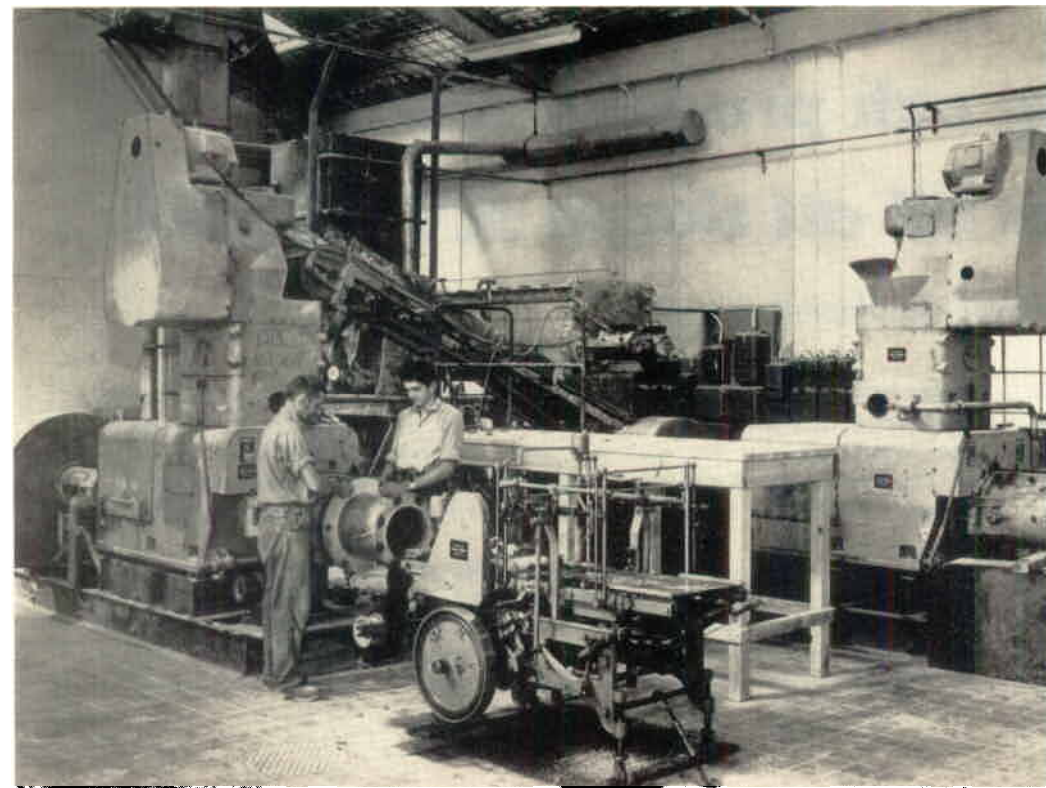
Avdelningen, som bedriver sin verksamhet i en äldre fabriksbyggnad väster om Skrombergaverkens egentliga fabriksområde, är således av ganska färskt datum och har ännu inte nått sin fulla utbyggnad i fråga om teknisk utrustning. Med nuvarande maskinpark, som utgöres av en blandning av gammalt och nytt, kan emellertid de flesta försök genomföras till full belåtenhet. Fördelen med denna från driften utbrutna avdelning är, att planerade försök och undersökningar kan utföras utan att som tidigare för längre eller kortare tid bryta driftens produktion. Således kan båda instanserna arbeta med sina uppgifter i lugn och ro. För driften betyder detta, att den i det närmaste helt kan ägna sig åt sin uppgift, nämligen att producera inkomstbringande varor.

Avdelningens arbetssätt kan väl sägas vara en kombination av samarbete och självständigt arbete. Således är det av största vikt att vid denna form av försöksverksamhet ha intim kontakt med de av Höganäsbolagets specialister, som arbetar inom detta område. Vidare är det nödvändigt att daglig kontakt hålles mellan driftens olika instanser, så att information om olika händelser når alla berörda parter.

För att närmare klargöra avdelningens olika arbetsuppgifter följer här en kortfattad redogörelse. Den innehåller inga detaljbekrivningar utan berör endast vår verksamhet i stort.

Börjar vi med utvecklingsdelen, så kan väl sägas, att ordet "utveckla" innebär att något skall förbättras eller förnyas. För oss gäller





Sten Hansson, make till fru Lilian vid handformningen, och Josef Nagy byter munstycke på vakuumbraiken för formning av våtpressade produkter. Den förre har blivit biten handbollsspelare, sedan denna sport introducerades i Skromberga förra året. Josef är född i Sverige, dit hans föräldrar inflyttade från Ungern för 17 år sedan. Fadern Mickmos är systerfäst som ämnespressare i klinkerfabriken.

K-E Green, fackföreningsordförande, huvudskyddsombud och ledamot av Höganäsbolagets företagsnämnd, glasysprutar specialplattor.



detta allt som har med framställning av klinker och plattor att göra, dvs. processteknik, bearbetning och undersökning av massor, framställning av nya platttyper och format samt införande av nya tillverkningsmetoder.

Systematisk metod för "vardagsrationalisering"

När vi talar om att utveckla processtekniken, menar vi som regel att förbättra den nu gällande tillverkningsmetoden, dvs. att med minsta möjliga kapitalinsats förbättra slutprodukten. Denna utvecklingsprocess pågår ständigt, och den kan väl närmast beskrivas med det vedertagna uttrycket "vardagsrationalisering".

För att få detta mera i system har vi utarbetat en metod, som går ut på att halvfabrikat och färdigprodukt utsättes för en daglig detaljgranskning, där varje förekommande fel antecknas och hänföres till sin felkälla.

När sedan underlaget efter en kontrollperiod bearbetas, erhålles en klar och tydlig fingervisning om var ansträngningarna skall sättas in. Med hjälp av denna metod har ett flertal både större och mindre förbättringar kunnat genomföras i driften.

Testresultaten passerar "nälsöga" av kontroller

Vid bearbetning och försök med nya massor arbetar vi som regel med den praktiska delen av dessa. Vanligtvis sammanställs de nya försöksserierna av driftslaboratoriet i Skromberga eller av Centrallaboratoriets keramiska forskning eller genom samarbete dem emellan, varefter vi tar hand om försökens utförande. Fördelen med vår insats är, att vi har möjlighet att omedelbart utföra driftsmässiga försök, dvs. erhållna erfarenheter kan omedelbart tillämpas i driften. Det bör kanske framhållas, att dessa försök inte är undanstökade på några veckor utan att härför oftast erfordras månader eller kanske år, helt beroende på hur nära idealvärdena man kommer från början. Alla testresultat måste passera ett "nälsöga" av kontroller, eftersom det är stora ekonomiska värden, som står på spel. Vid lyckade resultat upprepas försöken, för att slumpen inte skall få avgöra.

Utveckling av nya platttyper och -format

Det tredje området inom vårt utvecklingsarbete omfattar nya platttyper och -format. I dagens läge med stor byggnadsproduktion framkommer från arkitekter och byggherrar ständiga önskemål om plattor, som avviker från vårt standardprogram. Detta gäller i huvudsak plattor för fasader, men även för golv och inomhusbeklädnader. Vår "kontakt", när det gäller dessa frågor, är i huvudsak försäljningsavdelningen i Höganäs. Oftast gör man härifrån personliga besök hos



Fruarna Lilian Hansson, f.v., och Elsa Jönsson handformar skvalprännor för simbassänger — en specialleverans till England. Båda klarar bra de problem i hemmet, som kan följa med heldags-tjänsten.



Fru Gulli Olsson, som tycker det går fint att vara förvärvsarbetande fru, och fröken Brita Flink, som på lediga stunder gärna läser litteratur med Vilhelm Moberg som älsklingsförfattare, hjälps åt med frostbeständighetsprov, kontroll av vattenabsorption och siktanalyser.

oss för diskussion, varvid erhållna ritningar och förslag får ligga som underlag för bedömning, om vi kan tillfredsställa kunden eller inte. Oftast måste vi komma med motförslag vad beträffar format och utseende för att komma inom möjligheternas gränser. När vi kommit överens med kunden om ett för båda parter acceptabelt förslag, fortsätter försöken med provtillverkning av plattan. I en del besvärliga fall, när vår erfarenhet inte räcker till för ett klart "ja", måste provtillverkning först ske.

Åtskilliga platttyper och format har på detta sätt sett dagens ljus i Skromberga. En del av dessa finnes till allmänt beskådande på ett flertal utställningsplatser inom Höganäsbolaget, bl.a. har Gruvbion fått en uppsättning till befintlig utställningsmonter.

Nya tillverkningsmetoder i samarbete med specialister

Den sista delen av vårt utvecklingsarbete omfattar som nämnts införandet av nya tillverkningsmetoder. Denna del är emellertid av sådan omfattning, både arbets- och kostnads-mässigt, att den måste ske i form av intimaste samarbete med Bolagets olika specialister, såsom Konstruktionsavdelningen, Arbetsbyrån, Försökningen och inte minst driftens egen personal. Målet för denna verksamhet är att så långt som möjligt driva ned tillverknings-

kostnaderna för att erhålla goda ekonomiska resultat.

Avdelningens andra verksamhetsområde omfattar kontroll av klinker och plattor. Utveckling och kontroll bedömdes vara så intimt förbundna med varandra, att det ansågs helt naturligt att funktionerna samman-slogs. De kontrolluppgifter, som hittills in-förts eller övertagits från andra instanser, om-fattar kontroll av plattornas måttvariationer, vattenabsorption och frostbeständighet. Ut-över detta ingår felundersökning på hel- och halvfabrikat och, när så begäres, leverans-kontroll.

Kontroll av måttvariationer

Plattornas måttvariationer kontrolleras ständigt. För att fastställa dessa har Instru-mentavdelningen konstruerat en mätapparat, som snabbt och exakt ger oss plattornas mät-värden. Av dessa sammanställs sedan en gra-fisk spridningsbild, som ger klart besked om måttavvikelser, skevhet och krokighet. Med ledning härav kan driften göra de ändringar, som anses nödvändiga.

Med en plattas vattenabsorption menas den mängd vatten, som plattan upptager i för-hållande till sin torra vikt. Detta förhållande anges i %. En undersökning av denna egen-skap har stor betydelse, när det gäller att fastställa produkternas kvalitet. Felaktig-

heter i produktionen kan fastställas genom att man granskar erhållna mätvärden. Före-kommer sådana felaktigheter, är det vår upp-gift att snarast möjligt meddela driften detta förhållande. Den metod, som vi numera in-fört, är den s.k. vakuummetoden, dvs. att med hjälp av vakuum avlägsna i plattan inneslu-ten luft. Detta medför, att plattan vid vatten-påfyllning lättare suger in vattnet i befint-liga porer. Den viktökning, som på detta sätt erhålles, utgör plattans vattenabsorption.

"Frysboxmetoden" fastställer en plattas frostbeständighet

En plattas frostbeständighet är, som alla förstår, av största betydelse när det gäller plattor för utomhusbruk i klimat, där kalla och fuktiga perioder omväxlar med varma och torra. Vid sådana klimatväxlingar utsät-tes plattorna för stora påfrestningar. För att i möjligaste mån kunna fastställa våra utom-husplattors frostbeständighet tillämpas en un-dersökningsmetod, som vi brukar benämna "Frysboxmetoden". Metoden är sedan många år utvecklad vid Centrallaboratoriet i Höga-näs. Undersökningen tillgår så, att plattorna fylls med vatten enligt ovan beskrivna va-kuummetod, varefter de placeras i en frysbox, där de nedkyles till ca -20°C under ett dygn. Efter denna djupfrysning töas plattorna upp i vatten, granskas och placeras åter i frys-



Fröken Brita Wendel, som har sång och musik som hobby, gör måttkontroll, dvs. fastställer event. vinkelavvikelse och kupighet på plattorna. Pappa Gunnar är anställd som klinkersorterare.

Fröken Christin Kristoffersson svarar för utskrivning av rapporter, diagram och uträkning av försöksresultat. Hon och fästmannen hoppas att snart slippa stå i bostadskön.



boxen. Detta fortgår, tills plattan visar frostsador. Uppstår inga frostsador, avbrytes undersökningen efter 25 gånger, varefter plattorna betraktas som frostbeständiga. Metoden hänför sig således inte direkt till naturliga förhållanden men får anses vara acceptabel som undersökningsmetod.

Våra återstående kontrollfunktioner är som nämnts felundersökning på hel- och halvfabrikat samt leveranskontroll. Felundersökningen innebär, att olika moment i produktionskedjan granskas, varvid alla förekommande fel införes i protokoll. Protokollen cirkulerar sedan inom driftspersonalen, som med ledning av dessa kan rätta till förekommande fel.

Leveranskontrollen innebär, att stickprov uttages från vissa order för kontroll, där det gäller att konstatera, om ifrågavarande parti är i leveransdugligt skick.

"Stödproduktion" åt driften

Utöver nämnda verksamheter tillkommer vad vi kallar "stödproduktion åt driften". Detta innebär, att vi tillverkar vissa mera komplicerade delar av produktionen och då givetvis i mindre kvantiteter, beroende på vår begränsade kapacitet. F.n. tillverkar vi samtliga 3D-plattor. En annan gren på denna verksamhet är tillverkning av mindre beställningar, som om de infördes i den ordinarie produktionskedjan skulle medföra onödiga avbrott för driften. Ofta gäller detta snabborder, dvs. fall där kunden inte har möjlighet att invänta ordinarie leveranstid. På så sätt får Höganäsbolaget en nöjd kund. En sådan räknar vi med skall komma tillbaka med nya beställningar.

Nyskapande samarbete etablerat med keramiktänkande konstnärer

En annan uppgift, som ingår i vårt verksamhetsområde, är att "taga hand om" konstnärer, som önskar överföra sina tankar och idéer i vårt material, t.ex. för utsmyckning av byggnader och lokaler. De som hittills har tagit våra tjänster i anspråk har uttryckt sin fulla belåtenhet. Vi hoppas, att denna verksamhetsgren skall öka i omfattning, dels därför att vi därigenom får bättre spridning åt våra produkter, dels därför att vi själva lär oss en hel del i fråga om nyskapande. Kanske vår konstnärliga syn på saker och ting också påverkas och utvecklas!

Avslutningsvis kan sägas, att vi på denna avdelning tillfullo inser vår viktiga uppgift, vilket har sammansvetsat oss till en enhet, som gör allt för att försöka åstadkomma bästa möjliga resultat. Vi hoppas därför, att det goda samarbete, som skapats mellan Höganäsbolagets berörda avdelningar och oss, skall bestå och vidareutvecklas i samma goda anda som hittills.

Kent Flann

HÖGANÄSBOLAGET omorganiserar företagets tekniska ledning

På sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd den 2 oktober informerade ordföranden, dir. Olov Herneryd, om den omorganisation av företagets tekniska ledning, som träder i funktion fr.o.m. den 1 januari 1965. Av den sedvanliga konjunktur- och marknadsöversikten framgick bl.a., att marknadsutvecklingen för järnpulver i USA är positivare, än vad man tidigare kunnat räkna med. Från produktionssidan rapporterades fortsatta arbetskraftsproblem, som delvis sammanhänger med tillgången på bostäder. Stort intresse förelåg för studieverksamheten i ämnet "Företagsekonomi lönar sig", även bland kontaktkommittéernas ledamöter. Studiecirkel kommer att sättas igång.

Omorganisationen av den tekniska ledningen i två ansvarsområden sker med anledning av produktionsdirektör Edvin V Olssons förestående pensionering. Det ena området omfattar metallurgisk och kemisk produktion jämte tillverkning av plast- och lerrör, produktionen vid Handöl samt de tekniska hjälpavdelningarna, dvs. claydelningen med tillhörande kraft- och värmeavdelning, mekaniska verkstaden med tillhörande förråd, instrumentavdelningen, transport- och inköpsavdelningarna, ritkontoret och byggnadsavdelningen, arbetsbyrå samt slutligen fabriksområdet i Höganäs. Det andra omfattar tillverkning av eldfasta produkter i Höganäs och Bjuv, tillverkning av byggkeramiska och syrafasta produkter i Skromberga och Hyllinge samt Bolagets gruvavdelning.

Till chef för det förstnämnda ansvarsområdet har utsetts bitr. tekniske direktören K G Thafvelin, som samtidigt inträder som direktör för Nordvästra Skånes Kraft AB, där överingenjör Lennart Hardenby alltså kvarstår som driftschef. Till chef för det andra ansvarsområdet har utsetts överingenjör Ernst Geijer, som samtidigt utnämnes till bitr. teknisk direktör.

Den eldfasta keramiska produktionen uppdelas på två geografiskt skilda driftsenheter i Höganäs och Bjuv. Överingenjör Bengt Aggeryd kvarstår som chef för Bjuvsverken, medan verksamheten i Höganäs bestående av specialteglfabriken, murbruksfabriken och den keramiska utvecklingsavdelningen tills vidare skall vara direkt underställd direktör Geijer.

I linje med uppdelningen på två tekniska ansvarsområden kommer den hittillsvarande centralplaneringen, som varit underställd överingenjör Geijer, att ersättas med en ny planeringsorganisation av följande utseende:

Planeringen för järnsvamp och järnpulver samt produktions- och försäljningssamordningen därav övertages av tekn. lic. P G Arbstedt, som i detta avseende sorterar direkt under VD men som i övrigt bibehåller sitt tidigare ansvarsområde under exportchef Sven Hulthén.

Övrig produktionsplanering ledes av direktörerna Geijer och Thafvelin inom respektive produktionsavsnitt i nära samråd med försäljningsledningen. Centralplaneringens nuvarande personal uppdelas i enlighet därmed. För direktör Geijers produktionsavsnitt bibehålles en gemensam planeringsavdelning med civilingenjör Bertil Johnson som chef.

Hjälpavdelningarna skall som hittills med

sin sakkunskap stå till förfogande för samtliga avdelningar inom de båda ansvarsområdena.

Biträdande direktörerna Geijer och Thafvelin sorterar fram till bolagsstämman 1965 under direktör Olsson, som vid denna tidpunkt lämnar den tekniska ledningen vid företaget. Dir. Olsson kvarstår därefter som konsult till pensioneringsdagen. Efter bolagsstämman sorterar direktörerna Geijer och Thafvelin direkt under verkställande direktören, ansvariga för sina respektive avsnitt.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Den ökade produktionen inom järn- och stålverken i Sverige har tillsammans med en intensivare marknadsbearbetning resulterat i en god orderingång på eldfast material hittills i år, framhöll försäljningsdirektör V Terling i sin konjunktur- och marknadsöversikt. Kunderna har emellertid högt ställda anspråk på korta leveranstider och vill inte själva ligga med större lager.

Orderingången på specialtegel har ökat under januari—augusti med 40 % jämfört med motsvarande tid förra året, och även leveranserna visar under första halvåret ökning med drygt 40 % jämfört med fjolårets sex första månader.

Marknaden för gjutmassor är fortfarande i stigande, men även intresset för mjukblock har ökat, framhöll dir. Terling, som också omnämnde fältprov med några nya eldfasta produkter.

Av marknadsrapporten för byggmaterialsidan kan nämnas ökad orderingång på lerrör och ladugårdsmaterial. Det är speciellt Danmark och Finland, som visar en starkt ökad orderingång.

Den nya krossanläggningen vid tegelbruket i Hyllinge togs i bruk vid månadsskiftet augusti—september, och tunnelugnen har åter ränts efter sommarmånadernas reparationer och justering. Tegelförsäljningen går bra.

Konjunkturen för den skandinaviska cellulosaindustrin förbättras successivt. Leveranserna av syrafasta tegel och murbruk är i regel lagerleveranser och avser reparationer av befintlig apparatur. De stora investeringarna låter vänta på sig ännu så länge.

Tillverkningen av plastprodukter har nu helt koncentrerats till Höganäs och avser huvudsakligen glasfiberarmerade polyesterterrör.

Konkurrensen inom färgbranschen har hårdnat, och färgfabrikanterna blir allt mer intresserade av marknaden för utomhusfärger.

Vårt eget färgprogram omfattar ju enbart utefärger, framhöll dir. Terling, och vår expansion fortsätter i planerad utsträckning.

Anläggningsavdelningens leveranser till cellulosaindustrin har hittills i år huvudsakligen omfattat absorptionstorn samt reservdelar till tidigare monterade anläggningar.

Till järn-, stål- och verkstadsindustrien har vi sålt betningsanläggningar dels baserade på Ruthners system, dels på vår egen process-teknik. För närvarande har Bolaget en stor offertvolym för anläggningar i Sverige, Finland och Spanien.

Utvecklingen på de järnpulverförbrukande områdena har varit sådan, att vi kan räkna med att 1964 års budget kommer att överskridas, sade dir. Terling. Det utvecklingsarbete inom pulvermetallurgien, som ständigt pågår runt om i världen och som avser förbättrade materialegenskaper och produktionsmetoder, börjar bära frukt, och pulvermetallurgiens tillämpning växer. På elektrodområdet har tillkomsten av elektroder med allt högre utbyten, dvs. med allt större andelar järnpulver i höljet, inneburit en ökning av järnpulverförbrukningen. Många stora företag inom bilindustrin, symaskinsindustrin med flera planerar en ökning av användningen av sinterdetaljer.

Större delen av årets leveranser av slipmedlet ALUMOH går på export, huvudsakligen till USA. Slip-Naxos svarar för hemmaförbrukningen.

Vår största exportmarknad utanför Norden på keramiskt material är för närvarande Belgien, sade dir. Terling. Den näst största marknaden omfattar transoceana länder, bland vilka ingår Kina, Venezuela och Australien. På tredje plats kommer England, dit exporten huvudsakligen utgöres av plattor.

Nya investeringar på 2,8 milj. kronor

Dir. Herneryd redogjorde för de nya investeringsanslag på 2,8 milj. kr., som styrelsen beviljade vid sitt sammanträde den 28 september.

Bland de större investeringar, för vilka medel beviljades, kan nämnas lagerbyggnader för lera i Höganäs och Skromberga och inlösen av två distributionsområden för Nordvästra Skånes Kraft AB.

I Höganäs skall uppföras en andra ungkarlspaviljong, något utbyggd jämförd med den första. Varje rum får sålunda ett eget pentry. Vidare skall uppföras en genomgångsbostad för gifta arbetare bestående av sex

lägenheter om 2 rum och kök med badrum.

Dir. Herneryd redogjorde också i stora drag för resultatet under första halvåret 1964. Halvårsbokslutet redovisar bättre siffror än under motsvarande tid förra året, och utvecklingen synes gå i rätt riktning, konstaterade koncernchefen.

I anslutning till ordförandens redogörelse belyste intendent Olof Rinné med hjälp av diagram relationer mellan omsättning och rörelsekapital. Utvecklingen under den senaste 10-årsperioden pekade på full överensstämmelse i tillväxttakt för dessa två komponenter.

Amerikaglimtar

I kaffepausen gav höganäsfödde Mr. Claes Bothén, "Treasurer" vid HSIC och "General Manager" för Hoeganaes Ceramic Corp., Riverton, en intressant med färgbilder beledsagd information om de amerikanska dotterföretagen. Inte minst intressant var det att konstatera, att Höganäs golv- och väggplattor håller på att få "fotfäste" på den amerikanska

marknaden. I huvudartikeln i nr 1/1965 av "Brännpunkten" kommer vi att närmare presentera Hoeganaes Ceramic Corp.

Produktionsöversikt

Produktionsledningen för de olika verksamhetsområdena lämnade följande rapporter, här återgivna i sammandrag:

Övering. M Smedberg meddelade för gruvdriften, att en del av den arbetskraft, som tidigare överförts från Nyvång till Bjuvs gruva för att klara produktionen av chamotte i takt med fabrikernas prognoser, genom god nyrekrytering till gruvdriften i Bjuv kunnat återgå till Nyvångs-gruvan. Nyrekrytering i denna gruva har dessutom ökat möjligheten att producera generatorskol i tillräcklig omfattning.

I Skromberga norra dagbrott har etapp IV avbanats och kolflötsen börjat lastas upp, så att kollagren i Nyvång kan bringas upp. Leran i denna etapp skall lastas upp nästa sommar.

I Skromberga-Lunnoms dagbrott har i sommar anlagts ett provdagbrott. Ca 1700 ton

lera har brutits för försök i full skala i fabriker. De keramiska testningarna av provområdet har till fullo infriat förhoppningarna baserade på den geologiska prospekteringen.

I Axeltorp har vi övergått till maskinell brytning av de relativt tjocka och homogena linser, som vi prospekterat fram. Detta innebär, att årsbrytningen kan klaras sommartid och leran lagras torrt i det stora magasinet där. Under vintern kommer vi att sysselsätta arbetskraften med bl.a. prospektering.

Överingenjör B Aggeryd rapporterade från Eldfasta keramiska avdelningen, att i Höganäs ligger produktionen av såväl silikategel som specialtegel över förra årets siffror. En minskning i tillverkningen av silikategel måste göras till förmån för råvarubrännning. För tillverkning av eldfasta och syrafasta massor är nivån densamma som under motsvarande tid under 1963.

I Bjuv är arbetskraftsbristen mycket svår och omsättningen på arbetskraft stor. En god balans råder emellertid mellan produktion och efterfrågan med förskjutning mer och mer mot formtegel.

Ett provdagbrott för gulbrännande klinkerlera till Skrombergaverken anlades i Lunnom i augusti. I förgrunden arbetar en fraktor med planering av nedfartsvägen. I bakgrunden i dagbrottets botten ser man den ca 2 m tjocka lerflötsen, som utlastats på platsen för dagbrottet. Ovanpå lerflötsen ligger ett metertjockt parti kolskiffer och ovanpå detta sandstenar och kvartära massor.



Driftsingenjör Yngve Bohlin och konstruktören, ing. Hans Högestam, vid ett värmeaggregat till den nya krossanläggningen i fasadteglfabriken i Hyllinge.

Från Bygggeramiska avdelningen rapporterade övering. W Cronström, att nya massaberedningen i R 4 håller på att slutmonteras med successiv inkörning denna månad. Det samma gäller pressal och torkor i den nya klinkerfabriken. Glasyravdelningen ligger emellertid tidsmässigt en månad efter. Efter intrimning av anläggningarna under sista kvartalet räknar man med full kapacitet fr.o.m. 1965 års början.

Utvecklingen på det glaserade klinkerområdet är speciellt koncentrerad på en ny massa. Slutmålet är att tillverka all glaserad klinker i en och samma kvalitet oavsett användningen inom- eller utomhus.

En särskild kommitté sammansatt av personal från driften, arbetsbyrån och konstruktionskontoret bearbetar hela avlastnings-, klyvnings- och bandsorteringsproblemet.

Större driftsförsök pågår med ändrat förpackningssätt. Diverse försök är också igång för maskintillverkning av vissa formsten, som idag skäres för hand.

I nya järnsvampsverket, som nu kommit upp i avsedd kapacitet, utredes möjligheten att ytterligare höja kapaciteten, meddelade övering. Y Wahlberg för Metallurgiska avd.

På grund av ökade leveranser av järnpulver framförallt till USA och planerad ombyggnad av den äldsta tunnelugnen där under 1965 kommer det gamla järnsvampsverket att köras igång igen den 12 oktober, till att börja med halv drift.

Utvecklingsarbetet på nya pulverkvaliteter fortsätter. På emballagesidan har ett otal varianter provats, och övering. Wahlberg demonstrerade en av dessa.

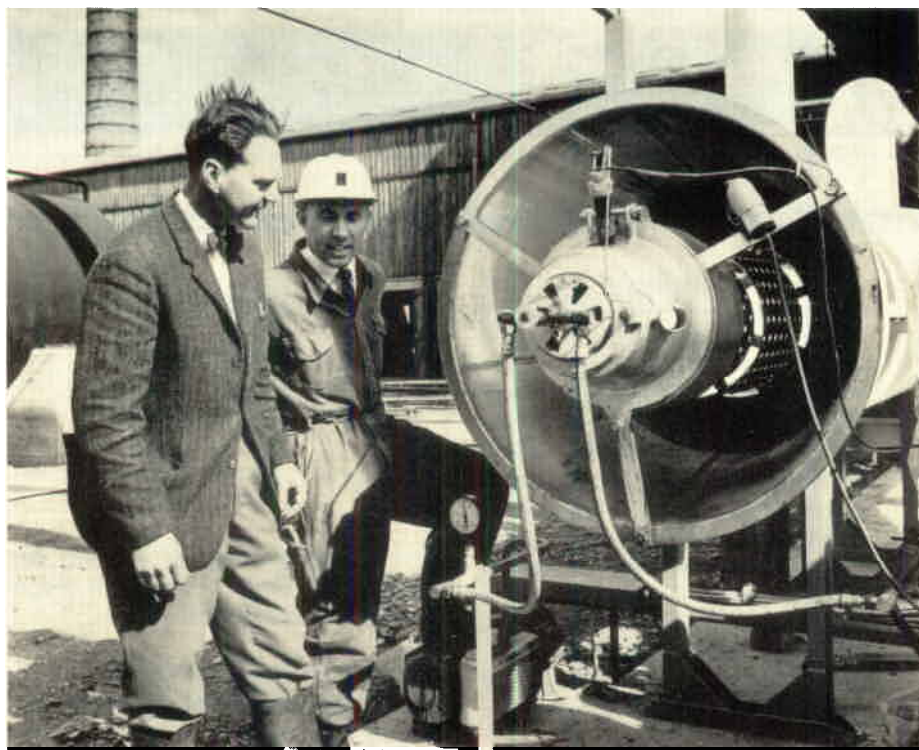
Överingenjören redogjorde också för tillverkningen av slipmedlet ALUMO H och HÅBINOI-färgerna. Utvecklingsarbetet med golvfärger fortsätter, och vidare pågår arbeten med beläggningssmassor för golv, berättade han.

Ing. Hjalmar Lundgren, Centralverkstaden, framhöll, att kravet på effektivt underhåll och snabba reparationer har ökat i takt med den ökade mekaniseringen i de nya fabriker. Mekaniseringen medför också nya och mera avancerade krav på de funktioner, som har till uppgift att hålla produktionsapparaten i fullgott skick.

En ny lärlingsverkstad för utbildning av ca 8 snickarlärningar under särskild instruktion kommer att inredas i byggnaden intill snickerifabriken.

Kontaktkommittéerna

Sekreteraren, red. Ragnar Engberg, lämnade rapport från kontaktkommittéernas verksamhet baserad på protokoll från sammanträdena.



Diskussion om kontaktkommittéernas arbetssätt inleddes av instruktör Harald Gustavsson. Rent allmänt hade han konstaterat, att verksamheten gick i positiv riktning, men för få sammanträden och otillräcklig information framfördes som brister i ett par kommittéer.

I detta sammanhang diskuterades också på förfrågan av ing. Åke Schönhult tidpunkten för kommittéernas sammankomster.

Förslagsverksamheten

Sekreteraren rapporterade från Förslagskommitténs senaste sammanträde. 21 nya förslag hade behandlats, varav 5 inte rekommenderades till belöning, 4 bordlades och 12 belönades med sammanlagt 2 195 kr.

"Nämndemännen" på skolbänken

Dir. K G Paulson redogjorde för utformningen av den tidigare inom nämnden aviserade kursverksamheten "Företagsekonomi lär sig". Interesse för deltagande hade också spårats bland ledamöter i kontaktkommittéerna.

Företagsnämnden beslöt att snarast starta kursverksamheten, och olika alternativ för uppläggningsen diskuterades.

Instruktör Harald Gustavsson förordade, att specialister inom företaget medverkade var och en inom sitt ämnesområde, varigenom kursen skulle få önskad anslutning till det egna företaget.

Utbildningsledaren fick i uppdrag att svara för uppläggningsen av kursverksamheten.

Ny yrkeshygieniker

Dir. K G Paulson meddelade, att en ny yrkeshygieniker, ing. Allan Andersson, hade anställts vid Bolaget. Ing. Andersson, f.n. an-

ställd vid Statens Institut för Folkhälsan, skulle emellertid såsom sekreterare i den stora silikosutredningen först avsluta detta uppdrag. Anställningen vid Höganäsbolaget kunde därför inte tillträdas förrän den 1 mars nästa år.

Skyddskonferenser

Dir. K G Paulson rapporterade om skyddskonferens, som avhållits under medverkan av bl.a. kanslichef Erik Törnberg i Arbetarskyddsnämnden.

Avsikten med denna och efterföljande konferenser under två års tid var att aktivera arbetarskyddsverksamheten, sade dir. Paulson. Denna form av utbildning av berörd personal lovordades av ett par nämndledamöter, som hade deltagit i konferensen.

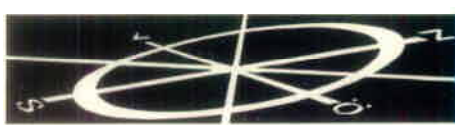
Biotechnologiska arbetsgruppen

Dir. K G Thafvelin meddelade, att den biotechnologiska arbetsgruppen höll på att informera sig i ämnet. Man skall ta kontakt med andra industrier, som kommit långt inom detta område. Tillsammans skall sedan diskuteras fram ett preliminärt arbetsprogram att testas under hösten. Det gäller att få fram en kunnig arbetsgrupp. Starten skall föregås av ordentlig information. Dir. Thafvelin återkommer med detaljerat förslag till arbetsprogram.

"Veteranträff" i anslutning till nästa nämndsammanträde

Nästa sammanträde bestämdes till fredagen den 18 december. I likhet med förra året skall under 1964 pensionerad personal inbjudas till gemensamt julbord med utdelning av silvertallriker till veteranerna.

R.E.



Fortsatta studier säkrar utbildningens realvärde

— Den utbildning, ni nu har avslutat, representerar endast en inträdesbiljett till er fortsatta verksamhet, och den förlorar snabbt i värde, om ni inte vidmakthåller utbildningens realvärde idag genom fortsatta studier. Den utbildning, ni nu har erhållit, är bättre än den många av era äldre kamrater någonsin har fått. Den har kunnat bekostas genom deras tidigare arbetsinsatser till produktionens fromma. Stoltsera därför inte med era bättre kunskaper inför dem som inte haft chansen att från början få motsvarande utbildning men väl varit med om att skapa möjligheterna för den!

Detta kom-i-håg riktade dir. K G Paulson till de elever, som diplomerades vid Höganäsbolagets Verkstadsskolas årsavslutning läsåret 1963—1964. Avslutningen hölls i Bruksgården den 17 juni. Skolans inspektör, rektor Nils Gerward, delade ut diplom och avgångsbetyg till tretton elever samt premier. Dessförinnan hade skolans chef, verkstadsingenjör Hjalmar Lundgren, välkomsthälsat elever och målsmän och lämnat redogörelse för läsåret.

Dir. K G Paulson talade om "Nya tider — nya utbildningsbehov", och hans anförande återges här i sammandrag.

— Det svenska samhället kännetecknas idag av en våldsam expansion inom utbildningens olika sektorer. Utbildningen har på ett helt annat sätt än tidigare blivit en hela samhällets angelägenhet. Till följd av välståndsökningen och väsentligt utvidgade studiemöjligheter på alla nivåer bedriver ett för varje år ökat antal ungdomar grundstudier av kortare eller

Verkstadsskolan i Höganäs har haft årsavslutning

längre varaktighet före sitt utträde i förvärvslivet. Tendensen går här även mot en förlängning av grundstudieperioden.

Ungdomen har idag gynnsammare studiebetingelser än någonsin

Aldrig någonsin tidigare har ungdomen i vårt land beretts så gynnsamma studiebetingelser som nu, och detta utnyttjas också i hög grad av ungdomarna och inte minst av deras föräldrar med starka sociala ambitioner. Utbildningsexplosionen, som den på sina håll kallas, är säkerligen ytterst värdefull för det svenska samhället och dess ekonomiska förkovran, men problem saknas sannerligen inte i samband med den våldsamt ökade aktiviteten.

Det gäller för samhället att skapa lokaler för de växande studiekullarna och utbilda och rekrytera lärarkrafter. En annan följd är, att tusentals ungdomars inträde i förvärvslivet fördröjs genom de förbättrade studiemöjligheterna, varigenom vår redan tidigare knappa tillgång på arbetskraft ytterligare försämras. Studerande ungdomar är visserligen utomordentligt angelägna om arbete under ferierna, men på många håll ställer nuvarande industrisemesterordning oöverstigliga

hinder för utnyttjande av den arbetskraftsreserv, som dessa ungdomar representerar.

En annan intressant problemställning avspeglar sig i den situation, som uppstår, då allt bättre och bättre grundutbildade ungdomar tillföres arbetsmarknaden och konkurrerar om arbete med äldre arbetstagare utan motsvarande utbildning. Detta leder till att ungdomen idag ofta får ett ekonomiskt vederlag för sina insatser, som för äldre generationer ter sig orättvist. Många ungdomar når också snabbare framskjutna positioner med förbigående av äldre anställda.

Fortbildning av äldre arbetskraft

Ett effektivt sätt att ge balans åt denna snedvridning är att satsa hårt på kompletterande utbildning för äldre, vilket också sker i betydande utsträckning. Arbetstagarnas egna organisationer har här varit föregångsmän, och allt flera företag ägnar sig med frenesi åt fortbildning av den äldre arbetskraften. Så sker idag inte minst i Höganäsbolaget.

Som avslutning på sitt anförande riktade dir. Paulson den i ingressen citerade meningen till de elever, som vid årsavslutningen erhöll diplom som bevis på genomgången utbildning i Verkstadsskolan.

Utbildningen självklar del av produktionen

Utbildningsledaren vid Höganäsbolaget, kapten Rolf Julin, orienterade om utbildningsverksamheten inom företaget. Han framhöll, att Höganäsbolaget i likhet med andra större företag satsat på utbildningen som en självklar del av produktionen.

— Beroende på den aktuella åldersfördelningen i de högproduktiva grupperna kommer ungdomar av idag att vid unga år bli uttagna att leda arbetet vid våra industrier. Det är därför av stor betydelse, att ni redan nu planerar er utbildning, så att ni, när tillfälle yppar sig, är mogna att axla det ansvar, som kommer att åvila en arbetsledare vid morgondagens industriföretag.

Militärtjänsten, som ni snart skall genomföra, har en hel del att ge er. Den militära utbildningen har genomgått stora förändringar. De olika vapenslagen är tekniskt mycket högtstående även jämfört med de stora nationernas. En del av er blir uttagna till befäl och får lära er arbetsledning — att

En grupp glada elever inför Verkstadsskolans årsavslutning. Från vänster Christer Fridh, Lars Nordblad, Åke Nilsson, Jan-Erik Persson, Per Behrens, Ingemar Bosson och Carl-Gustav Paulsson.



Bolagets arbetsledare på fritidsutbildning

Åtskilliga av Höganäsbolagets anställda fritidsutbildar sig på olika sätt. I en utbildningskurs, som administreras av TBV, deltar ett 40-tal arbetsledare.

Undervisningen omfattar matematik, svenska, fysik och kemi med sammanlagt 90 timmar, varav 45 avverkats på våren, då man koncentrationsläst matematik och svenska. Utbildningen pågår både i Höganäs och Bjuv. I Bjuv-kursen deltar också anställda vid Skrombergaverken. Utbildningen är avgiftsfri för deltagarna, men dessa satsar desto mer av sin energi och intresse för att förkovra sig — till gagn för sig själva och företaget. Kurslärarna rekryteras både inom och utom Höganäsbolaget.

Samtliga pedagoger ger kursdeltagarna mycket gott betyg för deras flit. — De gör ett gott hemarbete och kan förvisso sina läxor, kommenterade en av kurslärarna.

Ing. Karl Roslund, stående, en av lärarna i arbetsledarnas i Höganäs fritidsutbildning, diskuterar ett räkneproblem med förmännen Knut Persson och Knut Jönsson samt verk-mästare Sven Croona.



Forts. fr. föreg. sida

handskas med folk. Det gäller inte bara att få maskinerna att snurra utan att också att få folk under er att arbeta efter era idéer och planer. Gå med öppna ögon igenom er miljö-tjänst, och ni skall finna, att det är en hel del ni kan lära er!

Bolagets utbildning ger er rika tillfällen till förkovran inom olika ämnesområden, framhöll kapten Julin vidare. Som exempel kan jag nämna utbildning av instruktörer och arbetsledare. Den förra kategorin bör vara skickliga yrkesmän, som under en 14-dagarsperiod får lära sig, hur man tar hand om och utbildar nyanställd personal. Genom god instruktion nedbringas inlärningstiden för den nyanställda, som därigenom snabbare kommer upp i full produktion.

För arbetsledareutbildningen har Bolaget startat Svenska Keramiska Arbetsledareskolan, som varje år utbildar ca 20 arbetsledare. För att gå igenom denna kurs fordras förberedande studier i svenska, matematik, fysik och kemi. Kursen pågår 12 veckor här i Höganäs på dagtid och följes av en 3-veckorskurs på Arbetsledarinstitutet i Stockholm.

"Vägen till framgång går via en väl genomförd utbildning"

Självklart finns det många vägar att gå, sade kapten Julin, och även om Bolaget organiserar och genomför ett otal kurser på olika områden, är resultatet till stor del beroende på hur eleven kan tillgodogöra sig förelagd utbildning. Man kan med andra ord påstå, att vägen till framgång går via en god planerad

och väl genomförd utbildning, summerade utbildningsledaren.

Tretton elever diplomerades

Av de tretton diplomerade eleverna hade fyra genomgått den 4-åriga och nio den 3-åriga utbildningen enligt följande:

Klass 4: Rolf Christensson, Jan Hjelm, Åke Nilsson, Christer Persson.

Klass 3: Sixten Bengtsson, Leif Johansson, Börje Johansson, Arne Kjellström, Gunnar

Lindstrand, Kjell Nilsson, Christer Persson, Jan-Inge Rasmusson, Jan Zether.

Följande elever erhöll premier:

Klass 1: Ingemar Bosson, Christer Fridh, Dan Nordberg, Jan-Erik Persson.

Klass 2: Carl-Gustav Paulsson, Christer Thornblad, Lars Nordblad, Per Behrens.

Klass 3: Arne Kjellström, Jan Zether, Börje Johansson.

Klass 4: Åke Nilsson.

R.E.

Dessa två lärlingar, Carl-Gustav Paulsson, f.v., och Lars Nordblad, som flankerar instruktör Hans Jönsson, representerade Verkstadsskolan i utfogningen till "årets lärling", som får göra ett USA-besök.



ARBETSFÖRENKLING PÅ KURS I HÖGANÄS

Ett 20-tal arbetsledare och förmän från Höganäsbolagets olika verk i nordvästskåne har under en junivecka deltagit i en arbetsförenklingskurs.

Kursen, som arrangerats av Höganäsbolaget i samarbete med Arbetsledareinstitutet, har varit förlagd till Bruksgården i Höganäs. Programmet har bl.a. omfattat praktikfall, som hämtats från anläggningarna i Höganäs och som behandlats i grupparbete. Avsikten med kursen har varit att göra arbetsledare medvetna om vilka möjligheter de har att var

och en på sin arbetsplats vardagsrationalisera. Metoden att arbeta i grupper är lärrik och anvisar en framkomlig väg för arbetsledarna att dryfta spörsmål av denna karaktär med över- och underordnade medarbetare. Det finns nämligen stora möjligheter till en fort-löpande vardagsrationalisering på de olika arbetsplatserna. Kursdeltagarna har presenterat utmärkta lösningar på de praktiska arbetsuppgifterna, trots att endast begränsad tid stått till deras förfogande. Kursledaren, intendent Stig Sandén, ALI, var mycket nöjd

med de uppnådda resultaten och den stora arbetsvillighet, kursdeltagarna lagt i dagen.

Det var den tredje kursen av detta slag, i höst följer en fjärde, och därefter kommer kurser i den omfattning, som erfordras för att ge samtliga arbetsledare tillfälle till utbildning. Kursdeltagarna var mycket nöjda med undervisningen och ansåg, att de fått goda tips och god inblick i andras problem, vidgade vyer och uppfriskande av tidigare kunskaper.

"Ungkarlsmotell" ny bostadsgiv vid Höganäsbolaget

— Avsikten med vår nya ungarlspaviljong är att erbjuda kvalificerad ogift arbetskraft en bostadsmiljö av sådan standard, att ungarlarna skall trivas och stanna kvar i Höganäs, sade dir. K G Paulson, då han i slutet av juni hälsade representanter för staden, pressen m.fl. välkomna till visningen av denna nya giv vid Höganäsbolaget.

— Ungkarlen har lika stor rätt som den gifte till bostad av god standard, framhöll dir. Paulson vidare. Denna paviljong är inte någon slutlig lösning, men den kan betraktas som inkörsport till vår framtida politik, i vad det gäller ungarlen och dennes bostad. Vi siktar sålunda på permanenta ungarlbostäder infogade i den normala bostadsmiljön, i vilken angelägenhet vi samarbetar med staden.

Vid kaffesamkvämet i det trevliga dagrummet i anslutning till visningen erinrade stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson om hur Höganäsbolaget tidigare hade ordnat ungarlbostäder — man hade haft både barack- och hotellepok. Denna nya giv är den ur alla synpunkter avgjort bästa, sade talaren, även om den, som dir. Paulson framhållit, inte är en definitiv lösning på problemet. Herr Hansson lyckönskade Höganäsbolaget till initiativet och även de blivande hyresgästerna.

Paviljongen, som närmast har karaktär av "ungkarlsmotell", har placerats strax utanför fabriksområdet intill Bostadsrättsföreningen Rörrets fastigheter på mark, som föreningen sedermera förvärvat för framtida garagebyggnader. "Kontraktstiden" är 3,5 år. Paviljongen kommer sedan sannolikt att flyttas till Margreteberg som ett annex till fastigheten därstädes. Där kan den tjäna som bostad för eleverna i Keramiska Arbetsledarskolan och annan kursverksamhet eller som gästinternat.

Tillverkare av paviljongen, som mäter 30 × 10 m, är Oresjö Fabrik AB i Smålands-Anneberg. Den är helt framställd enligt s.k. sektionssystemet. Detta innebär, att den anländer till monteringsplatsen i så stora sektioner, som kan transporteras på en järnvägsvagn, i detta fall nio sektioner. Den be-

står av fjorton enkelrum med sju på vardera sidan av en mittkorridor. Därutöver finns gemensamma utrymmen såsom dagrum med tillhörande pentry, duschrum, pannrum med oljetank, linneförråd och städtrum.

Paviljongen med inredning är av mycket hög standard utan att vara särskilt påkostad. Till varje rum hör sålunda ett förrum med däri inrett toaletterum med wc-stol och garderob med klädbackar. Samtliga golv har plastbelagda mattor, och väggarna är tapetserade med Vaxduksfabrikens tvättbara plasttapeter. Redan på fabriken har samtliga utrymmen helt färdigställts inkl. målning, tapetsering, golvmattor, sanitär installation, elinstallation, fasta armaturer, central värme-

anläggning etc. för omedelbar tillkoppling till de olika ledningssystemen. Montagetiden i Höganäs omfattade endast några få dagar.

Utvändigt är paviljongen besprutad med Höganäsbolagets fasadfärg HÄBISAD med marmorkross, som ger byggnaden ett sobert utseende. Vaktmästaren för bostadsrättsföreningen har engagerats som tillsyningsman för paviljongen, vilket bör medverka till ett gott samarbete med föreningen och dess hyresgäster.

De första, som tog paviljongen i besittning, var fjorton österrikiska teknologer, som under tre sommarmånader praktiserade vid Höganäsbolaget.

R.E.

Fjorton österrikiska teknologer, som praktiserade i Höganäs under sommarmånaderna, var de första, som tog "ungkarlsmotellet" i besittning. I det trivsamma dagrummet ses här fr.v. Erik Marlin, Peter Weiermair, Wolfgang Vasko och Roland Gumka.



Studiekullarna växer för varje år, och därmed blir det allt flera, som under sommarmanaderna söker praktik inom industri och affärsliv. Höganäsbolaget har med sin omväxlande verksamhet sedan länge varit efterökt av praktikanter från skilda utbildningsområden i olika länder. Sommaren 1964 kan man nog tala om rekordsiffra. Inte mindre än 136 studerande från nio nationer har vid företaget sökt praktiska erfarenheter och en extra inkomst för fortsatta studier.

Av de 31 utlänningarna studerar 23 vid universiteter i Wien, varav en från respektive Ghana, Nigeria och Indonesien. De övriga är österrikare. Andra utländska nationer representerade bland praktikanterna är England, Finland, Holland och Västryskland.

Bland de svenska praktikanterna har ett 35-tal varit placerade på kontorssidan, en del av dem som semestervikarier. Sammanlagt har 104 praktiserat vid Höganäsverken och de övriga varit jämnt fördelade på Bjuvs- och Skrombergaverken.

R.E.

Aff de utländska praktikanterna vid Bjuvsverken frivdes, förstar man av denna bild framför en av Arbetsmarknadsstyrelsens ungkarlspaviljonger. Fr.v. Gerhard Sachse, Österrike, Thomas Johnston-Arthur, Ghana, Benny Jo, Indonesien, och Oladele Ogunnaike, Nigeria, samt personalanställaren vid Bjuvsverken, Eckard Berglund.

Praktikanter från nio länder vid Höganäsbolaget i sommar



"Ungkarlsmotellet" i Höganäs är en prydlig paviljong med en standard, som skapar trivsel hos hyresgästerna.





A/S Ildfast har løst sine kontor- problem



I flere år har Höganäsbolagets datterselskap i Norge, A/S Ildfast, Oslo, vært ille berørt av for små og for få kontorlokaler. Et selskap av denne art bør fortrinnsvis ha sitt kontor i Oslo sentrum, men mulighetene for å skaffe hensiktsmessige sådanne har her vært meget vanskelig hele tiden efter krigen.

Oslo sentrums eldre bebyggelse er under stadig sanering, og nye, moderne bygg reiser seg med jevne mellomrom. Imidlertid har alle næringsdrivende skåret ned sine krav fra år til år, og når man så først går til det skritt å bygge nytt, er det akkumulerte behov så stort at det er minimalt med nye kontorprosjekter som utbys på det åpne marked. Nystartede, og også til en grad, eldre firmaer, trekker seg derfor ut av selve bykjernen for å kunne møte de krav til mere plass, som utviklingen innen de forskjellige virksomheter krever.

Et annet moment som også berører de næringsdrivende i en by er trafikkforholdene. Oslo ligger meget langt tilbake å ønske når det gjelder utviklingen av vare- og persontrafikk. Dette skyldes naturligvis til en ve-

sentlig grad den enorme økning av biltrafikken man har hatt siden krigen, og spesielt siden bilsalget ble helt fritt. En slik økning av antall biler er selvsagt ikke noe isolert problem for Oslo, alle byer av noen størrelse kjemper med de samme vanskeligheter. Problemet er imidlertid spesielt vanskelig for Oslo, fordi noen av landets hovedfartsårer munner ut i selve byen. Disse blir efterhvert ført rundt byen, hvilket om noen år vil bewirke at trafikk fra en landsdel til en annan vil gli forbi uten å influere på den interne Oslotrafikk.

Ved et slags heldig "markeskifte", og ved et skippertak i form av planlegging og ominnredning, kunne A/S Ildfasts stab den 28. mai flytte inn i nye, lyse og hyggelige lokaler i Fr. Nansens plass 2. Veien ble ikke så lang, da de gamle kontorer, som kjent for mange, lå i Fr. Nansens plass 9. Selv om plassen i de nye lokaler heller ikke er overveldende, er det allerede nå klart at vårt kontorproblem er løst for en god stund fremover.

Age Risvold

Höganäsbolagets norska, säljande dotterföretag, A/S Ildfast, Oslo, har flyttat in i nya kontorslokaler. Här en bild av receptionen.



THOMAS

*Han var helt plötsligt i fabriken
en sommarmorgon. En ovanlig syn.
Det märktes genast på mimiken
och på den mörka färg, han fått till bryn,*

*att han är född, där solen bränner.
Han prövar nu vårt produktionssystem
bland sina nya svenska vänner.
Vi har ju ännu inga rasproblem.*

*Den syns förnöjd, hans blida nuna.
Hans leende, så stort och vitt, har charm.
Och dragen, mycket mer än bruna,
är som en ljusreflex, ekvatorvarm.*

*Hans land var U-land, när han lämna't,
för att ett litet tag bli europé.
Men om det går, som Thomas ämnat,
så är det faktiskt nu tip top in spe.*

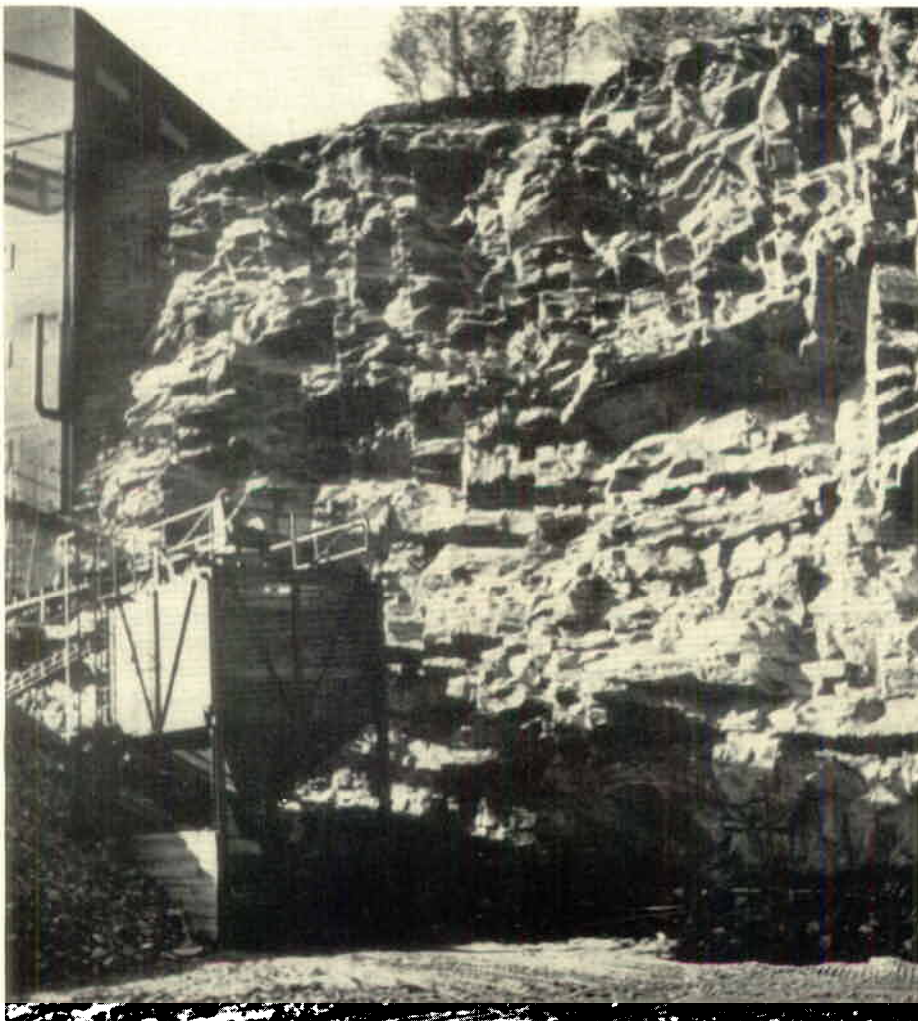
*Inunder sotsvart, krullig hjässa
ryms stora ljusa framtidsplaner, som
han samlat. Dom behöver dessa
därhemma. Det har han drömt länge om.*

*Det gäller att förbättra världen,
och Thomas vill så gärna hjälpa till.
När han är klar för återfärden,
han lämnar kvar ett färgat folks good will.*

*Han gillar skarpt att pressa tegel
och tycker om en pratstund då och då.
Men Thomas har en levnadsregel,
han är försynt och tränger aldrig på.*

*Nu reser han visst snart mot söder.
Han tål nog inte vintern i vårt land.
Och vi, hans nya svenska bröder
ber att få trycka varmt en smal, brun hand.*

EVALD JOHANSSON



600 m² bergvägg har injekterats i Handöl

Under juli månad har injekteringsarbeten utförts på bergväggen vid vår olivinkross i Handöl.

Detta arbete har utförts för att helt eliminera risken av nedfallande bergspartier från nämnda vägg. Berget spränges loss i och med att vattnet intränger i de sprickor som finns och sedan fryser under vintertid. I och med injekteringen med betong kommer denna företeelse i fortsättningen att helt utebli, och arbetarna vid lastningsfickan och transportbanden kan utan risk utföra sitt arbete.

Injekteringsarbetet har utförts av specialister från SJ, och den yta som behandlats på detta sätt är ca 600 m². *Lennart Hardenby*

Bergväggen vid olivinkrossen i Handöl har med hjälp av SJ-folk injekterats med betong i sprickorna, varigenom risken för ras har eliminerats.

Höganästjänstemän medverkade vid "E-gruppens" Oslokonferens

Svenska Annonssörers Förenings exportreklamgrupp, "E-gruppen", som traditionsenligt samlas i något av de nordiska grannländerna en gång om året, sammanträdde i Oslo den 2 juni. Denna gången fick man bl.a. lyssna till norska marknadsförings- och reklamexperter, varjämte tjänstemän i Höganäs-koncernen medverkade med anföranden. Sålunda talade chefen för Höganäsbolagets Marknads- och reklamavdelning, civilekonom C W Braun, om företagets försäljningsorganisation på exportmarknaderna inkl. samarbetet med annonsbyråer. Försäljningsinspektören för Norden, Stig Svensson, kompletterade med en redogörelse för speciellt nordiska exportproblem samt för samarbetet med de nordiska säljande dotterbolagen. Höganäsbolagets dotterföretag AIS Ildfast och den norska marknaden för Höganäsbolagets produkter presenterades av direktör Per Aasmundrud.

Höganäs inte längre "kol och krukor"

Civilekonom Braun inledde ett första anförande med att rätta till ett par ganska vanligt förekommande missförstånd, som Höganäsbolaget av idag är utsatt för.

— De stenkolsfyndigheter i nordvästra Skåne, vilka från början motiverade tillkomsten av Höganäs-Billesholms Aktiebolags föregångare som kolbrytande företag, har i dagens situation ingen större ekonomisk betydelse för Höganäsbolaget. Idag använder företaget kolen inte ens som huvudsakligt bränsle i den egna produktionen. Därmed är kanske slutkapitlet i de skånska kolens krönika på väg att skrivas.

Ett annat missförstånd belystes med följande litterära citat: "Han kom som ett yrväder en aprilafton och hade ett Höganäskrus i en svängrem om halsen". Med den inledningen till Hemsöborna har Strindberg förvisso gjort Höganäs känt över hela landet, sade talaren, men också bidragit till en viss missuppfattning om det nutida Höganäsbolaget och dess produkter.

Idag är Höganäsbolaget en storindustri, som betjänar hela det svenska näringslivet och exporterar sina produkter över hela världen, framhöll civilekonom Braun, som där-

efter redogjorde för företagets olika tillverkningar med en försäljningsavdelning för varje varugrupp. Några Höganäs-krus ingår emellertid inte bland dessa produkter. Den tillverkningen lades nämligen ned för många år sedan.

Dotterbolagscheferna har ansvaret för sina marknader

Försäljningsinspektör S Svensson redogjorde inledningsvis för de allmänna principer, efter vilka Höganäsbolaget byggt upp sin försäljningsorganisation avseende keramiska produkter på de nordiska marknaderna. Ifråga om Norge redovisade han de förutsättningar, som bestämt mönstret för marknadsföringsorganisationen där. I motsats till förhållandena i övriga nordiska länder täcker en fristående agent en del av den norska marknaden, nämligen Nord-Norge.

Talaren uppehöll sig vidare vid de erfarenheter som Höganäsbolaget vunnit, sedan den nuvarande marknadsföringsorganisationen började tillämpas. Han underströk särskilt, att marknadsföringsansvaret för de områden, inom vilka dotterbolagen är verksamma, ligger i händerna på respektive dotterbolagschefer och inte på organ inom moderföretaget. Genom en sådan ansvarsfördelning har varje marknadschef själv möjlighet att inom ramen för allmänna förutsättningar fatta de beslut, som han anser vara lämpligast för sin egen marknad. Som kontaktorgan mellan försäljningsledningen i Höganäs och dotterbolagen, som samtliga är rena försäljningsbolag, i Danmark, Norge och Finland fungerar avdelning NORDEN. Liksom dotterbolagen handlägger denna avdelning frågor rörande samtliga de varor, som Höganäsbolaget marknadsför i respektive länder.

Herr Svensson gav exempel på ärenden, som var föremål för ständig kontakt mellan dotterbolagscheferna och avdelning NORDEN, och nämnde bl.a. budgettering på kortare och längre sikt, budgetkontroll, ombudsorganisation, pris- och rabattfrågor, produktutveckling m.m.

Slutligen underströk herr Svensson den goda behållning, som såväl försäljningsledningen i Höganäs som cheferna för dotterbolagen haft av de NORDEN-konferenser, som förekommer 3 å 4 gånger per år i Höganäs. Under dessa konferenser får varje dotterbolags chef tillfälle att framföra sina synpunkter på marknadsfrågor av principiell betydelse.

Samarbete inleddes i fjol med nationella annonsbyråer

I ett andra anförande berättade civilekonom Braun om Marknads- och reklamavdelningens organisation och verksamhet och om samarbetet med annonsbyråer.

— Marknads- och reklamavdelningen skall ansvara för utveckling av Bolagets metoder för kollektiv marknadsbearbetning och medverka på konsultbas vid försäljningsavdelningarnas, de nordiska dotterbolagens och exportavdelningens planering av marknadsbearbetningen och budgetering av kostnader här för. I större utredningsfrågor samarbetar vi med centrala försäljningsledningens speciella marknadsanalytiker.

I avsikt att effektivisera vår marknadsbearbetning i Danmark, Norge och Finland har under 1963 till våra respektive säljande dotterbolag knutits auktoriserade nationella annonsbyråer, som skall vara dotterbolagen behjälpliga med planeringen, utarbetandet och utformningen av reklam och andra säljbefrämjande åtgärder. Aktiviteten skall ske på respektive lands eget språk och i enlighet med de marknadsförutsättningar, som gäller för respektive land. Planeringen och utarbetandet skall till att börja med ske i intimt samarbete med oss i Höganäs, dvs. respektive försäljningsavdelningar, försäljningsavdelningen NORDEN samt Marknads- och reklamavdelningen, eftersom vi här i Sverige har det största kunnandet och erfarenheterna av marknadsförandet av våra produkter. Vi vill också ha kontroll på att vår reklam- och informationsverksamhet är i stort lika utformad oavsett vilket land det gäller. Även vår svenska annonsbyråförbindelse kommer naturligtvis in i samarbetsbilden.

I en schematisk framställning redogjorde civilekonom Braun sedan för hur samarbetet Höganäsbolaget, försäljningsbolag och annonsbyråer idag bedrivs. Han inledde med en återblick för att belysa de fördelar med det nya systemet, man ansåg sig ha vunnit.

— Då det gäller att utforma den kollektiva marknadsbearbetningen i Norden, är det inte så lyckat, att våra dotterbolags namn inte precis associerar direkt till namnet Höganäs, framhöll han. Detta har vi försökt överbygga genom att tillsammans med dotterbolagets namn förena vårt ankarmärke med HB samt ordet Höganäskoncernen. Utredningar pågår emellertid om en namnändring av dotterbolagen till exempelvis Norsk Höganäs, Dansk Höganäs och Finska Höganäs.

Det gjelder først og fremst å fremme konserntanken

— A/S Ildfast har helt siden starten i 1929 vært et rent datterselskap av Höganäsbolaget, framhöll dir. Aasmundrud i sitt anförande. Når man i sin tid valgte å gi firmaet et navn som skjulte denne samhørighet, var det et ledd i en bevisst politikk, idet man anså at det var mest hensiktsmessig overfor markedet at firmaet fremstilte seg som en selvstendig enhet. Man oppfattet firmaet som en selvstendig økonomisk enhet, underlagt de krav om lønnsomhet etc. som man stiller til en selvstendig bedrift.

I dag ser vi noe annorledes på forholdet, idet vi gar ut fra at det først og fremst gjelder å fremme konserntanken både eksternt og internt. Vi er kommet inn i en periode hvor de store økonomiske enheter har størst mulighet for å greie seg i konkurransen, og vi mener dessuten at all virksomhet innen datterselskapet må sses som et ledd i konsernets virksomhet overhode.

En slik mentalitetsendring lar seg ikke gjennomføre med ett slag. Den krever en omstilling både i kundenes bevissthet og hos den enkelte medarbeider. Våre problemer i denne forbindelse er ikke større enn hos andre som gjennomgår en liknende omstillingsperiode, men den krever at alle medarbeidere i datterbolaget blir orientert om den nåværende målsetting og konsernets politikk, og likeledes om konsekvent opptreden utad i overensstemmelse med disse retningslinjer.

Psykologisk forskjell

Dir. Aasmundrud belyste ulike synpunkter,

då det gäller skapa ett fruktbringande samarbete mellan moderföretag och dotterföretag. Han avslutade sitt anförande med följande konstaterande:

— En viss kvalitativ forskjell mellom markende kan også skyldes de nasjonale særdrag som jo har en tendens til alt for ofte å bli trukket frem i diskusjonen når man snakker om to forskjellige land. Ikke desto mindre ligger det vel en viss realitet i denne problemstilling, og noen psykologisk forskjell må man regne med når det gjelder markedets reaksjoner. Her finner vi atter en årsak til at man trenger et lokalt reklamebyrå hvis oppgave det jo vil være å sørge for at de nødvendige hensyn blir tatt til markedets særegenheter. Dette område skal jeg ikke gå nærmere inn på, men tvertimot overlate ordet til disponent Holter fra vårt reklamebyrå.

Lederskiktet i våre industribedrifter helt dominert av folke med ingeniøruddannelse

Disponent J A Holter hadde betitlat sitt föredrag "Norsk industrireklame idag".

— Det er en kjent sak at lederskiktet i våre industribedrifter fremledes er helt dominert av folk med ingeniør-utdannelse. Dette ingeniørveldet, hvis man skal kalle det det, har rike tradisjoner. Den innadvendte prosess, nemlig utviklingen av produktene, kontrollen av disses kvalitet og m.a.o. den tekniske side av bedriftenes arbeidsoppgaver, har vært ensidig prioritert. Den tekniske utvikling er etterhvert blitt så fremskredet overalt at det selv for tekniske varer blir andre faktorer slik som service, kredittgivning, leveringstider, kapasitetsspørsmål osv. som er avgjø-

rende for de kontakter som inngås. For den generasjon av bedriftsledere med en ensidig teknisk utdannelse som fremledes dominerer lederskiktet innen industrien, har dette imidlertid utvilsomt budt på en rekke tilpasningsproblemer som jeg vel må kunne våge meg til å si at vi hitil bare delvis har klart å løse. Det er naturlig at svært mange teknisk utdannete og orienterte mennesker viker tilbake overfor reklamen med dennes mangel på rasjonalitet, eksakthet og muligheter for resultatkontroll.

Industrireklagens viktigste oppgaver

Ganske kort vil jeg gjengi de viktigste oppgaver industrireklamen etter min oppfatning har:

For det første skal den spre opplysning om bedriftens virksomhet med sikte på å sikre seg forespørsler som bedriften er interessert i. Dernest skal den påvirke personer som selgerne ikke får direkte kontakt med, men som ofte har avgjørende innflytelse på innkjøp av denne kategori varer. Reklamen skal søke å skape goodwill for bedriften, slik at dens varer blir foretrukket på ellers like vilkår. Reklamen skal søke å bane veien og med andre ord introdusere selgerne for bedriften ved å skape interesse for produktene. Endelig skal reklamen opprettholde kontakten med kjøpegrupper som det normalt ikke er naturlig eller regningsvarende å bearbeide ved jevne selgerbesøk.

Media som står til industriansonsørers disposisjon

Det er en innlysende ting at selektiviteten er en av grunnpilarene i enhver form for industrireklame. De muligheter for selektivitet som direkte reklame gir, gjør at dette er et meget benyttet og helt naturlig medium for norske industrireklamekjøpere.

Utstillinger og messer er et etter min oppfatning temmelig ukritisk benyttet medium på industrivaresektoren i Norge. På vårt eget marked tror jeg at varemessene har fått en alt for stor plass på firmaenes reklambudsjetter. En langt riktigere investering vil etter min oppfatning være at pengene for eksportinteresserte firmaer ble brukt til deltagelse på utenlandske messer.

Vi har i vårt lille land noe mellom 300 og 500 fagblad. At antallet er alt for stort kan knapt diskuteres. Til sammenligning kan jeg nevne at landet bare har 180 dagsaviser. Resultatet er at norske annonsører føler seg helt i villrede i spørsmålet om hvilken grad fagpresseannonsering er rentabel.

Vår dagspresse er etter min oppfatning et meget undervurdert medium i industrireklamen i Norge. Særlig på bakgrunn av at vår fagpresse er såvidt dårlig utrustet, tror jeg at man har meget å vinne på å benytte dagspressen som et reklamemedium for industrivarer i Norge.

Denna kvarfett medverkade med anföranden vid exportreklamgruppens sammanträde i Oslo. Fr.v. försäljningsinspektör Stig Svensson, Höganäsbolaget, dir. Per Aasmundrud, A/S Ildfast, civilekonom C W Braun, Höganäsbolaget, och disponent J A Holter, Oslo.





Försäljnings- konferens Norden

Cheferna för Höganäsbolagets tre nordiska dotterbolag har jämte representanter för moderföretagets försäljningsavdelning varit samlade till konferens i Höganäs. Här några av deltagarna. Stående fr.v. direktörerna Gert Grensman och Viggo Terling, Höganäsbolaget, samt disponent Axel Buch, Trondheim. Sittande dotterbolagscheferna Börge Possing, Köpenhamn, Olav Luther, Helsingfors, och Per Aasmundrud, Oslo.

Kommunal sopförbränningsugn i Väsby har konstruerats vid Höganäsbolaget

Väsby kommun, som gränsar till Höganäs stad, kan ta åt sig äran av att vara först i Malmöhus län med en sopförbränningsugn på en kommunal avstjälningsplats. Anläggningen ligger i Danhult vid Ingelstråde, och ugnen har konstruerats av ingenjör Albin Irell på Höganäsbolagets konstruktionskontor.

Ing. Irell berättar, att anläggningen är den första prototypen av sopförbränningsugn lämpad för mindre landskommuner. I konstruktionen har utnyttjats alla erfarenheter

från större anläggningar av detta slag. En förutssättning är, att soporna hämtas i säckar, ett led i den moderna utvecklingen.

Invigningen förrättades den 12 juni av hälsovårdskonsulent Stig Persson, Landskrona, som med stor tillfredsställelse noterade initiativet i Väsby. Renhållningsfrågorna har alltmera aktualiserats i kommunerna genom den fortgående urbaniseringen och den höjda levnadsstandarden, sade han. Mängden av avfall och sättet varpå det tas om hand

är också ett slags mått på välståndet. Man räknar generellt med fem procents årlig ökning av avfallsmängderna i våra samhällen, och därför gäller det att vara förutsäende.

Väsby kommun är med denna anläggning ett föredöme för hela länet, framhöll hälsovårdskonsulent Persson vidare. Ugnen ger god förstörelse av soporna, och anläggningen är betydelsefull inte minst ur naturskyddssynpunkt.

R.E.

Forts. fr. föreg. sida

Utformningen av reklamen

Det har falt meg inn at ingeniører, i hvertfall norske ingeniører, fornaermer hverandre uten å blunke i den vekt de tillegger utformningen av den reklame som de er med på å utarbeide for å påvirke hverandre. Man utstyrrer nemlig hverandre med rendyrkede rasjonelle behov og med livsholdninger som ikke rommer plass for følelser eller behov for estetikk, formfølelse, farveinntrykk, osv.

Et annet fenomen er den manglende respekt og tiltro til ekspertisen på dette området. Jeg har selv en gang vært i den situasjon at jeg overfor en relativt stor norsk

industriannonsør presenterte en annonskampanje for fagpresse hvorefter direktøren innkalte et sted mellom 15 og 20 personer innen sitt firma til konferansrommet for diskusjon om opplegget. Han foreslo da senere at enkelte spørsmål så som plassering av tekstblokk, i layout burde avgjøres ved flertallsavstemning.

Jeg tror at det er nødvendig at vi ved våre tekniske høyskoler, hvorfra helt sikkert fortsatt en meget stor del av lederne innen vårt nærings- og produksjonsliv blir rekruttert, blir supplert med økonomiske og markedsorienterte fag som bl.a. omfatter reklame.

Om nytten av samarbeidet med Höganäskonsernet

Avslutningsvis yttrade disp. Holter bl.a.:

— Jeg vil her på egne vegne gjerne nevne den store nytte jeg og mitt reklamebyrå har hatt av samarbeidet med Höganäs-konsernet og dets svenske reklamebyråforbindelse både i den forstand at vi selv har kunnet lære konkrete ting såvel når det gjelder planlegging som utformning av industrireklame og den nytte det har hatt for oss å kunne vise våre norske industrivaroppgavsgivere dette som eksempel på hva utenlandske industri-
fortagender gjør på området.

Bewe

Annonsbyråmän på konferens

Höganäsbolagets nordiska säljande dotterföretag samarbetar i sitt marknadsarbete med annonsbyråer inom resp. land. Företrädare för dessa gjorde i slutet av augusti ett tvådagars besök vid Höganäsbolaget. Här studeras golv- och väggplattor av fr.v. konsulent Paul Maach, Köpenhamn, magister Topi Törmä, Helsingfors, disponent J A Holter, Oslo, och värden för besöket, civil-ekonom C W Braun, chef för Höganäsbolagets marknads- och reklamavdelning.



Möllebane- kommittén

Den s.k. Möllebanekommittén har tillsammans med representanter för SJ-biltrafik under dir. K G Paulsons, Höganäsbolaget, ledning diskuterat den kommande vinterns busskommunikationer. Här diskuteras turisterna av fr.v. sittande billinjechef Ingemar Alvenholm, Hälsingborg, och byråassistent Thore Larsson, Malmö, samt stående byråassistent C G Aberg, Hälsingborg, och dir. Paulson.



"Höganäs-Nytt" sommarnummer ägnar stort utrymme åt ELDFAST

Sommarnumret av Höganäsbolagets ombudstidning "Höganäs-Nytt" ägnas i stor utsträckning åt ombudens försäljning av eldfast material. Marknads- och Reklamavdelningen redogör för vår eldfasta fackpressannonsering samt det kampanjmaterial, som utarbetats för att stödja återförsäljarna i deras marknadsbearbetning.

Chefen för orderserviceavdelningen berättar i en artikel om hur vår kundservice successivt kommer att förbättras.

Höganäs-badrummet på utställningen Svensk Byggtjänst har väggplattor med TT-glasyr och golvplattor med sandglasyr. Tack vare dessa för badrum lämpliga glasyrer väntar vi en försäljningsökning för glaserade

plattor på detta användningsområde.

I ombudskonsultens spalt belyses olikheterna i ombudskårens sammansättning och arbetsinriktning.

"Höganäs-Nytt" beskriver också Stockholmskontorets nya lager, som skildrades i "Brännpunktens" aprilnummer (1/64). I övrigt fäster tidningen återförsäljarnas uppmärksamhet på några intressanta utställningar i grannländerna samt illustrerar aktuella leveranser och nytt reklammaterial.

Lennart Segerbank



Ingenjörsvetenskapsakademin på besök hos Höganäsbolaget

I samband med Ingenjörsvetenskapsakademiens skånska resa gjorde den kemisk-tekniska gruppen besök hos Höganäsbolaget fredagen den 11 september. Koncernchefen, dir. Olov Herneryd, hälsade välkommen, varefter man ägnade förmiddagen åt studium av bl.a. svets- och sprutlaboratoriet, de nya järnsvamps- och järnpulverfabrikerna samt specialtegel fabriken.

Höganäsbolagets chef, dir. Olov Herneryd, i mitten, informerar en grupp IVA-besökare om förelagets nyanläggningar i Höganäs.

Skånska ingenjörsklubben hade höstutflykt till Höganäsbolaget

Skånska Ingenjörsklubbens medlemmar hade torsdagen den 10 september sedvanlig höstutflykt, denna gången i form av industribesök vid Höganäsbolaget. Besöket inleddes vid Bjuvsverken. Därifrån fortsatte färden

till Höganäs, där laboratoriet, den nya rörfabriken och det nya järnsvampsverket var studieobjekt. Industribesöket avslutades med gruvbiobesök, varefter man samlades till gemensam måltid på Stadshotellet i Höganäs.

1500 bilder per sekund på unik filmpremiär i Höganäs



Ing. Eric Ericsson demonstrerar flamsprutning i Höganäsbolagets centrallaboratorium för en av Jernkontorets forskningskommittéer. Närmast demonstratören, t.v., Erik Ljung, 1:e serviceing. vid Höganäsbolagets förs.-avd. f. eldfast, och ing. Eric Gillberg, Storfors.

Den 5 juni sammanträdde i Höganäs en av Jernkontorets forskningskommittéer, vars uppgift det är att finna en metod att åstadkomma minsta möjliga uppstränk vid stålstrålens väg från tärning till kokillbotten. En unik film om tappningsförloppet visades för kommitténs ledamöter och eldfast expertis från Höganäsbolaget.

I filmen svarade verklighetens sex sekunder mot hela sex minuter, vilket innebär, att man fotograferat med en hastighet av 1500 bilder per sekund. Filmen betecknades vid denna premiärvisning som ett mycket värdefullt bidrag för att klarlägga, vad som händer ifråga om stänk och uppspolning i kokillen.

Innan filmen visades, hade kommittén med ordföranden, ingenjör Eric Gillberg, Nykroppa, i spetsen besett Höganäsbolagets anläggningar i Bjuv, studerat specialtegel fabriken i Höganäs samt följt forskningsarbetet vid Bolagets centrallaboratorium. Ingenjör Gillberg, som är chef för den metallurgiska avdelningen vid Uddeholmsbolagets anläggningar i Storfors, var mycket nöjd med höganäsbesöket, varunder inte minst centrallaboratoriet hade imponerat.

Tyska pulvermetallurger höll höstmöte i Höganäs

Fachverband Pulvermetallurgie, som är ett samarbetsorgan för tyska tillverkare av järnpulverdetaljer, har besökt Sverige den 6—8 september. Det var på inbjudan av Höganäsbolaget, som den tyska sammanslutningen för första gången förlade en sammankomst utanför det egna landets gränser.

Vid sidan av interna förhandlingar studerade pulverexperterna Höganäsbolagets tillverkning av järnsvamp och järnpulver i Höganäs och besökte också anläggningarna för tillverkning av eldfast material i Bjuv. På programmet stod följande föredrag med diskussioner:

Mr. Kempton H. Roll, Director, Metal Powder Industries Federation, USA: "Konjunkturläge och framtidsperspektiv inom amerikansk pulvermetallurgisk industri". Föredraget upplästes av dir. Schmitz, Fachverband Pulvermetallurgie.

Mr. Bert Swan, Director, Martin Bros. Ltd., London: "Utvecklingstendenser på området pulverpressningsverktyg". Föredraget upplästes av dr Gerhard Zapf, ordförande i Fachverband Pulvermetallurgie.

Dr. G Bockstiegel och ing. G Gustavsson, Höganäsbolaget: "Smörjningsproblemet vid tillverkning av sintrade järndetaljer".

Docent, dr. Phil. Hellmuth Fischmeister, Söderfors Bruk, Söderfors: "Sintringsmekanismen hos järn".

Vid sammankomstens avslutning sade dr. Zapf bl.a.:

— Jag tror, att vi alla tar med oss hem så många intryck från denna sammankomst, att det mycket väl har varit mödan värt att företa detta tredagarsbesök i Sverige. Detta är till stor del Höganäsbolagets, vår vän Sven Hulthéns och hans kollegers förtjänst. De har inte sparat någon möda för att förmedla rikligt med intryck till oss. Vi är i synnerhet tacksamma för att man så öppet visat oss, hur man här tillverkar en av vår tekniks viktigaste råvaror. Vi vet ju alla, hur intimt namnet Höganäs är förknippat med järnets pulvermetallurgi och i hur hög grad utvecklingen av denna råvara också har kommit vår tekniks utveckling tillgodo.

R.E.

Tyska pulverexperter jämte värdar vid ett studiebesök i det nya järnsvampsverket i Höganäs.

Mitglieder des Fachverbandes Pulvermetallurgie mit Wirten bei einer Besichtigung der neuen Fabrik für Eisenschwamm in Höganäs.



Die Herbstsitzung deutscher Pulvermetallurgen wurde in Höganäs abgehalten

Der Fachverband Pulvermetallurgie, dessen Mitglieder aus deutschen Herstellern pulvermetallurgischer Maschinenteile besteht, besuchte Schweden vom 6.—8. September. Es war auf Einladung der Höganäs-Gesellschaft, daß der Verband zum ersten Mal eine Sitzung außerhalb der Grenzen des eigenen Landes verlegte.

Neben den internen Verhandlungen besichtigten die Pulverfachleute die Fabriken für Eisenschwamm und Eisenpulver der Höganäs-Gesellschaft und besuchten auch die Anlagen für feuerfeste Materialien in Bjuv. Außerdem standen folgende Vorträge mit Diskussionen auf dem Programm:

Mr. Kempton H. Roll, Direktor der Metal Powder Industries Federation, USA: „Konjunkturlage — Ausweitung der pulvermetallurgischen Fertigung aus amerikanischer Sicht“. Der Vortrag wurde von Herrn Dir. Schmitz, Geschäftsführer des Fachverbandes Pulvermetallurgie, vorgelesen.

Mr. Bert Swan, Director, Martin Bros. Ltd., London: „Neuzeitliche Tendenzen in der Entwicklung von Werkzeugen für das Pressen von Metallpulvern“. Der Vortrag wurde von Herrn Doktor Gerhard Zapf, Vorsitzender des Fachverbandes Pulvermetallurgie, vorgelesen.

Herr Dr. G Bockstiegel und Herr G Gustavsson, Höganäs-Gesellschaft, Höganäs: „Das Schmierproblem in der Sinterisenfertigung“.

Herr Dozent Dr. Phil. Hellmuth Fischmeister, Söderfors Bruk, Söderfors, Schweden: „Betrachtungen zum Sintermechanismus von Eisen“.

Beim Abschluß der Tagung sagte Herr Doktor Gerhard Zapf u.a.:

— Ich glaube, daß wir alle von dieser Tagung so viele Eindrücke mitnehmen, daß es sehr wohl der Mühe Wert gewesen ist, diesen 3-tägigen Besuch in Schweden zu machen. Zu einem großen Teil ist dies das Verdienst der Firma Höganäs und das Verdienst unseres Freundes Sven Hulthén und seiner Kollegen, die keine Mühe gescheut haben, uns eine Fülle von Eindrücken zu vermitteln. Wir sind besonders dankbar dafür, daß uns mit einer solchen Offenheit gezeigt wurde, wie man hier einen der wichtigsten Rohstoffe unserer Technik herstellt. Wir wissen ja alle, wie sehr der Name Höganäs mit der Pulvermetallurgie des Eisens verbunden ist und wie sehr die Entwicklung dieses Rohstoffes auch der Entwicklung unserer Technik zugute gekommen ist.



Sommarhalvåret är tillända, och därmed har också gruvbion avslutat sin säsong, den tionde i ordningen. Gruvan och besöket i gruvbion har liksom tidigare varit målet för många grupputflykter, såsom t.ex. svenska och danska ungdomar på skolresa. Flera av de grupper, som under året gjort industribesök hos Höganäsbolaget, har också över- varit föreställningar på gruvbion, t.ex. norska arkitekter och medlemmar i Skånska Ingenjörsklubben. Såsom en av de märkligaste turistattraktionerna i NV-Skåne har gruvbion naturligtvis också besökts av en mängd turister.

Totala antalet besökare under tiden april

Höganäs har fått sin första gruvbiovärdinna, fru Eva Lundahl, som på ett förtjusande sätt handhar denna befattning. Fru Lundahl är född och uppväxt i Höganäs och maka till en äkta skånsk gruvkarl, Oskar Lundahl, som i 54 år har haft sin sysselsättning vid Schakt Gustaf Adolf.

—september har uppgått till 5 600, varav 3 200 barn (över 12 år) och 2 400 vuxna. Totalsiffran är ca 25 % över genomsnittet för de år bion varit i verksamhet.

Gruvbesöket har liksom förr om åren omfattat en föreställning på gruvbion med efterföljande demonstration av maskinbrytning.

Den 1 juli var en liten märkesdag i gruvbions historia: då knöts nämligen fru Eva Lundahl till bion som föreståndare, och hon blev därmed världens första gruvbiovärdinna. Fru Lundahl har tagit emot besökarna på ett lättsamt och trevligt sätt och liksom övriga gruvbiofunktionärer medverkat till att skapa en trivsam stämning. Detta har också uppskattats av besökarna, vare sig dessa utgjorts av experter på geologiska formationer eller pensionärer på sommarutflykt. Av utländska besökare dominerar våra vänner danskarna, men det har under året varit både normmän, finnar, tyskar, österrikare och amerikanare, som gjort den 100 meter långa hissfärden ner och upp i gruvschaktet.

Vid besök, som de yngre deltagarna i Vasordens resa gjorde i gruvbion, presterade de

GRUVBION HAR AVSLUTAT



Sammanlagt 260 anställda vid Schlasbergs Konfektionsfabrik AB i Landskrona var i mitten av augusti bjudna på en trevlig utflykt till Höganäs och Mölle. Ett 20-tal engelska sailors ur besättningen på HMS Exmouth, som vid tillfället gästade Landskrona, var inbjudna som gäster. I Höganäs gjordes bl.a. ett gruvbiobesök, och här ses en grupp av deltagarna med färdledaren, avdelningschef C J Holmberg, längst t.h.



unga amerikanska svenskttlingarna allsang. Med redaktören Ragnar Engberg som allsångsledare sjöng man bl.a. "Oh my darling, Clementine". Något stillsammare var det musikaliska inslaget i samband med besök av t.d. anställda vid Tretorns Gummifabrik i Hälsingborg. Med dragspelaren Gösta Strandh som tongivande stämde man in i några av våra välkända svenska valmelodier.

Säsongen avslutades med besök av medlemmar i Hälsingborgs Försäljnings- och Reklamförening, som ansåg gruvbion vara ett utomordentligt informationsinstrument för Höganäsbolaget. Vilket kan vara bra att veta inför nästa säsong.

A S O

Ett 30-tal studenter från Uppsala universitetets geografiska institution besökte under sin exkursion i Syd-Sverige Höganäs gruva. Här studerar en trio den s.k. B-flötsen.



SIN TIONDE SÄSONG



Allsang hade troligen premiär i Höganäs gruvbio, då Vasabarnen från USA under Höganäs-visiten den 8 juli gjorde ett mycket uppskattat besök 100 m under jord. Allsångsledare var redaktör Ragnar Engberg. Då bilden togs, ljud "Oh my darling, Clementine" välklingande.



Ett gruvbiobesök i Höganäs betraktas som en upplevelse enligt samstämmig utsaga från de tusentals personer, som "gått på bio" 100 meter under jord. Ett vänligt mottagande ger denna kvartett, gruvbiovärdinnan Eva och hennes make, reparatör Oskar Lundahl, samt ciceronerna Hilding Persson och Erik Johansson.

Glöm inte behovet av andlig spänst!

"Varför låta den mänskliga maskinen rosta igen?" var rubriken över en artikel om vårt behov av fysisk träning i aprilnumret av "Brännpunkten". Samma rubrik skulle med fördel kunna användas över dessa rader om Höganäs Teaterförening och dess kommande verksamhetsår, fast då tänker man förstås närmast på den kulturella-andliga spänsten.

Den stimulans, som en god teaterföreställning skänker, det må gälla komedi, tragedi eller operett, kan inte nog värderas. Och det är trots allt så, att man för att helt få ut allt av en teaterföreställning helst bör se den just på teatern och inte t.ex. hemma i TV. Just

detta, att man gör sig lite extra besvär att nå målet — föreställningen — bidrar i hög grad till att skapa kontakten pjäs-publik-skådespelare. Vi har här i landet många skickliga skådespelare, som framför sina roller ytterst medryckande, ofta med personlig prägel.

Det är bl.a. med anledning av det ovan sagda, som Teaterföreningens delvis nyvalda styrelse trots de senaste årens vikande publikintresse vågar hoppas på att intresset för god teater i vår stad skall kunna återuppväckas. Denna tidning vänder sig ju till anställda med familjer inom Höganäsbolaget, och styrelsen vill gärna tro, att där skall finnas delar av

den "kärntrupp", som utgör underlaget för Teaterföreningens fortsatta verksamhet.

Om det kommande programmet skall här inte avslöjas mer, än att höstens spelplan upptar två komedier, en allvarlig den 23 oktober och en lättare den 5 november. Vårsäsongen 1965 inleds med en av våra populäraste operetter den 28 januari.

Till sist: låt inte det förhållandet, att teaterlokalen i Höganäs ännu så länge inte är den allra förnämsta, avskräcka från besök! Skådespelarna, som gästar oss, trivs utmärkt, och vi kan kvittera genom att också trivas! Stöd Teaterföreningen genom att teckna abonnemang! Ni kan vända Er till HD-Centralen, Storgatan, Höganäs.

L. Roman

Utmärkelse till anställda i Riverton

Riverton employees awarded

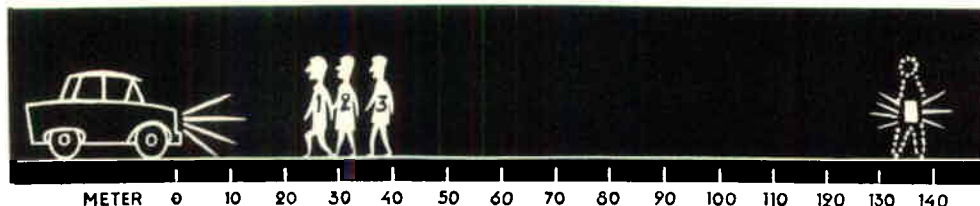
Sture Mossberg, t.v., Plant Manager vid Riverton, mottager ett diplom för de anställdas framstående insatser i United Fund of Burlington County's välgörenhetskampanj 1963.

Mr. Sture L. Mossberg receiving a certificate of commendation for outstanding participation by the employees of Hoeganaes Sponge Iron Corporation in the 1963 Campaign of the United Fund of Burlington County. The certificate was presented by Mr. Lloyd H. Williams. Mr. Daniel P. Davis, Company Chairman, is observing.



Bär reflex eller lampa!

Vintern nalkas



Nr 1 i gråsvart vinterulster, nr 2 i mörkgrå, nr 3 i ljusgrå. Siste fotgängaren bär reflex. (Metersiffrorna avser fotgängarnas synlighet vid möte mellan bilar, som kör med halvljus och som befinner sig på 650 meters avstånd från varandra.)

Förändringarnas värld

*Reflexioner kring intervju
med Lomma-veteran*

Att det är en förändringarnas värld vi lever i blir vi titt som tätt påmind om. Dessa förändringar berör oss oftast indirekt, men någon gång kan förändringen bli av direkt och genomgripande betydelse för oss själva. Nya tillverkningsmetoder sätter ofta i våra händer nya maskiner, som i sin tur ibland ställer nya varutyper eller produkter till vårt förfogande. Sådana förändringar på en arbetsplats kan också föra med sig, att arbetslaget-kamratkretsen kan splittras.

När Höganäsbolaget beslutade koncentrera tillverkningen av plaströr till anläggningen i Höganäs och upphöra med produktionen i Lomma, inträffade just en sådan splittring av ett arbetslag. De i detta sammanhang för den enskilde individen väsentliga frågorna om fortsatt sysselsättning och avgångsvederlag kan anses ha lösts förhandlingsvägen. Om därmed nya, för försörjningen nödvändiga, yttre betingelser, skapats är det av intresse att notera, hur man upplever splittringen av kamratkretsen. Talesättet säger ju, att man inte saknar kon, förrän bålet är tomt. Vad man saknar i en sådan situation är ju det samma som man i en orubbad eller endast successivt förändrad arbetsmiljö betraktar som en självklarhet, som man måhända varken noterar eller uppskattar. Vem reflekterar egentligen över att en ny maskin, som sätts i händerna på en medarbetare, är ett uttryck för förtroende för dennes yrkesskicklighet? Hur många inser, att det investeringsprogram, som genomförts under de senare åren inom Höganäskoncernen, är ett bevis på förtroendet för företagsledningens bedömanden, teknikernas skicklighet och alla andra anställdas förmåga att ro det hela i land. Att den trygghet, som en säker utkomst ger, inte är liktydig med oförändrad arbetsmiljö, utan att framstegen kräver förändringar. De medvetna förändringarna görs ju för att skapa fortsatta framsteg i form av ökad och/eller förbättrad produktion. Hur man upplever förändringen beror på hur man drabbas av den.

Förman O H Björkman i Lomma fick se sin arbetsmiljö splittras. I koncentrerad form karakteriserade han sin forna arbetsmiljö så här.

— Sammanhållningen på arbetsplatsen var familjär och yrkesskickligheten bland våra jobbare stor. Vi trodde helt på våra produkter och på vår framtid med plaströr i stället för lerrör. Vi hade en fin laganda arbetare och arbetsledare tillsammans, och vi uppmuntrade arbetarna i deras jobb. Ofta diskuterade vi och löste arbetsproblem gemensamt, men vi såg med mycket bistra ögon på den nya plastfabriken i Höganäs. Vi tyckte, att man skulle ha byggt ut här i Lomma i stället. Här är lättare med arbetskraft, lättare med leveranser, och här finns tomtmark. —

Gång på gång återkommer han till det goda förhållandet mellan de anställda. — Vi triv-



Med ing. Ago Saarnak vid årorna har denna kvartett vid Höganäsplast i Lomma gett sig ut på en "avskedstur" på Höje å, som flyter utanför Lomma-fabriken. Styrbord kalkylator Herman Winoy och förman Oscar Björkman, babord förman Edvin Jönsson och plastarbetare Gustav Persson.

des med kompisarna! — Och säg till om detta! utbrister han. Slå inte ner på jobbaren, om han misslyckas, skäll inte på honom, uppmuntra honom i hans jobb. Se glad ut, så blir de andra också glada!

Den goda andan har säkert sin motsvarighet på de flesta arbetsplatser. Och har den det inte, kan ju hr Björkmans uppmaning bli det arv från Lomma, som pockar på gensvar i förändringarnas värld.

A S O

Biblioteksfolk i Höganäs

Bibliotekarien vid Höganäsbolaget, ing. Sigvard Andheden, välkomnade sina kolleger i Skåne-avdelningen av Tekniska Litteratursällskapet till Höganäs, dit avdelningen hade förlagt sitt höstsammanträde fredagen den 11 september.

I programmet ingick handläggning av en del föreningsangelägenheter samt bl.a. föredrag av ingenjör Sture Elofsson, IBM, om nya hjälpmedel i biblioteksarbetet. Information om Höganäskoncernen lämnades av redaktör Arne Sæby-Olsson.

Ingenjör Sigvard Andheden, Höganäsbolagets bibliotekarie, flankeras av t.v. ingenjör Helge Persson, Malmö, ordförande i Skåne-avdelningen av Tekniska Litteratursällskapet, och ingenjör Sture Elofsson, IBM, Stockholm.



”AN AMERICAN IN HÖGANÄS”

— Det var den 9 februari 1953, som jag började min anställning vid Hoeganaes Sponge Iron Corporation, och därmed blev jag den förste amerikanare, som anställdes där. Den som säger detta är chefen för reparationsavdelningen Samuel J Kramer, vital 60-åring, som i somras tillsammans med sin fru besökte Höganäs. Bland vännerna från HSIC:s uppbyggnadsskede räknar han överingenjör Yngve Wahlberg och ingenjör Fred Larsson.

Vid en pratstund över en kopp kaffe berättar Mr. Kramer vidare:

— De 10 år som gått, sedan jag anställdes vid HSIC, är de lyckligaste åren i mitt liv, säger han, och betecknar överhuvudtaget sina förbindelser med HSIC som enastående. Under många år har jag sett fram emot det här besöket i Höganäs. Vi tillverkar ju järnsvamp och järnpulver i Riverton, och när jag besökte de nya svamp- och järnpulververken här i Höganäs, blev jag verkligen överväldi-

gad av de resurser, som visas upp. Jag har också lagt märke till att man på ett skickligt sätt tillgodogjort sig de erfarenheter i skilda hänseenden, som vi har vunnit i vårt arbete i Riverton.

Jag är glad över att HSIC har haft framgång under gångna år, och om de första 10 åren är normgivande för HSIC:s framtid, då måste det bli en mycket ljus sådan. Vi har det bra hos HSIC. Det är en mycket god anda inom företaget, och de sociala förmånerna är bättre hos oss än hos omkringliggande industrier.

Jag tycker, att Höganäs är en liten fin stad, det finns så många trevliga trädgårdar kring både små och stora villor. De röda tegeltaken är också mycket dekorativa, och överhuvudtaget är det en fantastisk upplevelse för mig att ha fått se Höganäs stad och alla de andra platser i bygden, som det så ofta talas om i HSIC. Därtill kommer att jag har fått återknyta kontakten med många av dem som var

med i det första skedet av HSIC:s uppbyggnad. Jag har alltid haft det mycket trevligt tillsammans med svenskar både i Riverton och här, och visst har jag blivit påverkad av det svenska sättet att vara. Det är väl bara naturligt, att man influeras av sina vänner. Bland svenskar, som jag hittills träffat, räknar jag nämligen mina allra bästa vänner.

✱

ASO

— It was on February 9th, 1953, that I started my job at the Hoeganaes Sponge Iron Corporation, which means that I was their first American employee.

The man who says that is the Manager of the Maintenance and Service Department in HSIC, Samuel J Kramer, 60, a vital man who this summer visited Höganäs together with his wife.

Among his friends from the first period of HSIC he mentions chief engineer Yngve Wahlberg and engineer Fred Larsson.

In a quiet chat over a cup of coffee Mr. Kramer continues:

— The past ten years have been the happiest in my life, he says, and describes his relations with the HSIC as outstanding. For many years I have been looking forward to this visit at Höganäs. At the Riverton Company we manufacture sponge iron and sponge iron powder, and when visiting the new plants for these commodities here at Höganäs, I was really impressed with the resources to be seen. I also noticed that you have been very clever to take advantage of the different experiences we have made in our plant at Riverton.

I am glad that HSIC has been working successfully during past years. If the first ten years form a standard for the future, HSIC will have a bright future. We are very well off at our Company. The spirit within the Company is good, and the social benefits are better with us than with other industries in our neighbourhood.

Höganäs is a nice little town with many pretty gardens surrounding villas, bungalows and cottages. The red-tiled roofs are also very decorative. To have seen Höganäs and other places often talked about in Riverton is really something to remember. To that must be added that I have renewed the contact with many of the Swedes I met ten years ago.

Being together with Swedes in Riverton and in Sweden has always been nice, and of course I have been influenced to some extent by the Swedish way of living. It is quite natural, I believe, to get influenced by one's friends. It is a fact that among the Swedes I have so far met I have my very best friends.

Mr. Samuel J Kramer, verkstadschef vid dotterföretaget i Riverton, med maka fotograferad i järnsvampsverket under ett besök hos moderföretaget. T.h. övering. Y Wahlberg.

Mr. Samuel J Kramer, Manager Maintenance and Service Dept, in HSIC, and his wife, pictured in the Sponge Iron Plant during their visit at the parent company. Right: Mr. Y Wahlberg, Chief Engineer and Manager of the Metallurgical and Chemical Departments, Höganäs.





Omkring 500 personer från Riverton och trakterna däromkring deltog i HSIC:s årligen återkommande utflykt, vilken ägde rum den 13 juni och var den attonde i ordningen. I utfärden deltog de anställda jämte hustrur, äkta män och familjer, och den ställdes till Circle A Ranch vid Deer Park i Haddonfield. Lärledare var John DiLeonardo.

Det bjöds på ponnyridning och lekar för barnen, allt under det att de vuxna roade sig

med stafett- och trebenslöpning, fotboll och ringkastning.

Alla barnen fick presenter — en uppsättning färgpennor var. En "Freezer Fresh" glassmaskin stod uppställd i utflyktsdungen, och där kunde man under dagens lopp förse sig med glass. Matborden var försedda med alla sorters picnic-mat.

Kvällens höjdpunkt nåddes, när alla samlades i en av paviljongerna, där en scen hade uppförts. Vad kvällens underhållning skulle bestå av hade hemlighållits ända in i det sista, och publiken blev mycket överraskad av att på scenen få se fyra musikanter med artistnamnet "The Beakles". De påminde till utseendet om de berömda Beatles och lät också som dessa. Rollerna spelades av John DiLeonardo med sönerna Joseph och John samt en god vän Burtch Karmade, alla från Palmyra.

Andra inslag i underhållningsprogrammet utgjordes av sång, utförd av de tre systerarna Jonson, Ava (11), Kathleen (9) och Silva (7), döttrar till höganäsfödde Ronnie Jönsson, samt balettdans av Kathy Provenzano (12) från Riverside.

Vid årets picnic för Riverton-anställda utfördes underhållningen av bl.a. "The Beakles", i utseende och spelstil påminnande om de något mera välbekanta "Beatles", samt "The Jonsson Sisters", Ava, Kathleen och Silva döttrar till höganäsfödde "production manager" Ronnie Jönsson.

At this year's HSIC picnic for employees and guests the entertainment was performed by "The Beakles", who looked and sounded like the slightly more familiar "Beatles", "The Jonsson Sisters", Ava, Kathleen and Silva, daughters of Ronnie Jonsson, Production Manager, and others.

Slutomdömet var, att både äldre och yngre hade haft en utomordentligt lyckad dag.

*

About 500 persons of this vicinity attended the eighth annual picnic of Hoeganaes Sponge Iron Corporation of Riverton, on June 13th.

The affair, which included both employees and management plus their wives, husbands, and families, was held at the Circle A Ranch at Deer Park, Haddonfield. John DiLeonardo, of Palmyra, was chairman.

There were pony rides and games for the children. Adults enjoyed relay races, three-legged races, soccer and quoits.

Each child received a gift to take home, a set of colored pencils. A "Freezer Fresh" ice cream truck was parked in the picnic grove from which each person could help himself to any ice cream product during the day. The tables in the pavilion were laden with a wide assortment of picnic foods.

The highlight of the afternoon came when everyone gathered at one of the pavilions, where a stage had been erected for the entertainment. The identity of the performers was kept a secret until the last minute when the audience was surprised to see a group of musicians who called themselves "The Beakles" on the stage. Resembling and sounding like the famous Beatles, the following four participated in the impersonation: John DiLeonardo and his sons, Joseph and John, Jr. and a friend, Burtch Karmade, all of Palmyra.

Other entertainers on the program were: the three Jonsson sisters of Beverly, Ava, age 11, Kathleen, age 9 and Silva, age 7 who sang; and Kathy Provenzano, age 12 of Riverside, a ballet dancer.

It was reported that all youngsters and their parents had an extremely enjoyable day.

Vacker inbindning höjer BOKENS värde

Intervju med amatörbokbindare

Få handslöjder lämpar sig bättre för amatörer än bokbinderi. Arbetet är inte tungt, det kan utövas i vilket rum som helst, det förorsakar inte något buller, och de erforderliga verktygen kan anskaffas utan större kostnad. "Brännpunktens" medarbetare har intervjuat en amatörbokbindare, ritare Harry Svensson på Höganäsbolagets försäljningsavdelning för eldfast material. Han har i sin hobby uppnått en skicklighet, som inte ligger yrkesmannens efter.

— **M**in första kontakt med bokbinderiyrket fick jag som lärling hos Höganäs Bokbinderi och Kartongfabrik vid 13 års ålder, berättar Svensson. Ett och ett halvt år senare avbröt jag emellertid lärlingstiden och slog in på en annan levnadsbana.

Det skulle dröja över 30 år, ända till 1950, innan jag av en ren tillfällighet återupplivade, vad jag lärt mig som bokbindare i pojåkåren. "H. C. Andersens sagor" var mitt "gesällprov". När jag sökte upp min gamle läromästare, bokbindare Ivar Erlandsson, för att få hans hjälp med guldtrycket på böckerna, glädde mig hans utlåtande: "Du har inte glömt, vad jag en gång lärde dig".

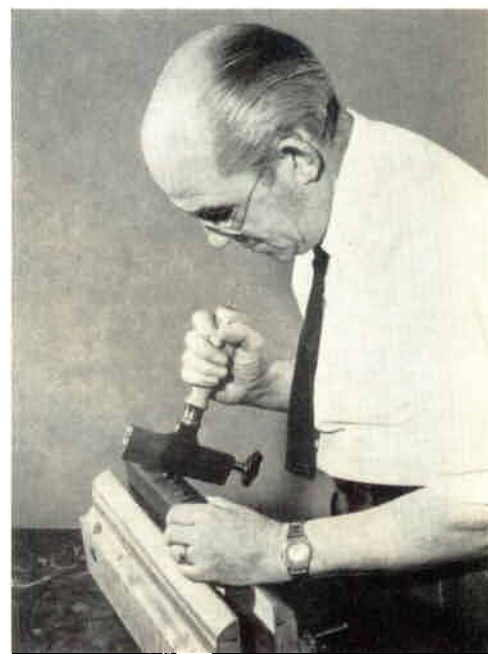
Kanske var det detta betyg, som gav mig blodad tand att fortsätta med bokbinderi som hobby. När TBV 1956 upptog bokbinderi i sin kursverksamhet, anmodades jag att bli lärare. Det har sedan dess varit årliga kurser,

och jag har haft sammanlagt 30-talet elever. De flesta av dem är pedagoger, men även några anställda vid Höganäsbolaget har deltagit. Avsikten med denna kursverksamhet är ju inte att utbilda yrkesmän eller skapa konkurrens med dessa. Det är ren hobbyverksamhet, som, kan jag försäkra, ger en hög grad av tillfredsställelse för dem som når goda resultat.

Att i detalj beskriva, hur man binder en bok, skulle ta för stort utrymme i anspråk. Jag skall försöka med en orientering i stora drag.

Verktyg, som erfordras, är handpress med pressbräden, häftlåda, såg, arbetskniv, skärspets med skaft, falsben, klisterpensel, limpanna med pensel och skärbräda.

En bok tryckes som bekant arkvis. Det första man har att göra, när en häftad bok skall bindas, är att löstaga varje lägg. Häft-



Förgyllningen — guldtryck — är ett av bokbindarens svåraste arbeten, men Harry Svensson behärskar även den finessen.

trådar skäres av, och kvarsittande lim avlägsnas. Vid behov lagas söndriga blad. Nu är den färdig att häftas, men för att få ryggen så tunn som möjligt, lägges boken först i en press ett dygn. Boken förses före häftningen med försättspapper, dvs. de dubbla blad, ett vitt och ett kulört, som börjar och slutar boken.

Häftningen sker med nål och tråd i en s.k. häftlåda, då läggen sammanbindes. Den häftade boken limmas i ryggen, renskäres och rundas i ryggen, varefter kommer falshamring. Efter ytterligare ett dygn i pressen påsättes pärmar, som beklädes med klot och överdragspapper.

Detta var alltså inbindning av ett klotband. Då det gäller band med skinnrygg och skinnhorn — halvfranska band — tillkommer en del arbetsmoment, som ställer något större krav på yrkeskunskap.

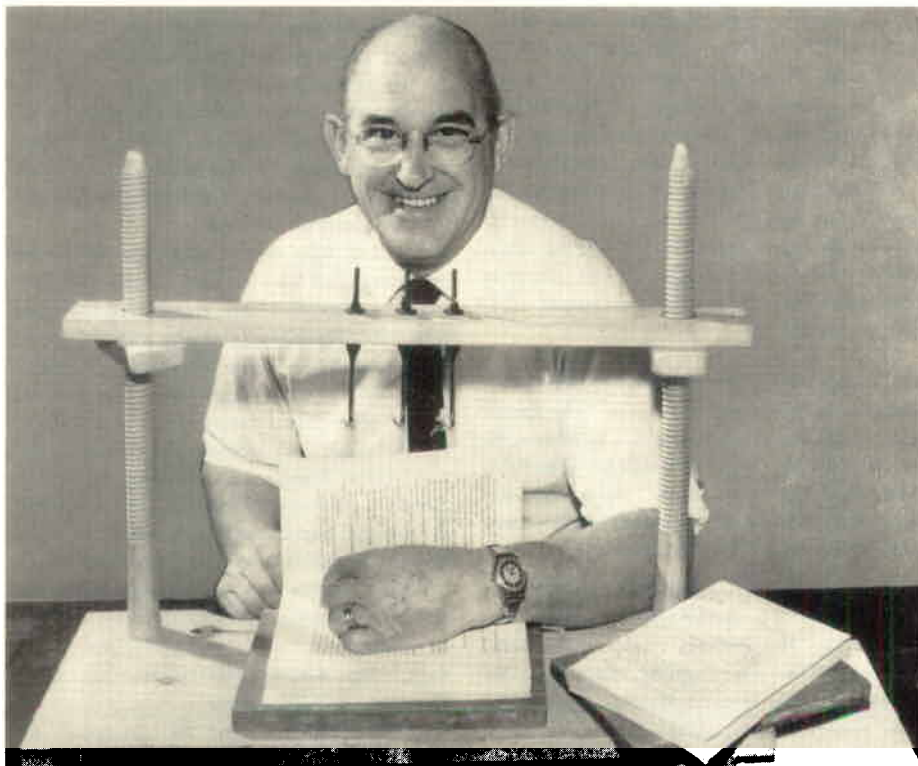
När boken är bunden, återstår förgyllningen — guldtrycket — ett av bokbindarens svåraste arbeten. T.o.m. många yrkesmän lämnar bort böckerna för att få guldtrycket utfört hos någon specialist. Verktygen, som erfordras för förgyllningen, är för dyra, för att varje amatör skall kunna skaffa sig en uppsättning.

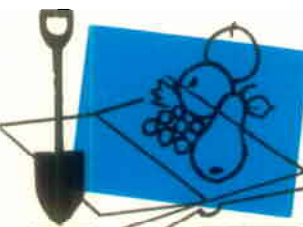
Någon har sagt, att "boken är hemmets vän". Och nog är det väl angenämare att läsa en vacker, väl inbunden bok, än en som är trasig. Man kan väl också konstatera, att folk i allmänhet är mycket mera vårdslösa, då det gäller behandling och återlämnande av en lånad oinbunden bok, än då det är fråga om en inbunden sådan.

Ett vackert band förhöjer en boks värde, och för den enskilde blir detta värde än större, om man bundit in den själv.

Ragge

Ritare Harry Svensson, Försäljningsavdelningen för eldfast material, har bokbinderi som hobby, här till synes på gott humör vid häftlådan.





VETERANER som slutat sin tjänst

54 tjänsteår



Oscar Jönsson
Höganäs

Höganäspojken Oscar Jönsson, 67, tillhör inte dem som lockats av uppdrag utanför hemmet. Den egna fastigheten, som han inom parentes nyligen själv målat med Höganäsbolagets fasadfärg HÅBISAD, och blomsterprakten i den välskötta trädgården visar tydligt, var han har haft sitt fritidsintresse. J. började som 13-åring i gruvan, och efter någon tid på gamsen passerade han graderna via körpojke och dragare till kolhuggare. Vid rationaliseringen av gruvdriften till maskinell brytning var han bland de gruvarbetare, som 1930 överfördes till fabriksdriften med placering på Diverseavdelningen. Det blev vid pensioneringen inte mindre än 54 tjänsteår.

48 år under jord



Gösta Olsson
Billesholm

Gösta Olsson, 67, född i Lundby på skånska slätten, började som 13-åring i jordbruket. Två år senare blev han "smådragare" i Schakt Viktor i Billesholm och genomgick sedan graderna till kolhuggare. Han arbetade i olika etapper i gruvorna i Hyllinge, Nyvång och Bjuv. Ett par års nödhjälpsarbete föregick hans medverkan vid sänkningen av

Schakt Malmros i Billesholm, och så blev det sammanlagt 48 tjänsteår under jord före pensioneringen.

Fritiden har varit fullbokad och i stor utsträckning tagits i anspråk för skötsel av olika fjäderfän såsom höns, duvor, ankor, gäss, kalkoner och fasaner. De senare blev tama som höns, framhöll Olsson, som med grämlse berättade om den räv, som tog fyra gäss. Han har också drivit kaninuppfödning i stor skala, så det har inte fattats kött på matbordet hos familjen Olsson.

O. har varit intresserad av Folkparken och under ett femtontal år tillhört dess styrelse. I yngre dagar var han en begeistrad gångsportare, och många priser vittnar om goda framgångar inom denna idrottsgren.

Trivsel i tillvaron



Tage Pettersson
Ekeby

Då "Brännpunktens" medarbetare i det härliga brittsommarvädret en av de första septemberdagarna sökte Tage Pettersson, 67, för en intervju, var denne sysselsatt med att måla den synnerligen väl underhållna egna "kåken". Denna har gett honom full fritidssysselsättning.

— Min vagga stod i Glumslöv, berättar Pettersson. Fars lilla lantbruk gav inte full sysselsättning för den stora barnaskaran, men jag blev modernäringen trogen hos andra lantbrukare fram till värnplikten vid K 5 i Landskrona. 1918 började jag vid linbane-transporten av lera från Schakt Siöcrona. Ganska snart övergick jag till fabriksdriften som ångpanneeldare, var sedan sysselsatt vid lastningen och därefter som murarhantlangare på Diverseavdelningen. De fem sista av mina 46 tjänsteår vid Bolaget arbetade jag vid "exporten".

P. erinrade om det slit, som lastningen utgjorde förr i tiden. Sedan truckarna och lastpallarna kom in i bilden, blev det jobbet rena leken, tycker den sympatiska veteranen, som säger sig alltid ha trivts med tillvaron.

Veteran med pojksinne



Harald Persson
Höganäs

— Min vagga stod i "Sundets pärla", berättar Harald Persson, 65, och jag började mitt förvärvsarbete som springpojke på Höganäsbolagets försäljningskontor, då förlagt till Hälsingborg. Kontoret flyttades 1923 till Höganäs, där jag avancerade till korrespondent och så småningom blev befraktarens närmaste man. 1937 befordrades jag till befraktare, en befattning som jag innehaft till pensioneringen.

Det har varit en stimulerande arbetsuppgift. I mitt arbete och vid mina dagliga besök vid hamnen har jag fått många trevliga kontakter med skeppare och kaptenen på de många fartyg, som under årens lopp fraktat Höganäsbolagets produkter. Jag har upplevt rationaliseringen av lastningen alltifrån den tid, då denna sköttes manuellt med langning från man till man. Då låg skutorna i en lång rad och väntade på sin tur. Övergången till lastpallar kunde vålla en del besvär, när de gamla skutornas lastrum inte var lämpade för denna form av stuvning.

Harald Persson är en gladlynt människa, i vars sällskap man aldrig har tråkigt. Härtill medverkar hans väl bevarade pojksinne och humoristiska läggning. Fiske har varit en av honom omtyckt fritidssysselsättning. Till hushov flitlar han ibland med "Fru Musica". Som pensionär njuter P. av tillvaron efter ett plikttroget livsverk under 51 år i Bolagets tjänst.

30 mil dagsetapp på moped



Arvid Christophersson
Nyvång

Född i Ekeby blev lantbruket den första förvärvskällan för Arvid Christophersson, 67. 1916 tog han tjänst på diverseavdelningen vid Skrombergaverken, där han bl.a. var med om att återuppbygga de tre klinkerfabriker, som året tidigare ödelades av den "röde hansen". Från 1919 har han varit gruvarbetare i Nyvång. Ett olycksfall medförde, att det från 1941 blev diverse arbeten under jord de 48 tjänsteåren ut.

Makarna Christophersson har var sin moped, som utnyttjas även för långväga semesterfärder. I år körde vi en långtur på sammanlagt 200 mil, berättar Ch. En dagsetapp på 30 mil avskräcker inte, och bra förläggningar erbjuder vandrarnhemmen.

Körsång fin hobby



Nils Davidsson
Ekeby

Att "sången ädla känslor föder", är Nils Davidsson, 67, den förste att skriva under på. Så länge den blandade sångkören existerade i Ekeby, var han som tenor en flitig körmedlem. En bättre hobby kan man inte ha, är hans mening.

— Jag är född i Ekeby, och lantbruket blev liksom för de flesta pojkar på den tiden min första förvärvskälla, berättar han. 1916 började jag vid gruvdriften i Schakt Siöcrona och jobbade sedan i såväl Billesholms som Gunnarstors gruvor. I början på 1920-talet överflyttades jag liksom många andra gruvarbetare till fabriksdriften.

1922 var det tid för mig att anlita nödhjälpsarbete. Jag hade turen att bli placerad i Lidhult i Småland, tur i så måtto, att jag där träffade min blivande fru Maria. Hon är egentligen ingen riktig småländska. Hennes far utvandrade i slutet på 1800-talet som många andra smålänningar till det stora lan-

det i väster, och Maria är född i Hartford, Connecticut. Vid 3½ års ålder kom hon till Sverige.

Efter ett och ett halvt år som nödhjälpsarbetare återantogs jag vid Skrombergaverken som rörputsare. 1928 överflyttades jag till sjölastningen i Höganäs, men efter några månader bar det tillbaka till Skromberga. Den mesta tiden har jag varit klinkersorterrare, men de sista av mina 48 tjänsteår vid Bolaget var jag anställd vid produktkontrollen.

Jag har varit kommunalt engagerad någon tid med säte i både kommunal- och kyrkofullmäktige. Vidare har jag tillhört styrelsen för Avd. 29. De år vi hade vår blandade sångkör, vilken jag alltså tillhörde som tenor, har efterlämnat enbart glada minnen. Om man var aldrig så trött av jobbet före en sångövning, kände man sig efter denna som en helt ny människa.

Aldrig sysslolös



Idof Fors
Gunnarstorp

— Redan som sjuåring fick jag börja tjäna några slantar i lantbruket, berättar Idof Fors, 67. Sexton år gammal tog jag värnning vid "Skånska husarerna" i Landskrona. Efter tre års militärtjänstgöring hade jag sysselsättning inom torvindustrin på sommaren och vid skördetröskan under vintern fram till 1920. Då blev jag gruvarbetare i Skromberga, och med sju månaders avbrott för AK-arbeten 1922 har jag varit gruvdriften trogen i 44 år och jobbat i Billesholms, Bjuvs och Skromberga gruvor till 1924, då det blev Gunnarstors gruva i fyra decennier.

Fors, som är ekebypojke, har varit kommunalt och fackligt intresserad. Ända sedan 1933 tillhör han socialvårdsnämnden och är dessutom barnavårdsman. Sedan ett kvartsekel har han säte i taxeringsnämnden. I tjugofyra år var han ledamot av styrelsen för Avd. 11, tills denna upphörde 1961. Ombud för Folk-sam är ett annat uppdrag, som tagit sin del av fritiden. Ungdomsårens fotbollsintresse lever kvar, inte minst sedan favoriten Gunnarstors IF började klappa på porten till allsvenskan. En tidigare odlad hobby som tenor i blandad sångkör tillhör den kanske mest stimulerande fritidssysselsättningen, avslöjar den vitale veteranen, som aldrig varit sysslolös.

En händig man



Oscar Holm
Höganäs

Oscar Holm, 65, infödd höganäsare, är den tredje generationen med anställning vid Höganäsbolaget. Farfadern Sven var timmerman och fadern Johan maskinist i Schakt Sjö-krona. Sonen Torsten representerar den fjärde generationen: han är elektriker vid företaget.

— Själv började jag som "släggpojke" i gruvsmedjan vid Schakt Sjö-krona, berättar Oscar Holm. Jag var också "körpojke" ett par år i Schakt Oscar, innan det blev förflyttning till "lilla banan" som växelpojke. I många år var jag reparatör vid loken, och de sista av mina 52 år vid Bolaget körde jag dieselloket.

I ungdomsåren var H. intresserad jägare. Att han är en händig man framgår av olika hobbyarbeten i snickeri och smide samt förbättringar i den egna fastigheten.

Trivdes som skiftsarbete



Albin Nilsson
Bjuv

Född i Björnekulla förtjänade Albin Nilsson, 67, sina första slantar inom jordbruket. Efter ett par års anställning vid gruvan i Gunnarstorp var han sysselsatt vid Makadamfabriken i Åstorp till 1924. Då återkom han till Höganäsbolaget med placering vid tegelfabriken i Bjuv. Under 40 år har N. arbetat vid Bjuvs-erken, huvudsakligen som eldare och brännare i skiftsarbete. Han har trivts med denna arbetsform.

Fadern var smed, och medfödda anlag för detta yrke hos sonen har fått utlösning i den lilla verkstad, denne inrett i sin fastighet. Skötseln av denna har tagit en stor del av fritiden i anspråk, och oljemålning är en hobby, han gärna sysslat med.

Eg



Höganässkyttarna framgångsrika

Skyttesäsongen 1964 har Höganäsbolagets skyttar varit livligt i elden i olika tävlingar, dels inbördes, dels i tävlan med andra industrier med stora framgångar. Härtill har i första hand Höganäsverkens skyttar medverkat.

Den värdefullaste segern togs vid det tionde s.k. Industriskyttet, då Höganäsbolaget segrade för fjärde året i följd. Vid korpskytte i Hälsingborg erövrade höganässkyttarna två vandringspris, och dessutom triumferade de i koncernskjutningen samt i tävlan om "Tennstanken".

Fjärde "raka" i Industriskyttet

Da den tionde tävlingen i det s.k. Industriskyttet gick på Kullens Skyttesällskaps bana den 12 september, var det dåligt skytteväder med regn och bläst. Trots detta deltog 45 skyttar från ASEA och Tretorn, Hälsingborg, Grönvalls, Ängelholm, och Höganäsbolaget. Höganässkyttarna avgick med segern och tog därmed sin fjärde "raka" in-teckning i vandringspriset.

Tretorn hade tagit tre, ASEA två och Grönvalls en in-teckning, då Höganäsbolaget 1961 fick sin första seger. Denna har sålunda följts av ytterligare tre. Nästa års tävling i

Hälsingborg blir spännande, då höganässkyttarna har chansen att med en femte seger bli ständigt ägare av vandringspriset.

Grunden till årets seger lade 1-klass skytten Tommy Thornblad, Höganäs, och bjuvsveteranen Ture Larsson, som skjuter i samma klass. De uppnådde 152 respektive 151 poäng. Det gick inte lika bra för Höganäsbolagets "kanonskyttar" i de högre klasserna, men Gunnar Thornblad och Bertil Gustafsson, Höganäs, samt Carl-Johan Nilsson, Skromberga, fullbordade triumfen, och segerresultatet blev 744 poäng. Tretorn kom närmast med 736, och sedan följde Grönvalls med 724 och ASEA med 714 poäng.

Redaktör Ragnar Engberg förrättade prisutdelning enligt följande prislista:

Klass I: 1) Tommy Thornblad, Höganäsbolaget, 152, 2) Ture Larsson, Höganäsbolaget, 151, 3) William Kilian, Grönvalls, 148, 4) Per Ramstedt, Tretorn, 148, 5) Stig Andersson, Tretorn, 147, 6) Evert Hermansson, Grönvalls, 142, 7) Gustav Jönsson, Höganäsbolaget, 140, 8) Stig Persson, ASEA, 140 poäng.

Klass II: Thomas Jangstål, Tretorn, 130 poäng.

Klass III: Viking Tell, ASEA, 142 poäng.

Klass IV—V: 1) Allan Wilander, ASEA,

154, 2) Allan Svensson, Grönvalls, 152, 3) Sune Persson, Tretorn, 151, 4) Bo Hernvid, Tretorn, 149, 5) Gunnar Thornblad, Höganäsbolaget, 149, 6) Charles Blomqvist, Grönvalls, 148, 7) Carl-Johan Nilsson, Höganäsbolaget, 146, 8) Bertil Gustafsson, Höganäsbolaget, 146 poäng.

Två vandringspris i inomhusskytte

Höganäsbolagets skyttar har under mars—april med stor framgång deltagit i korporationstävling i inomhusskytte i Idrottens hus, Hälsingborg. I den s.k. segerskyttetävlingen erövrade höganässkyttarna ett av Höganäsbolaget nyuppsatt vandringspris och hemförde dessutom LB-färjornas nya vandringspris för högsta poängsumma. Det var Gunnar Thornblad, Hans Högestam, Bertil Gustavsson och Kjell-Uno Ohlsson, som svarade för denna prestation.

I lagtävlingen startade 19 lag, av vilka 5 gick vidare till en inbördes tävlan enligt divisionsprincipen, här benämnd segerskyttetävlingen. Varje lag bestod av fyra man, av vilka de tre bästas resultat räknades. Man sköt 20 skott liggande mot internationell 50-meters-tavla.

Höganäsbolaget segrade med 8 poäng, dvs. vann samtliga tävlingar mot Byggnadsindustrin, 6 p., Statens Järnvägar, 4 p., Tryckerierna, 2 p. och Kooperativa, 0 poäng.

I en av dessa tävlingar uppnådde höganäsbolaget 191 + 190 + 189 eller 570 poäng, som gav den första in-teckningen i LB-färjornas vpr. Även i den individuella tävlingen samt i avslutningstävlingen hade höganästrion framgång med flera hederspris.

Skrombergaveteran tog "Silverpokalen"

Bland vandringsprisen inom Höganäsbolagets skyttetävlingar mellan de anställda vid verken i nordvästra Skåne är "Silverpokalen" i individuell tävlan en eftersträfvansvärd trofé. I årets tävling triumferade veteranen Karl Pålsson, 67, Skromberga, som distanserade sexton medtävlare, en fin prestation.

Vandringspriset sattes upp 1949, och i fjorton tävlingar har Magnus Håkansson, Skromberga, och Stig Ljungberg, Höganäs, tagit vardera två av de tre in-teckningar, som behövs för att bli ständigt ägare av pokalen.

Följande skyttar lyckades bäst i årets tävling:

1. Karl Pålsson, Skromberga, 147, 2. Hans Högestam, Höganäs, 145, 3. Stig Ljungberg,

PERSONALNYTT



Börge Carlström, civilingenjör, har utsetts till chef för en ny forskningsavdelning Kemi, som bildats genom sammanslagning av forskningsavd. Kemi-syrafast och avd. Utvecklingsservice på Centrallaboratoriet i Höganäs.

Bertil Lövgren, civilekonom, är från den 1 september anställd som chef för Kostnads-kontrollsektionen, Ekonomiavdelningen, Höganäs.

Sven-Ive Persson, fil. kand., är från den 1 oktober chef för Materialprovningssavdelningen, Centrallaboratoriet, Höganäs. Han var tidigare chef för forskningsavd. Kemi-syrafast.

Erik Sjödin, ingenjör, är från den 1 september anställd som teknisk inköpare på Inköpskontoret, Höganäs.



Skytteveteranen Ture Larsson, Bjuv, visar leende upp vandringspriset i "Industriskyttet" för fr.v. Bertil Gustafsson, Tommy Thornblad och Gunnar Thornblad. Femte man i Höganäsbolagets segrande lag var Carl-Johan Nilsson, Skromberga.

Dessa fyra glada höganässkyttar, fr.v. Kjell Uno Olsson, Hans Högestam, Bertil Gustafsson och Gunnar Thornblad, tog vid inomhusskytte med standardgevär i Idrottens Hus i Häl-singborg den första in-teckningen i det av Höganäsbolaget nyuppsatta vandringspriset — en färglitografi signerad Roland Svensson. Dessutom blev det in-teckning i LB-färjornas vandringspris för tävlingens högsta sammanlagda resultat.



Höganäs, 144, 4. Gunnar Thornblad, Höga-näs, 143, 5. Freddie Johansson, Bjuv, 135, 6. Magnus Håkansson, Skromberga, 134 p.

Höganässkyttarna överlägsna segrare i koncernskjutningen

Skyttarna vid Höganäsplast, som de två senaste åren in-tecknat vandringspriset i kon-cernskjutningen, hade in-bjudits att deltaga i tävlingen, även sedan fö-retagets verksamhet i Lomma avvecklats. De ställde emellertid inte upp i årets tävling, som för första gången

i koncernskjutningens historia blev en kraft-mätning enbart mellan moderföretagets skyt-tar. Dessa tävlade på gemensam bana, Ha-berga skjutbana i Skromberga, lördagen den 27 juni med Höganäsverken som överlägsen segrare.

Sammanlagt tjugonio skyttar ställde upp, och lagsegrern hemfördes av Bertil Gustavs-son, Tommy Thornblad, Stig Ljungberg, Werner Gustavsson och Jan Andersson med sammanlagt 726 poäng. På andra plats kom Bjuvsverken med 688 poäng mot 671 poäng för Skrombergaverken.

Den individuella prislistan fick följande utseende för de bästa skyttarna i de olika klasserna:

Klass I: Tommy Thornblad, Höganäs, 148, Lennart Kårmark, Skromberga, 147, Siki Månsson, Bjuv, 144 poäng.

Klass II: Jan Nilsson, Höganäs, 114, Kjell Uno Olsson, Höganäs, 92 poäng.

Klass III: Stig Ljungberg, Höganäs, 147, Werner Gustavsson, Höganäs, 147, Ture Larsson, Bjuv, 133 poäng.

Klass IV: Bertil Gustavsson, Höganäs, 148, Åke Lannetoft, Bjuv, 134, Freddy Johansson, Bjuv, 133 poäng.

Klass V: Carl-Johan Nilsson, Skromberga, 140, Gunnar Thornblad, Höganäs, 135 poäng.

Veteraner: Svante Johansson, Skromberga, 128, Karl Pålsson, Skromberga, 122, Magnus Håkansson, Skromberga, 116 poäng.

"Tennstånkan" för tredje gången till Höganäsverken

Den tredje skjutningen om lagpriset "Tenn-stånkan" gick den 15 augusti på Kullens Skyttesällskaps bana. Det blev den tredje in-teckningen i vandringspriset för Höganäsver-ken genom Tommy Thornblad, Bertil Gus-tavsson och Jan Andersson, som toppade pris-listan. Denna trio nådde sammanlagt 458 p. mot 392 poäng för Skrombergaverken, som var ende konkurrent.

Femton skyttar deltog med följande resul-tat för de bästa:

1) Tommy Thornblad 154, 2) Bertil Gus-tavsson 153, 3) Jan Andersson 151, 4) Magnus Håkansson, Skromberga, 139, 5) Kjell Uno Olsson, Höganäs, 139, 6) Gunnar Thornblad, Höganäs, 138, 7) Börje Johansson, Höganäs, 134, 8) Lennart Kårmark, Skromberga, 133, 9) Rolf Pettersson, Höganäs, 133, 10) Jan Hjelm, Höganäs, 128 poäng.

Hans Björkman gjorde fin avslutning som "plastskytt"

Inom Höganäskoncernens skyttesport har skyttar från Höganäsplast de senaste åren gjort uppmärksammade insatser. Den sista tävlingen, i vilken Höganäsplasts Idrotts-förening deltog, innan föreningen upplöstes, var Kvällspostens korpsskyttetävling i Malmö. 17-åringen Hans Björkman noterade därvid sin troligen största seger genom att i den in-dividuella tävlingen belägga topplatsen i den högre klassen.

Redan efter de tre första omgångarna intog Hans förstaplatsen med Sten Gustavsson, Cementbolaget, närmast efter. Denna in-bör-des ordning bibehölls även genom de båda därpå följande tävlingstillfällena. 554 poäng blev segerresultat mot 552 poäng för andre pristagaren.

I lagrävlingen, div. II, segrade Cement-bolaget, 1600 poäng, närmast följt av Koc-kum 3, 1575 poäng, och Höganäsplast, 1572 poäng.

Med tack för ett gott samarbete och kam-



Veteranen Karl Pålsson, Skromberga, gjorde en stark prestation, då han i tävlingen om "Silverpokalen" besegrade sina yngre skyttekamrater.



17-åringen Hans Björkman, Lomma, är tydligen en blivande storskytt. Han medverkade framgångsrikt till de två inteckningar i koncernskjutningens vandringspris, som Höganäsplast tog 1962—1963. Toppen på hans framgångar är väl årets individuella seger i den högre klassen i Kvällspostens korpsskytte i Malmö.

ratskap överlämnade skyttekamraterna i Lomma ett pris att i någon form uppsättas i tävlan mellan moderföretagets skyttar. Priset kommer en tid framåt att erinra dessa senare om det nu tyvärr avslutade trevliga utbytet med Lomma-kamraterna. Såsom tidigare meddelats, har fabrikationen vid Höganäsplast i Lomma nedlagts och företagets hela verksamhet förlagts till den nya plastfabriken i Höganäs.

Clifford Yngrén segrare i Höganäsbolagets golf

I den arligen återkommande mästerskapstävlingen i golf vid Höganäsbolaget på Mölle golfbana den 29 augusti deltog fjorton spelare. Tävlingen, som genomföres med handicap, gynnades inte av vädret, men detta inverkade inte på spelhumöret. Efter en väl genomförd tävling över de 18 hålen samlades man till prisutdelning, förrättad av koncernchefen, direktör Olov Herneryd, själv golfentusiast.

Det var som vanligt hard konkurrens om inteckningarna i "Golfänkans" vandringspris och Höganäsbolagets vpr., vilka i år erövrades av försäljare Clifford Yngrén och ing. Lennart Ivarsson.

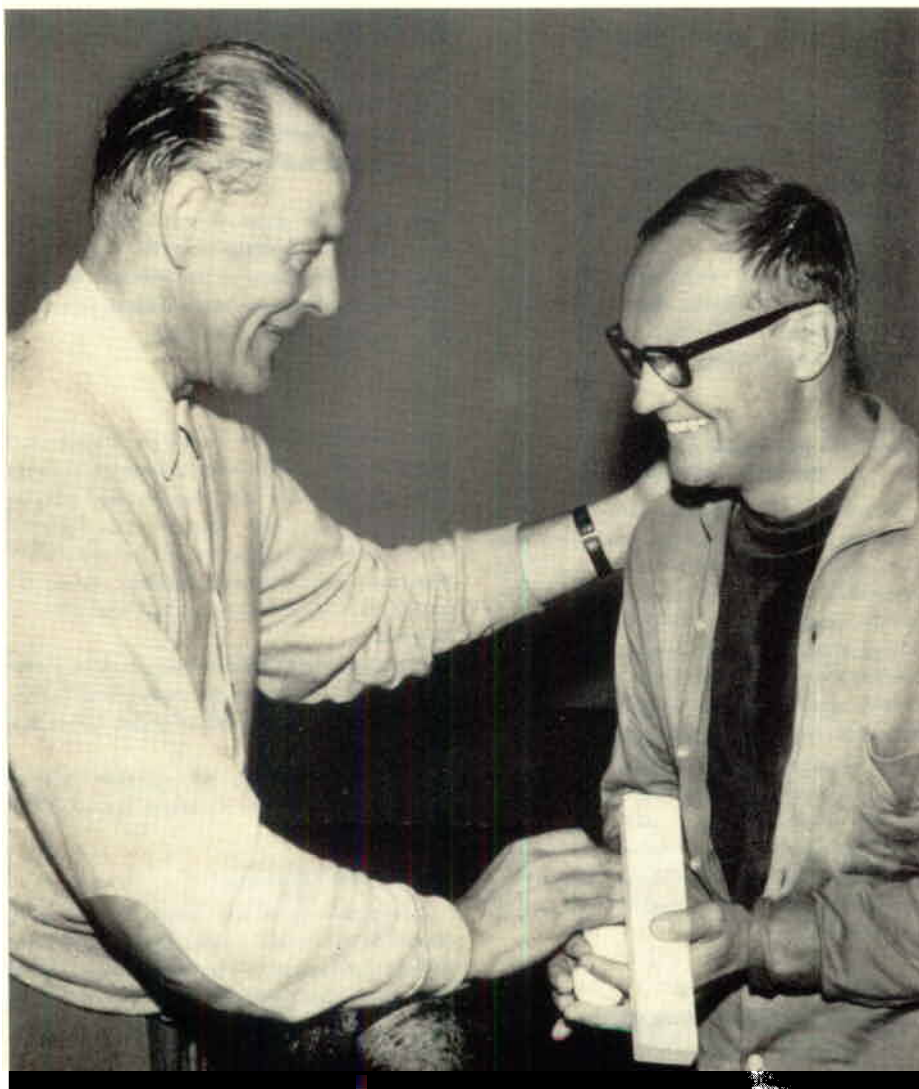
Prislistan blev följande för de tio bästa:

1) Clifford Yngrén 35, 2) Lennart Ivarsson 34, 3) K G Thafvelin 33, 4) Rolf Julin 32, 5) Sven-Erik Fridlund 32, 6) Åke Engmarker 30, 7) Ivan Näslund 30, 8) Magnus Smedberg 29, 9) Lennart Hardenby 28, 10) Ludvig Fredholm 26.

Ingen tur för Höganäs i Skånekorpen cupfotboll

Höganäsbolagets fotbollslag Höganäs II,

Koncernchefen, dir. Olov Herneryd, gratulerar försäljare Clifford Yngrén, Höganäsbolagets "golfmästare" 1964 med inteckning i "Golfänkans" vandringspris.



som i fjol gjorde en uppmärksammas premiär i Skånekorpsens cupfotboll för 7-mannalag, fick i årets tävling endast spela två matcher. Bjuvsverkens lag åkte ut redan i första matchen.

Höganäs II hade tur i lottningen med första matchen på hemmaplan mot Olssons Enke, Malmö. Det blev höganässeger med 4—2. Segermålen gjordes av Arthur Klang, 2, Harald Engström och Thomas Ny.

Nästa motståndare var Nilssons Mekaniska i Landskrona. Höganäs tog ledningen redan efter två minuter genom Arthur Klang. Ett par minuter senare justerades den ene höganäsbacken, varefter hemmalaget kvitterade.

Efter pausen brände lagen var sin straffspark. En försvarstasse medverkade fem minuter före full tid till att landskroniterna kunde göra segermålet och vinna med 2—1.

Bjuvsverken förlorade mot Dux, Trelleborg, med 3—1. Den matchen gick på Julivallen i Höganäs.

Höganästjänstemännen cupvinnare i fotboll

Nio sju-mannalag deltog i år i Höganäs-korpsens cupfotboll. Som segrare utgick Höganäs-bolagets tjänstemannalag med segrar över "Väg och vatten" 7—2, "Verkstadsområdet" 6—1 och "Andersson & Johansson" 3—2 i finalen.

De tre segrarna hemfördes sålunda med sammanlagda målkvoten 16—5. Segermålen gjordes av Gösta Nilsson fem, Harald Engström fyra, Arthur Klang tre samt Lennart Andersson och Sten Arvidsson vardera två mål.

Cupsegrarnas lag var från mål: Rolf Axelson, Lennart Andersson, Berndt Berndtsson, Sten Arvidsson, Gösta Nilsson, Harald Engström och Arthur Klang.

Ege

Slip-Naxos besegrade ånyo Riverton i telex-bowling

Den årliga bowlinguppgörelsen mellan Riverton och Slip-Naxos ägde rum den 6 juni. Tävlingen går mellan 5-mannalag, och Riverton ställde upp med de fem spelare, som toppar den lokala listan. Tävlingen pågick samtidigt i Västervik och Riverton. Med hjälp av telex stod man i direkt kontakt med varandra, varvid uppgift om de uppnådda resultaten lämnades efter varje spelomgång.

Rivertonlaget bestod av Les Yearly, Joe DiLeonardo, Ben Maccar, Jim Leone och Bill Melvin. Västervikslaget, vari ingick Thorvald Andersson, Bengt Pettersson, Karl-Erik Heed, Uno Lindquist och Birger Westerlund, segrade på 2662 poäng, medan Riverton noterade 2592.

Sweden won TWX bowling match

On Saturday morning, the five top bowlers of the local league competed with a team



"The Vibrators", segrare i Hoeganaes bowling serie 1963—64, mottager sina priser av Claes Bothén, f.v., "treasurer" i Hoeganaes Sponge Iron Corp. I det segrande laget ingår fr.v. Morris Faulkner, Robert Fisher, William Melvin och Joseph Robinson. Längst t.h. John DiLeonardo, ordförande i HSIC:s bowlingstyrelse.

The Vibrators, champions of the Hoeganaes Bowling League for 1963—64 season, receiving championship trophies from Mr. C Bothén, treasurer of Hoeganaes Sponge Iron Corp. The members of the winning team (left to right) are: Morris Faulkner, Robert Fisher, William Melvin and Joseph Robinson. Mr. John DiLeonardo, president of the Hoeganaes Bowling League, is observing.

located in Sweden in Västervik annual tournament. The scores were relayed across the Atlantic between the two teams, playing simultaneously, yet located in different countries 6000 miles apart, by the TWX System, a direct communicating system between the Riverton plant and the plant in Sweden.

Members of the local team at Riverton who participated in this event were: Les Yearly, Joe DiLeonardo, Ben Maccar, Jim Leone and Bill Melvin.

The winning team was Sweden with a score of 2662 pins. Riverton scored 2592.

Bowlingfest i Riverton

Lördagen den 6 juni deltog närmare 100 anställda och en del utomstående gäster i den årligen återkommande bowlingfesten, som nu arrangerats för sjunde gången. Det hela gick av stapeln på Sherro's restaurang i Pennsauken. John DiLeonardo var ordförande.

Priser erövrades av Ben Maccar, Joseph

DiLeonardo, Jim Leone, Henry Coles, Jeanne Akers, Renie Hartman och Ada Weeks.

I lagtävlingen segrade: Bob Fisher, lagkapten, Bill Melvin, Joe Robinson, Ennie Faulkner och Sam Kramer. Tjugotvå medlemmar i "Klubb 200" deltog i festen.

Riverton Holds Bowling Banquet

Nearly 100 employees and guests of Hoeganaes Sponge Iron Corporation of Riverton attended their seventh annual bowling banquet on Saturday evening, June 6. The affair was held at Sherro's Restaurant in Pennsauken, with both employees and management participating. John DiLeonardo of Palmyra, was chairman.

Trophy winners were: Ben Maccar, Joseph DiLeonardo, Jim Leone, Henry Coles, Jeanne Akers, Renie Hartman and Ada Weeks.

Members of the winning team are: Bob Fisher, Captain, Bill Melvin, Joe Robinson, Ennie Faulkner and Sam Kramer. Twenty-two "200-Club" members were present.

SUMMARY

"DEVELOPMENT AND PRODUCT CONTROL contribute to the creation of quality" is the heading of the leading article in this issue of "Brännpunkten". In this article Mr. Knut Hansson, engineer, introduces the department for development and product control of floor and wall tiles at the Skromberga works.

Quality, says the author, is the foundation of the Swedish industries of today, and research, development and control are contributory factors to Swedish industrial products being regarded as quality goods.

AT THE THIRD MEETING this year of the Höganäs Company's Works Council the President, Olov Herneryd, reported that the Board of Directors had granted further 560 000 dollars for new investments.

Mr. Herneryd also informed about the first half year's economic result, which showed better figures than the same period last year. The development seems to go in the right direction, the President of the Höganäs Group summed up.

A guest at the meeting was Mr. Claes Bothén, Treasurer at HSIC and General Manager of Hoeganaes Ceramic Corp., River-ton. He presented an interesting information accompanied by color-slides on the two American subsidiaries.

"CONTINUED STUDIES safeguard the real value of education" pointed out Mr. K. G. Paulson, administrative director of the Höganäs Company, in his speech "New times — new educational requirements" when the workshop school broke up. The principal, Captain Rolf Julin, gave information about the educational activities of the Höganäs Company, which give rich opportunities for advancement in various branches. The way to success lies in a well planned and well carried out education, he summed up.

A "BACHELOR MOTEL" represents a new deal in dwellings at the Höganäs Company, which offers qualified unmarried labour housing of good standard. The pavilion is by no means a final solution but can be regarded as an opening to the future policy of the company where the bachelor and his home is concerned. The goal is thus permanent bachelor dwellings fitted into the normal housing milieu, and in this concern the Company is working together with the civic authorities.

136 STUDENTS from different educational backgrounds in nine countries have during the summer sought practical experience and an extra income for continued studies with the Höganäs Company. 31

foreign apprentices represented Ghana, Nigeria, Indonesia, England, Finland, Holland, West Germany and Austria.

DER FACHVERBAND PULVERMETALLURGIE (a German Association of powder-metallurgical manufacturers), at the invitation of the Höganäs Company, arranged to hold its autumn meeting in Sweden, for the first time outside the frontiers of its own country. When the meeting concluded on the third day, the chairman of the association, dr. Gerhard Zapf, said: "I believe that all of us will take home with us so many impressions from this meeting that it will have been well worth the trouble of undertaking this three-day trip to Sweden. We all know how intimately the name of Höganäs is bound up with the powder metallurgy of iron and to what great extent the development of this raw material has promoted the development of our own technique.

SPORT IN ALL ITS BRANCHES is met with keen interest by all employees of the Höganäs Company, and is supported in various ways. In competitions with other industries, the sharpshooters of the Company have been particularly successful. The programme includes in addition football, golf, tennis and varpa, a special Swedish launch-game. Maybe the exercise campaign "HB Keep fit '64" which has been going on within the company from March to September, has contributed to the successes. The result of this campaign, which is founded on private initiative, will be published in the next number of our staff magazine.

ZUSAMMENFASSUNG

„ENTWICKLUNG UND FERTIGUNGSKONTROLLE tragen dazu bei, gute Qualitäten zu schaffen“, heißt es in der Überschrift des Hauptartikels dieser Nummer des „Brännpunkten“. Herr Ing. Knut Hansson beschreibt in dem Artikel die Abreitung für die Weiterentwicklung und Fertigungskontrolle der in Skromberga hergestellten Boden- und Wandplatten. Die heutigen schwedischen Industrieunternehmen sind sich darüber klar, wie wichtig eine gute Qualität ist, und Forschung, Entwicklung und Kontrolle tragen dazu bei, daß die schwedischen Industrieprodukte als Qualitätswaren angesehen werden, sagt der Verfasser u.a.

BEI DER DRITTEN BETRIEBSRATS-SITZUNG dieses Jahres berichtete Herr Generaldirektor Olov Herneryd, daß der Vorstand weitere DM 2,1 Millionen für neue Investitionen bewilligt hatte.

Herr Herneryd informierte ferner über das ökonomische Resultat des ersten Halbjahres 1964, das besser war als das der entsprechenden Periode vorigen Jahres. Die Entwicklung scheint in die richtige Richtung zu gehen, sagte der Herr Generaldirektor abschließend.

Ein Gast bei der Sitzung war Herr Claes Bothén, „Treasurer“ bei der Hoeganaes Sponge Iron Corp. and Direktor bei der Hoeganaes Ceramic Corp., River-ton. Herr Bothén gab interessante Auskünfte, begleitet von farbigen Lichtbildern, über die beiden amerikanischen Tochtergesellschaften.

DURCH WEITERE STUDIEN wird der wirkliche Wert der Ausbildung sichergestellt, betonte Herr K. G. Paulson, der Verwaltungsdirektor der Höganäs-Gesellschaft, in seinem Vortrag „Neue Zeiten — Neuer Bedarf an Ausbildung“ beim Jahresabschluß der Maschinenbauschule der Höganäs-Gesellschaft. Der Ausbildungsleiter, Herr Rolf Julin, berichtete von der Ausbildungstätigkeit der Höganäs-Gesellschaft und von den vielen Möglichkeiten, das Wissen auf verschiedenen Gebieten zu bereichern. „Der Weg zum Erfolg geht über eine wohl geplante und gut durchgeführte Ausbildung“, sagte der Ausbildungsleiter zusammenfassend.

EIN „JUNGGESELLEN-MOTEL“ ist eine neue Wohnidee der Höganäs-Gesellschaft, die qualifizierten ledigen Arbeitnehmern ein Wohnumfeld mit hohem Standard bietet. Der Pavillon stellt noch keine endgültige Lösung dar, er zeigt aber, welchen Weg die zukünftige Politik der Höganäs-Gesellschaft in bezug auf die Wohnungen für Junggesellen einzuschlagen gedenkt. Man zielt also darauf hin, feste Junggesellenwohnungen in das normale Wohnumfeld einzufügen, und arbeitet in dieser Hinsicht mit den städtischen Behörden zusammen.

136 STUDENTEN aus verschiedenen Ausbildungsgebieten in 9 Ländern haben diesen Sommer praktische Erfahrungen bei der Höganäs-Gesellschaft gesammelt und gleichzeitig Geld für weitere Studien verdient. 31 ausländische Studenten kamen aus Ghana, Nigeria, Indonesien, England, Finnland, Holland, Deutschland und Österreich.

VERSCHIEDENE SPORTARTEN werden von der Belegschaft der Höganäs-Gesellschaft mit großem Interesse betrieben. Im Wettkampf mit anderen Industrien sind die Schützen unserer Gesellschaft besonders erfolgreich gewesen. Auf dem Programm stehen auch Fußball, Golf, Tennis und Varpa (ein schwedisches Wurfspiel). Es ist möglich, daß die „HB-Spänst 64“ — Bewegung, die vom März bis September betrieben wurde, zu den Erfolgen beigetragen hat. Das Resultat dieser Bewegung, die aus privater Initiative stammt, wird in der nächsten Nummer bekannt gegeben.



HÖGANÄS