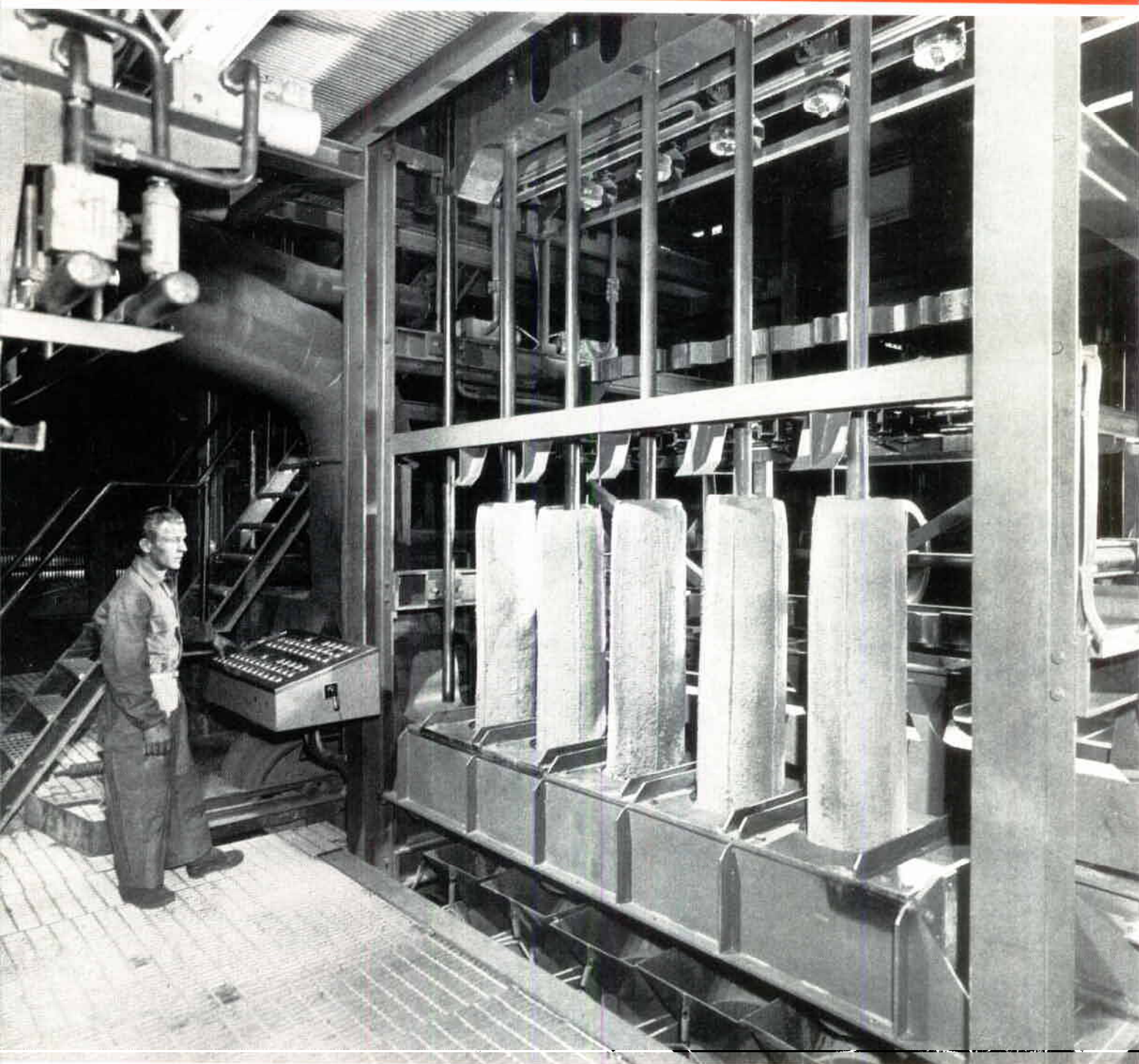


BRÄNNPUNKTEN





Omslagsbilden: Fem perfekta "rör" av färdigreducerad järnsvamp, ren-sugna från askan, som är kvar av reduktionsblandningen. Tömmare Göran Johnsson sköter en rad knappar — det tunga, slitsamma arbetet tas om hand av hydraulsystem. Se s. 3.

Det har sagts förr

men behöver upprepas med jämna mellanrum, att en personaltidning inte bara skall vara skriven för och om utan också av personalen. Upprepningen är nödvändig, därför att det för varje nummer av tidningen tillkommer nya läsare, personalen är ju inte en gång för alla given utan förändras oavbrutet. Personaltidningen får sålunda sin särskilda karaktär av att det är läsekretsen själv, som direkt eller genom förmedling av redaktion och lokalkorrespondenter svarar för tidningens väsentliga innehåll. I varje fall borde det vara så.

Den som till äventyrs

tycker, att vi i denna spalt stundom alltför mycket ägnar oss åt "egen sak", dvs. åt personaltidningen själv, har här förklaringen: det bör inte vara redaktionen förbehållet att veta, vad som skall stå i en personaltidning och hur det skall presenteras, även om det är naturligt, att redaktionen med tiden blir något av specialister på dessa ting. Nej, personaltidningen och dess möjligheter bör vara alla anställdas angelägenhet.

Det bör därför

vara av ett allmänt intresse att ta del av en undersökning, som genomförts vid ett antal amerikanska företag och som gällde de anställdas syn på sin personaltidning. Resultatet var i viss mån förbluffande och gav bl.a. anledning till att en del myter — inalles 10 stycken — kunde avlivas. De av myterna, som kan bedömas vara mera allmängiltiga, skall här kortfattat kommenteras, medan några, som sammanhänger med de speciella fackliga förhållandena i Förenta Staterna etc., får finna sig i att bli förbigångna.

Om du vill,

att folk skall läsa Ditt budskap, måste Du vara kortfattad. — Få människor tycker om att vada i strida ordflöden. Men de vill ha fakta, som har betydelse för dem, oberoende av hur många ord det tar. Ett testat "newsletter" — prov på ett sådant gavs i förra numret av "Brännpunkten" — lästes bevisligen av 70 % av de anställda, fastän det var fyra sidor långt.

Företagsledningen

bör undvika känsliga ämnen. — Det har ofta sagts, att man inte bör använda perso-

naltidningen till att ge företagsledningens syn på känsliga frågor, bl.a. därför att det begränsar tidningens värde i andra kommunikationsfrågor. Den återopade undersökningen visade emellertid, att de anställda är ytterst intresserade av vad företagsledningen har att säga i frågor, som direkt berör dem själva.

"Roliga gubbar"

eller vitsiga vändningar måste till för att folk skall läsa allvarliga artiklar. — Tvärtom, sådant kan förvirra i stället för att klargöra, vad man vill ha sagt. Ett oljeföretag försökte t.ex. symbolisera konkurrensen genom att teckna en hästkapplöpning. Läsarna tittade på bilden — så långt var det rätt — men endast 2 % förstod symbolen. En svars-lämnare ansåg bilden visa, hur alla oljeföretag arbetar sida vid sida.

En bild säger

mer än tusen ord. — En bild kan ibland inte ens vara värd ett enda ord. Värde beror på om bilden är rätt vald för att stryka under artikelns budskap.

En enkel,

lättförståelig behandling av ett allvarligt ämne "nedvärderar" ämnet och är därför riskabel. — Ingen vill bli bemött med nedlåtethet, men att förklara en idé på ett enkelt och lättförståeligt sätt behöver inte verka nedlåtande — det är att visa respekt för läsaren och hans tid.

Vi behöver

inte prata om det igen. Det pratade vi om förra månaden. — Den amerikanska undersökningen har på olika vägar kommit fram till hur viktigt det är, att ett budskap upprepas. Förutom till vad som antytts i början av detta "ossemellan", vill vi för egen del helt blygsamt hänvisa till de funderingar över upprepningens nödvändighet, som framfördes i dessa spalter för ett par år sedan — "Brännpunkten" nr 3/1962 — och som enligt sakens natur borde ha upprepats nu, om utrymme hade funnits. Men det får således anstå till en annan gång.

Resten

av utrymmet är nämligen precis lagom för en varm tillönskan om

En glad midsommar

UR INNEHÄLLET

Nya järnsvampsverket lätt-sam arbetsmiljö för rekord-produktion

Vi börjar en serie artiklar om nyanläggningar efter 1960 3

Skromberga-lag delar 10 000 kr för bra förslag till förbättring

Rapport från Höganäsbolagets företagsnämnd 8

Höganäskoncernens bokslut för 1964

Ekonomiledningens kommentar 14

Sparbankslönen för kollektivt anställda vid Höganäsbolaget

ersätter kontant veckolönen 16

Utbildningen 1965 vid Höganäsbolaget

Fyrahundra anställda deltar ... 17

Slip-Naxos i Västervik bygger vidare

Ny fabrik i huvudsak för tillverkning av ändlösa slipband... 20

Öppen spis på nytt sätt —

en ny Handöls-produkt 22

Skromberga-filatelister har fin frimärkssamling

Mångfrestande hobbyist presenteras 30

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billschöls AB, Höganäs

NYA JÄRNSVAMPSVERKET:

lättssam arbetsmiljö för rekordproduktion

Höganäs-koncernen har sedan 1960 investerat ungefär 160 miljoner kronor i nya anläggningar. I detta och kommande nummer av "Brännpunkten" ska vi titta lite närmare på de viktigaste av de anläggningar, som blivit resultatet av investeringarna — anläggningar som ger oss ökad kapacitet, större konkurrenskraft och bekvämare, mer mekaniserat arbete. Vi börjar med det nya järnsvampsverket i Höganäs.

Nya järnsvampsverket i Höganäs är ett av de största investeringsobjekten. Dess start 1963 innebar det största klivet uppåt hittills i Bolagets metallurgiska produktionskapacitet sedan starten 1912.

Chef för den metallurgiska produktionssektorn i Höganäs är överingenjör Yngve Wahlberg, bolagsveteran med 35 tjänsteår och jobb på Centrallaboratoriet och Bjuvs- verken bakom sig. Precis som flera av sina medarbetare har han varit med om att "föda fram" nya järnsvampsverket ända från projekteringsstadiet.

— I modern tid har järnsvampen blivit en

produkt som är förknippad med de allt längre tillverkningsserierna inom verkstadsindustrin, berättar han. Huvudparten av Bolagets järnsvamp förädlas till järnpulver, som bl.a. används till pressning av mekaniska detaljer — en modern bil innehåller ungefär 3 kg delar tillverkade av järnpulver. Järnpulver används också till höljet på svetselektroder, för brännskärning — och till läkemedel. Av världens järnpulverproduktion svarar Höganäs-koncernen för mer än hälften.

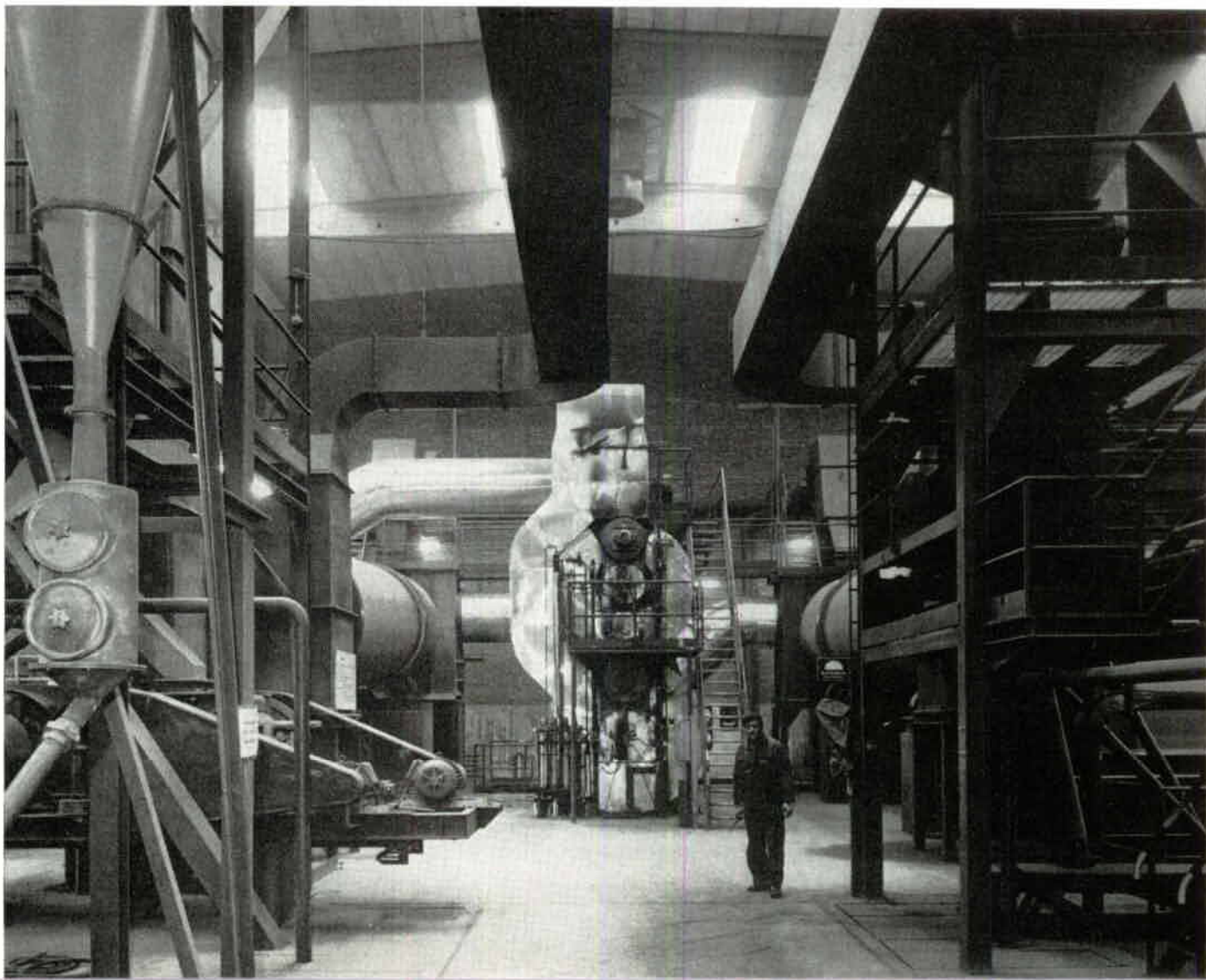
Järnsvamp används som insatsmedel i järnverkens stålugnar vid tillverkning av specialstål, men knappast något av produktionen i

Höganäs går till det ändamålet. Däremot licenstillverkas järnsvamp i Oxelösund enligt Höganäs-metoden för nämnda ändamal.

— Nya järnsvampsverket är en högmekaniserad anläggning, framhåller överingenjör Wahlberg. Det finns inte mycket tungt arbete kvar här — helt eller delvis automatiserade maskiner svarar för huvudparten av grov- arbetet.

Är man en vän av stämningar, ska man besöka nya järnsvampsverket i Höganäs sent på kvällen. Utifrån skönjer man bara silhuetten av den långa, renlinjiga byggnaden med dess eleganta silotorn mot västerhimlen, som

Tork- och krossanläggningen för reduktionsmaterial och slig utgörs av ett imponerande system av luftfrumror. De stora, runda cylindrar, som skymtar i bakgrunden är rotortorkarna, den vänstra för reduktionsmaterial och den högra för slig. Uno Bengtsson är förste man vid torkarna.





aldrig blir riktigt mörk så här års. Om det varit varmt på dagen, finns också aningen av en liten sjöbris kvar — den för med sig dofterna från sjön, långt in hit på järnets domäner.

Man anar inte mycket av att produktionen är i full gång därinne. Dygnet runt, vardagar och helgdagar, rullar emellertid vagnar med järnsvamp ut ur ugnen, som verkar oändligt lång i elbelysningen.

Bara en man finns i hela järnsvampsverket så här dags: brännare Axel Lind är en av dem som under nattskiftet jobbar ensam i hela den stora fabriksbyggnaden. Med hjälp av en imponerande instrumentpanel och en sparkcykel, som han gör regelbundna utflykter med, övervakar han ett av Bolagets senaste världsrekord: den längsta tunnelugn som hittills byggts.

För Axel Lind är det här rutin, han trivs med ansvaret, ensamheten och tystnaden (bara suset från de 124 oljebrännarna hörs) — men för en utomstående verkar det nästan lite spöklikt med den ensamme mannen och det blå ljuset från TV-skärmar och raderna av tallriksstora temperaturskrivare på panelen. 1 200 grader, drygt, i lätt vågiga kurvor allteftersom vagnarna stegvis matas fram. Jo, det är som det ska...

Järn — i Höganäs!

Gästande och inte alltför initierade uppsvenskar, som i första hand känner till Höganäs från geografiboken, brukar förvånat höja

1 De keramiska kapslarna packas med mallrör, som "sprutar in" sligen i en rörformig sträng, omgiven av reduktionsmaterial. En hel vagnsbredd, fem kapslar, packas samtidigt. Helge Hansson har en instrumentpanel till hjälp — här ser han fyllnadsgraden i kapslarna.

2 Ensam med världens längsta tunnelugn, omgiven av suset från oljebrännarna och den sköna värmen, som ugnsväggarna och de färdigbrända järnsvampskapslarna ger ifrån sig — det är brännarens situation, när han skiftjobbar. Men det är fullt upp att göra hela tiden: kontroller och "inspektionsresor" per sparkcykel ska göras, rapporter skrivas... Axel Lind får inte lång stund över för funderingar vid termosen och mackorna, när han kommer tillbaka till instrumentpanelen igen.

3 Instrumentpanelen reglerar ugnens temperatur, tillförseln av olja via brännarna, luft- och rökgasmängder — automatiskt. Arbetsledare för brännarna är brännmästare Gunnar Johansson, som kontrollerar en av panelens tio "termometrar".

4 De 124 oljebrännarna i ugnsväggarna inspekteras med jämna mellanrum, så att de arbetar så effektivt som möjligt. För att kunna se nånting i det vitglödade, intensiva ljuset från ugnens innandöme har Reinhardt Johansen ett djupblåfärgat glas att titta genom.

på ögonbrynen, när de får veta, att Höganäsbolaget har ännu ett världsrekord i järn: Bolaget är världens största producent av järnsvamp, och huvudparten av den produktionen ligger i Höganäs.

Järn i Höganäs — att förklara orsaken till den produktionen korrekt är inte alldeles enkelt. Naturligast är förstås att försöka göra en rationell anknytning till Bolagets urminnes verksamhet; av kol får man gas, som ugnarna eldas med; när man framställer gas, får man också koks, som behövs till reduktionsmaterial, som tillsammans med järnsligen packas i kapslar av eldfast lera, som också är en traditionell Höganäs-produkt... Strängt taget är det bara järnsligen som behöver skeppas hit.

En hel del låg det i den här förklaringen för många år sen, när järnsvampsframställningen i Höganäs började, men dagens sanning är en annan: ugnarna eldas med olja, den mesta koksen importerar liksom råmaterialet till de keramiska kapslarna. Inte ens de bästa skånska speciallerorna uppfyller de krav, som i dag ställs på de keramiska kapslar, som används i järnsvampsverket.

Nej, orsakerna till järnsvampsframställningens lokalisering till Höganäs får man söka på annat sätt: i initiativkraften, uppfinningsrikedomen och experimentlustan hos en handfull pionjärer på det metallurgiska området inom Bolaget. Ett namn skiljer ut sig: Emil Sieurin. Han anställdes i Bolaget 1899, och efter ett samarbete med den kände uppfinnaren Gustaf Gröndal kom Sieurin så småningom fram till en metod för framställning av järnsvamp, som patenterades. Detta ledde till produktionsstarten 1912 i den gropugn som — utbyggd 1937 — ännu används i gamla järnsvampsverket. Under 40- och 50-talen ägnade dåvarande verkställande direktören i Höganäsbolaget P Eg. Gummeson ett stort intresse åt järnsvampsmetodens utveckling och särskilt järnsvampens förädling till järnpulver.

Järnsvamp — en järnåldersprodukt

Det kanske kan förefalla som om reduktion av järnmalm till järnsvamp är en relativt ny process i järnets långa kulturhistoria. Men så är det inte alls: i själva verket var just järnsvamp den produkt, som våra förfäder på järnåldern fick fram, när de förädlade myrmalm och sjömalms i sina primitiva, träkolseldade ugnar.

Där lyckades man aldrig nå så höga temperaturer, att järnet smälte — malmen reducerades i stället till en porös, degig järnmassa, som var utmärkt att smida vapen och andra nyttigheter av. När ugnarna så småningom förbättrades, smälte också järnet och man fick gjutjärn. Detta ansågs som en olyckshändelse i processen, ända tills man så småningom lärde sig behandla även gjutjärn, så att det blev smidbart.

Det drygt 20-talet man som har sitt dagliga jobb i Bolagets nya, högmekaniserade järnsvampsverk bygger alltså sin verksamhet på uråldriga traditioner. Just i Nordväst-

skåne har man hittat rester av en "järnsvampsugn", som användes av våra förfäder för ungefär tvåtusenfyrahundra år sedan. Då fanns allt material på plats inom en snäv cirkel — och det framställda järnet kom inte heller till användning särskilt långt utanför bygränserna. Nu fraktas råmaterial hit långväga ifrån, och slutprodukten exporteras till praktiskt taget hela världen.

Malmen kommer från Lapplandsgruvorna

Höganäs hamn utgör därför en naturlig mynning för både in- och utförsel av det gods, som är förknippat med järnsvampsverket. Båtarna med sligen från LKAB-gruvorna i övre Norrland brukar anses som säkra vårtecken, när de dyker upp ungefär samtidigt med sädesärlorna: nu har isens järngrepp om Bottenviken släppt för den här säsongen. Järnsligen lagras upp i råmaterialfickorna på svampverkets nordvästra kortsida; här finns också liknande fickor för reduktionsmaterialet: koksgas, kol och kalkstensmjöl.

Råmaterialet innehåller vatten, när det lastas i fickorna. Nästa steg i processen blir därför torkning: slig och reduktionsmaterial passerar var sin oljeeldade, roterande tork. Reduktionsblandningen finkrossas därefter. Sligen magnetsepareras.

Inne i torkarna är det verkligen korsdrag — ett jättelikt fläktsystem pressar het luft genom materialet och för med sig vattnet i form av ånga. En hel del råmaterial följer med i draget — men återutvinns och förs in i produktionen igen från de elektrofilter, som finns i slutet på det rörsystem, som torkanläggningen utgör. Kapaciteten hos de båda filtren är 40 000 kubikmeter i timmen vardera, och de är så effektiva, att nästan bara vattenånga släpps ut i fria luften.

Ytterligare ett filter, med 60 000 kubikmeters kapacitet, fångar upp den aska, som blir kvar av reduktionsmaterialet efter bränningen, och vanligt "fabriksdamm". Dammugningen är effektiv — trots de dammiga material, som ingår i järnsvampsprocessen, är luften i fabriken ren.

Sinnrik packningsmaskin ger kapslarna injektioner

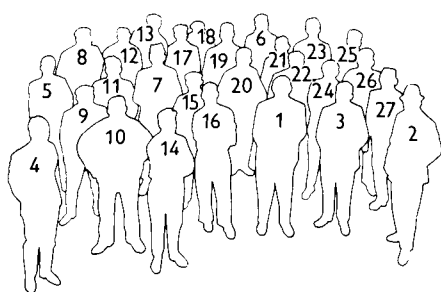
Den torkade sligen och reduktionsmaterialet ska därefter packas i de rörformiga, keramiska behållare, som är placerade på brännvagnarna. Varje vagn rymmer 25 behållare, placerade fem i bredd. På den sinnrika packningsstationen fylls hela vagnsbreddens kapslar samtidigt med hjälp av mallrör, som lite grann liknar injektionssprutor i sitt arbetssätt. Rören förs ner i kapslarnas botten, och sligen "sprutas" in i en rörformig, lodrätt sträng, som samtidigt omges av reduktionsblandning. Allt sammans manövreras från en panel, där fyllningsgraderna visas med hjälp av instrument. Packningen går snabbt: en omgång med fem behållare klaras av på en knapp minut av en man.

De färdigpackade vagnarna tas om hand

Forts. på s. 7



VI PÅ NYA JÄRNSVAMPSVERKET



1. Yngve Wahlberg, 2. Åke Schönhult, 3. Paul Ekroth, 4. Gunnar Skoglund, 5. Krister Olsson, 6. Marlin Andersson, 7. Gunnar Johansson, 8. Einar Nordberg, 9. Göran Johnsson, 10. Reinhardt Johansen, 11. Lazlo Aranyos, 12. Sören Larsen, 13. Uno Bengtsson, 14. Sven Ljunggren, 15. Willy Lemke, 16. Olle Lundahl, 17. Hans Olsson, 18. Gunnar Nilsson, 19. Helge Hansson, 20. Edvin Olofsson, 21. Sture André, 22. Axel Lind, 23. Staffan Mattsson, 24. Henry Hullman, 25. Karl Lund, 26. Folke Hansson, 27. Milan Miovic.

Yngve Wahlberg, överingenjör, chef för den metallurgiska och den kemiska produktionen i Höganäs. Kom till Bolaget 1930 och har bl.a. varit chef för Bjuvsverken tidigare. Foto är det stora fritidsintresset, när det någon gång blir tid över...

Ake Schönhult, driftsingenjör för järnsvamps- och järnpulververken, i Bolaget sedan 1947, tidigare knuten till en annan avdelning, som har med metallurgi att göra: gjuteriet. Framgångsrik fotbollsspelare.

Paul Ekroth, driftsingenjör på järnsvampsverket. Kommer från konstruktionskontoret, där han arbetat med både järnsvamps- och järnpulververken — på ritbrädet. Har sjöingenjörsutbildning och drar gärna skepparhistorier från tiden på sjön.

Lars-Gunnar Ehrnborg arbetar med driftsforskning på järnsvamps- och järnpulververken. Smältnings av borden, idrottsintresserad med orientering som bästa gren.

Gunnar Skoglund, bergsingenjör, ska så småningom överta Ehrnborgs jobb. Jämtlänning, aktiv spehare under studietiden vid Teknis i Stockholm. Fotbollsintresserad.

Martin Andersson, förman, har varit med ända från projekteringen av nya järnsvampsverket. Känner till funktionen av praktiskt taget varenda detalj i de komplicerade maskinerna. Började som tegelslagare i Bolaget 1933, har arbetat på Arbetsbyran i Höganäs och i gamla järnsvampsverket.

Arne Stabl, nyanställd förman vid järnsvampsverket. Har tidigare arbetat i Nyvang och Hyllinge och var då aktiv på det fackliga området.

Gunnar Johansson, brännmästare, känner sig hemma överallt inom Höganäsbolaget, där det finns ugnar — alltså inte bara i järnsvampsverket. Är arbetsledare för de av järnsvampsverkens brännare, som skiftarbetar.

Krister Olsson, nyanställd kontorist på järnsvampsverkets fabrikskontor. Fotboll och fiske fritidsintressen.

✻

Sture André kontrollerar vagnsrangeringen och hjälper till vid kapselbyten på tunnelugnsvagnarna.

Lazlo Aranyos hjälper till att mura upp och reparera vagnarna, kom till Sverige från Ungern 1956. Har tidigare arbetat i Nyvång, men kommer nu närmast från Arnbergs i Höganäs.

Uno Bengtsson, förste man vid torkarna med ansvar för eldnings och den maskinella utrustningen. Har ett slags ärtlig belastning i sitt arbete: hans svärfar hade samma uppgift i gamla järnsvampsverket.

Arthur Dahlstrand byter ut och reparerar skadade kapslar. Kommer från gruvan i Nyvång men trivs bra även ovan jord.

Göte Hallengren har i arbetat i gamla järnsvampsverket och ansvarar nu för tömningsmaskinen. Händig karl, som "extraknäckar" som jordbrukare och målare då och då.

Folke Hansson gör slutkontroll på vagnarna, som går till packning, svarar dessutom för rangeringen. Mångsysslare: han har tidigare arbetat som byggnadsarbetare och dessutom gått på sjön som maskinist.

Helge Hansson har arbetat med järn sedan 1930, då han började på gamla järnsvampsverket och så småningom blev traversförare. Var med i nya järnsvampsverket från början. Han är packare men kan rycka in på de flesta uppgifterna. Aktiv deltagare i Bolagets kursverksamhet, nu senast i företagsekonomi. I yngre år roddare i landslagsklass med erövrade SM- och DM-tecken. Numera har han motor i båten...

Henry Hultman, brännare, helt nyligen anställd vid Bolaget, kom från Oxelösund, där han varit 1:e trafikbiträde vid Trafikaktiebolaget Grängesberg-Oxelösunds järnväg i tretton år men fått lämna denna syssla på grund av personalinskränkning. Med sju barn och nyförvärvad egen villa behöver man inte fråga, vad fritiden användes till.

Reinhardt Johansen, dansk, bosatte sig i Sverige för ett tiotal år sedan. Kom från Hälle-

fors till Höganäsbolaget, där han som brännare trivs utmärkt med skiftarbete.

Göran Johnsson sysslar med tömning av kapslarna vid tömningsmaskinen. Han har varit med i nya järnsvampsverket från början och kan rycka in på de flesta jobben. Har också varit brännare.

Charles Jönsson, vagnreparatör, sysslar med ommurning av vagnsbottnar. Har varit sjöman och sett det mesta av världen, innan han började på Bolaget och blev "fast i land" för många år sen.

Egon Jönsson började som brännare i gamla järnsvampsverket. Tidigare sysselsatt inom trädgårdsmästeri.

Sören Larsen svarar för att kapslarna förses med lock efter packningen. Har nyligen börjat anställningen vid järnsvampsverket.

Valter Larsen svarar för att askan från bränningen och annat avfall töms ur elektrofiltren och körs bort. Kommer närmast från Oxelösund, där han varit traversförare.

Willy Lemke, hjälpare vid slig- och kokstorkarna, till börden tysk men bosatt i Sverige sedan många år. Har tidigare arbetat i Skromberga gruva.

Axel Lind, brännare vid Bolaget ett tiotal år. En korrespondenskurs lade grunden till hans flitigt bedrivna hobby — blyertsteckning.

Sven Ljunggren, en av järnsvampsverkets nykomlingar. Arbetar med provtagning av slig och reduktionsblandning och svarar för förrådet av reservdelar.

Karl Lund, yngst i järnsvampsverket, ska så småningom bli maskinpackare. Har börjat i Bolaget nyligen, dit han kom från Hällefors.

Olle Lundahl, medhjälpare vid förberedelsearbeten, innan tunnelugnsvagnarna går till tömning från ugnen.

Milan Miovic, diversearbetare, anställd i Bolaget sedan ungefär tre år, har också jobbat i gamla järnsvampsverket. Trivs fint i Sverige, särskilt sen hela familjen kom hit i höstas.

Gunnar Nilsson, truckförare, "värvad" från Transportkontoret. Sysselsatt i åkerifirma, innan han började sin anställning i Bolaget.

Sven Nilsson, reparator, kommer från Bolagets mekaniska verkstad via gamla järnsvampsverket. Kallas "Cirkus" efter ett jobb som smed på ett kringresande tivoli för många år sen. Semestrar alltid i ålgtiden med bössan i hand.

Einar Nordberg ansvarar för grovkrossning av de färdiga "järnsvampsrören". Gammal skutskeppare, bl.a. på "Magnesita", en av Bolagets båtar, som tidigare trafikerade Väneren. Båttresset sitter i — han har en stor fiskebåt i hamnen. Den tar mesta fritiden.

Edvin Olofsson, äldst i gänget, svarar för renhållningen i järnsvampsverket. Kommer från Makadamfabriken i Jonstorp.

Hans Olsson, brännare, började som pojke första gången vid Bolaget. Efter några år i gamla järnsvampsverket blev det rörfabriken och sedan åter förstnämnda fabrik. Giftermål med en lantbrukardotter gav intresse för moderneringen som fritidssysselsättning.

Nils Olsson, förbereder vagnarna för tömning, sedan de gått genom ugnen. I 32 år var han gruvarbetare i Schakt Gustaf Adolf i Höganäs och har även arbetat i gamla järnsvampsverket. I yngre år stöttespelare i Höganäs BK under klubbens storhetstid och sedan fotbollsdomare. Vid starttestet till HB-spänst 64 hade han "utmärkt kondition".

Tage Svensson, vagnreparatör med ommurning av bottnar som specialitet. Flitig "extraknäckare", bl.a. som biografmaskinist på Saga i Höganäs.

Forts. fr. sid. 5

av ett automatstyrt "bangårdssystem", som ser till, att vagnarna växlas in antingen direkt till ugnen eller till stickspår vid sidan om. Ugnen börjar med en luftsluss, för att man ska slippa tjuvdrag. Inne i luftslussen dammsugs också vagnarna automatiskt, innan de går in i ugnens uppvärmningszon. Inne i ugnen finns alltid 82 brännvagnar samtidigt. De matas framåt stegvis, en vagnslängd ungefär var fyrtionde minut.

Den mellersta delen av ugnen — 122 meter — utgör brännzonen. 124 oljebrännare, hälften på vardera ugnssidan, svarar för att temperaturen hålls vid de drygt 1200 grader, som reduktionsprocessen fordrar. Tolv ton eldningsolja nummer 4 går åt per dygn...

TV-kontroll från instrumentpanelen

Reduktionsprocessens hjärna är den instru-

mentpanel, som är placerad vid ugnens in-
körsmyning. Temperatur, oljetillförsel, luft-
och rökgasmängder regleras automatiskt
härifrån. Automatiken redovisar också sitt
arbete på de skrivare, som finns i panelen:
här ser man, hur temperaturen på de olika
"känslpunkterna" sjunker en aning alltefter-
som vagnarna matas fram i sina 40-minuters-
intervaller, men hur automatiken snabbt rät-
tar till temperaturen igen. Brännaren, han
som har den ansvarsfulla uppgiften att över-
vaka instrumenten, kan också på en TV-
skärm i panelen se vagnarna, som slussas ut i
ugnsens utkörsmyning.

Via en kyltunnel förs sedan brännvagnarna
till tömningsstationen. I kapslarna står nu de
färdiga järnsvampsrören mitt inne i den aska,
som återstår av reduktionsblandningen. Askan
sugs upp av fabriken "dammsugarsystem",

och därefter förs armar med expanderklor ner
i järnsvampsrören, griper tag i dem och tip-
par upp dem på en transportör, som för dem
vidare till krossarna.

Den färdiga järnsvampen är ett gråsvart,
makadamliknande material, som innehåller
97,5 procent järn. Det lagras i järnsvamps-
verkets silos, klart för användning — eller
vidare förädling vid järnpulververket, en an-
nan av Bolagets viktiga anläggningar.

Och dit återkommer vi så småningom i
"Brännpunkten".

Peter Nord

Skromberga-lag delar 10 000 kr för bra förslag till förbättring

Höganäsbolagets företagsnämnd hade vid sammanträde den 1 juni att ta ställning till tjugo förslag till förbättringar. Det blev en sammanlagd belöning på 15 555 kr för sexton förslag, varav ett belönades med 10 000 kr. Det var Skrombergaverkens duktiga "uppfinnarlag" Niald Persson, Emil Nilsson och Agne Fogelberg, som fick dela denna belöning. På nämndsammanträdet lämnades som vanligt fyllig information från produktion och försäljning. Många därmed sammanhängande frågor ventilerades, och flera andra spörsmål inom företaget diskuterades i samrådets tecken.

Nya nämndledamöter

Till nya arbetarerepresentanter i företagsnämnden hade Kol- och lerindustriarbetarnas samorganisation utsett gruvarbetare Ernst

Bengtsson, Nyvång, som ersätter till förman befordrade Arne Ståhl, maskinpackare Gunnar Hansson, Höganäs, samt truckförare Jan Turesson, Hyllinge. Suppleanter är gruvarbetare Allan Schrewelius, Nyvång, hamnarbetare Sten Sjögren, Höganäs, respektive truckförare Erik Alm, Hyllinge.

VD-information

Ordföranden, dir. Olov Herneryd, lämnade information från bolagsstämman och från styrelsesammanträdet den 31 maj. Det rapporterades, att stämman hade bekräftat styrelsens beslut om nyemission. Till ny ledamot av styrelsen hade utsetts dir. Åke Bergqvist, verkst. direktör i AB Custos.

Styrelsen hade beviljat 2,7 milj. kr. i nya anslag. Den största kostnaden drog en elektrisk efterreduktionsugn till nya järnpulververket. Vidare kan nämnas en 1 200 tons press för pressning av stora tegel i special-

tegelfabriken. Bland anslag för skyddsinvesteringar ingick två ventilsäckningsapparater för dammfriare säckning i murbruksfabriken.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Försäljningsdirektör V Terling konstaterade inledningsvis i sin konjunktur- och marknadsöversikt, att det för närvarande, trots den goda stålkonjunkturen, är stora svårigheter att kompensera kostnadsökningar genom prishöjningar inom hela den europeiska eldfasta industrin. Till stor del sammanhänger detta förhållande med en viss överkapacitet på det eldfasta området. Förutom att man rationaliserar och förbilligar tillverkningsprocesserna söker man nu att genom analyser och förenkling av tillverkningsprogrammen få fram gynnsammare förhållanden mellan produktionskostnader och försäljningspriser.

Bland större order på golv- och väggplattor hittills under 1965 nämnde dir. Terling leveranser till Dals Konfektyrindustri i Bengtsfors, till SKF:s nya kontorsbyggnad i Göteborg samt till ett nytt posthus i Uppsala. Bland större order på Hyllinge exteriörtegel nämndes 1 milj. tegel till ett bostadsområde i Linköping.

Orderingången på skorstensfoder uppgår till 122 % av motsvarande orderingång de fyra första månaderna 1964.

Det senaste kvartalet har visat en kraftig ökning av orderingången för syrafast material. Detta sammanhänger framför allt med cellulosaindustrins goda konjunktur.

Leveranserna av glaserade lerrör under årets första fyra månader visar en ökning med 20 % jämfört med samma tid i fjol. Orderingången hittills i år har ökat med ca



Skrombergaverkens duktiga uppfinnartrio, fr.v. förman Niald Persson, kontrollant Emil Nilsson och arbetsbas Agne Fogelberg, betraktar en klinkerplatta 443 L, som nu kan maskinformas tack vare deras förbättringsförslag, vilket gav dem en belöning på 10 000 kronor att dela.

I fasadtegelfabriken i Hyllinge är de nya anläggningarna för malning och massaberedning i drift sedan i höstas. Här syns Fritz Fridlund vid värmeaggregatet för torkning i krossanläggningen.

30 "a jämfört med förra året — allt i ton räknat.

Under juli—augusti kommer vi att montera betningsanläggningar vid Klosterverken, hos Degerfors Järnverk samt vid SKF i Hällefors.

Förhandlingar pågår med ett flertal industrier om anläggningar för tillvaratagande av förbrukade svavelsyra- resp. saltsyrabad.

På grund av den snabba utvecklingen i USA på järnpulverområdet sker mycket stora leveranser av krossgods och järnpulver från Höganäs till Riverton. För årets fyra första månader har leveranserna av järnpulver på USA-marknaderna ökat kraftigt jämfört med samma tid förra året.

Trots att myndigheterna i våra nordiska grannländer har genomfört restriktioner i syfte att dämpa överkonjunkturen och begränsa importen, kan ytterligare volymökning för HB:s leveranser av keramiskt material till dessa länder noteras.

HB:s nya kvalitet F-platta har mottagits med mycket stort intresse på den nordiska marknaden med order på flera intressanta objekt.

Leveranserna av eldfast material till länder utanför Norden ökade något under januari—april i år. Belgien är för närvarande den dominerande marknaden för vår eldfasta utomnordiska export.

Till sist meddelade dir. Terling, att exporten av keramiska plattor till länder utanför Norden ökar jämfört med tidigare år.

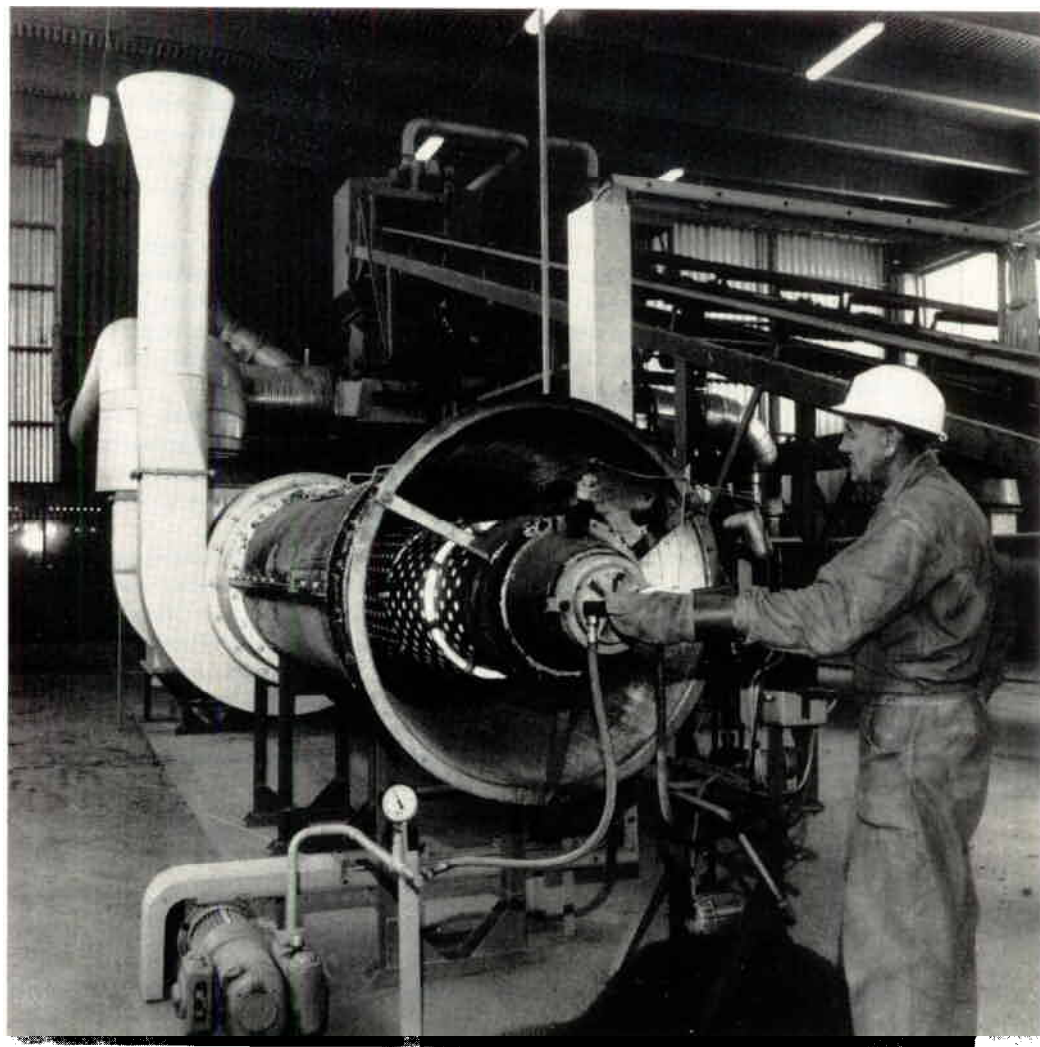
Bokslutskommentar

Bitr. ekonomidirektör Olof Rinné svarade för kommentarerna till 1964 års bokslut. Han började med att förklara differensen mellan nettovinsten 1963 och 1964 — realisationsvinster och brandskaderegleringar förstnämnda år utan motsvarighet i fjol.

Dir. Rinné analyserade sedan bruttovinststegringen, och belyste i siffror, hur positiv effekt på bl.a. prissidan och kvalitetssidan hade motverkat en personalkostnadsstegring och fört upp bruttovinsten med 6 milj. kr. i jämförelse med 1963.

Vikten av ytterligare effekt- och prisstegringar som moteffekt till lönestegringarna underströks kraftigt av dir. Rinné, som även med hjälp av diagram visade utvecklingen för dessa komponenter under 1964 i jämförelse med tidigare utveckling från 1950.

Bruttovinstanalysen avslutades med en redogörelse för utvecklingen från 1950 av resultatbegreppet Cash Flow, som motsvarar



bruttovinsten minus räntor och skatter. Även detta resultatmätt visade en god utveckling under 1964, och ungefär samma nivå uppnåddes som under 1960—1962.

Dir. Rinné avslutade bokslutsgenombgången med att kommentera överföringen av 1,3 milj. kr. från äldre pensionsstiftelse till PRI-stiftelsen.

Produktionsöversikt

Från företagets olika verksamhetsområden lämnades följande produktionsöversikt, återgiven i sammandrag.

Från *Gruvdriften* rapporterade övering. A Gustafsson, att produktionen av leror ligger väl framme, medan det är sämre med stenkolsbrytningen. Detta kommer att innebära minskning av kollagren i Nyvång. Tillgången på arbetskraft är sålunda otillfredsställande, och behovet för Nyvångs och Bjuvs gruvor är f.n. ca 30 man.

Gruvarbetare Ernst Bengtsson framhöll, att tillgången på arbetskraft varit ett varje år återkommande problem, när säsongarbetena

sätter in. Efter dessa brukar tillgången bli bättre.

Övergruvfogde E. Fridlund frågade, varför man fortsatte med brytningen i Konsulområdet. Det vore ekonomiskt bättre att redan nu genomföra den planerade överföringen av arbetskraften till de andra gruvorna, menade han. Dir. E. Geijer framhöll, att de stora kvantiteter brun lera finns kvar, har man planerat fortsätta brytningen till årsskiftet. Man räknar därvid att få en mjukare övergång.

Gruvarbetare Jarl Bengtsson undrade, varför man inte satsade mera på lastmaskiner. Dir. E. Geijer meddelade, att man på grund av den låga takhöjden inte kan använda standardmaskiner. Den av oss konstruerade första lastmaskinen, som var att betrakta som ett experiment, har vid tillverkning av en andra maskin ändrats på flera väsentliga punkter.

Kontrollant K. E. Green framhöll önskvärdheten av information i god tid, om nedläggningen av Skromberga gruva kom att ske i snabbare takt än planerat.

Herr Green pekade också på de skönhets-

fläckar i samhällsbilden, dagbrotten utgör. Man borde så snart som möjligt återställa de utbrutna områdena.

Dir. Herneryd framhöll, att detta är ett mycket stort problem. Dir. E Geijer meddelade, att man från kommunalt håll begärt uppgift om framtida brytningsområden. En sammanställning så komplett som möjligt härom skall göras.

Övering. A Gustafsson hade den uppfattningen, att man lyckats bra med återställningen i Skromberga norra dagbrott. I Vallåkra var man från kommunalt håll tillfreds med vidtagna åtgärder i denna sak vid därvarande dagbrott, sade han.

För *Bjuvsverken* rapporterade övering. B Aggeryd för årets första månader till 95 % tillfredsställande leveranser ur kundernas synpunkt. Återstående 5 % utgörs av handformade tegel, som går mot allt större dimensioner. Tillgången på arbetskraft var under första kvartalet rätt så tillfredsställande. De senaste två månaderna har emellertid avgången varit kännbar. Därtill kommer en högre frånvaroprocent än genomsnittet.

Leveranserna till järnverken håller vi emellertid bra, sade han, och produktionen ligger

på beräknad nivå, dock med förskjutning från normal- till formtegel.

Med inledning av chaufför Allan Andersson diskuterades i detta sammanhang importen av stoppare och tärningar m.m., vilka inte hade varit av den kvalitet, som utfästs vid köpet. Detta hade förorsakat en del besvärigheter.

För *Skrombergaverken* rapporterade övering. W Cronström stor orderingång på syrafast tegel. Detta har medfört, att det ena av de två kammarugnarna för brun klinker kommer att ändras till syrafast tegel och gul klinker.

I den nya klinkerfabriken T-6 är de tre fullautomaterna i drift, och ytterligare tre är beställda. Torkavdelningen är klar, och i glasyravdelningen är det ena glasyrbandet färdigt att tas i produktion.

De fysikaliska bestämningarna på Lunnomleran är klara för bedömning inom kort, varefter frågan tas upp med Gruv- och Försäljningsavdelningarna. Driftsprov med novorotormalning av ovittrad lera pågår.

Från *Metallurgiska avdelningen* meddelade övering. Y Wahlberg, att i nya järnsvampsverket har ansträngningarna satts in på att

konsolidera kvaliteten på järnsvampen vid optimal kapacitet. I gamla järnsvampsverket löper produktionen normalt.

Leveransförmågan av tunga svetspulver ökar successivt genom att flera reduktionsugnar utnyttjas härför.

Utsända prover på pulver i var nya förpackning har mötts med stort intresse.

Smältning av ny ALUMOH påbörjades i slutet av mars, och vittringsavdelningen kördes igång i april månad.

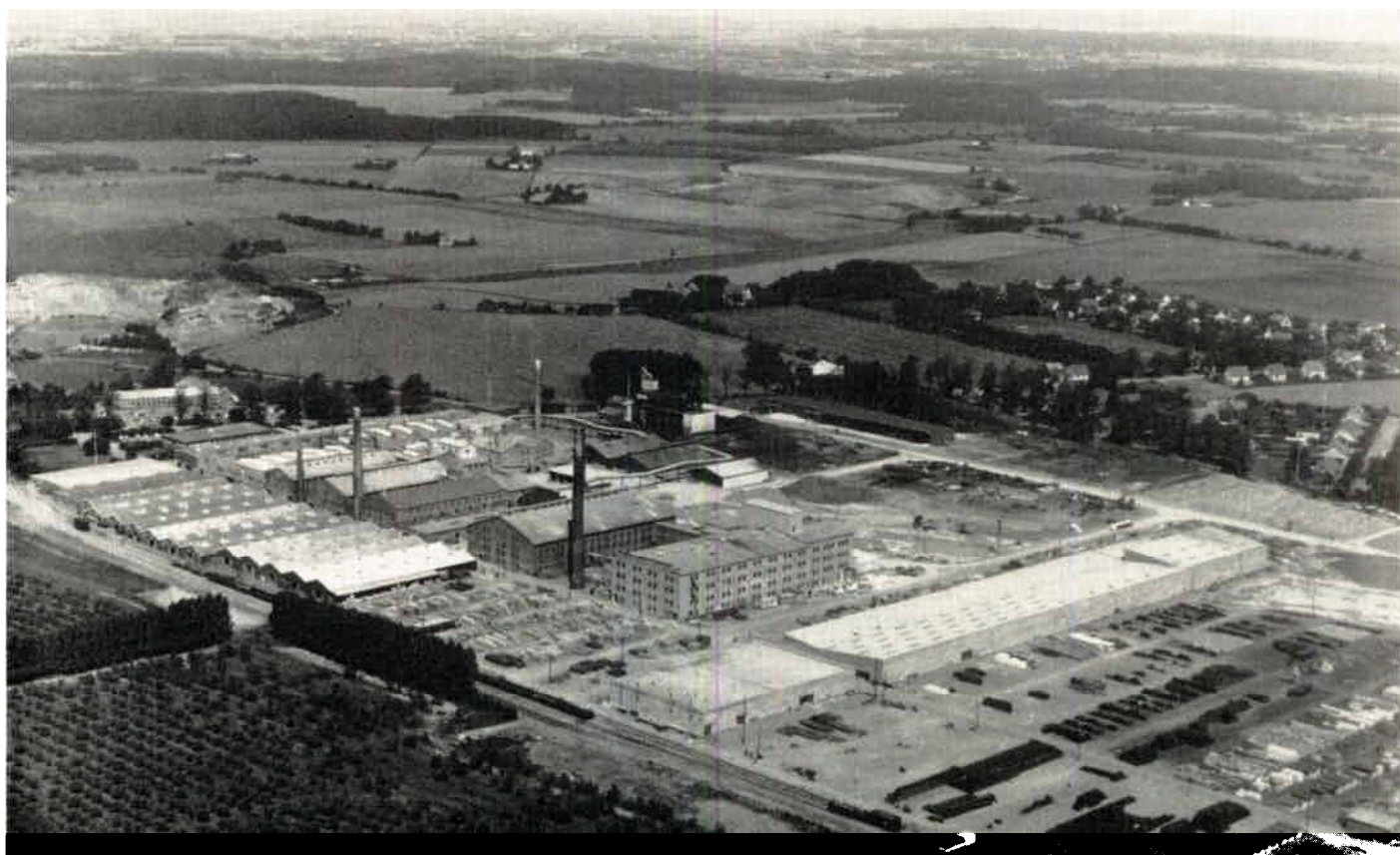
Slutligen redogjorde övering. Wahlberg för produktion och leveranser av HAB-utefärger.

Maskinpackare Gunnar Hansson förde på tal de olägenheter, som de för vinden oskyddade slighögarna utgör för närliggande bebyggelse. Han framhöll som ett alternativ att "gräva ner" högarna. Även lagerhögarna av koks, som nu har en finare konsistens än förut, kom in i bilden.

Detta, som ordf. uttryckte det, stora och viktiga problem diskuterades ingående. Man skulle räkna på olika alternativ för att försöka lösa det.

Herr Hansson berörde också transporten av kapslarna i gamla järnsvampsverket och

En god planering av anläggningarna kännetecknar Skrombergaverken, som framgår av detta flygfoto. Längst t.h. den nya klinkerfabriken T-6 med sorteringshall.



undrade, om man inte kunde komma ifrån omlastningen. Denna förorsakade stor skrotprocent, sade han, genom att truckarnas gafflar inte är ändamålsenliga för denna transport. Anbringandet av armerat gummi trodde han var en väg att nedbringa skrotprocenten.

Ordf. tackade för de framförda synpunkterna, och omedelbara åtgärder skall undersökas.

Av övering. R Näsströms rapport från *snickeri, gjuteri och mekanisk verkstad* framgick, att formtillverkningen är ansträngd, och f.n. anlitas hjälp från legoleverantörer. Läringsverkstaden lämnar nu ett inte oväsentligt kapacitetsstillskott för denna tillverkning.

Situationen för gjuteriet har förbättrats. F.n. lämnas större delen av gjutjärnsgodset ut till legotillverkare, för att gjuteriets kapacitet i högre grad skall kunna utnyttjas för höglegerat stålgiutgods.

I mekaniska verkstaden har arbörverket den bästa beläggningen, ca 4 mån. Införande av 2-skift övervägs här för att ge bättre balans mellan grupperna.

Behovet av tillverkning av en produkt, som skulle kunna ge en basbeläggning lämplig för en effektiv planering, påtalades. Underhandlingar pågår i detta syfte beträffande ett avtal på lång sikt.

Övering. Y Bohlin redogjorde för tillverkningen av *fasadtegel i Hyllinge*. Det nya maskineriet hade tagits i drift i augusti förra året. Försök göres att mala all lera i en kvarn. Efter ändring av torkarna har beräknad kapacitet uppnåtts.

Den fortsatta driften diskuterades, och en noggrann planering skall omgående göras för bästa utnyttjandet av arbetskraften.

Dir. K G Thafvelin redogjorde för produktion och utveckling i *den nya rörfabriken*. Han omnämnde också pågående försök med paketering av rören vid leveransen, vilket föranledde chaufför Allan Andersson att komma med vissa synpunkter.

Pressare Egon Jönsson ställde frågor, dels rörande kvaliteten på de långa rören, dels beträffande omsättningen av arbetskraft i rörfabriken, vilka frågor besvarades av dir. K G Thafvelin.

Dir. E Geijer lämnade rapport från *silika-, specialtegel- och murbruksfabrikerna*. Produktion och leverans följer väl den uppgjorda leveransbudgeten för samtliga huvudprodukter, vilket innebär, att silikategel kommer att levereras i samma omfattning som under 1964, medan däremot leverans av specialtegel samt murbruk och massor kommer att överstiga fjolårets.

Ökad aktivitet inom förslagsverksamheten

Sekr. lämnade rapport från Förslagskommitténs senaste sammanträde, varav framgick, att tjugo nya förslag behandlats inom kommittén. En sammanlagd belöning på 15 555 kr. rekommenderades för följande sexton förslag:

Höganäsverken:

hamnarbetare Bror Johansson — linavvisare på skopor till hamnkranar; maskinskötare Uno Ivarsson — anordning av siktplåt på kvarn för malning av s.k. tungt pulver; siktskikare John Hallengren — ändring av siktram för kontrollskikt; maskinskötare Ärni Jürgensson och reparatör Sven Engström — förbättring av siktkorg; maskinskötare Ragnar Nilsson — lutning av centrifugalsikt för kvalitetsförbättring och kilrepsår i balanshjul-remskiva; reparatör Folke Brorsson — förbindelse skaktransportör-cykloner och borttagning av skruvmatare i centrifugalsikt; rensare Erik Lindberg — uppbyggbar tvärbalk till arbetsbänk; filare Jan Pettersson och Rune Gregorioff — ok för upphängning av telfer vid byte av löphjul och fixtur för fastsättning av lager på skaktransportör; drejare Sven Bohlin — låda för dammskydd vid buntning av tomsäcker.

Skrombergaverken:

förman Niald Persson, kontrollant Emil Nilsson och arbetsbas Agne Fogelberg — maskinformning av klinkerplatta 443 L; arbetsbas Bertil Pettersson — vändare vid glasyrband; reparatör Hans Bogren — låsbricka för automattpress.

Nyvängsverken:

reparatör Edvin Andersson — reparation av gummibeklädnad i diffusor och pumplock till pump.

Utbildningsnämnd

Dir. K G Paulson meddelade, att i den på förra nämndsammanträdet beslutade utbildningsnämnden för samråd i hithörande frågor hade tjänstemännen utsett följande ledamöter: ingenörerna Nils Holmberg, K-E Karlén, Sigurd Larsson och Lars-Gunnar Ehrnborg.

Arbetsledarna hade nominerat samma representanter, som ingår i deras kontaktkommitté, sålunda förman Knut Jönsson och verkställare Sven Croona, Höganäs, maskinmästare Knut Jensen, Bjuv, och förman Niald Persson, Skromberga.

Arbetsreparten hade ännu inte lämnat uppgift på sina representanter.

Normer för uppvaktning

Ing. K-A Nilsson föredrog inom personalavdelningen utarbetat förslag till normer för företagets uppvaktning vid anställds 50-årsdag, pensionering och fränfalle. Normerna, närmast avsedda som anvisningar för likformighet inom företaget, accepterades av nämnden.

Bioteknologiska kommittén

Dir. K G Thafvelin anknöt till den på föregående sammanträde lämnade redogörelsen över den bioteknologiska kommitténs

uppskisserade arbetsprogram i samarbete med ett antal andra nordvästskånska företag.

Detta skall inledas med en informations-träff, till vilken inbjudes all personal, som vill ha information i frågan. Sedan skall anordnas en tvådagars kurs tillsammans med ALI med deltagande av bioteknologiska kommitténs ledamöter samt driftsingenjörer och arbetsledare. På vårsidan nästa år planeras en kurs med möjlighet att studera praktikfall. Utbildningsledaren kommer att nominera deltagarna i de båda kurserna.

Vidareinformation från företagsnämnden

Dir. K G Paulson meddelade, att AB Företagssociologisk Forskning i Lund hade erbjudit sig att göra en undersökning av vidareinformationen från företagsnämnden vid Höganäsbolaget. Han ville höra, om det fanns intresse härför inom nämnden.

Det ifrågasattes, om värdet av en sådan undersökning stod i proportion till de offererade kostnaderna. Det framkom, att liknande undersökningar hade gjorts vid ett par andra företag, och sekreteraren fick i uppdrag att ta reda på resultatet härav.

Matsserveringen i Bjuv

Formkontrollant Ture Pettersson erinrade om sin på förra sammanträdet framförda synpunkt på matsserveringen vid Bjuvsverken. Han framhöll, att andra närliggande industrier hade ordnat denna fråga till självkostnadspris, medan de anställda vid Bjuvsverken fick betala högre priser. Matsserveringen vid detta verk skötes genom Folkets Hus' försorg. Herr Pettersson undrade, om inte Höganäsbolaget kunde medverka till att självkostnadspriser också fick tillämpning vid Bjuvsverken.

Övering. B Aggeryd framhöll, att företagets engagemang i denna fråga omfattade tillhandahållandet av lokal med inventarier, köksutrustning samt servis.

Dir. Herneryd infordrade till nästa sammanträde uppgift om hur de andra åberopade industrierna har löst frågan.

Avtackning

Övering. B Aggeryd, som den 1 juli lämnar sin tjänst vid Höganäsbolaget för annan anställning, bevisade sålunda sitt sista sammanträde inom företagsnämnden. Dir. Herneryd framhöll, att övering. Aggeryd under sina av mycket arbete fyllda 20 år vid Höganäsbolaget varit med om att bygga upp ett av Europas största chamotteverk. Koncernchefen framförde ett varmt tack härför och tackade även för en intressant insats inom företagsnämnden samt önskade lycka och framgång i den nya befattningen.

Övering. Aggeryd tackade för åren inom företagsnämnden, som han sade varit en intressant och stimulerande del av hans verksamhet inom Bolaget.

R.E.

Ledamöter i Höganäsbolagets företagsnämnd,

Företagsnämnden

Arbetsgivarerepresentanter:

Direktör Olov Herneryd, ordf.
Direktör K G Thafvelin
Direktör Ernst Geijer
Överingenjör Bengt Aggeryd
Överingenjör Walter Cronström
Överingenjör Yngve Wahlberg
Överingenjör Rolf Näsström
Överingenjör Arne Gustafsson
Överingenjör Yngve Bohlin

Arbatarerepresentanter:

Pressare Egon Jönsson, vice ordf.
Instruktör Harald Gustavsson
Maskinpackare Gunnar Hansson
Chaufför Allan Andersson
Formkontrollant Ture Pettersson
Instruktör Jarl Bengtsson
Kontrollant Karl-Erik Green
Gruvarbetare Ernst Bengtsson
Truckförare Jan Turesson

Tjänstemannarepresentanter:

Redaktör Ragnar Engberg, sekr.
Ingenjör Nils Holmberg
Ingenjör Karl-Erik Karlén
Ingenjör Knut Hansson
Övergruvfogde Eric Fridlund
Förman Arthur Thuvesson



O Herneryd



K G Thafvelin



E Geijer



B Aggeryd



W Cronström



Y Wahlberg



R Näsström



A Gustafsson



Y Bohlin



E Jönsson



H Gustavsson



G Hansson



A Andersson



T Pettersson



J Bengtsson



K-E Green



E Bengtsson



J Turesson



R Engberg



N Holmberg



K-E Karlén



K Hansson



E Fridlund



A Thuvesson

Förslagskommitté o. kontaktkommittéer

Kontakt-kommittéerna

Gruvavdelningen

Bjuv:

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

Skromberga:

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

Nyväng:

Gruvingenjör S E Jansson, ordf.
Gruvfogde John Persson
Förman Oscar Svensson
Gruvarbetare Allan Schrewelius
Gruvarbetare Ernst Bengtsson
Gruvarbetare Sigvard Svensson

Eldfasta keramiska avdelningen

Höganäs:

Civilingenjör J v. Wachenfelt, ordf.
Ingenjör Ingvar Jansson
Verkmästare Sven Croona
Fabriksarbetare Egon Jönsson
Fabriksarbetare Einar Dahlgren
Fabriksarbetare Gunnar Lindgren
Fabriksarbetare Egon Sandberg

Bjuv:

Ingenjör Lennart Sjöberg, ordf.
Verkmästare Henry Svensson
Maskinmästare Knut Jensen
Fabriksarbetare Gösta Green
Reparatör Gustav Dahlström

Byggheramiska avdelningen

Höganäs:

Ingenjör Enar Askeröth, ordf.
Ingenjör Roland Nilsson
Verkmästare Gösta Lindquist
Förman Knut Persson
Förman Åke Roslund
Fabriksarbetare Erik Johansson
Fabriksarbetare Erik Persson
Fabriksarbetare Karl Ivar Andersson
Fabriksarbetare Benny Holm
Fabriksarbetare Rune Lundberg

Skromberga:

Civilingenjör Valter Florin, ordf.
Civilingenjör Ingvar Wannehag
Verkmästare John Lindkvist
Fabriksarbetare K E Green
Fabriksarbetare Ivar Jönsson
Fabriksarbetare Harry Fridh

Hyllinge:

Överingenjör Yngve Bohlin, ordf.
Tegelmästare Lars Hemlin
Förman Ebbe Svärd
Fabriksarbetare Bengt Lindén
Fabriksarbetare Jan Turesson

Metallurgiska avdelningen

Järnsvampsverket och

Järnpulververket:

Ingenjör Åke Schönhult, ordf.
Ingenjör Paul Ekroth
Ingenjör Torbjörn Klittervall
Förman Arthur Thuvesson
Fabriksarbetare Gunnar Hansson
Fabriksarbetare Helge Hansson
Fabriksarbetare Erik Karlsson
Fabriksarbetare Folke Brorsson
Fabriksarbetare Uno Ivarsson

ALUMO-verket och

Kemiska fabriken:

Ingenjör Gösta Ekenberg, ordf.
Förman Harry Magnusson
Förman Einar Kristensson
Fabriksarbetare Allan Andersson
Fabriksarbetare Gunnar Svensson
Fabriksarbetare Severin Erlandsson
Fabriksarbetare Lars-Inge Björklund

Centrallaboratoriet:

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

Verkstadsavdelningen:

Ingenjör Bengt Andersson, ordf.
Ingenjör Bertil Liljegren
Förman Erik Bengtsson
2 arbetsledare i Mekaniska Verkstaden
alternnerande
Plåtslagare Egon Nilsson
Gjuteriarbetare Ove Sjökvist
Svarvare Arne Holm
Filare Carl-Axel Olsson
Reparatör Verner Gustavsson
Snickare Rune Lindkvist

Transportkontoret:

Ingenjör C-E Walldow, ordf.
Verkmästare Bertil Olsson
1 arbetsledare alternnerande
Chaufför Sven Svensson
Fabriksarbetare Axel Olsson
Fabriksarbetare Sten Sjögren

Tjänstemännen:

Direktör K G Paulson, ordf.
Direktör K G Thafvelin
Direktör E Geijer
Direktör G Grensman
Ingenjör Nils Holmberg
Ingenjör Åke Schönhult
Ingenjör Lennart Sjöberg
Ingenjör Knut Hansson

Arbetsledarna:

Direktör K G Thafvelin, ordf.
Direktör K G Paulson
Direktör E Geijer
Verkmästare Sven Croona
Förman Knut Jönsson
Maskinmästare Knut Jensen
Förman Niald Persson

Förslagskommittén

Direktör K G Thafvelin, ordf.
Överingenjör Bengt Aggeryd
Överingenjör Walter Cronström
Instruktör Harald Gustavsson

Formkontrollant Ture Pettersson
Verkmästare Sven Croona
Ing. Åke Schönhult
Redaktör Ragnar Engberg — sekreterare

Höganäskoncernens bokslut för år 1964

Styrelsen och verkställande direktören har framlagt sin redovisning för verksamhetsåret 1964, vilken liksom tidigare presenteras här i "Brännpunkten" i sammandrag.

Försäljningen

uppgick till 111 milj. kronor i moderbolaget. För hela koncernen var motsvarande siffra 213 milj. kronor. Utvecklingen av koncer-

nens och moderbolagets fakturerade omsättning 1950—1964 framgår av vänstra diagrammet på nästa sida.

Rörelseresultat

Rörelseresultatet har påverkats av följande

positiva faktorer: god omsättningsutveckling, prishöjningar inom den keramiska sektorn,
negativa faktorer: kraftig kostnadsstegring, framför allt på löne- sidan, höga startkostnader för nyanläggningar, starka stegringar av rörelsekapital och därmed sammanhängande räntebördor.

Genom de senaste årens investeringsaktivitet har på balansräkningen uppsamlats ett relativt stort maskinkapital, som tillåter en höjning av de skattemässiga avskrivningarna högt utöver den nivå, som kan anses kalkylmässigt motiverad. Denna möjlighet har 1964 utnyttjats i skattebesparande syfte. Den redovisade nettovinsten har därigenom kommit att stanna vid samma nivå som 1963, före inflytelser från realisationsvinster och brandskaderegleringar. Dessa intäktsposter har minskat med 1,7 mkr. 1964.

Totaleffekten har blivit, att nedgången i bruttovinsten mellan 1962 och 1963 tagits igen.

Moderbolaget	1962	1963	1964
Bruttovinst, mkr.	20	13	19
Bruttovinst i procent av omsättningen	21	14	17
Ändring i dold lagerreserv (ökn. +, minskn. —) mkr.	+ 3,5	± 0	± 0
Nettovinst (inkl. realisationsvinster) mkr.	4,5	6,5	4,6
Koncernen	1962	1963	1964
Bruttovinst, mkr.	34	23	33
Bruttovinst i procent av totala omsättningen	18	13	16
Ändring i dold lagerreserv (ökn. +, minskn. —) mkr.	+ 4,1	— 1,3	— 0,8
Nettovinst (inkl. realisationsvinster) mkr.	5,0	5,8	3,8

Enbart kostnaderna för löner och ATP-avgifter i moderbolaget har ökat med 5,4 milj. kronor. Orderingången och försäljningen

under de fyra första månaderna 1965 är väsentligt större än under motsvarande period 1964.

Arbetskraft

	1962	1963	1964
Moderbolaget, medeltal anställda under året	2 435	2 483	2 556
därav tjänstemän	556	592	633
och arbetare	1 879	1 891	1 923
Koncernen, medeltal anställda under året	3 751	3 792	3 870
därav tjänstemän	970	1 047	1 098
och arbetare	2 781	2 745	2 772
Moderbolaget, utbetalade löner, mkr.	37,9	41,6	46,4
därav till tjänstemän	10,8	12,6	14,3
och till arbetare	26,3	28,2	31,3
samt till styrelse, VD och andra företagsledare	0,8	0,8	0,8
utbetalade löner i % av omsättningen	41	44	42
Koncernen, utbetalade löner, mkr.	62,1	67,9	73,8
därav till tjänstemän	21,1	24,5	27,1
och till arbetare	41,0	43,4	46,7
utbetalade löner i % av omsättningen	33	37	35

Produktion

Keramiska produkter

	1 0 0 0 t o n		
	1962	1963	1964
Eldfast material, koncernen	135	131	147
därav HB	110	111	122
och Ewers & Sohn	25	20	25
Syrafast material, HB	7	5	4
Glaserade lerrör	29	23	23
Golv- och vägglattor, HB	38	39	46
Kalksandtegel, Ewers & Sohn	22*)	21*)	22*)
Byggnadstege	—	5*)	6*)

*) Milj. styck

Metallurgiska och kemiska produkter

Järnsvamp och järnpulver, koncernen	56	65	79
---	----	----	----

Produkter från gruvor och dagbrott

Lera, HB	309	323	305
Stenkol, HB	146	99	83
Täljsten, Handöls Täljstens AB	12	14	14
Olivinsten, Handöls Täljstens AB	3	4	8

Investeringar

Under 1964 har Höganäs-koncernen investerat 27 milj. kronor i byggnader och maskiner, varav inom moderbolaget 19 milj. kronor.

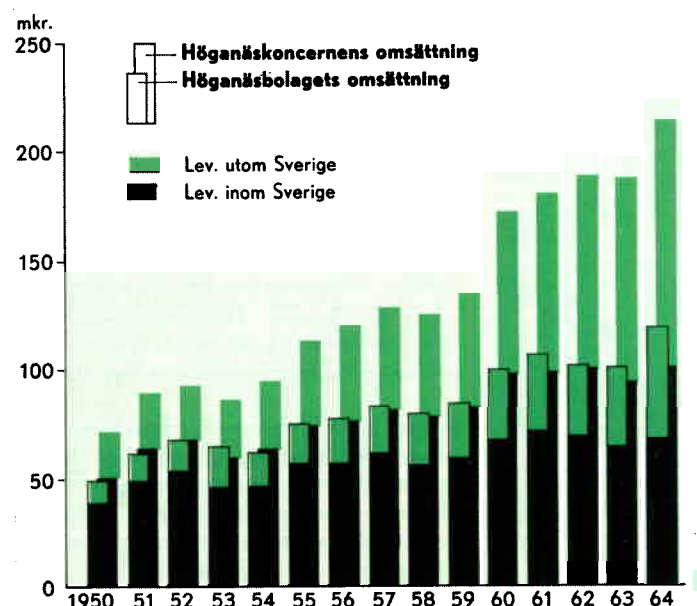
Det stora investeringsprogrammet kan anses avslutat 1964.

Höganäs-koncernens ställning den 31/12 1964

Tillgångarna fördelades sålunda:	mkr.	%
i omedelbar betalningsberedskap (kassa, bank etc.)	63	23
i lager	58	21
i långsiktigare placeringar (byggn., maskiner etc.)	152	56
	<u>273</u>	<u>100</u>

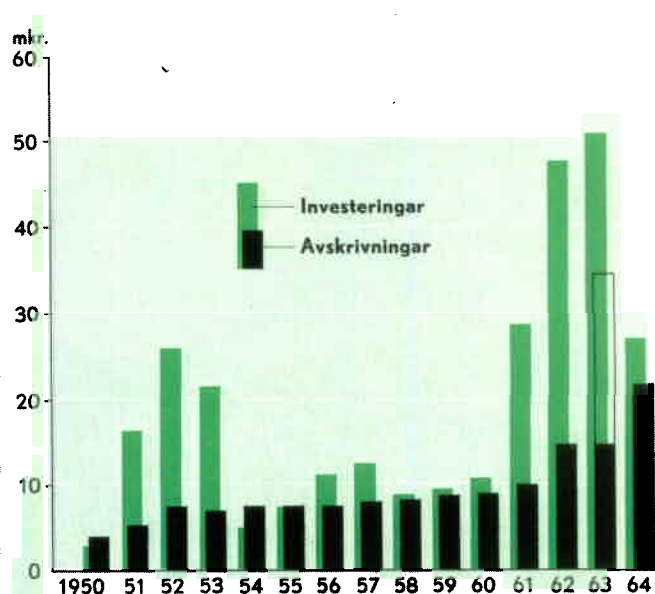
Mot tillgångarna står följande skulder:	mkr.	%
att betala inom ett år	57	21
att betala på längre sikt	125	46
	<u>182</u>	<u>67</u>
samt eget kapital		
bundet	61	22
fria reserver och årsvinst	30	11
	<u>91</u>	<u>33</u>
	<u>273</u>	<u>100</u>

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



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

Höganäs-koncernens investeringar och avskrivningar från 1950



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



Sparbankslön för kollektivt anställda vid Höganäsbolaget



Efter överenskommelse mellan Höganäsbolaget och Svenska Fabriksarbetareförbundets avdelningar i Höganäs, Bjuv, Skromberga och Nyvång-Hyllinge trädde den 1 maj nya former för löneutbetalning i kraft. Da upphörde kontant utbetalning av lön till kollektivt anställda vid företaget, och lönebeloppet insattes på den anställdes personliga lönekonto hos en av följande sparbanker: Höganäs, Bjuvs, Ekeby eller Åstors sparbank.

Löneutbetalningen äger rum två gånger per månad, dels den 27:e dagen i månaden, då dellön utbetalas, dels den 12:e i påföljande månad, då slutavlön för närmast föregående månad erhålles. Utbetalningen tidigarelägges, om den 27 eller 12 infaller på arbetsfri dag eller en fredag. Här bör framhållas, att den anställda s.a.s. själv väljer sin avlöningsdag. Man behöver salunda inte rusa till banken de fastställda löneutbetalningsdagarna utan kan välja vilken senare dag som helst för uttag.

Systemet med sparbankslön gar i stort sett ut på att banken öppnar ett särskilt lönekonto för varje anställd. Före löneutbetalningsdagarna tillställer företaget banken en förteckning, vari anges arbetsnummer och nettolön för varje anställd. Banken bokför med ledning av dessa uppgifter nettolönen på den anställdes lönekonto. Samtidigt får den anställda från företaget ett lönebesked, som upptar hans bruttoförtjänst, debiteringar och avdrag samt nettolön. Detta belopp för den anställda själv in i ett lönehäfte, som också är legitimationshandling. Fr.o.m. fastställd löneutbetalningsdag kan han lyfta lönen eller del därav genom att gå till banken, fylla i ett vanligt uttagskvitto och notera uttaget samt saldot i lönehäftet.

En fördel med detta system för den anställda är, att han inte behöver ha mera pengar på sig eller hemma än han för tillfället har användning för. På de pengar, som är innestående på lönekontot, får han vanlig bankränta. Lönehäftet kan också användas för uttag vid samtliga 1700 sparbankskontor i Sverige, och genom att före en resa till ett annat skandinaviskt land föra över pengar från lönekontot till en vanlig sparbanksbok har han alltid en säker reskassa med sig.

Kassör Sven Lundgren, Höganäsbolagets kassakontor, stoppar med hjälp av fröken Gunnel Österberg för sista gången veckoavlön i påsar till kollektivt anställda. Det var slutavlönningen för april. I fortsättningen blir det "sparbankslön" var fjortonde dag.

Sven Jönsson och Gösta Nilsson, anställda på Experimenthallen i Centrallaboratoriet, hämtar sin första "sparbankslön" i Höganäs Sparbanks nya filialkontor i Höganäs.

Paviljonger och Lerhamns-hotell god tillgång för Höganäsbolaget vid rekrytering av arbetskraft

Efterfrågan på arbetskraft är som bekant stor inom svensk industri, och det gäller även Höganäsbolaget. Ett problem i sammanhanget är tillgången på bostäder. Förra året skaffade sig företaget en ungarlspaviljong av hög

standard med 14 enkelrum, uppförd i närheten av bostadsrättsföreningen Rörret i Höganäs. Nu har en andra paviljong placerats intill den första med samma antal rum men mera komfortabel. Varje rum är sålunda ut-

rustat med eget toaletterum samt pentryutrymme med bl.a. kokplatta, kylskåp, kokkärl, porslin och annan utrustning för mathållning. Rummen är gediget möblerade, och i dagrummet finns TV.

På Tjörrodsområdet norr om Höganäs har uppförts en bostadspaviljong, som inrymmer sex lägenheter om 55 m² med två rum och kök, badrum och klädkammare. Köket har spis med tre kokplattor och bakugn, kylskåp, rostfri diskbänk, köksfläkt och förvarings-skåp. Badrummet är av vanlig bostadsstandard. På ena gaveln finns gemensam tvättstuga med varmvattenberedare och pannrum. Ett 25-tal familjer beräknas "passera" paviljongbostäderna per år i avvaktan på en permanent bostadslägenhet i samhället.

Höganäsbolaget har också rustat upp sin ungarlsförläggning i Villa Bris, Höganäs, och för att skaffa rum för sommararbetskraft skall företaget förhyra Lerhamns hotell i badorten med samma namn mellan Höganäs och Mölle. Ett 50-tal praktikanter har bokats in, bl.a. österrikare, men ytterligare arbetskraft till samma antal behövs för att halla igång driften i viss omfattning under semestertiden, som inträder den 12 juli. Behovet av ytterligare rum finns alltså.

Denna paviljong om sex 2-rumslägenheter har Höganäsbolaget uppfört i Höganäs som övergångsbostad för nyanställd gift personal i avvaktan på att permanent lägenhet kan erhållas i samhället.



Utbildning 1965 vid Höganäsbolaget

Fyrahundra anställda vid Höganäs-Billesholms AB:s verk i nordvästra Skåne beräknas under 1965 genomgå utbildning i någon form. Det låter mycket men är en glädjande realitet. Företagsledningen investerar i likhet med andra större företag i denna verksamhet som en självklar del av produktionen. De anställda visar stor studieflit och har dessutom konstruktiva förslag på egen fortbildning.

Företagsskolan

Grundläggande utbildning av lärlingar äger rum i Bolagets Företagsskola. Skolan är 3-årig och har f.n. 40 elever, som utbildas till mekaniker, snickare, gjutare, plåtslagare och keramiker. Intagning av elever sker varje sommar.

Svenska Keramiska Arbetsledareskolan

1963 startade skolan sin verksamhet och har på tre år utbildat 50 arbetsledare från olika företag. 20 av dem är anställda vid

Höganäsbolaget. Skolan är numera förlagd till Nya plastfabriken i Höganäs, där en ändamålsenlig skolsal har iordningställts.

Nästa kurs startar i november och pågår med 6 veckor före och 6 veckor efter jul. För Höganäsbolagets personal har reserverats 10 platser. Intresset för skolan är stort, och det finns företag, som "bokat" plats ända fram till 1967.

Jag vill här begagna tillfället att trycka på betydelsen av de grundläggande studierna i svenska, matematik, fysik och kemi, som enligt kursplanen skall föregå 12-veckorskursen. Utan dessa studier får eleverna svårt att tillgodogöra sig den tekniska utbildning, som meddelas på skolan. För en del ligger tidigare skolgång långt tillbaka i tiden, och man har lätt att glömma teoretiska kunskaper. Det är därför ett absolut krav, att den blivande eleven genom förberedande studier friskar upp gamla kunskaper, innan han kommer till skolan.

Utbildningsavtal

För att stimulera anställda till teoretiska studier stöder Höganäsbolaget dylik verksamhet genom s.k. utbildningsavtal, varvid företaget lämnar studiebidrag. Dessa bidrag kan vara 100-procentiga, om studierna har direkt anknytning till vederbörandes verksamhet i företaget. Ca 40 anställda studerar nu på fritid enligt utbildningsavtal, som uppgjorts i varje enskilt fall.

Tjänstemannautbildning

På tjänstemannasidan planeras under kommande år arbetsledningsutbildning för chefer på kontor och i driften. En del ingenjörer genomgår Arbetsledareinstitutets 1-veckas konferens i arbetsledning, som behandlar vissa grundläggande riktlinjer för modern arbetsledning samt chefernas praktiska möjligheter att skapa ökad effektivitet hos sig underställd personal.

Inom försäljningen har Bolaget startat en

grundläggande ekonomisk kurs för försäljningsingenjörer tillhörande byggmaterialsidan. Kursen, som avslutades under våren, kommer att fortsätta med säljutbildning.

På grund av tjänstemännens varierande sysselsättningar utbildas tjänstemän företrädesvis på externa kurser, som kan gälla t.ex. fastighetsvärdering, service- och kontaktteknik, teknologi m.m.

För arbetsledarna utfördes 1963 en inventering av genomgången utbildning, varvid framkom, att ca 50 arbetsledare saknade utbildning i arbetsledning. För att råda bot mot detta beslöt företagsledningen att utbilda dessa arbetsledare på Arbetsledareinstitutets 3-veckors kurser på Lidingö utanför Stockholm. I och med år 1965 har denna utbildning fullföljts, och arbetsledarna kommer därefter under 1966 och 1967 att delta i Arbetsledareinstitutets uppföljningskurser.

Arbetsförenklning och rationalisering står också på arbetsledarnas utbildningsprogram. Ca 60 arbetsledare har under 1963—64 genomgått dylik utbildning. Resterande arbetsledare utbildas under 1965. Såsom första företag i Sverige har Höganäsbolaget startat en kurs i grupptidsackord för arbetsledare. Kursen avser att ge arbetsledarna möjlighet att kunna beräkna erforderlig tid för arbeten av enstaka natur och därefter kunna bjuda ett realistiskt ackord. Till kursen, som startade med kursinternat i Tyringe, har 20 arbetsledare uttagits. Utbildningen bedrivs på fritid med stort intresse från arbetsledarnas sida.

Utbildningen av blivande förmän följer fastställd plan, som i princip omfattar tre år: första året grundläggande utbildning i svenska, matematik, fysik och kemi, andra året fackutbildning, Svenska Keramiska Arbetsledareskolan samt praktik på vissa stabsavdelningar, såsom Arbetsbyrån och Ritkontoret. Tredje året avslutas utbildningen med en 3-veckorskurs på Arbetsledareinstitutet samt praktik och specialkurser, beroende på var den nyblivne förmannen skall verka.

Arbetsutbildning

Förra året utbildade Höganäsbolaget ca 20 instruktörer för att introducera och instruera



Vid Höganäsbolaget har 46 anställda fördelade på fyra cirklar fullföljt kursverksamheten "Företagsekonomi lönar sig". Vid kursavslutningen på Bruksgården avtackade dir. K G Paulson, andre man fr.v., cirkelledarna, ingenjörerna Roland Nilsson, Åke Schönhult, Bengt Andersson och Valter Florin.

nyanställd personal. Dessa instruktörer har redan gjort en god insats i denna verksamhet.

Under första kvartalet 1965 startade en fasongodsskola på Rörfabriken i Höganäs, där nyanställd personal under ordnade förhållanden får lära sig fasonarbetets svåra konst. Utbildningen är uppdelad på olika typer av fasongoods och börjar med en 4-veckors grundutbildning. Eleverna har under utbildningen lön efter utförd arbetsprestation.

I april startade en kurs för truckförare med både teoretisk och praktisk utbildning, som bl.a. syftar till att nedbringa truckarnas underhållskostnader.

Bland arbetarna finns ett stort intresse för fritidsstudier med hjälp av korrespondensinstitut och bildningsförbund. Intresset stöds ekonomiskt av företaget.

Gemensam utbildning

Gemensam utbildning i företagsekonomi har pågått under våren inom företaget. Ca 40 anställda har i fyra studiecirklar deltagit i en kurs benämnd "Företagsekonomi lönar sig", utarbetad av SAF — LO — TCO. Kursen behandlar bl.a. ekonomiska beslut, företagens omvärld, målsättning och organisation, försäljning, personal, investering och årsredovisning. För att få kursen företagsanpassad har specialister från företagets olika organ berikat diskussionerna med inlägg.

Bioteknologi kommer under hösten att tas upp för de personalkategorier, som kommer i kontakt med dylika frågor. Specialist från Arbetsfysiologiska Institutet i Stockholm medverkar såsom lärare.

Rolf Julin

Att segra på vilja

I Hermods månadstidning "Korrespondens" dec. 1964 har vi saxat följande i en artikel signerad av tidningens ansvarige utgivare Gunnar Gaddén.

De idrottsmän som segrat i de olympiska spelen har under årtal byggt upp sin form. Ibland har de från början varit fysiskt handikappade. Ingen har trott dem om vad de sedan uträttat. De har drömt om att bli segrare i sin gren i en kamp mellan världens allra bästa. De har inte nöjt sig med drömmar. De

har försakat, tränat, plågat sig med målet ständigt för ögonen och med en obändig vilja att segra.

Idrott och studier har mycket gemensamt. Studier mot ett avlägset mål kräver samma egenskaper som den segerrike idrottsmannens. Den heta viljan, tålamod och ihärdighet betyder verkligen någonting, vad man än skall uträtta här i livet.

Visst händer det med oss alla, att vi tappar sugen och ser allt i svart. Sådana attacker av svaghet i viljan måste man motarbeta genom att man resonerar med sig själv. "Andra har ju lyckats, varför skall inte jag klara hindren". Envishet är också en bra egenskap. Om du inte lyckas första gången, så börja om och

om igen. Tro inte, att du är ensam om att möta motgångar. Den som för omgivningen är en person som lyckas med allt, har säkert också perioder, då det inte alls går som han eller hon tänkt sig.

När viljan och orken sviktar, så ställ upp ett näraliggande delmål. Bestäm hur mycket du skall göra denna dag eller denna vecka eller månad och sätt in all din inneboende kraft på att fylla det målet. När du så klarat det, känner du en tillfredsställelse med dig själv, som laddar upp dig till nya, friska tag. Plötsligt verkar det svåra vara lätt.

Den starka viljan kan uträtta underverk. Prova dina krafter och ge inte upp. Du kommer att lyckas.

Höganäs fasadtegel lanserat i Norge

På A/S Byggtjeneste's siste torsdagsprogram opplyste direktør Per Aasmundrud i A/S Ildfast at firmaet nå lanserer Höganäs fasadtegl i Norge. Höganäs fasadtegl ble betegnet som en fasadesten med uvanlige egenskaper både med hensyn til utseende og tekniske fordelene.

Teglet har en dyp og ganske mørk brunrød farge som gir et gedigent preg og som sikkert gjør at teglet vil finne anvendelse for bygg av representativ karakter. Denne spesielle farvenyansen passer imidlertid også meget godt til norsk landskap og det treverk som ofte anvendes i norsk arkitektur i kombinasjon med tegl.

På møtet ble også andre deler av Höganäs' produksjonsprogram innenfor området byg-

gekeramikk omtalt, og ingeniør Finn Bjørntvedt gjorde rede for produktenes tekniske egenskaper. Om Höganäs fasadtegl kunne han opplyse at det fremstilles av en leresort som blir spesielt fint formalt ved hjelp av en novorotor. Teglet blir deretter brent ved over 1 100°C, altså 2—300° høyere temperatur enn ellers vanlig. Denne hårbrenning gir teglet fremragende egenskaper i retning av høy holdfasthet og lav vannabsorpsjon. På samme tid har man sikkert seg mot kalkutslag.

Undersøkelser som er utført ved Tegellaboratoriet i Stockholm viser en trykkfasthet på nærmere 600 kg/cm² for det massive tegl og over 400 kg/cm² for tegl med 19 hull. Volumvekten er henholdsvis 1,90 og 1,65 og

vannabsorpsjonen ca 30 vektprosent. Höganäs fasadtegl fremstilles i svensk format, dvs. 25×12×6,5 cm, massivt og med 19 hull, og som petringer 25×6×6,5 cm.

Det ligger i sakens natur at et kvalitetsprodukt av denne type ikke først og fremst konkurrerer med hensyn til pris, og det blir opplyst at prisnivået vil ligge i overkant av det som hittil finnes på markedet av fasadtegl.

I Sverige er produktet lansert under mottoet "En ny stadsbild" og selv om det skal godt gjøres at ett enkelt produkt kan sette sitt preg på nybildet i løpet av kort tid, er de som har hatt anledning til å se teglet enig om at den representerer et verdifullt og interessant tilskudd til utvalget av fasadematerialer.

Åge Risvold

Ett 30-tal norska arkitekter gjorde i mitten av maj ett studiebesök hos Höganäsbolaget. Avsikten var dels att studera företagets tillverkning av golv- och väggplattor, dels att se på ett flertal byggobjekt, där Höganäsplattor kommit till användning.

Visningen av objekt inleddes i Malmö med besök vid kvarteret Kronprinsen, Simhallsbadet och Tobaksmonopolets anläggningar i Industrihamnsområdet. Efter rundvandringen vid Skrombergaverken hann de norska arkitekterna lyssna till ett par föredrag om keramiska produkter före avslutande visning av fabriksområdet i Höganäs.

Att Höganäs-plattor "väger tungt" kan man utläsa av denna bild från de norska arkitekternas besök vid Höganäsbolaget. En typ av plattorna granskas med uppskattning av fr.v. dir. Per Aasmundrud, A/S Ildfast, arkitekt MNAL fru Kari Jensen, som inreder Oslos nya TV-hus med Höganäs-plattor, försäljningsinspektör Stig Svensson, Höganäsbolaget, och arkitekt MNAL Erik Nustad, Oslo.

Norska arkitekter studerade Höganäs golv- och väggplattor



Första leveransen till SOLF

En smått historisk händelse inträffade torsdagen den 25 mars i Hälsingborg, när m/t Boarder Regiment av Newcastle gled in i Sydhamnen, och det berodde inte på att det var första gången fartyget gästade Hälsingborg. Det anmärkningsvärda med tankernas ankomst var, att den utgjorde ett konkret bevis på att fyra ledande industriföretag i nordvästra Skåne nu hunnit till en mycket viktig punkt i sitt samarbete.

De fyra storföretagen Skånska Ättikfabri-

ken i Perstorp, Klippans Finpappersbruk, Findus i Bjuv och Höganäsbolaget har, som tidigare meddelats, gått samman i Skånska Oljelagringsföreningen, SOLF, Ekonomisk förening, och byggt en gemensam oljecisternanläggning i Sydhamnen. M/t Boarder Regiment kom med den första oljeveransen på 15 000 ton.

Bakgrunden till samarbetet är att söka i den lagringsskyldighet, som staten ålägger storförbrukarna. I och med att företagen ex-

panderar, stiger förbrukningen — och därmed lagringsskyldigheten.

Genom att gå samman får företagen avsevärt lägre lagringskostnader per enhet. Ekonomiskt sett innebär projektet dessutom en annan stor fördel: samordnade inköp gör det möjligt att köpa hela skeppslaster, vilket medför billigare pris.

Cisternerna i Sydhamnen rymmer 40 000 ton.

Slip-Naxos bygger vidare



Vid Slip-Naxos i Västervik pågår en utbyggnad av fabriken med ca 1 500 m² golvyta. Lokalen avses främst att användas för tillverkning av ändlösa slipband. Detta är ett slipverktyg, som har en snabbt växande marknad tack vare de nya kvaliteter av slippapper och slipduk, som utvecklats vid företaget.

Byggnaden utföres helt i stål med de tidigare fabrikslokalerna med en pelardelning av 8 meter samt med väggar av tegel och tak av isolerande lättbetongplattor, som vilar på en stålkonstruktion. Lokalen uppvärms med strålningsvärme i taket, som ger en mycket jämn och behaglig värme. Även klimatet i övrigt i lokalen kommer att kontrolleras för att ernå den högsta möjliga jämnhet i produktionen.

Med denna nya lokal har fabriken fått en välbehövlig utökning med möjlighet till en rationell och trivsamt arbetsmiljö.

L-E Rosengren

Murare Gunnar Rosberg lägger en hörnsten till Slip-Naxos' utbyggnad av fabriken. Denna är främst avsedd för tillverkning av ändlösa slipband.

"Hårt mot hårt" – en film om Slip-Naxos

Under hösten 1964 lät Västerviks stad producera en informationsfilm kallad "Ostkustens Pärla". Man ville med filmen ytterligare öka intresset för staden dels hos näringsidkare, dels hos turister.

Då regissör, inspelningsbilar och all annan nödvändig utrustning fanns på plats, tog Slip-Naxos tillfället i akt att producera en egen färgfilm.

Filmen, som bär namnet "Hårt mot hårt" och är avsedd att sprida information om företagets produkter i mycket vida kretsar, är nu klar och föreligger i sex språkversioner. Förutom svensk, dansk och norsk version finns

den även på engelska, tyska och spanska språken.

Åskådaren får följa slipskivetillverkningen och även den del av slipbandstillverkningen, som är förlagd till Västervik. Filmen vill visa slipskivan såsom produktionsverktyg i den moderna industrin av idag. Den ger i koncentrerad form en uppfattning om de viktiga faserna i produkternas tillverkning såsom underlag till bättre förståelse för den intressanta utveckling, som pågår ifråga om slipningen. Det gäller produktion med ett nytt verktyg inom det område, som ännu för några år sedan helt behärskades av annan skärande

bearbetning, såsom fräsning och svarvning. Den tekniska forskningen på slipningens område och den regelbundna undervisningen i bolagets sliparskola har också beretts stort utrymme. Bengt Feldreich är filmens kända speaker.

För ca 4 000 personer på totalt 100 platser runt om i Sverige har nu Slip-Naxos blivit ett ännu mera känt begrepp genom denna film, och antalet åskådare ökar dagligen på grund av den livliga efterfrågan från industrier och skolor.

Hans Segnestam

"Höganäs-Nytt"

I årets första nummer av tidningen för Höganäs-ombuden presenteras en del av Höganäsbolagets reklamkampanjer under 1965. Meningen med denna information om aktiviteten för eldfast material, TT-keramik, Hylinge Exteriörtegel, HÅBI utefärger och syrafast material är, att återförsäljarna inom sina områden skall kunna följa upp våra åtgärder och göra dem ännu mer säljstarka.

Chefen för A/S Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn, dir. Börge Possing, redogör i en artikel för sina erfarenheter från en dansk kurs rörande effektiv byggmaterialinformation.

Ombudskonstn, civilekonom Hans Kindwall, skriver i sin spalt bl.a., att försäljningen genom Höganäs-ombuden under föregående år väl hållit sin ställning.

"Höganäs-Nytt" lämnar också sin läsekrets informationer om marknads- och reklamavdelningens verksamhet. I övrigt fäster tidningen uppmärksamheten på inköpsplanering, kurser för ombuden, aktuella broschyrer och nyheter från de övriga nordiska marknaderna.

Lennart Segerbank

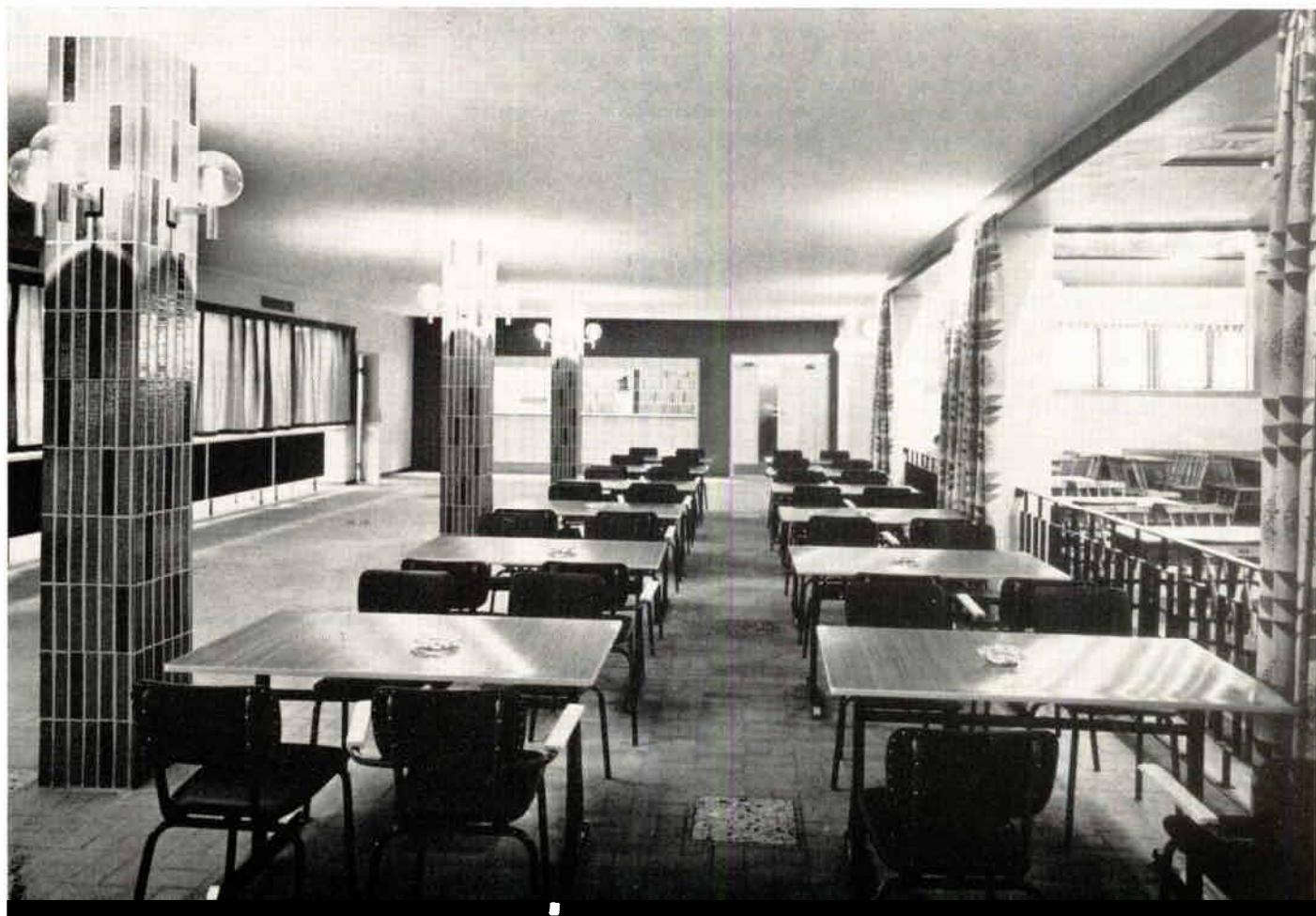
Huvudbyggnaden i Höganäs Folkpark har under vintermånaderna genomgått en total ombyggnad från grunden, och i färdigt skick ger den en mycket god provkarta på Höganäsbolagets byggkeramiska produkter. Företagets glaserade lerrör ingår i avloppssystemet. Hyllingeverket har levererat fasadtegeln, varjämte ett rikhaltigt urval av Höganäs golv- och väggplattor kommit till användning.

Fasaden mot huvudentrén har bottenvåningen klädd med bruna och gula klinkerplattor i TT-glasyr, medan övriga fasader utgöres av Hyllinge-tegel. Pelarna är beklädda med stavklinker, och även i övervåningen förekommer Höganäsplattor i olika utföranden och färger, smakfullt komponerade. Byggnaden är sålunda ett värt exempel på vad man kan åstadkomma med Höganäsbolagets byggkeramiska produkter.

Ulla Svensson, anställd på Höganäsbolagets fabrikskontor vid Kemiska fabriken, vid huvudentrén till Folkparkens nybyggnad. Hon korades bland fem aspiranter till årets "vårflicka", ett vid Folkparken årligen återkommande arrangemang.

En tjugis interiörbild från Folkparken i Höganäs, där Höganäsbolagets plattor kommit till användning i smakfulla färgkompositioner.

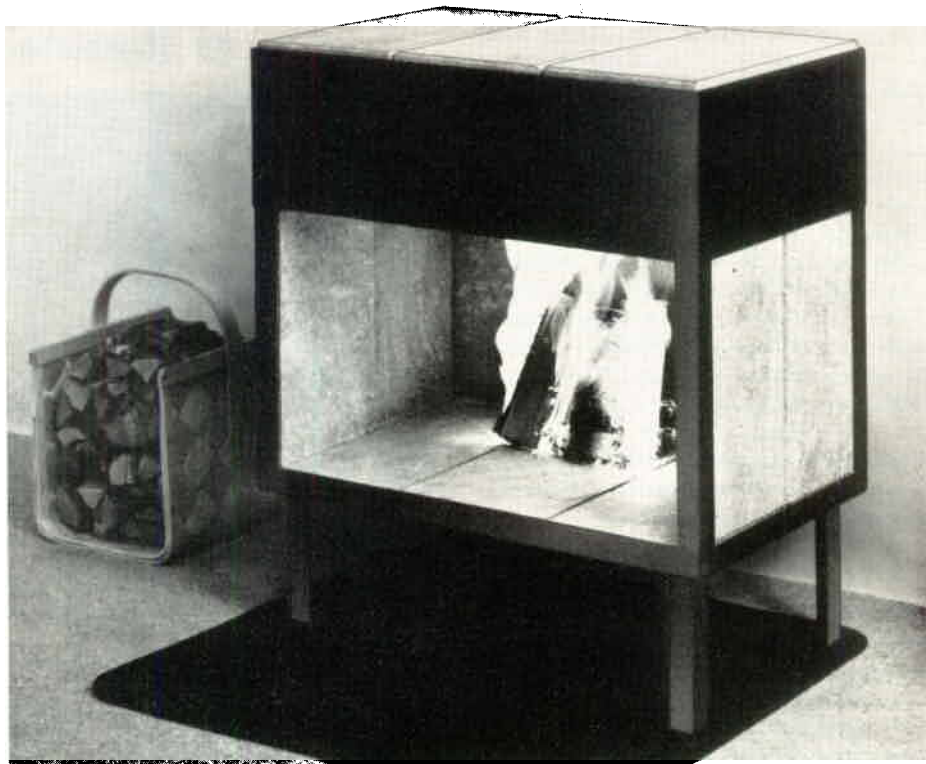
Nybyggnad i Höganäs Folkpark provkarta på Höganäsbolagets byggkeramiska produkter



Öppen spis på nytt sätt

— en ny Handöls-produkt

En omfattande produktutveckling har de senaste åren bedrivits vid Högånsbolagets dotterföretag Handöls Täljstens AB. Försäljningschef Matts Swedjemo presenterar här en ny Handöls-produkt — den fristående öppna spisen.



— De senaste åren har vi bedrivit en omfattande produktutveckling. Vårt nuvarande kaminprogram — vedkaminer och elkaminer — överensstämmer inte längre med marknadens krav på funktion och formgivning. Täljstenen har emellertid stora fördelar och god prestige i värmesammanhang, och med moderna och funktionsriktiga produkter ansåg vi oss ha goda möjligheter på marknaden. Formgivare Lars Lallerstedt — tredje generation av en känd arkitektsläkt — fick i uppdrag att svara för konstruktion och formgivning av en fristående öppen spis och ett sortiment elektriska täljstenselement. Lallerstedt har arbetat i intim kontakt med oss i Handöls-kommittén, som består av direktör Gert Grensman, överingenjör Lennart Hardenby och undertecknad. I frågor som rört elkaminerna, har försäljningschef Jan Bergman ingått i kommittén.

Nu till frågan:

På vad sätt är Handöls öppna spis en spis på nytt sätt?

Låt oss först se, hur man bygger villor, radhus och fritidshus idag — det är dessa hus typer nyheten gäller. I allt högre grad tränger de monteringsfärdiga husen in på marknaden. Husen kommer i "paket" och reses snabbt på byggnadsplatsen. I detta byggförfarande passar hantverkaren, i detta fall muraren, mycket dåligt in i bilden (om han överhuvudtaget finns att tillgå). Den på det vanliga sättet murade öppna spisen får således allt mindre chans i modernt byggsätt. Det är detta förhållande och denna utveckling, som vi tagit fasta på. För en öppen spis vill man ju gärna

ha både för trevnadens och värmens skull.

Handölsspisen installeras helt enkelt med "egen" fristående skorsten. Man sågar strängt taget bara upp ett hål i taket och sticker upp skorstenen! Vi levererar spisen komplett "i paket", som förutom själva spisen och skorstenen innehåller alla övriga detaljer såsom inner- och yttertakstötningar, skorstenshatt, eldstadsplan etc.

Flera fördelar?

Jo, vår spis kan placeras var som helst i huset som ett slags möbel. Härigenom får man rent arkitektoniska effekter. Ur möbleringssynpunkt får man även större frihet. Man kan till exempel avdela ett större rum i en vardagsrumsdel och en matsalsdel, vilket bl.a. kommer att tillämpas i en större villabebyggelse i grupp på Särö söder om Göteborg.

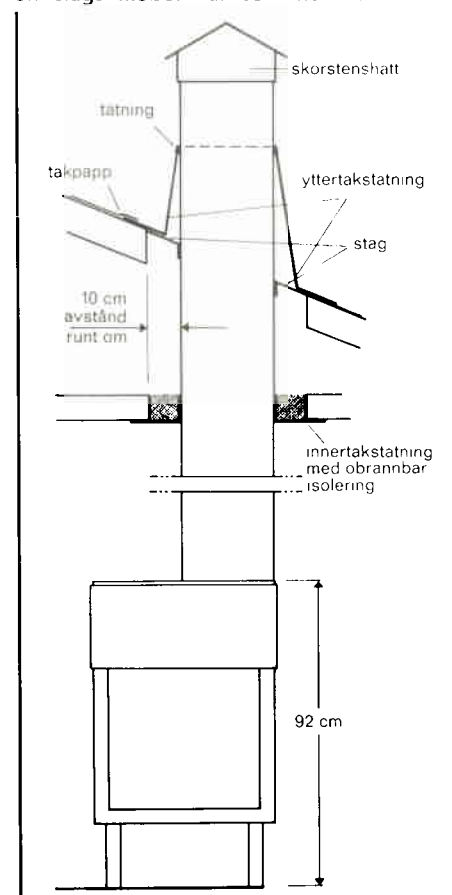
Vidare får man en värmekälla, som tack vare sin "rundstrålning" vida överträffar den till väggen bundna vanliga murade öppna spisen.

Vad kostar spisen?

Ifråga om kostnad uppvisar vårt alternativ klara fördelar. Kostnaden för att få en på det vanliga sättet murad spis i storstadsregionerna ligger mellan 2000 och 3000 kronor, och ingenstans torde den understiga 1500 till 1800 kronor. Priset på vårt "spispaket" ligger, beroende på vilken skorstenslängd man behöver, mellan 1290 och 1450 kronor, inkl. frakt till kundens närmaste järnvägsstation.

Förutom modellen med fristående skorsten

Handöls nya öppna täljstensspis ger en jämn och behaglig utstrålning. Täljsten är känd för att bevara sin värme. Bilden visar en muransluten spis. Formgivare är designer Lars Lallerstedt. Spisen tillverkas också med "egen" fristående skorsten enligt skissen nedan och kan då placeras som ett slags möbel var som helst i rummet.



finns Handölsspisen också för anslutning till murstock, där sådan redan finns, och då kostar spisen 715 kronor med eldstadsplan.

Hur är Handöls-spisen konstruerad?

Spisstommen, som är gemensam för de båda modellerna, är av järn och plåt; botten samt bak- och toppstyckena består av täljstensplattor, som ligger löst i stommen. Gavlarna kan utgöras antingen av härdat glas eller av täljsten. Spisen med bakåtriktat rökuttag ansluts på vanligt sätt till murstocken. Den fristående skorstenen är tillverkad enligt Kungl. Byggnadsstyrelsens bestämmelser med ståltub, mineralullsmatta och mantel av plåt. Den tillverkas i en enhet utan skarvar och finns i standardlängderna 2,5, 2,8, 3,3 och 3,8 meter. Vid genomgång av innertak krävs en speciell tätning, som levereras tillsammans med skorstenen och som passar till alla plana innertak. Yttertaktätning tillverkas som standard för tak med en lutning av 20–28° och för avvikande taklutning på extra beställning. Tillverkningen av spisen har delats upp på så sätt, att spisen med fristående skorsten tillverkas vid Nibe-Verken AB, Markaryd, medan den med bakåtriktat rökuttag tillverkas i Handöl.

Om någon timme kan ni sticka fyr i spisen...

längre tid tar det inte för ett par "normalhändigade" personer att montera Handöls öppna spis.

Stommen kommer i ett kolli för sig, och täljstensplattorna är packade i tre mindre kartonger. Leveransens övriga sammansättning är beroende av vilket alternativ som valts — uppåt- eller bakåtriktat rökuttag — glas eller täljsten i sidorna. Varje kartong är numrerad, och om monteringen sker i nummerordning, är det hela snart gjort. En monteringsbeskrivning medföljer varje spisleverans.

Redan i TV!

"De nära tingen" är ett program i skol-TV, som gått under april månad. Vår formgivare Lars Lallerstedt har medverkat där och visade då mycket ingående vår spis.

Den här artikeln

avser givetvis i första hand att ge en information. Som säljare kan jag emellertid inte låta bli att betrakta koncernens ca 4 000 anställda som konsumenter och eventuella köpare av vår spis. Ni som planerar att skaffa en öppen spis, ring 08 / 29 96 00, —05 och begär vår mycket utförliga broschyr. Handölsspisen är nämligen någonting att allvarligt reflektera på.

Hälsningar
Matts Swedjemo



Höganäsmurarna Sonny Bergkvist och Elon Wennbom flankerar en rumänsk arbetsledare vid Combenatul de Celulosa i Calarasi. I bakgrunden syns t.h. det kloridoxidtorn, som de båda murarna på uppdrag av AB Höganäsarbeten inmurat med 40 mm blektornstegel och s.k. Stebbinstegel.

En rysk delegation studerar under sitt besök vid Höganäsbolaget pulvermetallurgiska detaljer. Stående fr.v. värdarna övering. P G Arbstedt, dir. Sven Hulthén och övering. Yngve Wahlberg.





Under en studieresa i Sydsverige gjorde ett 60-tal kemister vid KTH med professor Tornbjörn Westermark i spetsen ett besök vid Höganäsbolaget. Järnsvamps- och järnpulververken, specialtegelfabriken och centrallaboratoriet var studieobjekt. Civilingenjör J von Wachenfelt, uppskattad guide i specialtegelfabriken, syns här tillsammans med en grupp teknologer iförda skyddskläder. Tegelslagaren heter Allan Tall.



Det var strålände solsken, när 50-talet elever från Hälsingborgs Tekniska Gymnasium en av de sista dagarna i mars gjorde ett studiebesök vid Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs. Bilden är tagen ute på rörplanen, och framför studiegruppen syns färdledaren lektor Olof Carlander, t.v., och en av ciceronerna, ingenjör Enar Askeröth.



Höganäsbolaget har haft besök av medlemmar i Stockholms stads sjukhusdirektion. Försäljningschefen för Höganäsbolagets byggmaterialavdelning, ing. Jan Bergman, andre man fr.h., visar prover på Höganäs-plattor för dir. Tage Lundman, ing. Åke Järphagen och ing. Henry Skansén. Särskilt intressant fann delegationen det vara att följa produktionen av TT-glaserade strukturplattor.

Biskopen "visiterade" Höganäsbolaget

Under en tredagars visitation i Höganäs med kyrkoherdeinstallation den 16 maj som klimax gjorde biskop Martin Lindström ett besök vid Höganäsbolagets anläggningar. Dir. K G Paulson hälsade välkommen på Centrallaboratoriet och gav en orientering om företagets utveckling och produktion av idag.

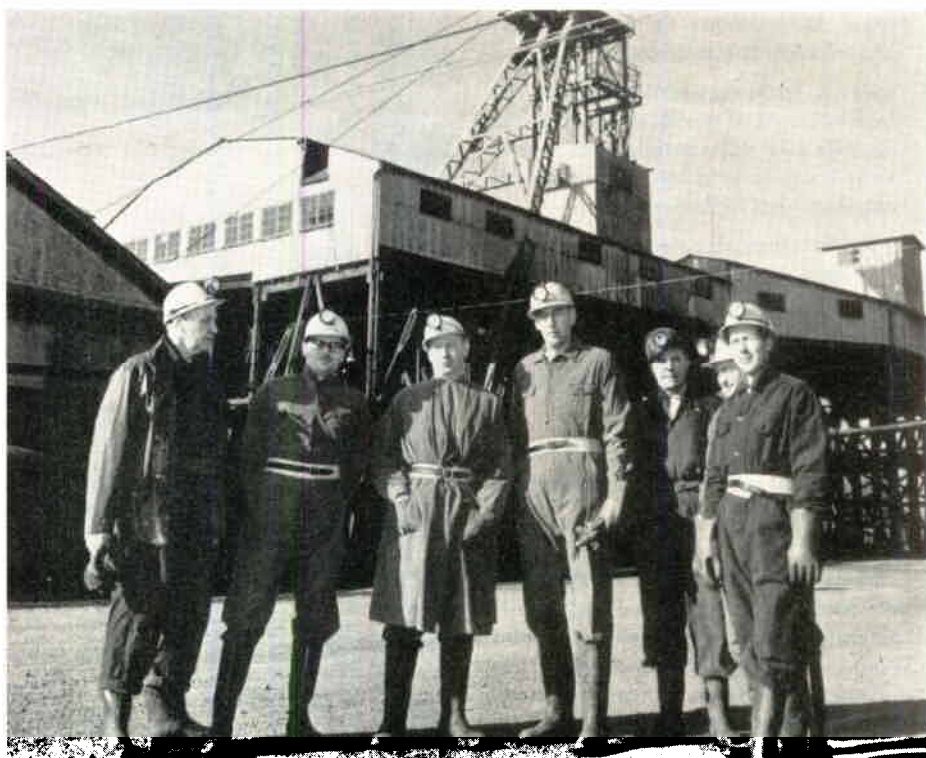
Överingenjör Karl Leander redogjorde för arbetet på laboratoriet, och med ingenjör J von Wachenfelt som ciceron besöktes silikafabriken, specialtegelfabriken och nya järnsvampsverket samt järnpulververket. Biskopen var mycket intresserad av fabriksvisningen och samtalande med flera av de anställda.

Biskop Martin Lindström och kyrkoherde Evert Tornvall informeras av dir. K G Paulson om Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs. T.h. betraktar biskopen tillsammans med ciceronen ing. J von Wachenfelt tegelslagare Hans Wendler i arbete i specialtegelfabriken.



Öresundsbroutredare gick under jorden

Nyvångs gruva hade i början av april besök av Tekniska gruppen av Öresundsbrodelegationen under ciceronskap av 1:e statsgeologen E Mohrén, gruvingenjör S E Jansson och gruvfogde J Persson. Besöket avsåg att studera den geologiska formationen, som är under brytning, samt göra bergstekniska observationer av betydelse för gruppens uppgift — att utreda betingelserna för en trafikunnel mellan Sverige och Danmark.



Tekniska gruppen av Öresundsbrodelegationen med ciceroner före nedstigningen i Nyvångs gruva. Fr.v. gruvfogde J Persson, byrådirektör N O Larsson, 1:e statsgeolog E Mohrén, tekniske dir. N Gudmundsson, gruppens ordf., gruvfogde J Persson, övering. B Smith och sjöfartsrådet S Haggård.

En trevlig semesterupplevelse



I höstnumret av "Brännpunkten" kommer vi i en "semestercocktail" att i sammandrag redogöra för trevliga semesterupplevelser, som anställda inom Höganäs-koncernen varit med om sommaren 1965.

När Ni har avverkat Er semester och återkommit utvilad, mättad med solenergi, berätta då för "Brännpunkten" med några korta rader, hur Ni upplevde årets semester.

Denna behöver inte ha omfattat en flygresa till kontinenten för att vara intressant. Den som tillbringat sina semesterdagar på en plats inomlands, vid en sjö och/eller i härlig skogsluft, kan berätta om hur man på detta kanske bästa sättet utnyttjar möjligheten att koppla av och vila upp sig. En semestertur per cykel, moped eller bil i vårt eget avlånga land kan också ge trevliga upplevelser.

Nu hoppas Redaktionen på många små skildringar från semesterfirarna, så att vi kan skaka ihop en god "cocktail". Vi vill också gärna ha bilder, helst svart-vita. Men det skall vara skarpa, bra bilder! Manus och bilder måste vi ha senast den 5 september.

Lycka till med årets semester!

Red. för "Brännpunkten"

Tjugotvå höganästjänstemän delade konst för 5 000 kronor

Bakom Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings 26:e konstupplottning i maj stod en helt ny konstkommitté, nämligen övering. G von Hofsten, ordf., ing. Gösta Gimbergsson och ing. Erik Sjödin. Tjugotvå konstnärer var representerade i utställningen med sammanlagt 128 konstverk, varav 22 utlottades till ett sammanlagt värde av 5 000 kr.

Övering. von Hofsten välkomsttalade och gav följande "programförklaring":

— Det är ett ansvarsfullt och komplicerat uppdrag att söka uppfylla de krav man kan ställa på vår konstförening. Den skall på en gång

tillfredsställa så många olika personers smak som möjligt, samtidigt som den skall söka höja smaknivån;

verka i konstupplysande och undervisande anda, samtidigt som den skall ge avspänd konstnjutning åt medlemmar av alla olika konstännarnivåer;

vara en inköpsorganisation för att tillfredsställa ett i smakavseende variabelt klientels fria val, samtidigt som den av varje konstnär betraktas som en försäljningskanal just för honom;

verka för att pryda företagets lokaler med god konst, samtidigt som Bolaget vill att detta skall ske så billigt som möjligt, och ge uttryck för nordvästskånsk konstupplottning, samtidigt som den inte får vara för provinsialt bunden.

Kommittén hade denna gången i förväg skriftligt presenterat i utställningen deltagan-

de konstnärer, och övering. von Hofsten lämnade därutöver några enskilda kommentarer till konstverken. Balansen mellan föreställande och mer abstrakt måleri har i år förskjutits något i riktning mot föreställande konstverk, påpekade han bl.a.

Avslutningsvis framhöll konstkommitténs ordf., att vi lever ju inte i en värld av konstnärers mer eller mindre realiserade drömmar utan i en omgivning, där bra mycket är tillkommet utan större estetisk finess. Jag tror det är minst lika viktigt, att andra ting än tavlor, som vi dagligen vilar våra ögon på, har en estetiskt högtstående nivå. Har vi inte någon känsla för detta, går vi miste om mycket, som kunde ge det grå vardagslivet en guldfrans. Vi måste försöka väcka det behovet inte minst hos våra barn genom att successivt

rensa ut sådant som är fult i våra hem och även pryda dem med vackert konstantverk och vackra bruksföremål.

Med fru Gunvor Gunnarsson som ställföreträdare för "Fru Fortuna" blev följande medlemmar lyckliga vinnare av de högre vinsterna:

1. Berne Liljegren, Carl Berndtssons "Upprört hav", 2. Ulf Hönig, "Gråväder" av samme konstnär, 3. Torsten Boo, Erik Cedervalls "Röda klippor", 4. Nils-Erik Persson, Lennart Rosensohns "Grupp", 5. Maj-Britt Nilsson, Barbro Nilssons "Grön kvist", 6. Siv Kristiansson, Erik Cederbergs "Interiör med päron", 7. Ulf Grapne, AM Forsbergs "Melon röd".

Efter utlottningen hade föreningen arrangerat en mycket trevlig vårmiddag med dans.



Ing. Berne Liljegren med maka Märta betraktar med förtjusning deras högsta vinst i Höganäs-tjänstemännens senaste konstupplottning — "Upprört hav", signerad Carl Berndtsson. Lilla Helen är mera intresserad av konstnären bakom konstverket i dubbel bemärkelse.

Höganäsbolagets ankarmärke

Många har säkerligen undrat över att Höganäsbolaget har ett ankare som fabriksmärke. Någon speciell anknytning till sjön och fartyg har ju Bolaget knappast, låt vara att Höganäs ligger vid Öresund och expeditionen av färdigprodukter ofta och i stor utsträckning sker sjövägen. Anledningen är att söka på helt annat håll. Ing. Edv. G Andersson, Försäljningsavd. för eldfast material, Höganäs, berättar.

—I slutet av 1880-talet kom dåvarande Höganäs Stenkols Bolag i affärskontakt med ett handelshus i Hamburg, Bittorf & Bahll, som hade stora exportaffärer på dåvarande tyska besittningar i Afrika. Bittorf & Bahll började köpa eldfast tegel från Höganäs, som över Hamburg vidareändades till Afrika. Firman begärde att i teglen skulle instämplas ett ankarmärke, och efterhand kom alla tegel att stämplas



Detta märke kom så småningom att användas även i trycksaker och blev på detta sätt ett fabriksmärke för Höganäs Stenkols Bolag. En av de äldsta trycksaker, där detta märke förekommer, var den år 1897 av H A Mueller till Stenkolsbolagets 100-årsjubileum utgivna minnesskriften, där märket återfinnes på pärm och försättsblad.

År 1903 sammanslogs Höganäs Stenkols Bolag med Billesholms-Bjuvs AB och Höganäs-Billesholms AB uppstod. Då förändrades fabriksmärket genom att bokstaven S togs bort och märket fick utseendet



Detta ankarmärke förekom sedan i flera olika utföranden t.ex.



Sedan exportaffärerna till tyska Afrika, i och med första världskrigets utbrott 1914, helt upphörde, försvann även fabriksmärket från teglen. Däremot fortlevde det i trycksakerna m.m. och till och med som märke i de på sin tid av Kapten Åke Nordenfelt införda uniformsmössorna för ingenjörer och tjänstemän.

Floran av olika typer ankarmärken växte undan för undan, tills år 1922 en upprensning beslutades. Det uppdrogs åt professor Torsten Schonberg, den kände upphovsmannen till 1920-talets konstnärligt utförda frimärken, att uppgöra förslag till ett fabriksmärke.

Schonberg inkom med 3 eller 4 förslag, men inget av dem godkändes av Bolagsledningen.

Undertecknad fick då i uppdrag att med ett tryck i ett gammalt aktiebrev som förebild rita ett ankarmärke. Detta, år 1923 gjorda



förslag, godkändes och skulle vara en likare för Höganäsbolagets fabriksmärke för såväl trycksaker som på de skyltar, som utplanterades hos våra många återförsäljare och ombud.

Detta ankarmärke användes som fabriksmärke i mer än 30 år. I samband med att nya brevpapper skulle utformas för hela Höganäskoncernen, varvid moder- och dotterbolag skulle symboliseras med olika "vapensköldar", uppdrogs år 1946 åt herald. konstnären Einar Kedja att rita den erforderliga serien av märken. Den nedan visade utformning, som mo-



derbolagets ankarmärke då fick, har sedan använts i flertalet av Bolagets publikationer, på lastbilar etc.

Edv. G Andersson

En gång apotek . . .

En av de äldsta byggnaderna i Höganäs intill Gruvtorget har skattat åt förgängelsen. Byggnaden, som uppfördes år 1806, inrymde en gång i tiden samhällets första apotek.



GILLELEJE glæder sig til mødet med skåningerne

*De kommer ikke som fremmede til fiskerlejet på Sjællands top
men viderefører en 1000-årig tradition*

Den dagliga färjeförbindelsen mellan Sverige och Danmark i norra inloppet till Öresund, som i slutet av förra året etablerades på routen Höganäs—Gilleleje, kommer sannolikt att medföra kontakter på många olika områden mellan invånarna på de båda orterna och kringliggande bygd. Vi presenterar här det lilla fiskeläget Gilleleje. Författare är den danske redaktören E. Leve, och hans intressanta artikel återges på originalspråket som en nyttig läsövning.

Det er Skåne, som bærer ansvaret for, at kysten fra København till Gilleleje blev Danmarks Riviera. Havde man på Sjælland ikke haft det skønne Skåneland at se på, ville kyststrækningen ikke adskille sig væsentlig fra nogen anden i Kongeriget. Dette ville igen have betydet, at det lille fiskerleje på Sjællands top næppe var blevet forbundet med København i en lang bebyggelse så tidligt som i slutningen af forrige århundrede, hvor tomrummene mellem Nordsjællands idylliske fiskerbyer blev udfyldt af statelige villaer i kolonistil, præcis som man finder dem ved Middelhavskysten. Skiftede man bøge- og æbletræerne ud med palmer og appelsintræer, så ville midsommerens billede være en tro kopi, i hvert fald ved Gilleleje, hvor Kullens klippeformationer fuldender indtrykket. Her har man det ekstra plus at kunne se solen

stige op og gå direkte ned i vandet. Hvad de lyse nætter indeholder af fortryllende poesi, forstår man først, når man har oplevet dem på Sjællands nordkyst.

Et stilrent fiskerleje

Gilleleje er det eneste stilrene fiskerleje, der er tilbage på kysten. Stråtækte, hvidkalkede huse, med og uden bindingsværk, ligger i syndig forvirring langs krogede stræder og trykker sig for de storme, som kan feje ind fra Kattegat. Befolkningen tæller 2 000 sjæle, og stedet har været beboet fra tidernes morgen. Disse indbyggere er "vore egne", hovedsagelig fiskerfamilier, der kan føre deres aner tilbage til 14—1500-tallet. Man kender dem straks på deres halvskånske, syngende dialekt. Mange af dem, især kvin-

derne, er forøvrigt "rigtige" skåninger. Bade har Gillelejerne altid haft, så det var ingen sag at stikke østensunds til og finde en god kone, såfremt udvalget var for lille i Gilleleje. Skulle man derimod rejse til København, så tog det bare for 50 år siden en hel dag. Man måtte skrumples af sted i en "dagvogn" (Diligence) og man var nødsaget til at gennemkøre hele Grib Skov, Danmarks største, der begynder 10 km. fra Gilleleje. Skov og vildmark har altid været et skel mellem mennesker, og derfor udviklede folkene på nordkysten sig noget særegent, specielt Gillelejerne der for disse karaktertræk blev kaldt for "kineserne" af deres naboer langs kysten.

15—20 000 indbyggere om sommeren

Om sommeren er indbyggerantallet i Gille-

Utsigt mot hamnen över det idylliska fiskeläget Gilleleje, som nu har daglig färjeförbindelse med Höganäs på andra sidan Öresund. I bakgrunden, något till vänster, skimtar färjeläget.



leje konstant 15—20 000. Så besætter sommergæsterne deres huse, der breder sig som vifter ud på begge sider af den gamle bykerne. Sommerhusejerne har også deres traditioner, for husene går i arv. Man vender nemlig altid tilbage til Gilleleje. Et ordsprog på egnen siger: "Den der en gang har fået Gilleleje-sand i skoene, får det aldrig ud."

60 hjemmehørende kuttere i havnen

I byen hæger man om den specielle atmosfære, der kendetegner stedet. Derfor er det forbudt i den gamle bykerne at opføre et hus, som afviger fra de bestående. Husene skal således være kalkede og må ikke overstige to etager. Den gamle bykerne afsluttes mod nord af havnen, der er den eneste fiskerihavn på hele strækningen fra Helsingør til Hundested med 60 hjemmehørende kuttere og plads til dobbelt så mange fremmede, der i vinterhalvåret fisker i Kattegat med Gilleleje som base. Fangsten sælges i den auktionshal, som fiskerne selv har opført på den ene mole.

I sommertiden ser man ikke meget til fiskerne. De fremmede er gået til andre banker, og størsteparten af Gillelejes flåde er sejlet til Bornholm for at fiske laks i Østersøen. I stedet opfyldes havnebassinene af lutter lystbåde. Auktionshallen? Den bruger man såmænd til maleriudstillinger.

Bådeværftet den betydeligste industri

Industrier har man ikke meget af i Gilleleje. Den betydeligste er bådeværftet, hvor de

smukke og karakteristiske Gilleleje-kuttere alle har strukket kølen. Det er solidt kram, der laves, og man har derfor en betydelig "eksport" til andre byer. Om det så er helt fra Island, gives der bestillinger på Gilleleje-kuttere.

Det moderne Gilleleje grupperer sig omkring byens torv, tæt uden for den gamle bykerne. Kanalen til den nu udtørrede Søborg sø skiller gammelt fra nyt. Havnen er bindeleddet, for den er anlagt i kanaludmundingen. Torvets, og forøvrigt byens største bygningsværk, er hotel "Strand" — for to år siden ombygget for 2 mill. kroner, så det i dag er et af de mest mondæne i Nordsjælland. Men dette er ikke ensbetydende med, at man ikke kan more sig på stedet. Der er nemlig noget for enhver smag — afdeling for teenagere, såvel som for de mere modne aldersklasser — fra en krostue til en danse- og varietérestaurant samt en elegant spiserestaurant og bar med underholdningsprogrammer afpasset til lejligheden.

Nattelivet slutter kl. 2.

Dette er dog ikke Torvets eneste morskabshus. Der findes tre andre, samt en isbar i kæmpeformat, foruden en fuldt moderne biograf, samt to konditorier. I det nærmeste kvarter ligger Gillelejes forretningsgader, hvor varer af enhver kategori kan købes. Forlystelsessektoren er dog ikke udfyldt hermed. I en radius af nogle få kilometer ligger med passende mellemrum forskellige andre

etablissementer. Nattelivet slutter kl. 2 i Gilleleje.

"Bakkefesten" — Danmarks ældste byfest

Byen råder over verdens egendommeligste forening, nemlig "Selskabet Gilleleje Strandbakker". Man kan ikke melde sig ind i foreningen, men kun ud, for alle fastboende er automatisk kontingentfri medlemmer. Formålet med foreningen er at købe stranden fri. Foreløbig råder man i Gilleleje over 122 000 m² strandareal, der er udlagt til offentligheden. Skilte med "Adgang forbudt — privat strand" er simpelthen banlyst i Gilleleje. Penge til dette arbejde får man gennem Danmarks ældste byfest, "Bakkefesten", der afholdes i Gilleleje første lørdag i juli måned. Alle fastboende er pligtige til at bidrage med arbejdskraft, naturalier eller pengegaver. Foreningen råder over en stor festplads til formålet, og i de to dage festen varer, står byen på gloende pæle. Bakkefesten besøges hvert år af 10 000 mennesker.

Et gammelt kulfyr, der kunde brænde i regnvejr

Gilleleje betyder fiskerlejet ved det "gillede" (kløftede) bjerg. Henholdsvis vest og øst for byen hæver sig Gilbjerg og Nakkehoved, beskedent i størrelse, men af stor skønhed. Gilbjerg var filosofen Søren Kierkegårds yndlingssted, og her skrev han flere af sine verdensberømte værker. På Nakkehoved tårner Gillelejes fyr, og ved siden af det et gammelt kulfyr, der var det første moderne fyr i verden, idet det kunne brænde i regnvejr. Systemet blev kopieret i alle verdensdele. Ved det gamle fyr, som nu gør tjeneste som kro, ligger den ene af Gillelejes to campingpladser.

Gilleleje er en dobbeltkommune, hvis fulde navn er Søborg-Gilleleje kommune. I Søborg-distriktet bor der 1 000 mennesker. Søborg var oprindeligt en købstad, der opstod i ly af fæstningen Søborg, som nu ligger i ruiner. Her blev Nordens dronning Margrethe født, og fæstningen gjorde tjeneste som statsfængsel. Af mere prominente fanger kan nævnes skåningen Jens Grand, der var ærkebiskop i Lund. Det lykkedes ham at flygte til Gilleleje og komme med en båd til Bornholm. Af Søborg købstad er kun kirken tilbage, bygget af en anden skåning, ærkebiskop Eskil i 1100-tallet.

Skåningerne kommer som nære og velsete slægtninge

I sommertiden har Gilleleje de sidste år haft fast ruteforbindelse til Skåne, nemlig til Höganäs og Mølle med landets ældste søgænde damper "Agnethé". Med den faste helårslige Höganäs—Gilleleje færge bliver den forbindelse varig, som der er en 1 000-årig tradition for. Når skåningerne på nær sagt alle tider af døgnet kan tage frem og tilbage til Gilleleje, så kommer de ikke som fremmede, men som nære og velsete slægtninge. Og det glæder man sig til i Gilleleje...

Gillelejes berömda "sladrebänk" vid hamnen. Bänken är flera hundra år gammal och användes förr i tiden som byns tingsplats. Här har många beslut om fiske och bärgarlag träffats.





3 skilling banco-frimärke, poststämplat 1856.

Skrombergga-filateliskt har fin 100-års svensk frimärkshistoria

Vilken grabb har inte som skolpojke börjat samla frimärken? För det stora flertalet har väl samlarvurmen varit av övergående natur, men många har i tidigare år lagt grunden till en bestående hobby. De allra flesta av dessa torde ha börjat med att "famna hela världen" för att så småningom specialisera sig på ett eller ett par länder eller valt någon av de otaliga andra variationer, som denna hobby erbjuder. En av dem som så gjort är expeditionsföreståndare John Sigebo, Skrombergaverken.

Vid mitt besök hos den sympatiska skrombergabon — inom parentes malmöpojke och sedan 1943 verksam på Skrombergaverkens expedition, fick jag en högtintressant inblick i frimärkets historia. Han plockade fram pärm efter pärm med prydligt ordnade samlingar.

Först fick jag bläddra i hans i det närmaste kompletta samling svenska frimärken fram till 1955. Endast några rariteter saknas. Sedan fick jag titta på vad han kallar "förfilateli", dvs. poststämplar före frimärkets tillkomst 1855. Och så till sist hans "kuriosa", en mångfald olika avarter, dvs. felaktiga frimärken. De flesta av uppslagen i hans sistnämnda samling är försedda med historiska och andra data, som i hög grad berikar frimärkssamlingen.

Innan jag låter Sigebo själv berätta, kan jag tala om, att en hobbyartikel om honom lika gärna kunde ha gällt målning. På väggarna i hans prydliga hem hänger många oljemålningar av hans egen hand, såväl original som kopior. Och samtliga röjer goda konstnärliga anlag.

Jag kunde också ha presenterat sportfiskaren Sigebo. Hans gästvänliga maka Elin berättar, att maken under många år vid deras årliga besök i hennes hembygd Brömsebro under helger och semestrar var en så biten sportfiskare, att han glömde tid och rum.

Så överlämnar jag ordet till filatelisten Sigebo.

— Som de flesta pojkar började jag samla frimärken, för min del vid tio års ålder, berättar han. Det var en liten grabbs vanliga början att samla allt, jag kom över. Det skulle dröja länge, innan jag fördjupade mig i min hobby, som gett mig oräkneliga timmars an-

genäm fritidssysselsättning. Redan som 15-åring släppte jag emellertid "hela-världen-samlandet". Jag begrep redan då, att detta skulle växa mig över huvudet, och övergick till att samla enbart Sverige. Därvid har jag koncentrerat mig på hundra års frimärkshistoria, alltså fram till 1955.

Avarter och kuriositeter

När jag hade kommit så långt, som mina ekonomiska resurser gav möjlighet till, var det därmed inte slut med min hobby. Jag började samla avarter, dvs. felaktiga frimärken. Det finns legio sådana, i synnerhet från gångna tiders tryckförfaranden. I våra dagar



Expeditionsföreståndare John Sigebo vid Skrombergaverken lade som pojke grunden till sin hobby filateli. Han har nu en imponerande frimärkssamling, som inrymmer många rariteter.

förfogar man över modernare maskiner för framställning av frimärken. Kontrollen är också noggrannare, varför avarterna blir allt färre.

På försätsbladet till sin intressanta samling av detta slag har Sigebo skrivit följande ingress: "Må denna samling mindre vanliga frimärken, hopbragt under några decennier, endast vara ett blygsamt prov på den filatelistiska örtagårdens — förlåt uttrycket — sparsamma rikedom."

Våra svenska avarter och kuriositeter utgör ett intressant samlarområde, som på senare tider allt mer uppmärksammats, säger han. Området skänker oanade möjligheter till filatelistiskt studium och rika tillfällen till nya landvinningar och upptäckter och stimulerar som inget annat till specialsamlade av våra svenska frimärken.

Bland avarterna visade Sigebo prov på plåtelet, som är det vanligaste, spegeltryck, tandningsfel, veckat papper, slitna plåtar, förskjutna tryck, otandade frimärken och mycket annat. Ett exempel i hans omfattande samling är ett s.k. "tête-bêche" frimärkspar, 10-öres Lejon 1921. Vid tryckningen har motivet på två sammanhängda märken avbildats i omväxlande vänster- och högerprofil genom att vid sammansättning av de båda plåthal-

vorna till ett plåtpar, en tryckcylinder, den ena halvcylindern av misstag vänts upp och ned. Olika provtryck var också representerade, dvs. försökstryck av definitivt godkända frimärkstyper. Provtrycken kan vara av flera slag, såsom gravyrprov, matrisprov och plåtprov för undersökning av stämplat, matriser och tryckplåtar, färgprov i olika färger, normalprov i godkänd färg, oftast otandade.

Vindsröjning upptakt till min förfilateli

Förfilateli omfattar tiden före frimärkets tillkomst, då enbart poststämplat användes. Dessa infördes i Sverige första gången under senare delen av 1685, berättar Sigebo. Detta skedde huvudsakligen för att få bättre kontroll över de emottagna betalda breven. Till dessa användes en stämpel, som bestod av bokstaven B under en krona, inom heldragen oval eller rund ram. För de portofria tjänsteförsändelserna — fribreven — användes stämpel i samma utförande men med bokstaven F. Dessa stämplat är mycket sällsynta.

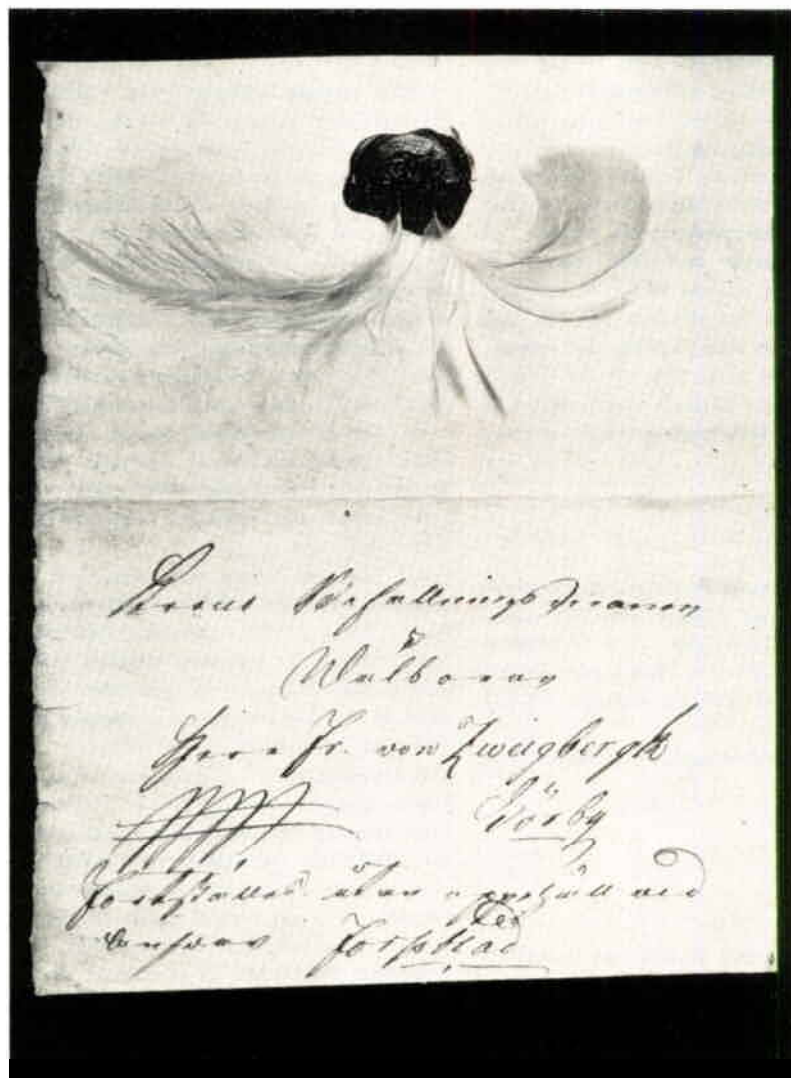
Ända fram till mitten av 1940-talet ansågs, att poststämplat endast hade funnits vid Stockholms postkontor till och med 1819. Men så hittade man några regelrätt befordrade brev från 1769—1800 med rak enrads-

stämpel "Norrköping". Då inga postala urkunder finns angående denna stämpel, återstår endast den förklaringen, att postförvaltaren i Norrköping egenmäktigt låtit förfärdiga densamma.

Det skulle ta för stort utrymme i anspråk att närmare gå in på det intressanta kapitel poststämplaterna utgör. Jag skall i stället berätta, hur jag som filatelist kom in på detta område.

Vid ett av mina första besök i min frus hembygd nådde ryktet mig, att man i en mycket gammal granngård en gång i tiden hade funnit mängder av gamla frimärken. Jag fäste mig då inte så mycket vid ryktet, men då detta upprepades vid senare besök, vak-

Nedan t.v. ett s.k. fjäderbrev, som under kronobrevbäringens tid skulle "fortskaffas utan uppehåll vid vite" — en mofsvarighet till våra dagars express-brev. T.h. kvitto på en rekommenderad försändelse av år 1856. Nederst ett brev med poststämplat "Stockholm 4 SK 16²⁷55" — en sällsynt lösenstämpel.





nade mitt intresse. Där kunde kanske finnas några gamla frimärken kvar.

Jag gjorde sålunda ett besök på gården för att konstatera, om ryktet talade sant. Man upplyste mig om att vinden var full av papperslump, bl.a. gamla brev och att jag var välkommen att bese "skräpkammaren". Döm om min häpnad, när jag på vinden fick se den fantastiska syn, som kom mitt filatelistiska hjärta att klappa hastigare. Vinden sträckte sig över hela huset, och på golvet låg högar av gamla brev. Tyvärr var alla frimärken noggrant avplockade. Jag var alltså inte den förste filatelist, som gjorde ett besök där. Men bland breven var tusentals från åren före frimärkets tillkomst, sålunda med enbart poststämplat.

Jag erbjöd ägaren att städa på vinden, vilket tacksamt accepterades. Detta hände för ungefär sexton år sedan. Under fyra års tid gick jag vid besök i bygden under helger och semestrar igenom alla breven. De flesta var ohjälpligt skadade av tidens tand med benägen medverkan av möss. Men de som var i någorlunda gott skick tillvaratogs, ångades och pressades i min gamla växtpress, som nu åter kom till heders.

Det sista året, innan jag hunnit fullfölja min "städning", hade gården bytt ägare. Jag knackade på, presenterade mig och talade om att jag hållit på att städa på vinden. Jodå ägaren hade sett, att där låg kvar "en massa skräp", och han var glad över att jag ville fortsätta mitt frivilliga städningsjobb.

Vindsfyndet — bland rariteterna många sällsynta lösenstämplade brev — blev upptakten till min samling förfilateli, som sedan kompletterades under årens lopp. Jag har fortfarande ett brinnande intresse därför.

I samlingen ingår brev från sekelskiftet 1600—1700 med elegant snirklade adresser, som täcker hela brevens framsida och som tidsenligt präntats med gåspenna. Brevpapperet veks samman på så sätt, att det skrivna kom inåt, varefter adressen skrevs på ytersidan. Först vid 1800-talets mitt blev det vanligt med kuvert.

"Rid i natt"

Mycket intressanta är de gamla kronobreven, försedda med fjädrar instuckna under lacksigill, s.k. fjäderbrev, "att fortskaffas utan uppehåll vid vite". Denna påskrift för osökt tanken till Vilhelm Mobergs "Rid i natt".

Skyldighet att fortskaffa Kronans brevför-

sändelser i äldre tider benämndes kronobrevbäring, berättar Sigebo. Kronobrevbäring kunde åvila ägare av jord av vilken jordnatur som helst men medförde i stället frihet från vissa andra allmänna besvär. Den anlätades mest för befordran av skrivelser från länsstyrelserna till underlydande på landsbygden samt för kyrkliga skrivelser. Kronobrevbäringen ansågs ganska betungande, och bondeståndet yrkade länge på att denna påлага skulle avskaffas. År 1874 upphörde kronobrevbäringen, och all befordran av Kronans brev övertogs av postverket, vars verksamhet därmed hastigt svälldes ut.

I Sigebos samling brev ingår massor av utländska skeppsbrev, särskilt intressanta, da man kan följa gången av postbefordran. Som exempel kan nämnas ett brev avsänt med s s "Africa" från New Orleans den 3 4 1861 till Stockholm via Liverpool. Brevet har New-York-stämpel 10 4, Aachen-stämpel 23 4 och Ystad-stämpel 26 4. Ankomststämpel i Stockholm saknas.

Under beredskapsåren sporrades naturligt nog Sigebos intresse även för militära svars-märken, och hans samling härav fyller ett helt album. Ett prydligt exponat, där varken det första svarta svarsmärket från höstmanövern 1929 eller det gröna från 1940 saknas. Även i denna i olika typer kronologiskt ordnade samling ingår en mängd avarter och kuriosa såsom feltryck, dubbeltryck, plätfel etc.

Hans samling stämplat från "tillfälliga postanstalter" utgöres till större delen av minnespoststämplat, ursprungligen tillkomna för att ge en viss grad av festivitas åt försändelser, som av besökare vid utställningar, kongresser m.m. avsändes till släkt och vänner. Bland de äldsta i samlingen fann jag vackert avstämplade brev och kort från "Utställningen Gamla Stockholm" och "Allmänna Konst- och Industriutställningen, Stockholm" båda från 1897, vidare "Helsingborgsutställningen 1903" och "Baltiska Utställningen 1914".

En för Malmö-pojken Sigebo förärglig lucka i denna samling är stämpeln "Trädgårdsutställningen Malmö 1900", men denna lucka hoppas han verkligen kunna fylla så snart tillfälle ges.

Jag bläddrar vidare och träffar på den sällsynta stämpeln "Sommar Grand Prix. Norra Wram 1933", "Svenska Bataljonen. Saar 1935", i det närmaste samtliga Skånemässor och Vasalopp etc., etc. Naturligtvis sitter på sin plats ett vackert avstämpelat brev "Höganäs Stadsprivilegier" 1/1 1936.

I denna samling ingår även samtliga utkomna komplett frankerade s.k. förstadagsbrev, alltifrån "Gustaf II Adolf 300-årsminnet 1932". Med "förstadagsbrev" avses försändelse, special-stämplat frimärkets utgivningsdag. Till sist visade Sigebo en samling frimärkta helbrev, vari ingår åtskilliga skilling-banco frankerade. Dessa rariteter får utgöra slutvinjett på detta hobby-reportage, som gav intervjuaren en högintressant lektion i filateli.

Ragge

Svenska avarter och kuriositeter inom filatelin utgör ett på senare tider alltmer uppmärksammat samlarområde. Här ser vi överst "spegeltryck", i mitten ofandat hörnblock och nederst felperforering.



Y Bohlin



T Johnsson



C Jönsson



P Lind



G Rosenqvist



G Skoglund



A Ståhl



E Svärd

Yngve Bohlin, ingenjör, har från den 1 juli utsetts till överingenjör och platschef vid Bjuvsverken. Han har senast varit driftsingenjör för Hyllingeverken. Övering. Bohlin bibehåller under en övergångstid ansvaret för denna drift.

Torsten Johnsson, ingenjör, inträder från den 1 juli som driftschef för Hyllingeverken. Hans hittillsvarande funktioner som planerare för gruvdriften överförs samtidigt direkt till denna.

Curt Jönsson har utsetts till ny chef för Avlöningskontoret, Höganäs. Han har tidigare varit anställd vid Trollhätteverken, som nedlades 1960, och senast varit verksam vid Skrombergaverken.

Peter Lind, ingenjör, har utsetts till en ny befattning som planerings- och expeditiionschef vid Bjuvsverken. Han bibehåller tills vidare planeringen av den eldfasta produktionen i Höganäs.

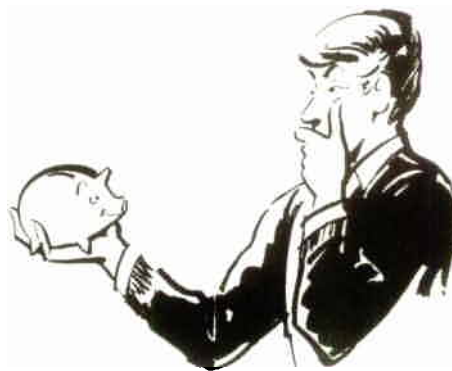
Gunnar Rosenqvist har den 1 juni anställdts som chef för budget- och prognossektionen, Ekonomiavdelningen.

Gunnar Skoglund, bergsingenjör, har anställdts som utvecklingsingenjör för Metallurgisk produktion vid Höganäsbolaget. Han efterträder bergsingenjör Lars-Gunnar Ehrnborg.

Arne Ståhl har befordrats till förman i Järnsvampsverket, Höganäs. Efter 23 år som gruvarbetare i Nyvång har han varit anställd vid Hyllingeverken en treårsperiod.

Ebbe Svärd har befordrats till förman vid Hyllingeverken. Sedan 1935 har han i lika etapper varit sysselsatt vid Bolagets anläggningar i Hyllinge och Bjuv samt en kortare tid i Nyvång.

Att spara eller inte spara...



*Det händer gånås, att vi då och då
begåvas med moderniteter.
Det urgamla kan ju ej hålla på
att användas i evigheter.
Men oftast så är man min liv och kniv
ganska konservativ.*

*Nu har till exempel vårt företag
börjat avskaffa kösambället.
Idén kläcktes ut en avlöningsdag,
när vi stod och gick "marsch på stället".
Det var inte vackert precis i vår
tegelbrukskorridor.*

*Förr gick man så stolt hem till gumman sin
var fredag med avlöningspåsen.
Nu smyger man sig rätt moloken in.
Månn' husfriden orkar besta sen?
Vartendaste öre tar stat och bank.
Husfar är pank, så pank.*

*Nu har vi bankkonton, ja ser man på;
det är kanske inte så galet.
Och räntan är ej heller att försmå,
när den lägges till kapitalet,
som ökar och ökar rent kolossalt
sen vi fått mer betalt.*

*Nu tar vi ut pengar efter behov;
påfyllnaden sköter Bolaget.
Om skadan på kontot blir alltför grov,
vi minskar helt enkelt uttaget
och dras ej mer med skral ekonomi.
Den tiden är förbi.*

*En månghundraårig sed är nu slut,
och vi saknar kön och kassören.
Men han kommer aldrig att dela ut
fler påsar med kronor och ören.
Nu går han till sparbanken med vår lön.
Hack i hål följer kön.*

EVALD JOHANSSON

Rösten- det mest mänskliga hos människan

På många sätt avslöjar vi vårt inre för våra medmänniskor. Den som har ögon att se med och öron att höra med kan dra många viktiga och intressanta slutsatser av människors sätt att röra sig, att skriva, att tala. Det är särskilt åt talets, röstens uttrycksfullhet vi här skall ägna vår uppmärksamhet. Goda och erfarna människokännare har i alla tider vetat, att människan röjer sitt inre genom röst och tonfall, och det finns tränade människobedomare, som bara behöver höra några ord av en person för att kunna säga ganska mycket om hans eller hennes karaktär och egenart.

För den som under sin yrkesutövning dagligen träffar nya människor och som har det rätta psykologiska intresset, bör det kunna gå att utveckla sin människokunskap en hel del just genom att lägga märke till röst och tonfall.

Innehåll, ordval och musikalitet.

Psykologiska slutsatser kan man för det första dra av innehållet i det en person säger. De flesta av oss har sina käpphästar, och vi har alla svårt att låta bli att tala om sjukdom, andra återkommer ständigt till sin familj, och den som har begått ett brott, har mycket svårt att hålla tankar och ord borta från detta ämnesområde.

Också språkets rent grammatikaliska sida, ordval och satsbyggnad osv., är "talande". Starkt känslöbetonade människor använder ofta utropstecken, när de skriver, och de talar också med riklig användning av utropstecken. Deras språk är fullt av lösryckta frågor och ofullständiga satsar, och de har stor förkärlek för känsloladdade och uttrycksfulla adjektiv.



De mera förståndsmässiga och sakliga människorna däremot undviker gärna adjektiv och talar i enkla, klara, överskådliga påståendesatser. Nära besläktade med dessa båda typer är den logiska och den ologiska människan. Den logiska människan är konsekvent och redig i sitt tal. Hon säger gärna "för det första, för det andra, för det tredje", hon tycker om ord som "alltså", "därför" och "härav följer".

Däremot är det något språngartat över den icke-logiska människans sätt att uttrycka sig. Hon bryr sig inte så mycket om bevis och motivering, utan hon "styrker" sina påståenden genom att höja rösten och ta sin tillflykt till kraftfulla adjektiv.

Därmed kommer vi in på den tredje och kanske mest intressanta av de faktorer, som röstpsykologen studerar, nämligen röstens musikaliska sida, dess tonhöjd, tempo, klangfärg osv. Ni minns väl talaren, som i marginalen till sitt manuskript antecknade: "Sammanhanget oklart — höj rösten!"

Så kan man t.ex. skilja mellan rytmiskt och orytmskt tal. Det jämnt flytande rytmiska språket vittnar om lugn och balans, medan det stötvisa, orytmska talet avslöjar egenskaper som nervositet, inre oro, splittring eller upprördhet. Snabbt tal kan vittna om livlighet eller inre oro, långsamt tal om flegma, betänksamhet, bekvämlighet. Vi talar vidare om "djupa" och "höga" toner, vi säger att rösten "stiger" eller "sjunker", och dessa olika tonhöjder i språket är psykologiskt mycket uttrycksfulla. I känslotillstånd som uppslupenhet, glädje och jubel "stiger" tonen, medan den "sjunker" under nedstämdhet, ångest eller sorg.

Rösten har också en bestämd "klangfärg", stämman är "ljus" eller "mörk", och den uppmärksamme lyssnaren lär sig snart, att människor med ljus röst är annorlunda än människor med mörk.

Olika temperament — olika sätt att tala

Den gamla temperamentläran med sina fyra olika människotyper, melankoliker, koleriker, flegmatiker och sangviniker, har väl numera inte så mycket anseende inom vetenskapen men innehåller med säkerhet många synpunkter av praktiskt värde, och bl.a. skiljer sig de olika typerna åt genom sitt sätt att tala.

Melankolikerns mun ser "tragisk" ut, hans blick vittnar om otillfredsställelse. Talet hos

denna känsliga och ofta "snälla" människotyp med sina långsamma reaktioner och sin självupptagenhet verkar på ett karakteristiskt sätt brustet och klanglöst. Kolerikern är en snabb, aktiv typ med intensiva reaktioner och utåtriktade intressen. Munnen är ofta sammanbiten, blicken uttrycker energi eller vrede, och talet är bestämt, dominerande, viljebetonat.

Flegmatikern reagerar långsamt men djupt, han är litet färglös men kännetecknas av en sympatisk trofasthet. Mungiporna är ofta neddragna, blicken uttryckslös. Han talar inte mycket, och när han säger något, är det utan eftertryck och betoning.

Den känslige, snabbe, vinnande men ofta rätt ytliga och ombytliga sangvinikern har en mjuk, ofta vackert regelbunden mun. Ogats uttryck skiftar med den rörliga och växlande mimiken. Sangvinikern talar lätt och gärna, hans röst är välmodulerad och angenäm.

På det begränsade utrymme, som här står oss till buds, har vi givetvis endast kunnat ge några antydningar om hur personligheten kommer till uttryck i röst och tonfall. Men efter de här angivna allmänna riktlinjerna kan var och en studera saken på egen hand, och det är vår övertygelse, att den som lägger ner en smula möda på detta studium, skall finna sig rikligen belönad.

Vår röst och vårt tal påverkar oss själva

Rösten uttrycker alltså "själen", personligheten, karaktären. Sambandet mellan karaktären och dess uttryck är emellertid så pass



intimt och så fast, att man i viss utsträckning kan vända på förhållandet och medvetet använda ett bestämt uttryck, ett tonfall, ett röstläge för att framkalla vissa själsliga tillstånd, känslor och attityder. Olle Hedberg har haft detta i sikte, när han om en av sina romanfigurer säger: "Och han märkte, att det gick att driva själen åt samma håll som tonfallet".



Detta, att man kan dirigera själen via det talade ordet, är en omständighet av allra största praktiska betydelse för både vår självuppföstran och för våra relationer till medmänniskorna. Genom de ord jag tar i min mun kan jag i inte ringa utsträckning påverka min egen utveckling och mitt eget öde. Orsaken till att många människor misslyckas i livet ligger till stor del i deras vana att om sig själva använda vissa ord, som de i stället borde bannlysa i sitt ordförråd. Genom att ständigt tala om sin "otur" befrämjar man inte sin tur, och den som ofta upprepar, att han är "trött", kan aldrig bli spänstig. Det borde väl ingå i vår mentalhygien att om oss själva endast använda ord, som utstrålar glädje och framåtanda, hopp och energi. Det kan anses vetenskapligt bevisat, att kropp såväl som själ reagerar ytterst känsligt för ord och att ord har en inneboende tendens att bli verklighet.

"Det dunkelt sagda är det dunkelt tänkta", säger Tegnér. Den som strävar efter ordning och reda i sina tankar bör därför först och främst lära sig att tala klart och tydligt, logiskt och sammanhängande. Tag reda på vad orden betyder, placera dem i rätt sammanhang, uttala dem med klarhet och precision!

Det klara och tydliga talet, frimodigt fram sagt i naturligt tempo och med inte alltför låg röst, är ett utmärkt medel att påverka våra "nerver" i gynnsam riktning. Den blyge och försagde, den som plågas av mindervärdeskänslor och inre osäkerhet, har här ett enkelt och effektivt medel att höja sin självkänsla och göra sig av med osäkerhetskänslan: råta på ryggen, se folk frimodigt rakt i ansiktet och ge orden en klang och självklar säkerhet. Om säkerheten inte finns där förut, så är detta ett utmärkt sätt att hjälpa den på väg.

Också i vårt förhållande till medmänniskorna kan och bör vi göra bruk av denna

talets och röstens förmåga att skapa gynnsamma och angenäma stämningar.

Vi kan alla lära oss utnyttja rösten bättre

Den amerikanske författaren Hughes Mearns talar om ett röstläge, som kan göra den dagliga samvaron i ett hem olidlig, nämligen "den gnälliga sjuklingsrösten, som ofta dröjer kvar efter det att patienten repat sig, ja ibland kan bli kronisk. Eller den där trötta, tålmodiga tonen, som barn tycker är tio gånger värre än en rejäl åthurning! Och så har vi rösten som är ett eko av dagens alla små förtretligheter, som dukar fram hushållsbekymren på middagsbordet eller släpar misshälligheterna på kontoret hem till familjen."

Att ändra rösten är så lätt, kostar så liten ansträngning men kan ha så stora följder och konsekvenser. Att medvetet tala med lugn och saklig röst är det första och viktigaste steget, när det gäller att klara upp alla vardagens små och stora förtretligheter och konfliktanledningar. Ett enda ord, sagt med det rätta tonfallet och åtföljt av den rätta blicken, kan åstadkomma verkliga underverk.

Om vi betänker detta, inser vi också, vilka stora möjligheter vi har att göra en insats som själsläkare eller psykoterapeuter i smått även vid helt flyktiga och kortvariga kontakter med människor. En surmulen eller nedstämd människa, som lämnar in ett paket eller köper ett frimärke på posten, kan genom ett skickligt grepp av den som expedierar henne bli omstämd och komma i ett bättre känsloläge för hela dagen. En vänlig min, en vänlig åtbörd, ett vänligt ord kostar så litet och ger så mycket — ger så mycket inte bara åt den som tar emot dem utan också åt den som kostar på sig att anlägga den älskvärda minen och uttala det uppmuntrande ordet.

Den som vill rationellt ägna sig åt röstvård, kan ha stor nytta av att kritiskt studera sin egen stämma med hjälp av en bandspelare. Man kan också bilda studiecirklar, där medlemmarna kan dra nytta av den ömsesidiga kritiken. Det finns böcker om röstvård, och ev. kan man anlita någon skådespelare som lärare. Mycket kan man lära sig om röstens mysterier genom att uppmärksam studera dramatisk konst på teater, i radio eller TV. Vill man lära sig tala, bör man inte heller försumma litteraturläsningen. Välj en god skönlitterär bok, läs den högt gång på gång och ge noga akt på alla skiftningar och nyanser i uttrycket.

Vox humana, den mänskliga rösten, talet, är det mest mänskliga hos människan. Att studera detta mänskliga uttryck hos oss själva och andra, att arbeta på att göra det till ett instrument för bättre, vänligare, mer harmoniska människor är en betydelsefull uppgift, vars storhet inte hindrar någon av oss från att helhjärtat ägna sig åt den. Här har vi alla en chans, var vi än är placerade — i telefonväxeln, i försäljningsorganisationen, i chefsrummet, i talarstolen, i kamratkretsen, i hemmet.

("Glimtar", Siemens' personaltidning)

"Fruträffen"

på

Danmarks-utfärd

Måndagen den 17 maj hade Fruträffen arrangerat en utfärd till Danmark i vilken 40-talet medlemmar deltog. Via Helsingör och Strandvägen tog sig utflyktsdeltagarna till Frilandsmuseet, där man tittade på de gamla danska lantgårdsbyggnader, som flyttats från olika platser i Danmark och som återuppförts inom museiområdet. Under uppehållet där passade man på att dricka förmiddagskaffe. Till kaffet bjöd fru Dora Blücher på färska danska wienerbröd, varefter färden fortsatte till Köpenhamn med en kombinerad shopping- och sightseeingtur. I rundturen ingick bl.a. besök hos Den Kongelige Porcelains fabrik, där man beundrade de flinka porslinsmålarnas skickliga arbete. "Ködkbyen" fick också besök liksom "Den permanente udstilling for dansk Kunsthaandværk og Kunstindustri", innan det bar iväg hem till Sverige efter en lyckad dag.

Denna vällyckade bild togs, då "Fruträffen" gjorde en utflykt till Danmark. Närmast kameran fruarna Asse Thorstensson, Elsa Palm och Elin Persson. I bakgrunden fruarna Ella Koern och Karin Wicksén. Fotograf: fru Monica Grapne.





HÖGANÄSBOLAGET löste GIF:s önskedröm om egen klubblokal

En egen klubblokal toppar önskelistan för många idrottsföreningar. Ju högre upp man kommer på den idrottsliga rangskalan, desto mer gör sig behovet därav gällande. Det var också en önskedröm som gick i uppfyllelse för idrottsföreningen i det lilla nordväst-skönska gruvsamhället Gunnarstorp, GIF, då Höganäsbolaget donerade en fastighet för ändamålet.

Gunnarstorp blev uppmärksammat inom svensk fotboll, då GIF hösten 1956 tog steget upp i allsvenska serien div. II. Marschen dit började på allvar 1950 med fyra seriesegrar i

snabb följd. Efter första spelåret i tvåan 1956—1957 följde den s.k. mammutserien, som omfattade höstomgången 1957 och hela 1958. Gunnarstorpslaget låg bra till med fem poängs ledning, då höstmatcherna satte in sistnämnda år. Poängförsprånget knappades emellertid in undan för undan, och slutfacit blev div. III 1959. Sejouren i "trean" varade bara ett år, men efter två spelår i div. II 1960—1961 blev det åter nedflyttning. Även denna gång stannade "gifarna" bara ett år i div. III, och till våren kan sålunda GIF starta sin tredje raka div. II sejour.

Det har varit en hård kamp för att hålla denna för ett så litet samhälle förnämliga position inom svensk fotboll. Lokalfrågan har varit ett problem, man haft att brottas med. Den har sålunda nu fått en mycket lycklig lösning, genom att Höganäsbolaget som så många gånger förr visat sitt intresse för den idrottsliga verksamheten på de platser, där företaget har sin verksamhet. Vi erinrar, i vad det gäller Gunnarstorp, att Höganäsbolaget hjälpte GIF med utökning av tribunen på Tornévallan, då idrottsföreningen som div. II-lag kunde räkna med större publiksiffror på sina matcher.

Fastigheten, som donerats, är en tvättstugebyggnad på drygt 190 m² vid det s.k. Torget. Den uppfördes i mitten av 1940-talet men har stått oanvänd i flera år. Till fastigheten hör en ännu inte avstyckad tomt. Idrottsföreningen svarar själv för upprustningen och därmed sammanhängande arbeten. Invändiga väggar får rivas, och även exteriören skall förbättras.

— Vi är medvetna om att det tarvas mycket arbete, innan lokalerna kan tas i bruk för sitt nya ändamål, säger gruvfogde William Nilsson, f.d. aktiv spelare och gammal stöttepinne i GIF. Det lär emellertid inte bli några problem med detta. Föreningens medlemmar i alla åldrar har alltid varit beredda att hugga i, när så har behövts. Det gäller förstås att skrapa ihop åtskilliga tusenlappar för att bringa projektet i hamn.

Vi tänker emellertid inte bara på klubblokaler för GIF i sammanhanget, framhåller Nilsson. En del av fastigheten skall inredas till en större samlingslokal, som skall stå till allmänhetens förfogande. Sedan Folkets Hus såldes, har det varit dåligt beställt på den punkten, slutar GIF-veteranen.

Då föreningens klubblokal torde vara ett samhällsintresse, kan man väl utgå ifrån att föreningens entusiastiska ledare bör kunna räkna med kommunalt intresse för projektet. Om två år kan GIF för övrigt fira 40-årsjubileum, men långt innan dess bör väl den nya klubblokalen vara invigningsklar.

Ege



En glad "gifare" är gruvfogde William Nilsson. Han poserar här framför den f.d. tvättstuga, som Höganäsbolaget skänkte till Gunnarstorps IF och som skall omändras till klubblokal för idrottsföreningen.

A-Betong och Ji-Te deltar i HB-korpen

Sedan Skrombergaverken, närmast i avsaknad av lagledare, dragit sig tillbaka från den i Gruvspelen ingående fotbollsserien, har andra industrier inbjudits att delta. Vid sammanträde i Bjuv sista dagen i maj anmälde A-Betong i Gunnarstorp och Ji-Te i

Åstorp sitt deltagande. Tillsammans med två lag från Höganäsvrken och ett från Bjuvsverken omfattar serien, kallad HB-korpen, i skrivande stund fem lag. Man hoppas på ytterligare ett eller två lag.

Inga aktiva spelare får delta. En över-

gångstid på sex månader från aktiv till korp-fotboll tillämpas. Speltiden är 2×35 min., och två reserver får insättas under match. Visserligen gäller poängberäkning och målkvot vid korandet av seriesegraren, men det är inte tal om "strid på kniven". Det gäller att "leka fotboll" i motionsfrämjande syfte.

"Suras" träningsläger i Höganäs var toppen!

Höganäs har för första gången varit platsen för ett träningsläger för ett främmande fotbollslag. Det var Surahammars IF, som under tiden 4—12 april hade sökt sig söderut för att få tillgång till gräsplan för sin finslipning inför vårstarten i serien. Den möjligheten hade de inte på "mamas gata" så här tidigt på året.

Truppen, som bestod av ett tjugotal man, var inkvarterad på Stadshotellet. Träningen var förlagd till Siöcronavallen, och tre matcher spelades under besöket i Skåne. Detta hade förmedlats av förre höganäsaren Sven Carlberg, numera redaktör för Folkbladet för Västmanland i Surahammar och vice ordförande i idrottsföreningens fotbollssektion. Han har en gång i tiden varit anställd på Höganäsbolagets stengodsfabrik och tillhörde då "Brännpunktens" lokalkorrespondenter.

Under höganäsvistelsen var Surahammarspojkar, varav flertalet är anställda vid Surahammars Bruk, en dag Höganäsbolagets gäster med besök vid Bjuvsverken och i Höganäs gruvbio samt lunch på Blå Vinkeln i Bjuv.

Lagets tränare Ingemar Johansson, dessutom en av de mest anlitade ishockeydomarna i allsvenskan, framhöll efter träningslägret, att pojkarna trivts utmärkt under höganäsbesöket, som varit "toppen". Han betecknade den veckan som höjdpunkten under alla år i Surahammars IF. Gästvänligheten från såväl Höganäsbolaget som enskilda kom faktiskt pojkarna att tappa hakan. Sådant är man inte van vid häruppe, sade han.

Intrycken från Höganäsbolagets anläggningar sammanfattar tränaren såhär:

— När man kommer från ett järnbruk och



Under Surahammars IF:s träningsläger i Höganäs var deltagarna en dag Höganäsbolagets gäster. Denna bild togs vid besöket i Bjuvsverkens fabriker: Fr.v. ing. Eric Elgebrant, ciceron, Allan Pettersson, ordf. i "Suras" fotbollssektion, Lars Johansson och Ulf Martensson, lagets fina högervings, höganäsfödde Sven Carlberg, redaktör för Folkbladet för Västmanland i Surahammar, samt Ingemar Johansson, lagets tränare. Tegelpressaren heter Gösta Jonasson.

ser en tegelindustri, föreställer man sig något dammigt och rökigt. Men vi fann rena och luftiga lokaler, hygieniska anordningar utomordentliga och matsalen något särdeles extra.

Gruvbesöket var också unikt, eftersom man inte tänkt sig Skåne som ett landskap med sådant. Efter hemkomsten till Suraham-

mar har folk varit förvånade, då man berättat om gruvor i ett landskap, som man föreställer sig så där platt...

Sammankomsten på Blå Vinkeln i Bjuv medförde att vi kände oss väl mottagna. Överhuvud var gästfriheten översvallande i Höganäs och Skåne under hela vårt besök.



Bjuvs pensionärer på orientering

För det 30-tal pensionärer i Bjuv och Gunnarstorp, som deltar i pensionärgymnastiken, hade ledaren, fru Brita Emanuelsson, i april ordnat ett berömvärt arrangemang — en orientering i Selleberga skog. Nu gällde det inte bara att gå runt den snitslade banan. Vid tolv kontroller skulle deltagarna på den medhavda tipslappen med elfta, kryss eller tvåa besvara frågor. Pensionärerna gick i par, och här syns två gamla "bologsveteraner", Idof Fors, 68, t.h., Gunnarstorp, och Alfred Larsson, 86, Bjuv, vid en av kontrollerna.

"Silverpokalen"

vandrar

vidare

Tjugo skyttar från Höganäsbolagets verk i Höganäs, Bjuv och Skromberga hade mött upp, när Skrombergaverken den 22 maj arrangerade årets tävling om "Silverpokalen". Försvarare av vandringspriset var Skromberga-veteranen Karl Pålsson, som emellertid hade en dålig dag. Höganässkytten Bertil Gustavsson tog med 156 poäng sin andra in-teckning i pokalen, som uppsattes 1949.

Aldrig tidigare i denna tävling har så goda resultat noterats som i år. Gunnar Thornblad, Höganäs, uppnådde samma poäng som segraren, och båda hade maximalt 100 poäng i precisionsserien. Gustavsson prickade emellertid in sju 10-ettor mot fem för konkurren-ten, vilket avgjorde den inbördes place-ringen.

På tredje plats kom Bjuvs-veteranen Ture Larsson med förnämliga 155 poäng. Gläd-jande var höganäsunglingarna Jan Anders-sons och Jan Hjelms 154 respektive 150 poäng. Sedan följde Bertil Rosenqvist, Bjuv, 148, Hans Högestam 146 och Kjell Uno Ohlsson 141 poäng, båda Höganäs.



"Spänstflickan" Karin Andersson får pryda upp sportsidorna i detta nummer av "Bränn-punkten". Vid en kontrolltest på ergometercykeln, till vilken de anställda vid Höganäs-bolaget hade inbjudits i mitten av april, hade hon det fina testvärdet 64. Fröken Anders-son är anställd på företagets ekonomiavdelning, och fyra dagliga cykelturer från bostaden i Strandbaden till arbetsplatsen och åter, ca 2 mil om dagen, har medverkat till den goda spänsten.

Högestam bäste kortdistansskytt

Tolv höganässkyttar fördelade på tre lag deltog under januari—mars i korporations-tävling i Idrottens hus i Hälsingborg. Det gällde för dessa att försvara fjölårets in-teckningar i Höganäsbolagets nyuppsatta vand-ringspris samt i LB-färjornas vpr. Detta lyckades nu inte, men det blev en hedrande andraplacing. I divisionstävlingen belade Höganäs I tredje plats, Höganäs II andra

och Höganäs III fjärde plats i sina respektive serier.

De fem bäst placerade bland 19 lag var berättigade att delta i det s.k. segerskyttet. Striden om vandringspriset stod mellan SJ, Höganäsbolaget och KF. Samtliga nådde sex poäng, och det var SJ:s sammanlagda poäng-summa 2240 mot konkurrenternas 2218 resp. 2 197 som avgjorde. Lagen bestod av tre skyt-

tar med vardera 20 skott liggande mot den finringade internationella tavlan.

Som avslutning på den livaktiga inomhus-tävlingen hade ordnats en individuell tävling. Resultaten från denna visar, att skyttarna gjort avsevärda framsteg i det ganska svår-bemästrade kortdistansskyttet.

Hans Högestam, Höganäsbolaget, toppade prislistan med 193 poäng. På femte resp. sjätte plats kom hans skyttekamrater Bertil Gustavsson och Gunnar Thornblad med var-dera 188 poäng.

Strålande cupstart — beklämmande sorti

Höganäsbolagets tjänstemannalag gjorde en strålande start i Skånekorpsens cupfotboll för 7-mannalag. Vi fick fördel av hemmaplan i första matchen mot Skånska Dagbladet i Malmö, vilken premiäruppgörelse slutade med höganässeger och siffrorna 11—1. Detta kalasresultat tillskrives tidig vårträning och spelsugenhet. Målskyttar var Arthur Klang 4, Harald Engström 3, Bengt Sjöstrand 3 och Sten Arvidsson 1 mål.

I andra omgången lottades höganäspojkar-na mot Stadion, Malmö, borta. Malmölaget tog ledningen, men Bengt Scotte kvitterade. Samme spelare gav Höganäs ledningen, och sedan blixtrade Arthur Klang till, och vi skrev 3—1. Tre minuter före halvtidsvilan fick vi upplagt måltillfälle i form av straff-spark. Harald Engström sköt emellertid i famnen på målvakten.

I andra perioden gick det bättre för hem-

malet, men vi hade övertaget nästan matchen igenom. Ett löst skott gav reducering till 3—2, och sedan var det malmöcenterns tur att bränna en straffspark. Vi ställde upp med reserv i målet, och denne hade ingen god dag. Före full tid hade sålunda vår 3—1-ledning vänts till 3—4-förlust, en synnerligen för-smädlig sådan.

Åke Johansson

SUMMARY

THE EXTENSIVE INVESTMENT programme carried out by the Höganäs Company, and which started in 1960, has now, on the whole, been completed. One by one the many new plants will be presented in "Brännpunkten". We start in this issue with the new sponge iron plant at Höganäs that constitutes the biggest achievement so far within the metallurgical sector.

BRIEFLY CAN BE NOTED that the raw material that goes into the production of sponge iron — the iron ore concentrate — comes from mines in the north of Sweden and is shipped by boat to Höganäs. The reduction, which changes the ore to 97,5 % pure iron, was previously done with gas produced from Scanian coal, but nowadays the kilns are heated with oil. The sponge iron was earlier used entirely for the manufacture of quality steel. Today the sponge iron is crushed to powder for the manufacturing of metallurgical components mainly used within the car- and radio industries, as well as for welding electrodes. In the next issue of "Brännpunkten" we shall tell you about the new iron powder plant at Höganäs.

THE SUGGESTIONS ACTIVITY within the Höganäs Company is a time-honoured tradition. Since, last year, the new norms for appraisal giving higher awards as well as extra awards for eager beavers, were adopted, it seems that the interest in this activity is increasing. At a meeting of the Works Committee early in May, sixteen awards, totaling 15 555 kronor (= \$ 3 000), were granted. Of this amount ten thousand kronor (= \$ 2 000) went to a team of three employees at Skromberga for a suggestion involving machine forming of a ceramic tile which previously required hand modelling.

A NEW METHOD for payment of wages to workers within the Höganäs Company has been introduced. Weekly cash payment of wages by the cashier has now been replaced by deposits to personal accounts, twice monthly, in a savings bank, to be withdrawn at will.

FOUR HUNDRED EMPLOYEES from the Höganäs Group's plants in northwest Scania will participate in some form of continuation courses during 1965. Like many other industries, our company considers it a matter of course to invest in this kind of activity. The employees spend considerable time and effort in this and have on several occasions had constructive suggestions involving training activity both during working-hours and time off. A new line in the field of training is biotechnological studies

in co-operation with other industries. For joint deliberation in questions concerning training a committee, with members from different groups of employees, has been established.

THE QUESTION OF HOUSING is an important factor in connection with the recruitment of personnel. As a temporary solution, until permanent flats can be obtained, the company has procured housing pavilions of high class, both for single occupants and families.

AT THE SUBSIDIARY COMPANY AB SLIPMATERIAL-NAXOS, Västervik, the expansion continues. At present this concerns the premises on which the manufacture of abrasive belts takes place, a tool for which there is an ever increasing demand. The new plant will have a floor space of 1 500 sq.metres.

"OPEN HEARTH IN A NEW WAY" is what the new model stove, manufactured by our subsidiary company Handöls Täljstens AB, is called. This stove, which is built up of soapstone, glass and iron, can be connected to the wall or stand free.

ZUSAMMENFASSUNG

DAS GROSSE, 1960 BEGONNENE INVESTITIONSPROGRAMM der Höganäs-Gesellschaft ist jetzt in der Hauptsache durchgeführt. Wir werden die verschiedenen neuen Anlagen der Reihe nach im „Brännpunkten“ beschreiben und fangen in dieser Nummer mit dem neuen Eisenschwammwerk in Höganäs an, dem bisher größten Ausbau des metallurgischen Sektors.

GANZ KURZ kann man folgendes erwähnen: Der Rohstoff für den Eisenschwamm, der Eisenerzschlich, stammt aus in Nordschweden gelegenen Gruben und wird per Schiff nach Höganäs transportiert. Die Reduktion, die den Schlich in 97,5-prozentig reines Eisen verwandelt, wurde früher mit aus eigenen Steinkohlen hergestelltem Gas durchgeführt. Heute werden die Öfen jedoch mit Öl geheizt. Der Eisenschwamm wurde früher nur für die Herstellung von Qualitätsstahl verwendet. Heute verarbeitet man den Schwamm zu Pulver teils für die Fertigung pulvermetallurgischer Teile, die hauptsächlich in der Automobil- und Radioindustrie Verwendung finden, und teils für die Herstellung von Schweißelektroden. In einer kommenden Nummer des „Brännpunkten“ wird das neue Eisenpulverwerk beschrieben werden.

DASS VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE von der Belegschaft gemacht werden, ist

bei der Höganäs-Gesellschaft alte Tradition. Nachdem man im vorigen Jahr neue Normen für die Bewertung der Vorschläge mit höheren Belohnungen und Sonderprämien für fleißige Vorschlagsteller einführt, ist das Interesse für die Verbesserungsvorschläge noch größer geworden. Bei der Betriebsratssitzung Anfang dieses Monats wurden 16 Vorschläge mit insgesamt Kr. 15 000:— (zirka DM 12 000,—) belohnt. Von diesem Betrag wurden Kr. 10 000:— (zirka DM 8 000,—) an eine Arbeitsgruppe von drei Angestellten in Skromberga ausbezahlt, und zwar für einen Vorschlag, eine Klinkerplatte, die bisher mit der Hand geformt wurde, maschinell zu formen.

EINE NEUE ART, die Löhne der Kollektivangestellten auszuschütten, ist bei der Höganäs-Gesellschaft eingeführt worden. Bisher wurden diese Löhne einmal in der Woche in Lohntüten durch die Kasse verteilt. Nun werden sie zweimal im Monat auf ein persönliches Konto bei einer Sparkasse überwiesen, und der Angestellte kann dort über den Betrag verfügen.

UNGEFÄHR VIERHUNDERT MITGLIEDER der Belegschaft in Nordwestschonen werden in diesem Jahr irgendwie fortgebildet. Unsere Gesellschaft betreibt diese Fortbildung genau wie andere Industrien als einen selbstverständlichen Teil der Produktion. Die Angestellten zeigen großes Interesse für die Fortbildung, die sowohl während der Arbeitszeit als auch in der Freizeit betrieben wird, und kommen selbst mit Vorschlägen. Ein neues Ausbildungsbereich heißt Biotechnologie. Das Studium soll jetzt in Zusammenarbeit mit anderen in der Nähe liegenden Industrien aufgenommen werden. Für gemeinsame Besprechungen in Ausbildungsfragen hat man auch einen Ausschuss mit Mitgliedern aus verschiedenen Belegschaftskategorien gebildet.

DIE WOHNUNGSFRAGE ist bei der Anstellung neuer Belegschaftsmitglieder sehr wichtig. Als vorläufige Lösung, bis Dauerwohnungen zur Verfügung stehen, hat die Höganäs-Gesellschaft erstklassige Wohnpavillons für Ehepaare und Junggesellen angeschafft.

DIE TOCHTERGESELLSCHAFT, AB SLIPMATERIAL-NAXOS in Västervik, baut weiter aus. An der Reihe ist jetzt ein neues Gebäude für die Herstellung von Schleifbändern, die einen rasch wachsenden Absatz finden. Die neue Fabrik soll eine Fläche von 1 500 m² haben.

„EIN KAMIN AUF NEUE ART“ hat man das neue Modell genannt, das die Tochtergesellschaft, Handöls Täljstens AB, auf den Markt gebracht hat. Der Kamin kann entweder an den in der Wand eingemauerten Rauchabzug angeschlossen oder in Villen freistehend montiert werden.



HÖGANÄS