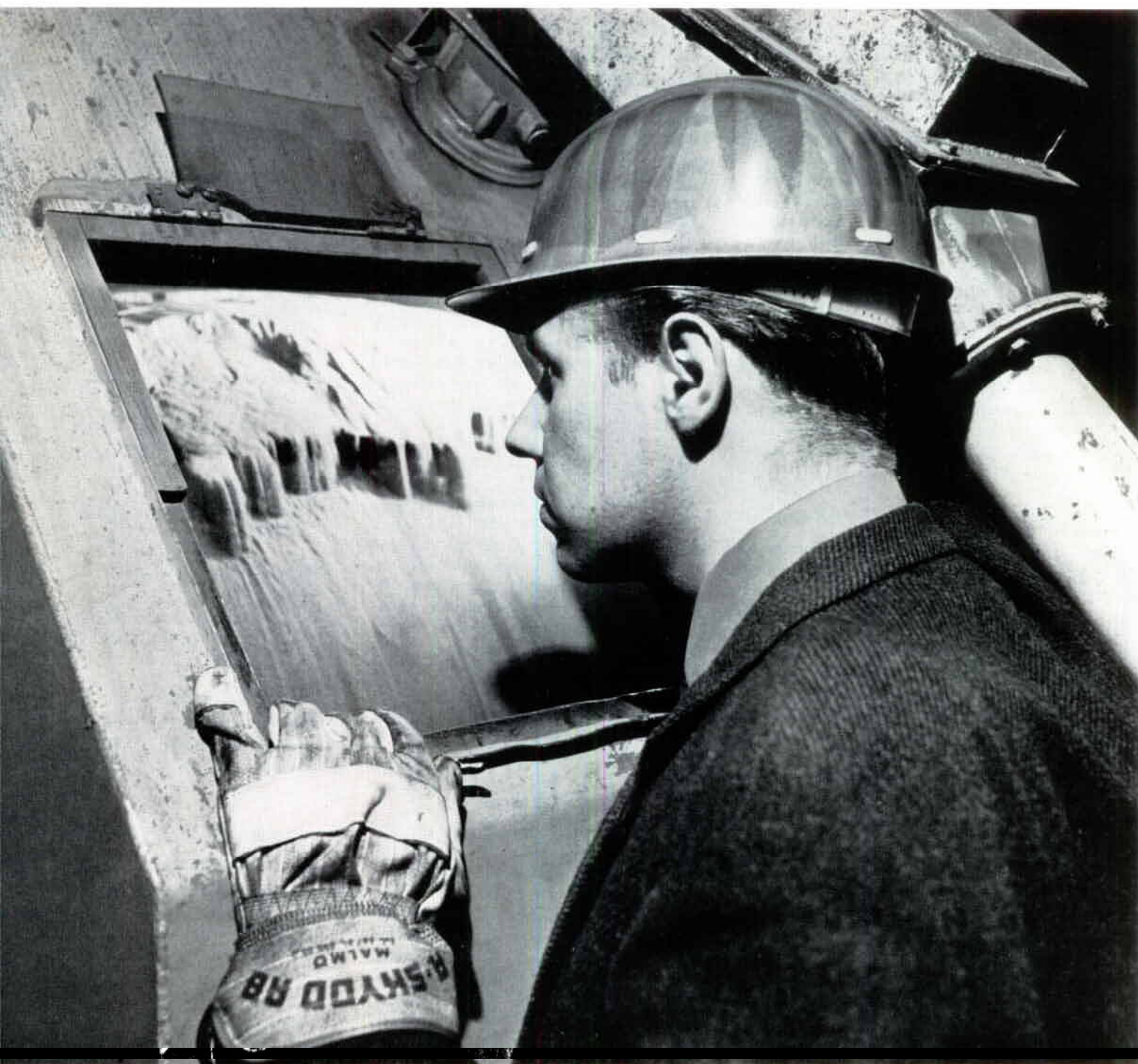


BRÄNNPUNKTEN

Arkivseniör



Årg. 23

Nr 3

Okt. 1965



— Nå lille Olle,

kan du namnen på de olika årstiderna? frågade skolfröken. Vartill Olle svarade:

— Hösten, vintern, våren och regnperioden.

Åtskilliga av de svenskar, som under senare år tillbringat sin sommarsemester i vårt land, är nog benägna tycka, att lille Olle hade rätt. Och inte nog med att semestern har varit regnig, den har varit kall också. Det är därför inte att undra på att ständigt växande skaror av våra landsmän under semestern söker sig till soligare och varmare breddgrader. Vårfrån de sedan skriver till hemmavarande vänner och anförvanter, att Åh Du må tro vi har det skönt här nere bad varenda dag i 26-gradigt vatten och en himmel som är ständigt blå. Och väderleksrapporterna i radio och TV spår på: nya lågtryck är på väg mot Sverige från alla väderstreck, och vill vi påträffa de verkligt höga temperaturerna, så får vi som vanligt gå till Medelhavet, sålunda hade Mallorca 28 grader, Malaga 30 grader osv. Ingen reklam i radio och TV inte! Men vad är dessa väderleksrapporter annat än en strålende reklam för alla de tusen och ett förslag till sällskapsresor till sydliga nejder, som över-svämmar tidningarnas annonssidor. Varpå de hemmavarande vännerna och anförvanterna säger, att vi ska minsann fara till Mallorca nästa år vi också.

Ingen skall emellertid tro,

att den hela och fulla sanningen kommer fram i de hänfödda skildringar av Söderns ljuvligheter, som de hemmavarande får till livs. Det finns naturligtvis en och annan droppe malört i glädjebägaren. Det kan t.ex. underligt nog ibland bli liksom lite för mycket av det goda: vi svenskar är troligen inte riktigt skapta för att dag efter dag vistas i temperaturer, som rör sig kring 30-gradersstreck. Vilket medel-maximitemperaturen i juli gör t.ex. på sådana kända och populära semester-mål som Malaga, Mallorca, Rom och Rhodos.

Juli, alltså.

Sedan gammalt har ju denna månad ansetts vara semester-månaden framför andra. Statistiken visar emellertid, att juli här hemma visst inte alltid bjuder på den sol och värme, som man helst förknippar med en sommar-semester. Antalet solskenstimmar per dag t.ex. är för Sydsverige i genomsnitt högre i juni än i juli. När så denna månad som sagt inte heller är riktigt idealisk för resor t.ex. till Medelhavsområdet, så är det kanske inte att undra

på att en opinion så sakteliga tycks vara på väg, som vill beröva juli rangen som den bästa semester-månaden. Så t.ex. säger ombudsman-nen i Fabriks avd. 66 i Höganäs, Nils Möller, i en tidningsintervju, att man inte får utesluta, att man till ett annat år kan gå in för en annan ordning ifråga om semesterns uppläggning.

En annan ordning

vad skulle då den kunna tänkas innebära? Ja, vi har ju i det föregående bara sysslat med semestern sedd ur den anställdes synpunkt. Men det finns förstås i sammanhanget en part till — arbetsgivaren. Om nu en nyordning är på väg, så är det angeläget, att båda parter intressen blir i möjligaste mån tillgodosedda, helst som intressena djupast sett sammanfaller.

När företagsledningen tidigare

funnit det vara en god ordning att "slå igen" i stort sett hela verksamheten under en allmän julisemester, så har man gjort det bl.a. därför att man ansett sig under en sådan period lämpligen kunna utföra den översyn av anläggningarna med ugnreparationer etc., som regelbundet måste till.

Nu inträffar det,

att samtidigt som julisemestern tycks börja förlora sin lockelse på de anställda, så är man inom företagsledningen på väg mot en annan grundsyn beträffande bästa sättet att tids-mässigt utnyttja produktionsapparaten, där bl.a. ett sådant begrepp som "planerat under-håll över hela året" spelar en viktig roll. En av orsakerna till denna ändrade syn är, att det allt större "maskinkapital", som genom den ständigt fortgående rationaliseringen och mekaniseringen efter hand bindes i produktions-apparaten, blir alltför kostsam för att ligga "arbetslöst" mer än absolut nödvändigt.

"Semesterspridning"

torde bli temat för den diskussion, som förr eller senare måste komma. En spridning, som kan innebära, dels att semestern som sådan kan komma att spridas över en större del av året, dels att den enskildes semester kan komma att uppdelas på ett par perioder — en uppdelning, som troligen i många fall önskas av den enskilde som en följd av fyraveckors-semester. Det synes möjligt att även framdeles kunna harmonisera båda parter berättigade önskemål på semesterns uppläggning.

Omslagsbilden: Det färdigreducerade, ljusgrå järnpulvret rinner ner från reduktionsugnsens band och går ännu en gång till malning. Ingenjör Torbjörn Klittervall tar en titt i inspektionssluckan i ugnens utloppsände. Se reportage s. 3.

UR INNEHÄLLET

Att göra pulver av järnsvamp —

50-årig tanke som bär frukt i dag.
Ett reportage från Järnpulver-verket, Höganäs 3

Höganäskoncernen ökar omsättningen

VD-information till Höganäs-bolagets företagsnämnd 6

Baskarps företagsnämnd på studiebesök

hos Slip-Naxos i Västervik 10

Styrelsens halvårsrapport till aktieägare —

ny giv för information 11

Höganäsrör på Röhsska

Glaserade lerrör använda för konstnärliga ändamål 16

Slip-Naxos central för slip-forskning

Nytt laboratorium för 2 milj. kronor bygges i Västervik 19

Riverton News

Div. nytt från dotterföretaget i USA 20

Höganäs i svensk och dansk TV

Höganäsbolaget har fått en fin presentation för den stora all-mänheten 22

Semestercocktail

Rimini och Nordkalotten är ett par av resmålen för våra an-ställda 31

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Att göra PULVER av JÄRNSVAMP

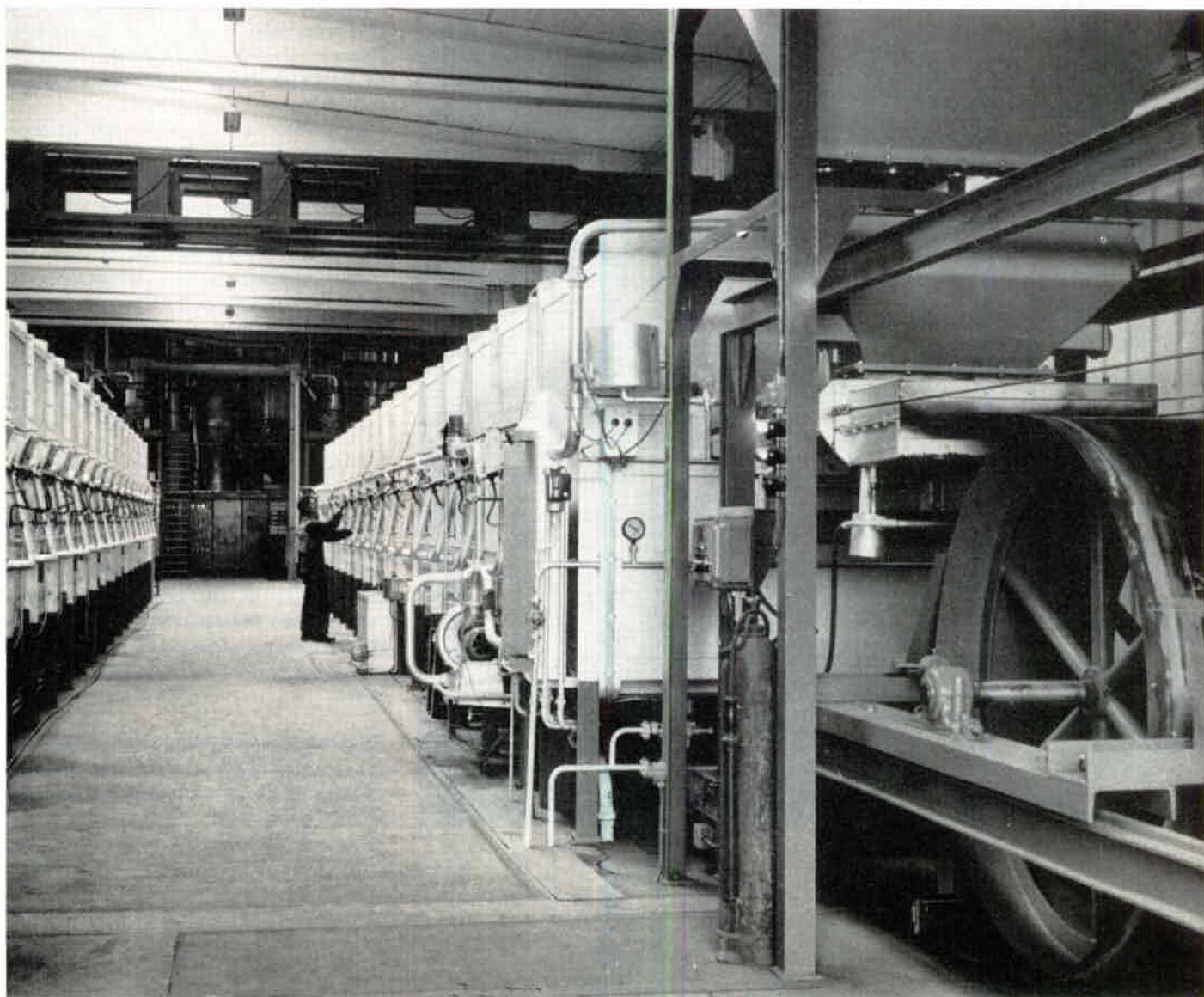
– 50-årig idé som bär frukt i dag

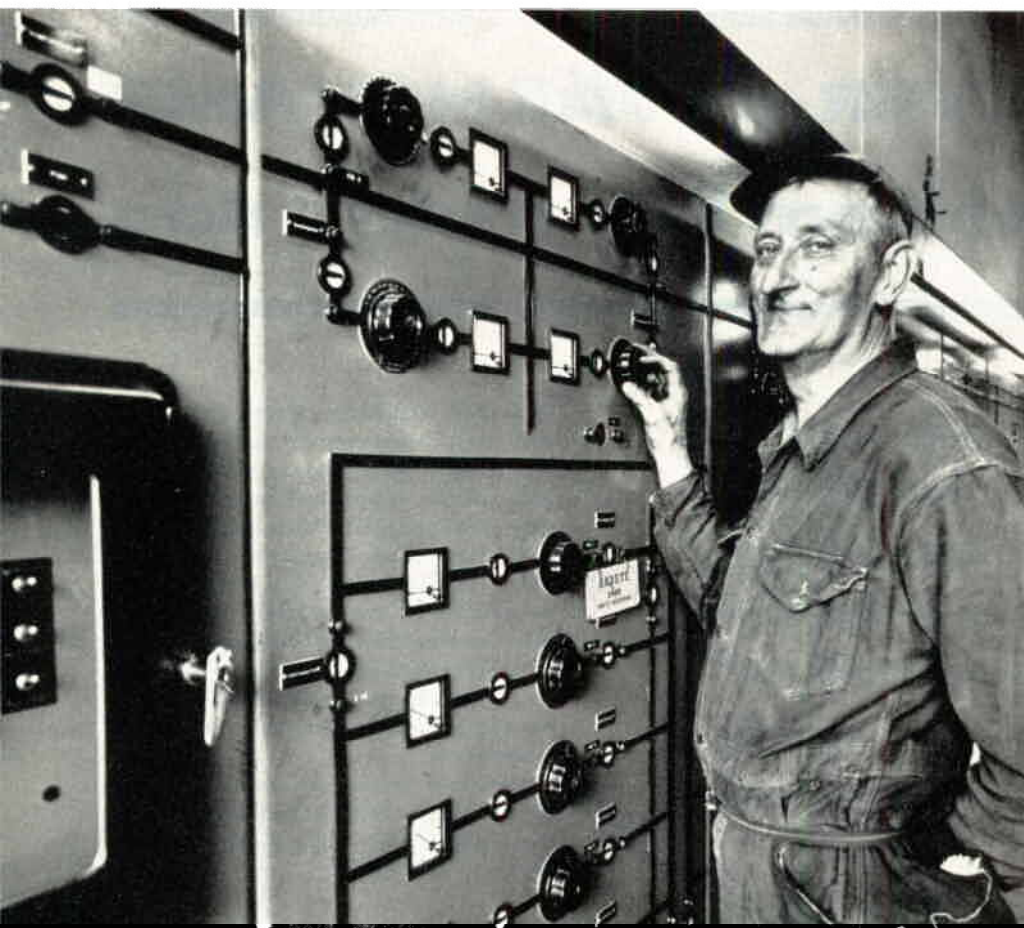
Höganäsbolagets omfattande investeringar åren 1960–1964 har till stor del inriktat sig på en kraftig utbyggnad av den metallurgiska verksamheten. I förra numret av "Brännpunkten" fick nya järnsvampsverket en utförlig presentation. Nu har turen kommit till järnpulververket.

Zanzibar, Yokohama, Sidney, Calcutta — den långa raden exotiska destinationsorter, som stämplas på de kraftiga grön-, blå- och gulmönstrade järnpulversäckarna i järnpulververkets lager, är verkligen fantasieggande. Men så går också Höganäskoncernens järnpulver till alla jordens hörn. Koncernen svarar faktiskt för mer än hälften av världens behov av järnpulver. Tillverkningen sker dels i moderbolagets järnpulververk i Höganäs, dels i anläggningar i Riverton i USA, tillhöriga dotterföretaget Hoeganaes Sponge Iron Corporation.

Järnpulver är en ung industriprodukt, så ung att inte ens Nordisk Familjebok i sin senaste upplaga vet av någon annan användning än som — järnmedicin!

I dessa bandugnar efterreduceras järnpulvret: vätgas och 800 graders hella tar bort allra största delen av resterande kol och syre.





En halvsekelgammal tanke förverkligas

Efter andra världskriget var Höganäsbolaget ett av de första företag i världen, som bedrev produktion av järnpulver i någon större omfattning. Själva tanken på att krossa järnsvamp till pulver var emellertid inte ny. Redan under första världskriget, då den första gropugnen för järnsvamp i Höganäs varit i drift några år, hade man inom Bolaget funderingar på att vidareförädla svampen till pulver. Men man lämnade tanken: marknaden var ännu inte mogen.

1945 var situationen en annan. Bl.a. på grund av kriget hade industrin och dess metoder utvecklats kraftigt, och nya uppfinningar hade vidgat järnpulvrets användningsområden. Världen öppnades igen efter krigsarens isolering. Man var säker på en period av snabb fredlig industriell uppbyggnad.

Höganäsbolagets långa erfarenhet av järnsvamp innebar en naturlig inkörsport till pulvertillverkningen. Järnsvampen är nämligen genom sin höga renhetsgrad och andra egenskaper ett gott råmaterial för sådan tillverkning. Den porösa svampen är lätt att krossa, och Bolaget hade också stora resurser och kunskaper om den teknik som fordrades för att bygga lämpliga ugnar.

Försäljningsstatistiken för 1946, bara ett år efter krigets slut, visar att 894 ton järnpulver levererades, varav största delen för användning inom Sverige.

Sedan pionjäraren i mitten av 40-talet har utvecklingen gått allt snabbare. 1950 var leveranserna uppe i nära 10 000 ton, och under 1964 levererades 40 500 ton järnpulver från Höganäs och nästan lika mycket från River-ton, som hade startat sin produktion i början av 50-talet.

Sortimentet av olika pulvertyper på Bolagets tillverkningsprogram har stigit i takt med de vidgade användningsområdena: i dag levereras mer än 20 olika kvaliteter och typer.

Pressning, svetsning, skärning.

När stora serier av vissa mekaniska detaljer ska tillverkas, är det ofta lönsamt att göra ett verktyg och pressa detaljen av järnpulver, s.k. pulvermetallurgi. Med olika metoder kan man nå erforderlig hållfasthet och lika hög noggrannhet, som om detaljen vore av stål.



"Lehman" kontrollerar den stora instrumentpanel, varifrån finkross- och malningsanläggningarna styrs. Få av kamraterna i järnpulververket vet, att "Lehman" egentligen heter Torsten Svensson. Det påstas att han fått smeknamnet på grund av sin likhet med doktor Lehman, läkare i Höganäs för en del år sen.

Järnpulververkets värmekonditionerade lager rymmer 4 800 ton järnpulver, förpackat i säckar, som staplas på lastpallar och hanteras med gaffeltruckar.

och bearbetad med skärverktyg på konventionellt sätt.

Järnpulver ingår också i höljet på de flesta typer av svetselektroder. Pulverhöljet gör bl.a., att man får snabbare svetsning och bättre svetsfogar.

Järnpulver, som blåses in i en svetslåga, höjer lågans temperatur, så att det går lätt att skära i t.ex. rostfritt stål, som annars är ett mycket svårarbetat material.

Vid s.k. lansning förbränner man järnpulver i syrgas vid ena ändan av ett järnrör. Den intensiva lågan skär t.o.m. eldfasta material, betong osv.

Pressning, svetsning och skärning är de områden, där den övervägande delen av järnpulvret används. Men det finns många fler: läkemedelstillverkarna använder Bolagets järnpulver i järnmedicin; järnpulver deltar i en av processerna vid tillverkning av Coca-Cola, och vid frörensning används också järnpulver. Ogräsfrönas hullingar fastnar lätt i pulverkornens porösa, skrovliga yta — och sen är det bara att skilja ut pulver och vidhängande ogräsfrön med magnet.

Den växande järnpulvermarknaden var naturligtvis drivkraften till Bolagets beslut att investera i det senaste järnpulververket i Höganäs, som varit i drift i snart tre år. Hit går den allra största delen av Bolagets järnsvampsproduktion för vidare förädling.

Transportband mellan järnsvampsverk

och järnpulververk

De höga silotornen på det nya järnsvampsverket har underjordisk förbindelse med järnpulververket. För-krossad järnsvamp rinner ner på transportband, som i kanaler löper till pulververkets förrådsfickor och vidare in i den ljudisolerade malningsavdelningen. Här finkrossas svampen och mals ner till pulver. Genom siktningsdelar man upp pulvret i två kornstorlekar, och dessutom skiljer man ut vissa föroreningar ur järnet med hjälp av magnetseparatorer.

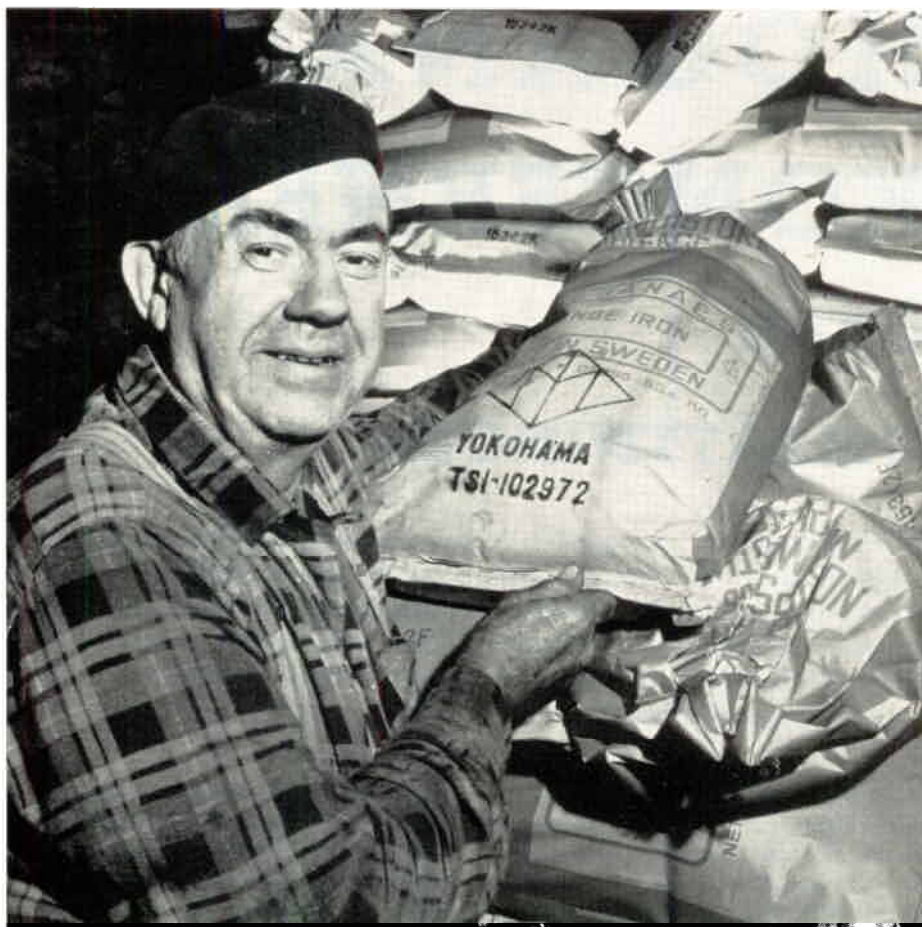
Pulvrets kornfördelning har direkt samband med dess volymvikt, en väsentlig egenhet hos det färdiga pulvret. På den stora instrumentpanelen i anslutning till malningsavdelningen finns en serie instrument, som visar bl.a. volymvikten på pulvret samt producerad kvantitet.

För vissa ändamål fordras pulver med så hög volymvikt, att det inte räcker ens med en ytterligt långt driven malning: järnsvampskornen är i sig själva så porösa, att man då måste ytterligare pressa samman dem till en "tätare" struktur.

Det finmalda, magnetseparerade, mörkt grafitgrå pulvret innehåller nu 97—98 procent rent järn. De återstående två—tre procent består av syre och kol — och för att skilja ut dem fordras andra åtgärder: efter-reduktion.

Heffa och vätgas "renar" pulvret

De ugnar, i vilka reduktionsprocessen sker, finns i en särskild ugnbyggnad. På drygt



Järnpulver från Höganäs exporteras över hela Gamla världen — Japan är t.ex. en av de större förbrukarna. "Skomakarn" Sigvard Larsson sköter bl.a. stämplingen av destinationsorter på säckarna i nya järnpulververket.

alnsbreda, eldhärdiga stålband matas pulvret långsamt in i ugnarna, där det upphetas till ca 800 grader — vid denna temperatur är det ljukt körsbärsrött. Det inte önskvärda kolet förenas då med syret i pulvret och övergår till koloxider. Vätgasen förenar sig med resten av syret till vattenångor.

På det driftslaboratorium, som finns i anslutning till pulververkets kontorsdel, görs noggranna kontroller av pulverprocessen med täta mellanrum. I en reduktionsugn i miniatyr bestämmer man med stor precision det färdiga järnpulvrets "loss in H₂" (viktförlust i vätgas) — dvs. hur mycket syre som finns kvar. Med en annan metod bestämmer man också järnpulvrets kvarvarande kolhalt.

Efter utmatningen ur reduktionsugnar rinner pulvret ner genom en kvern för en sista finmalning: man vill försäkra sig om att pulverkornen inte klibbat samman under reduktionsprocessen. Järnpulvret består nu av nära nog 100-procentigt rent järn, och reduktionsprocessen har också medfört, att pulvret ljusnat i färg. Pulvret transporteras nu till en serie "egalisatorer", utjämnare, stora, cylindrisk behållare, som når från golv till tak. Där blandas pulver av samma typ från olika ugnar: på så sätt undviker man eventuella skillnader i kvalitet. Egalisatorerna rymmer

tillsammans 400—500 ton och tjänstgör också som förrådsbehållare, innan pulvret går vidare till förpackning i 50-kilossäckar.

Därefter tar gaffeltruckar hand om lastpallarna med pulversäckarna och staplar dem på plats i färdiglagret. Järnpulver är ett känsligt material att lagra: pulverkornen ligger rena, nakna och oskyddade. All fukt är bannlyst — den leder till rost — och därför är lagret värmekonditionerat.

— Förpackningsavdelningen är egentligen den enda station i svamp- och pulverprocessen, som ännu inte är automatiserad, berättar driftschefen, ingenjör Åke Schönhult. Trots en del mekaniska hjälpmedel är det ett hårt jobb att försluta och stapla de tunga säckarna.

Men det ska bli ändring på den punkten. Driftsledningen för de ultramoderna svamp- och pulververken, där det mesta av produktionen sköts från imponerande paneler, har naturligtvis länge haft ett gott öga till den här manuella avslutningen på en annars mönstergillt automatiserad tillverkningskedja.

Peter Nord

HÖGANÄS- KONCERNEN

ÖKAR OMSÄTTNINGEN

På Höganäsbolagets företagsnämnds tredje sammanträde för året, förlagt till Ekeby kommunalhus den 21 september, rapporterade ordföranden, dir. O Herneryd, att koncernens halvårsbokslut 1965 visar en väsentlig omsättningsökning, vilket främst gäller HSIC i Riverton och Slip-Naxos i Västervik. Information lämnades om bl.a. styrelsens nya investeringsanslag på i runt tal 3 milj kronor. Under Ekeby-besöket studerade "nämndemännen" Skrombergaverkens tillverkningar. Tillfälle gavs också till besök i kommunens nya centralskola, där Höganäsbolagets golv- och väggplattor kommit till riklig användning.

Som nya ledamöter i företagsnämnden hälsade ordföranden arbetsgivarens representant överingenjör Lennart Hardenby samt ingenjör Knut Hansson som representant för tjänstemännen. De senare hade som suppleant utsett korrespondent Harald Engström. Det meddelades vidare, att överingenjör Y Bohlin hade ingått i förslagskommittén som ordinarie ledamot.

Dir. Herneryd föredrog styrelsens halvårsrapport till aktieägare och press, en ny form för information (se s. 11). Redogörelse lämnades för investeringsanslag, som beviljats av styrelsen vid sammanträde den 17 september. De största anslagen gäller följande objekt:

Omställning till oljeeldning av tunnelugn 5 i Skromberga och tunnelugn 1 i Bjuv.

En kapselpress till den gamla rörfabriken i Höganäs för tillverkning av chamottekapslar till gropugnen i gamla järnvägsverket.

Utrustning för införande av den nya rörmassan vid den gamla rörfabriken i Höganäs.

En begagnad pendelkvarn till Handöl.

En 10 MVA transformator i huvudsektion H7 i Billesholm.

Omläggning från 3 till 10 kV inom Billesholms-området.

Kompletterande utrustning i järnpulververket för att bl.a. möta kraven på ökad leveranskapacitet.

Inköp av Mölle-järnvägens banvall inom Höganäsbolagets industriområde.

Löpande anslag för inköp av fastigheter i syfte att utvidga fabriksområdet i Höganäs samt för inköp av fastigheter, som är särskilt utsatta för imissioner, föroreningar, från fabrikena.

Färdigställande av kontorslokaler i nya plastfabriken avsedda för dataavdelningens driftsektioner.

Kranförare Sten Sjögren förde på tal de

olägenheter för den kringliggande bebyggelsen, som dammutsläppet vid den nya rörfabriken och stoff från koks- och slighögarna förorsakar. Diskussionen utmynnade i dir. Herneryds deklaration, att vi brottas med problemen med högsta prioritet för att få den bästa lösningen, medvetna om de stora kostnader det kommer att röra sig om.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Försäljningsdirektör V Terling rapporterade i sin traditionella konjunktur- och marknadsöversikt större leveranser av eldfast tegel under årets åtta första månader jämfört med samma tid i fjol. Detta gäller särskilt specialtegel och massor. Orderingen på eldfasta murbruk och massor visar en ökning av 30 procent under motsvarande tid.

Totalleveranserna av golv- och väggplattor t.o.m. augusti i år har stigit jämfört med förra året tack vare en ökning på de våtpressade plattorna.

Bygghandelsavdelningen förhandlar om leveranser av Hyllinge Exteriörtegel till ett flertal stora byggnadsprojekt över hela landet. Alla tecken tyder på en god ordergång under hösten 1965.

Leveranserna av skorstensfoder hittills i år är avsevärt större än under motsvarande tidsperiod 1964. Bristen på utbildad arbetskraft medför långa leveranstider på ladugårdsmaterial.

Den ökade investeringstakten inom cellulosaindustrin gör, att efterfrågan på syrafast tegel och massor för närvarande är livlig.

De nykonstruerade doseringspumparna av syrafast stengods har introducerats på marknaden. Vår doseringspump är en självugande pump av kolvtyp med reglerbar pumpeffekt från noll till 670 liter per timma. Pumpen användes mest för att portionera frätande väts-

kor i bestämda blandningsförhållanden inom den kemiska industrin och cellulosa-industrin.

Genom att Höganäs får disponera ett antal skickliga fasonarbetare från Skrombergaverken, har fasontillverkningen kunnat börja i större skala. Marknadens intresse för långa lerrör är i stigande. Även de nya kopplingarna har mottagits väl bland kunderna.

Marknaden för HÅBI Utefärger har i år visat särskilt intresse för HÅBI Lack och även för den nyintroducerade färgen HÅBINYL.

Leveranserna av syrafast stengods t.o.m. augusti är högre än under motsvarande tid förra året. Under sommarmånaderna till Klosterverken i Långshyttan, Degerfors Järnverk samt SKF i Hällefors levererade ytbehandlingsanläggningar och betkar fungerar tillfredsställande.

Exporten av keramiskt material till Norden har ökat under första halvåret 1965 jämfört med samma tid förra året. Halvårsleveranserna av eldfast material till marknader utanför Norden är värdemässigt i nivå med budgeterade belopp.

Den snabba utvecklingen på järnpulverområdet i USA fortsätter.

Produktionsöversikt

Från gruvsdriften rapporterade övering. A Gustafsson brist på arbetskraft under jord i Bjuvs gruva. Den 1 oktober kommer driften i Schakt Konsul, Skromberga, att läggas ner med åtföljande nedläggnings- och röjningsarbeten. Avvecklingen av gruvsdriften i Nyvång beräknas vara genomförd till semestern 1966. Arbetskraftsbrist tvingar till inköp av utländska kol för att säkerställa dagens behov av generatorkol. Övering. Gustafsson lämnade också rapport från de olika dagbrotten.

Dir. E Geijer gav med hjälp av diagram en uttömmande orientering om planen för

nedläggning av Nyvångs-gruvan och därmed sammanhängande problem. Den friställda arbetskraften beredes annan sysselsättning inom företaget. Huvuddelen kommer att placeras vid Bjussverken.

Vid detta verk har arbetskraftssituationen varierat med kraftig omsättning, delvis beroende på brist på bostäder, berättade övering. Y Bohlin. Rekrytering av kvinnlig arbetskraft, f.n. är nio kvinnor anställda, gynnas av att härvidlag inga bostadsproblem föreligger. Man siktar på ytterligare anställning upp till 30-talet.

Frånvaroprocenten är stor och störst bland utlänningarna. Ännu högre procent noteras emellertid för de svenskar, som bor tillsammans med utlänningar i paviljongerna.

Övering. Bohlin redogjorde för verkningarna i produktionen under ombyggnad från kol- till oljeeldning. Försök pågår med bland-

ning av svenska och utländska kol för generatoreldning. Torkningskapaciteten skall ökas, och dammproblemet i sliperiet är under utredning.

Ny leverantör till matserveringen har kontrakterats. Genom att maten lagas på platsen, erhålles förbättrad kost, dessutom till lägre priser.

En lärlingsskola för utbildning av tegelslagare är under planering, meddelade övering. Bohlin, som också redogjorde för vissa organisatoriska förändringar. Till sist informerade han om planerade åtgärder för sanitära anordningar för den kvinnliga arbetskraften.

Formkontrollant Ture Pettersson hade härvidlag vissa erinringar. Vi skall lösa frågan i bästa samförstånd med iakttagande av gällande bestämmelser på området, framhöll dir. Herneryd. Den nya ordningen med matserve-

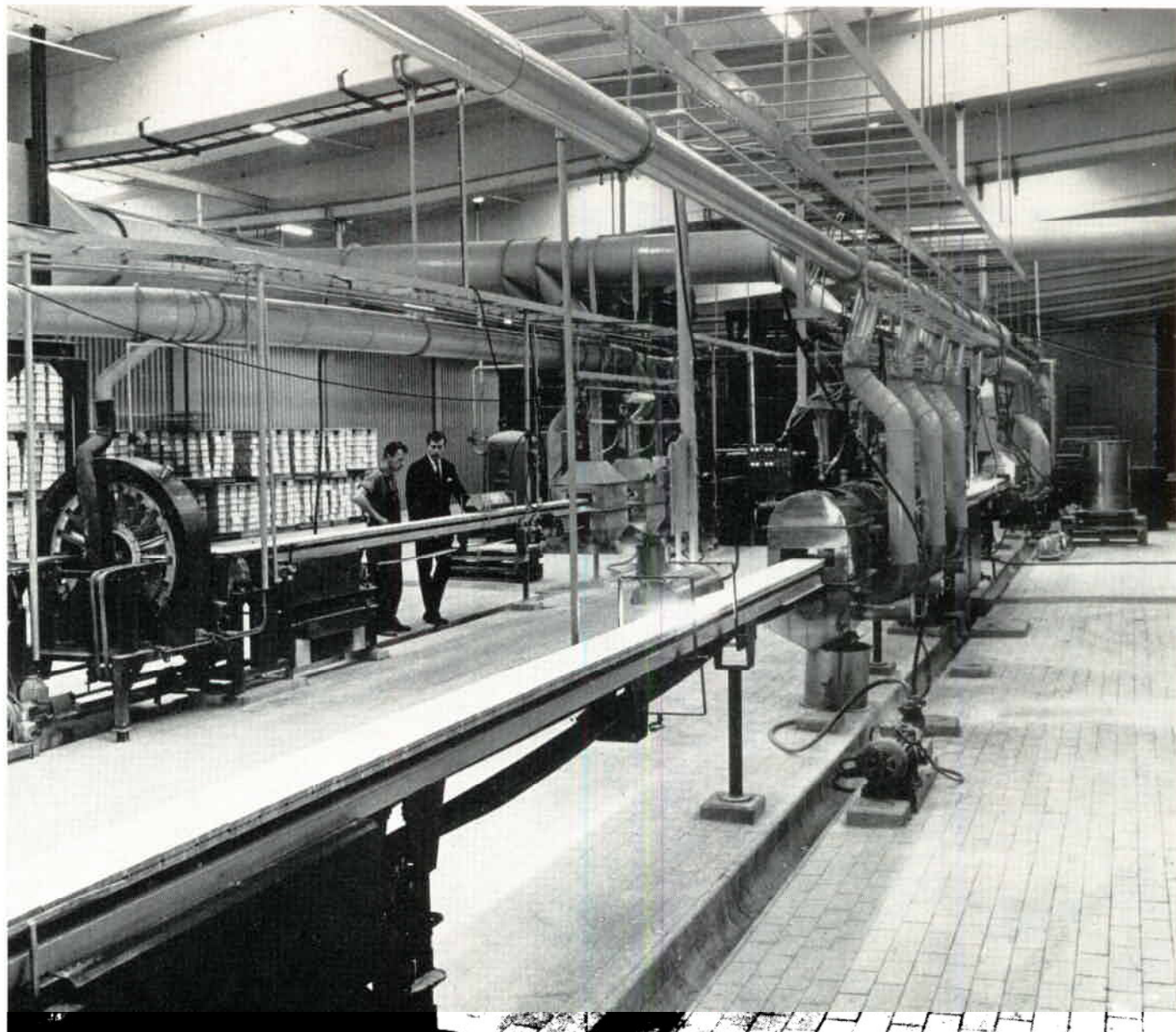
ringen ansåg däremot herr Pettersson vara ett steg i rätt riktning, för vilket han tackade företagsledningen.

Vid Skrombergaverken har vi inga direkta problem med tillgången på arbetskraft meddelade övering. W Cronström, som redogjorde för disponeringen av ugnarna för de olika produkterna.

I nya klinkerfabriken är ytterligare ett glasyrband färdigt att tas i bruk. Sedan återstår endast det tredje bandet. I torrpressavdelningen har installerats en ny automatisk mekanisk plattpress för 600-plattor. Inkörning pågår.

Redogörelse lämnades för resultatet av generatoreldning med blandning av egna och utländska kol. Det finns anledning att ytterligare forcera övergång till oljeeldning, sade övering. Cronström. Den första tunnelugnen beräknas vara omställd vid nästa årsskifte.

I Skrombergaverkens nya klinkerfabrik har det andra glasyrbandet färdigmonterats. Ytterligare ett glasyrband kommer att installeras. I bakgrunden reparatör Hans Bogren och ing. Sune Nilsson.



Enligt planerna skall samtliga ugnar vara omställda till semestern 1967.

Försök med tunna glaserade klyvklinker pågår, liksom förnyade driftsprov med novorotormalning av ovittrad lera.

Tack vare utländska och svenska praktikanter kördes såväl det gamla som det nya järnsvampsverket med full produktion under den allmänna semester månaden, rapporterade övering. Y Wahlberg. Järnpulververken kördes med ungefär 70 % kapacitet under samma tid.

Övering. Wahlberg redogjorde i siffror för produktion och försäljning av järnpulver t.o.m. augusti. Han lämnade också rapport från ALUMO-verket och Kemiska fabriken.

Dir. K G Thafvelin informerade om produktionen i rörfabrikerna. För fasontillverkningen planeras annan uppläggning med serietillverkning och produktion över projekterad volym. Teknisk marknadsutredning är igång. Som ett nytt användningsområde trodde dir. Thafvelin, att lerrör i fastigheter kunde konkurrera med gjutjärnrör, som har högre läggningskostnader, än vad som fallet skulle bli med lerrör.

Övering. R Näsström redogjorde för be-

läggningen inom Verkstadsavdelningens olika sektioner. Bättre tillgång på formsnickare rapporterades. Problemet med formarna är under diskussion. I gjuteriet är arbetskraftssituationen relativt god. Sandberedningen har man omändrat och kompletterat för att få större kapacitet och mindre risk för störningar i driften. Formningsgruppen kommer att omgrupperas och förses med nya hjälpmedel. En modellberedningsplats skall iordningställas.

Dominerande för mekaniska verkstaden är intern service. Det gäller att rationalisera och effektivisera verksamheten, sade övering. Näsström. Introduktion av förebyggande underhåll kommer att möjliggöra bättre planering. Genom införande av grupp tidsackord uppnås bättre definierade arbeten och bättre metoder. Undersökning pågår beträffande möjligheten att sysselsätta personal på alternativa arbetsuppgifter för att därmed uppnå en kapacitetsreserv inom olika grupper.

I anslutning till dir. E Geijers redogörelse för tillverkningen av specialtegel ställde formare Henry Hansson frågan, i vilken omfattning företaget tänker fortsätta med syrafast stengodstillverkning. Han ville göra företagsledningen uppmärksam på personalproblemet

med hänsyn till den höga medelåldern på arbetarna i Stengodsfabriken och förordade utbildning av yngre arbetskraft. Det rör sig om ett kvalificerat arbete, som man inte lär sig på ett par veckor, framhöll herr Hansson.

Dir. K G Thafvelin meddelade, att en del av det syrafasta stengodsprogrammet alltid kommer att vara kvar. Den patalade utbildningen var redan planerad, sade han.

Den metallurgiska forskningen

Övering. G von Hofsten, chef för den metallurgiska forskningen, höll ett intressant med bilder beledsagat anförande om sitt verksamhetsområde, som omfattar metallurgisk forskning för såväl Höganäs som Riverton.

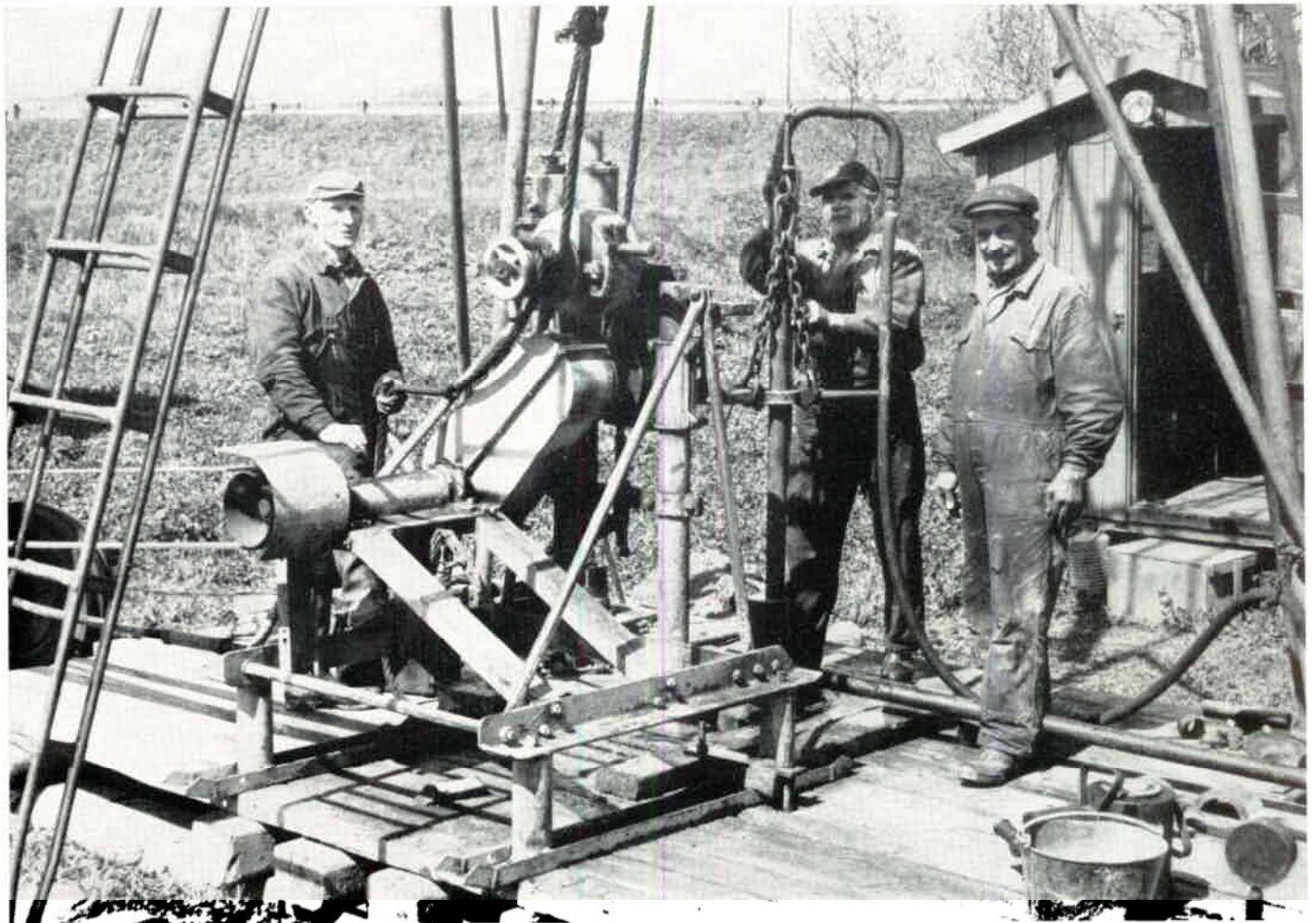
von Hofsten gav några exempel på arbetsuppgifter på områdena ökad järnsvampskapacitet, högkompressibelt järnpulver och nya presskonstruktioner, på vilka områden Bolagets forskning är inriktad.

Kontaktkommittéernas verksamhet

Sekreteraren, red. R Engberg, lämnade på basis av erhållna protokoll rapport från kontaktkommittéernas verksamhet.

Inom Skrombergaverkens kommitté hade

En fortlöpande geologisk prospektering i bred skala med djupborrningar, som företagits ända ner till 170 m djup, pågår vid Höganäs-bolaget. Det gäller att få besked om fyndigheter av olika slags leror för att säkra företagets råmaterialförsörjning. Här ett borrarlag i aktion, fr.v. Sture Johansson, Albin Lundblad och Erik Johansson.



kontrollant K E Green föreslagit en uppföljning av lärlingarna på el- och mekaniska verkstaden, vilket förslag han själv kommenterade inför nämnden.

För tjänstemännens kontaktkommitté hade dir. K G Paulson redogjort för vissa förberedande studier i problemkomplexet tjänstemännens förslagsverksamhet.

På förman Arthur Thuvessons interpellation angående förslag från arbetsledarna meddelade dir. Paulson, att ett sammanträde med representanter för dessa och företagsledningen skall hållas i medio av oktober eller början av november.

24 förslag belönades med sammanlagt 4 190 kr.

Företagsnämnden följde förslagskommitténs rekommendation till belöning med sammanlagt 4 190 kr. för följande 24 förslag:

Höganäsverken

Järnsvampsverket: reparatörerna C Jönsson och T Svensson — luftdriven stavvibrator; ugnssättare Jan Johansson — skyddsanordning för elektriska ledningar på travers; reparatör Sven Nilsson — sax för järnsvampsrör.

Rörfabriken: arbetsbas Lennart Sjöström — sikt för begjutningskar; arbetsbas Bertil

Magnusson — säkerhetsanordning för hindrande av ras vid tömning; montör Börje Sandberg — diverse förslag.

Tegellagret: sågare Henry Hansson — justerbara slitdelar till styrplåtar för sågavfall och uppsamlingssträtt med säckhallare på porosit-ämnessågar.

Experimenthallen: reparatör Ture Jansson — konstruktion av tang och siktbord.

Centralverkstaden: svarvare S G Svensson — utdrivningssår för muffhusfodring; plåtslagare Bertil Johansson — ljuddämpare på smidesmaskin; montörerna Hans Persson och Rune Gregorioff — monteringsverktyg för indrivning.

Skrombergaverken

Brännare Einar Nilsson och arbetsbas Gotte Lorentsson — snabbkoppling för förbränningsluftledning till oljebrännare i T 6; maskinskötare Kai Hansen — skyddsplåt vid Lingel-automatiken.

Referensgrupp för utbildningsfrågor

Som arbetarpartens representanter i referensgruppen för utbildningsfrågor anmäldes pressare Egon Jönsson och instruktör Harald Gustavsson, Höganäs, blandare Bertil Pettersson, Skromberga, och instruktör Jan Bengtsson, Bjuv.

R.E.

Höganäsbolaget har köpt Bönnelyche & Thuröe AB



Dir. Helge Rickman, verkställande direktör i Bönnelyche & Thuröe AB, har tidigare i många år varit anställd i Höganäsbolaget, senast som verkställande direktör i dåvarande dotterföretaget Billesholms Glasulls AB.

Sedan flera år tillbaka har Bönnelyche & Thuröe AB, Malmö, och Höganäs-Billesholms AB bedrivit parallell tillverkning och marknadsföring av vissa produkter inom byggbranschen. Efter hand har det för ledningarna i de båda företagen blivit klart, att betydande fördelar skulle kunna vinnas genom ett samgående. Dessa överväganden har resulterat i att Höganäsbolaget köpt samtliga aktier i Bönnelyche & Thuröe AB. Det senare företaget blir sålunda ett helägt dotterbolag till Höganäsbolaget.

Bönnelyche & Thuröe AB grundades 1874 och fyllde alltså i följ 90 år. Fran att i början ha varit ett renodlat grossistföretag har det alltmer övergått till industriell verksamhet, och idag är de egna produkterna i försäljningen helt övervägande.

Bolagets tillverknings- och försäljningsprogram upptar i huvudsak kemiska produkter, bl.a. de välkända CUPRISOL-produkterna samt olika slag av byggmaterial främst byggnadspapp och asfaltprodukter, varjämte företaget äger en av landets största glasgrossistförelser. Tillsammans med dotterbolagen, AB Tremplex i Eslöv, fabrik för härdat glas, samt isoleringsföretaget AB Insulator i Malmö, omsätter företaget cirka 50 milj. kronor. Gemensamt med Munksjö AB ägs slutligen AB Scantak, ett entreprenadbolag för taktäckningar.

Bönnelyche & Thuröe AB kommer att arbeta vidare under hittillsvarande namn och med samma ledning och personal. Transaktionen medför inga förändringar i företagets produktions- och marknadsföringsprogram.

Ett reportage om Bönnelyche & Thuröe AB kommer i "Brännpunktens" julnummer.

"Nämndemännen", chaufför Allan Andersson, kranförare Sten Sjögren, instruktör Jarl Bengtsson och övergruvfogde Eric Fridlund, i glatt samtal med ing. Valter Florin, 2:e man fr.h., under studiebesöket vid Skrombergaverken.



Baskarps företagsnämnd gjorde uppskattat besök i Västervik



Försäljare Lennart Åstrand, Slip-Naxos, Västervik, visar för Baskarps-gästerna resultatet av en kontroll av slipskiva i en av apparaterna på sliptekniska laboratoriet.

Den 14 maj hade företagsnämnden i Västervik sitt ordinarie sammanträde, och till detta hade även inbjudits företagsnämnden vid Slip-Naxos i Baskarp, där man tillverkar slippapper och slipduk. Denna anläggnings slipbandavdelning är förlagd till Västervik, och redan av denna anledning var naturligtvis ett besök i Västervik intressant för "nämndemännen" i Baskarp liksom att få se huvudanläggningen, där slipskivor och andra slippkroppar tillverkas. Från Baskarp hade även inbjudits fjolårets pensionärer, nämligen förman Arvid Jernbom med 54 och siktare Anton Nordström med 18 års tjänst i företaget. Resan till Västervik företogs i strålande för-sommarväder.

Sammanträdet inleddes med att direktör N Malte Nilsson avtackade de båda pensionärerna för den långa tid, de arbetat i företaget, och för det intresse de alltid visat sitt arbete.

Samtidigt överlämnade direktör Nilsson Baskarps silvertallrik till dem. Förman Jernbom tackade och erinrade med några ord om hur arbetet och livet hade varit vid fabriken i Baskarp, när han år 1911 själv började där.

Efter sedvanliga förhandlingar visades Ekonomisk vårjournal 1965. Disponent Lars Frederiksen tackade direktör Nilsson för att Baskarpsnämnden hade inbjudits till Västervik och för den trevliga samvaron med kollegerna därstädes.

Efter sammanträdet följde supé på Stads-hotellet för de gästande baskarpsborna och inbjudna från Västerviks-fabriken. Den gemyntliga samvaron fylldes med minnen och hågkomster från gamla tider och av samtal om dagens snabba utveckling på det så omfattande och intressanta slipningsområdet. Livlig uppskattning rönt den vackra färgfilmen "Hårt mot hårt" om tillverkning av

slipskivor och slipband vid fabriken i Västervik.

Följande dag visades Västerviks-anläggningen för gästerna, som i de ljusa och rymliga fabrikslokalerna intresserat tog del av den moderna maskinella utrustning, som kräves för den omfattande produktionen av slipskivor och slipband. Som vanligt väckte det mystiska gula tåget, dvs. de automatiska truckarna med sina vagnar, som utan förare rullar i fabriken, speciellt intresse.

Efter snabblunch gick resan tillbaka till Baskarp i samma härliga väder som under utresan. Några hade dessförinnan besökt det skönt belägna fisketorget och där inhandlat den berömda flatrökta ålen och böcklingen, en läckerhet från ostkusten och "Ostkustens pärla".

Ester Nyman

Belönade förslagsställare vid Slip-Naxos

Vid Slip-Naxos har följande förslagsställare belönats i andra rondan:

Västervik: avsynare Torsten Jonsson — anordning vid skärmaskin; lagerarb. Charles Johansson — metod vid packning av kartonger; bandpressare Bengt Svensson — an-

ordning vid bandpress; maskinskötare Folke Ekström — anordning vid tvättmaskin; pressare Allan Andersson — anordning vid press; pressare Tage Karlsson — ändrat pressförfarande; reparatör Gösta Hyllman — ändring av strömvattnare i tunnelugn; reparatör

Bengt Ljung — infästning av oljebrännare; reparatör John Roos — anordning vid utjämningsbord och ändring av packning på press.

Baskarp: maskinskötare Karl Andersson — anordning på valsar i beläggmaskin.

HÖGANÄS-BILLESHOLMS AKTIEBOLAG

VERKSTÄLLANDE DIREKTÖREN



Γ

Till aktieägarna i
Höganäs-Billeholms AB

L

Ärade aktieägare!

För att skapa en bättre information om Höganäskoncernens utveckling och komplettera den bild, som varje år lämnas i årsredovisning och förvaltningsberättelse, översänder jag följande rapport för första halvåret 1965.

Ökning av stamaktiekapitalet

Emissionen av de 125.000 nya aktierna i moderbolaget har fått ett gott mottagande från aktieägarnas sida. Stamaktiekapitalet uppgår nu till 50 milj. kronor. Genom emissionen har också resurser skapats för en fortsatt investeringsverksamhet med sikte på att nå en alltmer rationaliserad produktion inom moderbolagets keramiska sektor och en utbyggd produktionskapacitet inom det metallurgiska produktionsavsnittet.

Dotterbolaget AB Slipmaterial-Naxos har ökat sitt aktiekapital genom en fondemission på 3 milj. kronor och en nyemission på 3 milj. kronor. Nyemissionen har skett till pari och samtliga aktier har tecknats av moderbolaget. Aktiekapitalet i detta dotterbolag uppgår efter emis-

Forts. på nästa sida

En ny giv i relationerna mellan företag och aktieägare utgör denna halvårsrapport från styrelsen genom verkställande direktören. I starkt koncentrerad form ger den vad aktieägarna i huvudsak vill veta.

sionen till 9 milj. kronor. Det belopp, som tillförts AB Slipmaterial-Naxos genom nyemissionen, kommer att disponeras för nyanläggningar och för rationalisering av produktionen i Västervik.

Styrelsen

Vid bolagsstämman den 31 maj utökades antalet ordinarie ledamöter i moderbolagets styrelse från sju till åtta. Ny ledamot i styrelsen från detta datum är direktör Åke Bergqvist, VD i AB Custos. Till ny styrelsesuppleant efter direktör Edvin Olsson, som i och med uppnådd pensionsålder lämnat företaget, utsågs VD i dotterbolaget AB Slipmaterial-Naxos, direktör Malte Nilsson.

Marknadsläge och priser

Konjunkturerna inom de branscher, där koncernens produkter avsättes, har även under första halvåret 1965 varit goda. Orderingången för koncernens huvudprodukter är större än under motsvarande tid föregående år. Leveranserna av moderbolagets eldfasta och byggnadskeramiska produktion har kunnat ske till något förhöjda priser. Därigenom har de ökade löne- och personalkostnaderna delvis kunnat kompenseras.

Den offentliga byggnadsverksamheten inom landet har begränsats. Liknande restriktioner har även genomförts i de nordiska grannländerna. Trots detta har leveranserna av de byggnadskeramiska produkterna ökat.

Den snabba utvecklingen på järnpulverområdet fortsätter i USA. Leveranserna av pulver på denna marknad har ökat väsentligt i jämförelse med första halvåret 1964.

Investeringar

Den ökade efterfrågan på järnpulver har lett till att beslut fattats om en utökning av produktionskapaciteten vid det helägda dotterbolaget Hoeganaes Sponge Iron Corp. i Riverton, USA. Den samlade koncernkapaciteten för produktion av järnpulver kommer därigenom att inom det närmaste året öka med drygt 40.000 ton.

Totalt beräknas investeringarna under 1965 komma att uppgå till 25 milj. kronor för koncernen, varav inom moderbolaget 13 milj. kronor. Motsvarande siffra för 1964 var 27 milj. kronor respektive 19 milj. kronor.

Omsättning och resultatläge

Höganäskoncernens externa fakturering uppgick under det första halvåret 1965 till 122 milj. kronor att jämföras med 103 milj. kronor under samma period 1964.

Omsättningen ökade således med 18 %. Koncernens totala externa fakturering beräknas för innevarande år komma att överstiga 240 milj. kronor.

Av dotterbolagen uppvisar Hoeganaes Sponge Iron Corp. och AB Slipmaterial-Naxos den gynnsammaste omsättningsutvecklingen.

Den resultatförbättring, som redovisades för 1964, har fortsatt under första halvåret 1965 och är — relativt sett — starkare än omsättningsökningen under första halvåret.

Personalläge och löner

Antalet inom koncernen sysselsatta personer har under första halvåret genomsnittligt uppgått till ca 3.900 (föregående år 3.870). Trots vidtagna rationaliseringsåtgärder kvarstår alltså en viss brist på yrkesutbildad arbetskraft.

För att underlätta rekryteringen av sådan arbetskraft till fabrikerna i Höganäs och Bjuv har Bolaget anskaffat ett flertal bostadspaviljonger.

Lönekostnaderna har under första halvåret 1965 uppgått till 41 milj. kronor, en ökning med 4 milj. kronor i jämförelse med motsvarande tid 1964.

Övrigt

Moderbolaget och dotterbolaget AB Höganäsarbeten deltar i den nu pågående industriutställningen i Moskva. Deltagandet utgör ett led i koncernens strävan att vinna nya marknader för det samlade produktionsprogrammet.

Sveriges Radio-TV har nyligen avslutat en filminspelning från moderbolagets anläggningar i Höganäs. Programmet ger en bred presentation av företaget, dess historia och utveckling samt dagens situation, och avslutas med en blick in i framtiden. Programmet har getts namnet "Från stenkrus till järnpulver" och sändes i svensk TV måndagen den 27 september kl. 21.05—21.35.

Höganäs i september 1965

O. Herneryd
Verkställande direktör

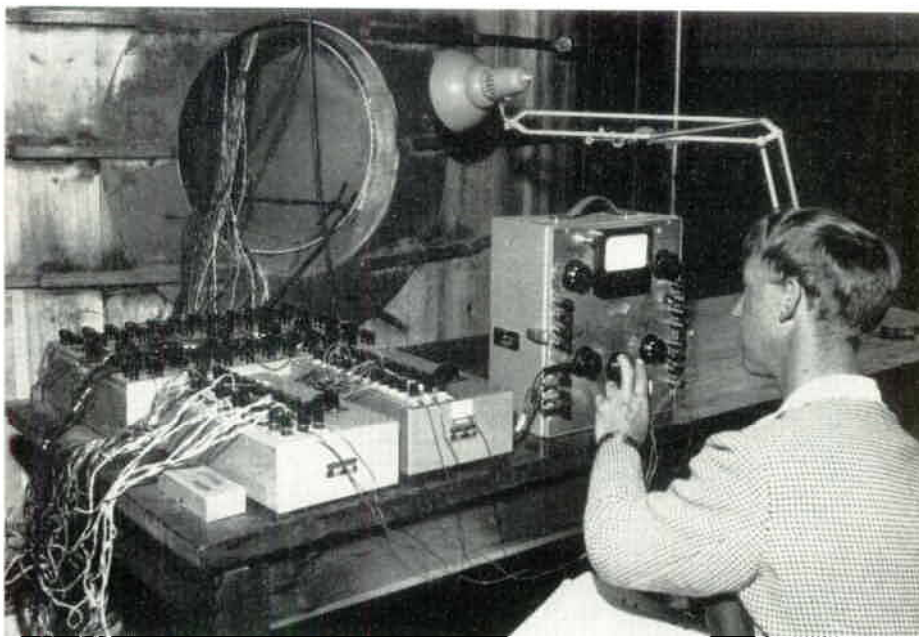


Högabolslaget fick anslag på 100 000 kr för forskning

Statens tekniska forskningsråd har för budgetåret 1964/65 delat ut 172 anslag på tillsammans 8 milj. kr. Av anslagen för industriell forskning fick Högabolslaget 100 000 kr.

Detta anslag avser ett forskningsarbete av mer tillämpad karaktär, nämligen en undersökning av de krafter, som verkar på tunna, elastiska rör, framför allt plaströr, som läggs ner i jorden. Det är plaströrens starkt ökade användning inom vatten- och avloppstekniken, som föranlett Högabolslaget att ta upp detta problem, och avsikten är bl.a. att så småningom komma fram till korrekta dimensioneringsregler för sadana rör.

Ingenjör Karl-Axel Rumberg avläser de spänningar, som uppkommer i rörväggen på grund av jordtrycket.



Högabolslagets företagsskola har diplomerat tolv nya elever

Högabolslagets företagsskola hade den 9 juni årsavslutning på Bruksgården. Närvarande var företrädare för Högabolslaget, skolans inspektör, lärare och elever samt deras föräldrar.

Företagets utbildningsledare, kapten Rolf Julin, välkomsttalade, varefter dir. K G Paulson gav en orientering om Högabolslagets framtidsplaner. Han underströk bl.a. betydelsen av skickliga och välutbildade medarbetares insatser för att sköta ett alltmer komplicerat produktionsmaskineri.

Eleverna i första och andra årskurserna har deltagit i en studieresa, som bl.a. omfattat besök vid Karlstads Mekaniska Verkstad, Domnarfvets Jernverk och ASEA, Västerås.

Rektor Nils Gerward förrättade utdelning av betyg och premier. Han tackade skolans lärare för deras goda insatser och gratulerade Högabolslaget till den utmärkta skolan.

Examensglädjen är uppenbar hos dessa elever och "skolmän" vid årsavslutningen i Högabolslagets företagsskola läsåret 1964—65 på Bruksgården den 9 juni. Nederst fr.v. Jan Erik Persson, Lars-Olof Öhman, Karl-Gustav Jönsson, Jan Thuvesson, Kjell-Arne Klang, Leif Larsson, K G Paulsson, Lars Nordblad, Anders Palm, Hans Jönsson, instruktör, Bernt Otfinger, skolans föreståndare, och Rolf Julin, företagets utbildningsledare.



何永銓(香港) och andra utländska praktikanter



Den som behärskar det kinesiska skrivalfabetet, kan av rubrikens första del utläsa namnet Ho Wing Chuen från Hongkong. Denne var en bland femtiotalet studerande vid högskolan i Wien, som under sommarmanaderna praktiserade vid Höganäsbolaget.

Omkring fyrtio av dessa, representerande Ecuador, Indien, Indonesien, Nigeria, Tyskland, Ungern och Österrike, hade inkvarterats på Hotel Lerhamn i badorten med samma namn ca 8 km norr om Höganäs. Hotellet har upphört med sin rörelse och förhyrts av Bolaget.

— Vi stortrivs här ute, sade bl.a. nigerianen Bisi Ola Adebisi till red. Ragnar Engberg vid dennes besök. Den svenska sommaren gjorde honom emellertid inte begejstrad, och den låga temperaturen inbjöd inte till att i större omfattning utnyttja den nära liggande möjligheten till salta bad i Öresund.

Höganäsbolaget har med sin mångsidiga verksamhet blivit allt mer eftersökt av studerande på skilda utbildningsstadiet, då det gäller att skaffa sig erfarenheter inom blivande verksamhetsfält och samtidigt tjäna lite pengar till fortsatta studier.

I sommar har sammanlagt 193 studerande sökt denna möjlighet vid företaget, varav 163 i Höganäs, 21 i Skromberga och 9 i Bjärv. fördelade på fabriker, centrallaboratorium och kontor.

Denna bild från de utländska praktikanternas förläggning talar väl för trivsel. Fr.v. Ho Wing Chuen, Hongkong, österrikarna Heinz Medek, Werner Hascher och Hermann Ludl, Edgard Arroy, Ecuador, red. R Engberg samt Bisi Ola Adebisi, Nigeria.

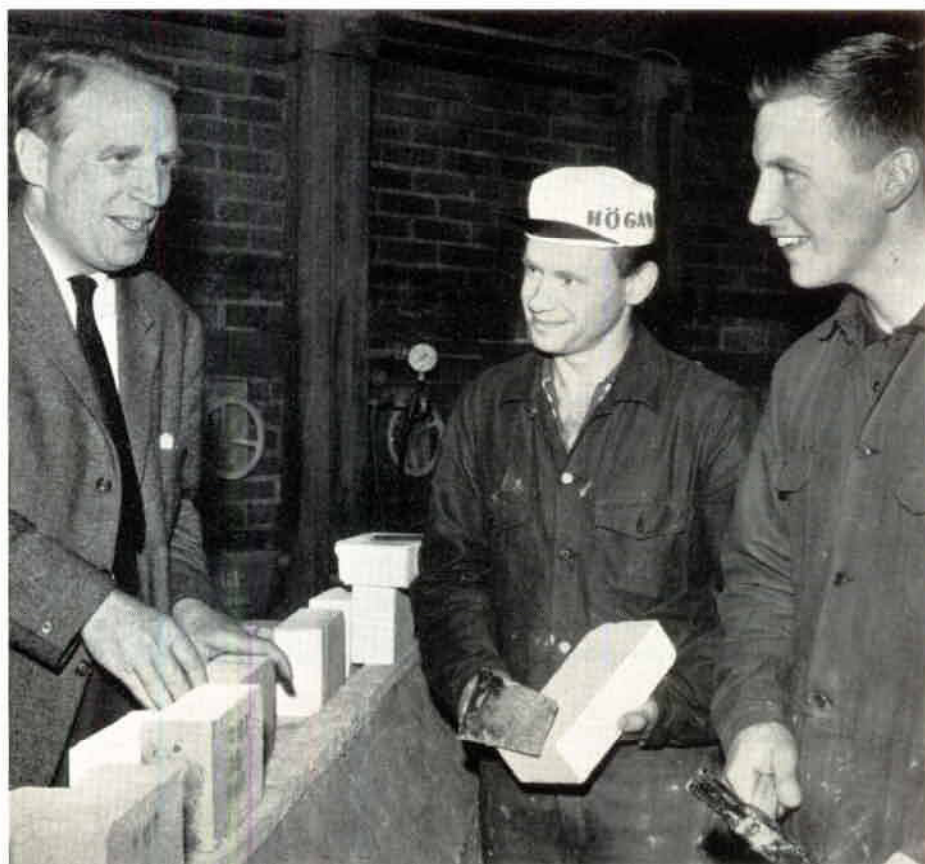
Elfte murarkursen

En femdagars murarkurs, den elfte i ordningen, hölls i september vid Höganäsbolaget i Höganäs. Kursen räknade 26 deltagare med samtliga skandinaviska länder representerade.

För den teoretiska undervisningen, förlagd till f.d. Västra matsalen, svarade ingenjörerna Gunnar Kelfve och Erik Ljung. Ing. Fred Larsson övervakade de praktiska övningarna i f.d. finkeramiska fabriken.

I kursen ingick också demonstration av slipning och kapning med Slip-Naxos' slip-skivor. Demonstratör var Slip-representanten Einar Petersson, Västervik. Kursprogrammet omfattade dessutom besök i Höganäs gruvbio och Centrallaboratoriet samt vid Bjärvsverken.

Ing. Erik Ljung i samtal med två deltagare i Höganäsbolagets elfte murarkurs, Berndt Bäckström, Oxelösund, och Rune Holmgren, Surahammar. Den senare är en känd ishockeyspelare, som figurerat i B-landslaget.



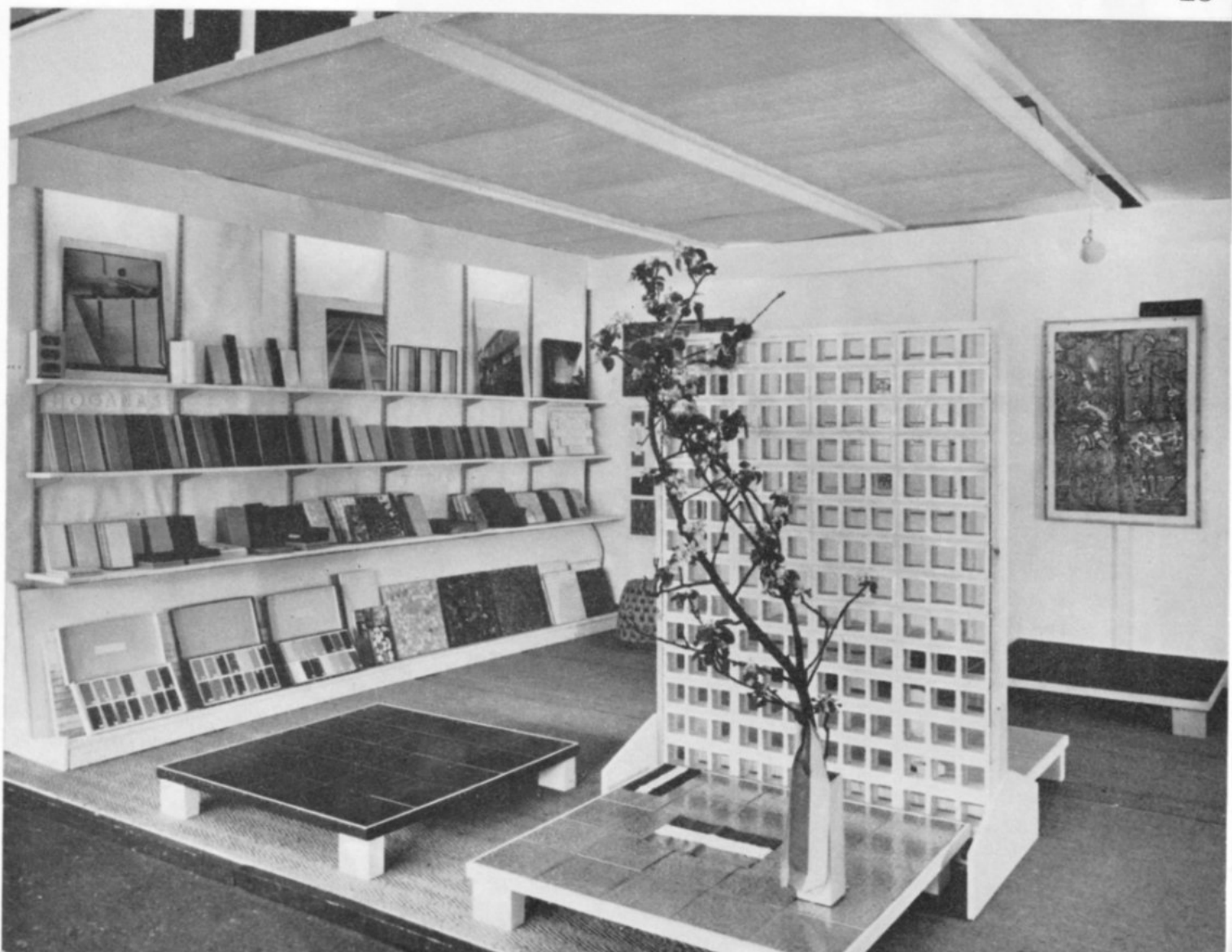
HÖGANÄS PLATTOR presenterade på utställning i Luxemburg

Höganäsbolagets representant i Belgien och Luxemburg, Techimex SA, har på utställningen Foire Internationale i Luxemburg presenterat bl.a. Höganäsbolagets golv- och väggplattor i en trevlig monter. President och initiativtagare till utställningen, som avhölls den 27/5—6/6, är en välkänd Luxemburg-arkitekt, M Michel. Montern väckte stort intresse hos besökande arkitekter och byggfolk, och värdefulla kontakter knöts för vidare bearbetning av Luxemburg-marknaden.

Höganäsmontern på utställningen Foire Internationale i Luxemburg. — Grande Duchesse Josephine-Charlotte (dotter till framlidna drottning Astrid), f.h., visade vid invigningen stort intresse för Höganäsbolagets produkter. Damerna f.v., M:e Fridt och M:e Vincent, representerade Techimex vid utställningen.



15



HÖGANÄSRÖR på Röhsska



En ny och ovanlig användningsform av Höganäsbolagets glaserade lerrör demonstrerades i en utställning på Röhsska Konstslojd-museet 2 september — 10 oktober. Upphovs-mannen är den ungerskfödde keramikern Gustav Kraitz och hans fru Ulla. Materialet utgjordes till största delen av halvfabrikat — företrädesvis stora avloppsrör. Dessa har sedan gröpts ur eller borrarats hål i samt glaserats och bränts. Konstnärsparet har haft fria händer att utnyttja Höganäsbolagets ugnar och dess halvfabrikat av stengodsmassa, som visat sig väl lämpad för utomhusföremål av detta slag i det svenska klimatet.

Resultatet har blivit arbeten av monumental resning, antingen det rör sig om robust glaserade kuber i blått, som staplats på varandra, eller lekfullt pyntade fågelhus. Det konstnärligt bearbetade godset har visat sig mycket användbart som utomhusdekoration i parker och på offentliga platser samt även som skulpturer avsedda som samspel med arkitektur. Norrvikens trädgårdar utanför Båstad har tagit fasta på de dekorativa möjligheterna och i sommar haft ett par av konstnär Kraitz'

arbeten utställda där i samband med en utställning av trädgårdsskulptur tillsammans med Lisa Larsson och Stig Lindberg, Gustavsberg. Ett par utmärkta färgbilder visade på utställningen, att det här tydligen finns oändade användningsområden även för så trivialt varusortiment som avloppsrör. Stockholms stad hör också till beställarna.

Keramikern Gustav Kraitz är född i Ungern 1926 men sedan 1956 bosatt i Sverige. Han utbildade sig till skulptör vid akademien i Budapest och verkade ett par år som keramik i Ungern, innan han öppnade egen verkstad i Stockholm 1959.

Konstnärinnan Ulla Kraitz, född 1936, är utbildad dels vid Konstfackskolan i Stockholm, dels vid akademien i Malaga som målare. Har sedan 1959 vid sidan av måleriet arbetat i makens keramikverkstad, i första hand med dekoration av vägglattor. Deltar på Röhsska för första gången i en keramisk utställning. Hennes många gånger lekfulla plattor är sparsamt glaserade i rostbrunt, koboltblått och blekt kopparbrunt.

AB

16

Ovan: Konstnärsparet Kraitz flankerar en stapel blåglaserat höganäsgods, som i somras återfanns på en utställning av trädgårdsskulpturer i Norrvikens Trädgårdar utanför Båstad. Nedan: I den nya, ljusa utställningslokalen på Röhsska Konstslojd-museet i Göteborg kom det konstnärligt behandlade höganäsgodset helt till sin rätt.





Indisk ambassadör på Höganäs-visit

Indiske ambassadören i Sverige, excellensen Mr. Khub Chand, besökte den 16 juli Höganäsbolaget. Med övering, Y Wahlberg som ciceron gjordes rundvandring i järnsvamps- och järnpulververken. Ambassadör Chand var under den efterföljande diskussionen mycket intresserad av Höganäsbolagets tillverkningar, speciellt företagets metallurgiska program. På bilden syns ambassadören tillsammans med fr.v. överingenjörerna Y Wahlberg och P G Arbstedt samt dir. Sven Hultén.

Tyska rörexperter i Höganäs

Ett 30-tal företrädare för den starkt expanderande tyska lerrörsindustrin besökte i början av september Höganäsbolaget. Besöket ingick i en studieresa till Sverige och Danmark, som arrangerats av doktor Heinz Schliski i Fachverbander Steinzeugindustrie.

Dir. K G Thafvelin gav en presentation av Höganäskoncernens verksamhet före rundvandringen i de båda rörfabrikerna. De tyska gästerna ägnade särskilt stort intresse åt råmateriallets förarbetning. Fabrikationen av den nya plastkopplingen för lerrör studerades också, varefter studiegruppen vid genomgång av Centrallaboratoriet fick följa de mycket hårdhänta och omsorgsfulla prov, som höganäsrören underkastas.

Dir. K G Thafvelin, nr 2 fr.h., med doktor Heinz Schliski vid sin sida.



Islänningsbesök vid Skrombergaverken

En stor grupp av Islands främsta företrädare för byggnadsverksamheten besökte den 16 9 Höganäsbolaget. Bland 60-talet gäster, som välkomnades av dir. G Grensman, fanns direktör Halldor Halldorsson i isländska statens husbyggnadskommitté och stadsarkitekten i Reykjavik, Sigurjon Sveinsson. Det isländska besöket, som gällde fabrikerna i Skromberga för golv- och väggplattor, ingick i en studieresa till Sverige och Danmark.

Stadsarkitekt Sveinsson framhöll, att Höganäsbolagets produkter har ett mycket gott namn på Island, och nämnde, att i det Nordens Hus, som skall uppföras i Reykjavik, kommer Höganäs plattor till användning.

En gemyttlig bild från det isländska besöket hos Höganäsbolaget. Fr.v. stadsarkitekt S Sveinsson, dir. G Grensman och dir. H Halldorsson.



SJ-representanter hos Höganäsbolaget

Höganäsbolaget är sedan många år en av SJ:s större kunder i NV Skåne. Byrådirektörerna Knut Rosqvist och Olof Westman samt byråassistent Bengt Andersson gjorde i början av september ett besök vid företaget för att diskutera bl.a. SJ:s nya NET-tariffer, nordiska enhetstariffer, och de ökade möjligheter, SJ numera har att erbjuda den svenska industrin bättre och snabbare transporter. Vid besöket visades filmerna "Skånsk bygd" och "Höganäsjournalen 1964", vilket mycket uppskattades av gästerna.

Höganäsbolagets nya förpackningar för glaserade lerrör studeras av SJ-representanterna vid besöket hos företaget. Fr.v. byrådirektörerna Knut Rosqvist och Olof Westman, Lennart Segerbank, Höganäsbolaget, byråassistent Bengt Andersson och John Moe, Höganäsbolaget.

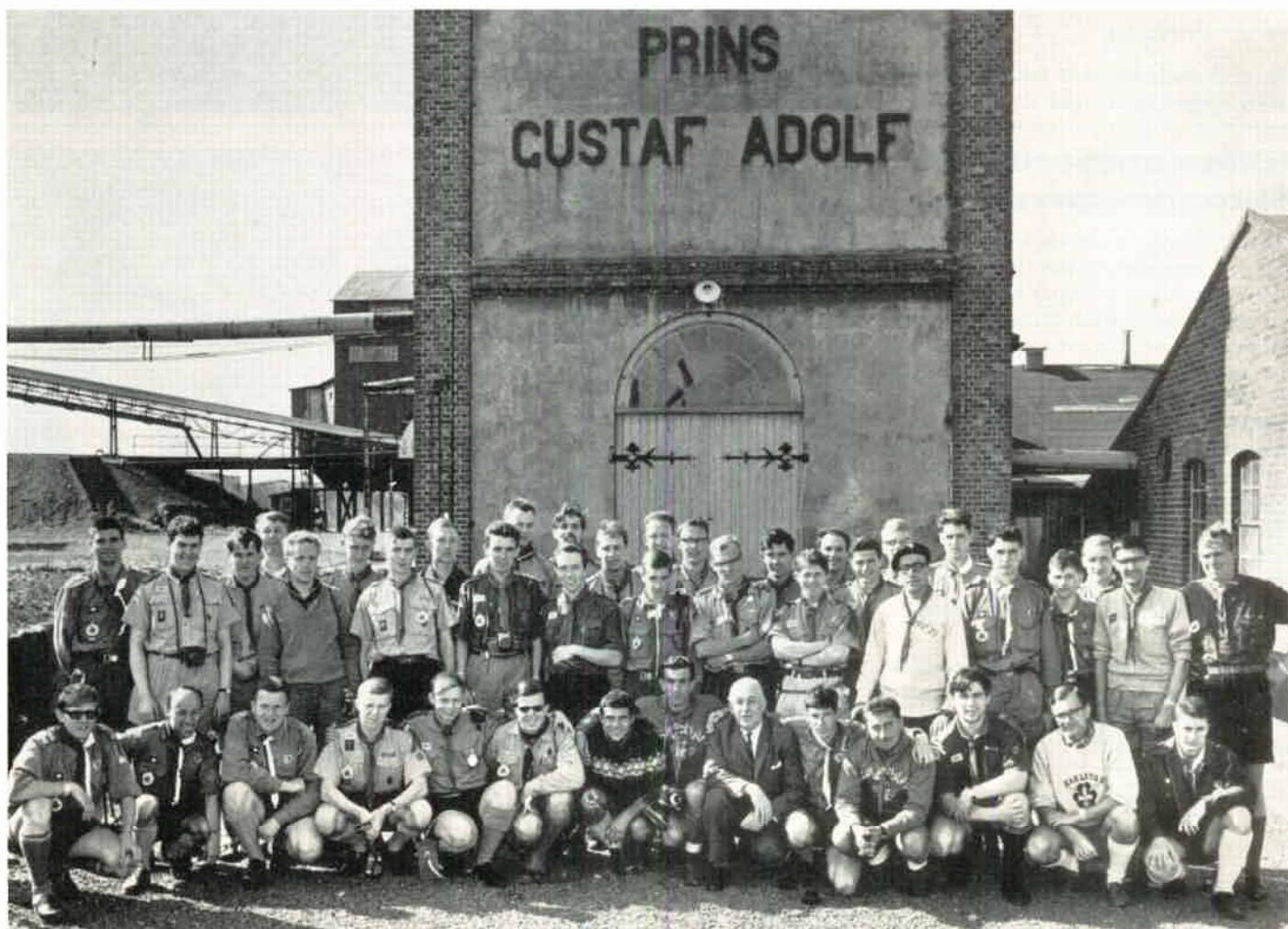


Internationellt scoutbesök i HÖGANÄS GRUVA

Ett uppskattat besök i Höganäs gruva gjorde 43 vandrarscouter före inryckningen till 9:e European Rover Moot i Tiveden den 2—20.8. De sammanlagt omkring 400 lägerdeltagarna från olika länder gästade, uppdelade i grupper, vardera två svenska städer före

lägervistelsen. Den grupp, som skulle haft Hälsingborg som första förläggningssort, in-kvarterades emellertid i stället i Skåne IOGT:s distriktsstuga på Söderåren med kär-chef Harley Hellman som värd, i sin dagliga gärning reparatör vid Bjuvsverken.

Vandrarscouter från Danmark, England, Li-banesien, Schweiz och Österrike på gruv-besök i Höganäs. I mitten i första raden red. R Engberg i en för honom välkänd miljö — han har 40 aktiva scouter bakom sig. Längst t.h. Bjuvs-karchefen Harley Hellman.



SLIP-NAXOS central för slipforskning

Utbyggnaden av AB Slipmaterial-Naxos' anläggningar i Västervik fortgår i snabb takt, och för dagen kan en rad nyheter noteras från det starkt expanderande företaget.

Den för endast tre år sedan nyuppförda bandavdelningen får sina utrymmen ökade med en tillbyggnad av ca 3 000 m² golvyta.

En helt ny laboratoriebyggnad väntas bli påbörjad i höst och beräknas stå färdig tio månader därefter.

En ny tunnelugn fördubblar kapaciteten från medio av juni 1966.

Det svenska forskningsarbetet om slipmaskiner koncentreras helt till Slip-Naxos.

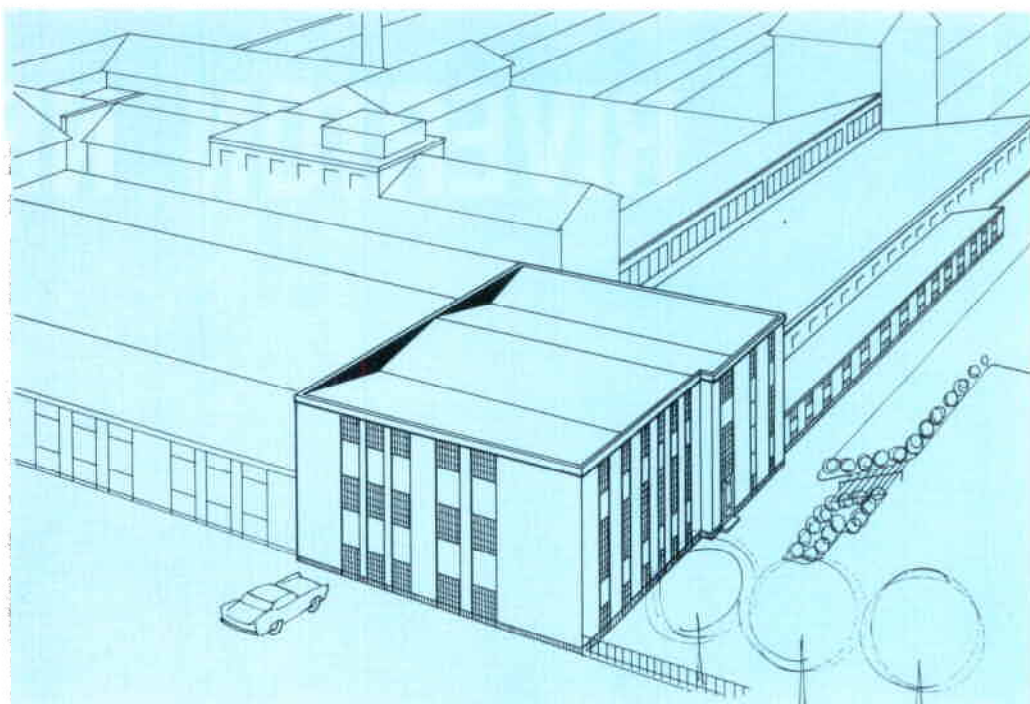
Den mest intressanta nyheten är kanske den sistnämnda. Bakom detta arrangemang står IVF — Institutet för verkstadsteknisk forskning — med säte i Göteborg och med professor Olof Svahn som chef. Det har befunnits lämpligt, att man etablerar ett konkret samarbete på ett ställe, när det gäller forskning beträffande "slipmaskinernas egenskaper", vilket bl.a. innebär ökad intensitet i forskningsarbetet. Det gäller studiet av allmängiltiga problem, som inte är direkt kommersiellt inriktade utan kan hänföras till grundforskningen. Genom att man vetenskapligt tillgodogör sig Slips resurser, undviks en dubbelning av industriens och institutionernas forskning.

Till en början siktar man på fyra akademiskt utbildade forskare, som assisteras av ingenjörer och laboratoriepersonal. Statliga anslag utgår med 400 000 kr för de närmaste åren. Samtidigt utökar också företaget sin egen personalkader på forskningssidan.

Nytt laboratorium för 2 milj. kr

Den ökade betydelsen av forskning och laboratoriearbete tar sig konkreta uttryck i tillkomsten av en planerad ny laboratoriebyggnad med en längd av ca 100 m, i direkt anslutning till den stora centrala byggnadskroppen, som upptas av fabrikslokalerna. Den nya byggnaden får en bredd av 25 m och höjd av 8 m samt innehåller på nedre botten det slip-tekniska laboratoriet jämte en försöksfabrik i laboratorieformat. I våningen ovanför den sistnämnda inryms ett kemiskt-fysiskt laboratorium samt en hörsal för 100 personer. Kostnaden för nybyggnaden beräknas uppgå till i första hand 2 milj. kr, och man väntar sig kunna sätta igång arbetet med dess uppförande redan i höst, då arbetsmarknadsmyndigheten räknar med en nedgång i arbetstillfällena för byggnadsarbetarna i Västerviks-orten. Arbetet beräknas dra tio månader.

Den åt Albert Tengens väg vettande fasaden blir belagd med tegel med inlagda klinkerfält. Konstnären Sture Wikström har fått i uppdrag att pryda den med en dekoration,



Ovan: planritning över Slip-Naxos' nya laboratoriebyggnad i Västervik, som är under uppförande. Byggkostnad 2 milj. kr. T.h.: dir. N Malle Nilsson, i mitten, diskuterar planritningen med ingenjör Lars-Eric Rosengren, t.v.



som ska vara "säljande". Slipskivor är i sig själva ett gott material för dekorativ konst, och konstnären umgås med planer på att med dem som utgångspunkt konstruera något alldeles nytt, en "auditiv mobil", dvs. någonting som inte bara rör sig utan också kan höras. Storleken blir 6 × 8 m.

Den nya fabrikslokalen för slipband, som togs i bruk för tre år sedan, har redan nu, tidigare än beräknat, visat sig i behov av utvidgning. Arbetet med själva lokalens uppförande är i det närmaste avslutat på området mot järnvägen mycket nära Folkets park. Det rör sig om en golvyta på 3 000 m².

En ny tunnelugn uppföres

Andra planer förverkligas på lite längre sikt. Sålunda kommer en ny tunnelugn att uppställas parallellt med de förutvarande ugnarna, och den är avsedd att medge en mer än fördubblad kapacitet på denna avdelning. Den beräknas stå färdig i mitten av juni nästa år.

Vidare är man i färd med att utbygga lagerutrymmena. En avskiljarstation har uppförts för elkraften, som förut levererats via en kabel. Denna har varit i funktion praktiskt taget sedan fabriken byggdes, medan förbrukningen sedan dess har mångdubblats. På andra sidan gatan mitt för kontorsbyggnaden har en parkeringsplats ordnats för den svällande bilparken, varigenom ett länge besvärligt problem fått sin lösning.

Slutligen kan omtalas, att AB Slipmaterial-Naxos ökat aktiekapitalet från tre till nio milj. kr genom en fondemission på tre milj. kr och en nyteckning på samma belopp.

Gott samarbete åt alla håll

Direktör N Malte Nilsson är självfallet glad åt utvecklingen och är angelägen att understryka, att företaget haft ett gott samarbete åt alla håll, inte minst med de kommunala myndigheterna.

Hans Segnestam

RIVERTON NEWS



**Tak lyftes delvis,
silo genom hålet.**

1 För att denna jättelika silo skulle kunna komma på plats lyfte man bort en del av taket, varefter pjäsen sänktes genom hålet. Silon är den första i en rad av dylika, som efter hand skall installeras.

**Dir. Ulf Gummesson
ordförande i MPPA**

2 Chefen för Hoeganaes Sponge Iron Corporation, Riverton, dir. Ulf Gummesson, har valts till ordförande i Metal Powder Producers Association, MPPA. Detta är en förening av metallpulver-tillverkare, och dir. Gummesson är i sin egenskap av föreningens ordförande också medlem i styrelsen.

**Höganäs järnpulver i
IBM:s chefsdiktafoner**

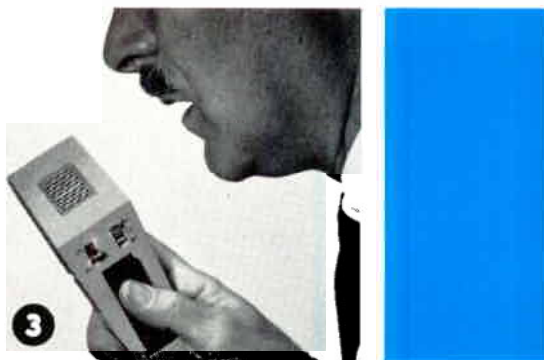
3 I två typer av IBM:s chefsdiktafoner har Höganäs järnpulver valts för vissa detaljer, nämligen kontrollknapparna. Pulvret pressas till 90 % täthet, varefter detaljerna värmebehandlas, trumlas och förkromas. IBM valde Höganäs järnpulver därför att detaljer pressade härav är täta nog för att bilda underlag för en god krombeläggning. IBM-ingenjörerna anser att de på detta sätt framställda kontrollknapparna innebär en avgjord teknisk förbättring.

**Blandningsstation
har kompletterats**

4 De två tidigare blandare, som ingår i blandningsstationen, har kompletterats med en tredje, varigenom totala kapaciteten höjts till 30 ton. Den nya blandaren rymmer lika mycket som de båda övriga tillsammans.

**Fin utmärkelse till
anställda i Riverton**

5 Daniel Davis, 2:e man fr.v., är ordförande i insamlingskommittén för de anställda vid Riverton i United Fund of Burlington County's välgörenhetskampanj 1965. Här tar han emot kampanjens diplom för de anställdas goda insatser. T.h. treasurer Claes Bothén.



HÖGANÄSBOLAGET i svensk och dansk TV

Från stenkrus till järnpulver

Den 27 sept. visades i svensk TV ett program om Höganäsbolaget med ovanstående titel. Eftersom det hade varit ett program i dansk TV den 3 sept. (se referat på nästa sida) med starkt inslag från Höganäsbolaget, blev det sålunda två presentationer av företaget i detta massmedium på en enda månad — en, får man förmoda, god PR för vårt företag inför stora tittarskaror.

Det svenska programmet var, som titeln antyder, upplagt på temat *utveckling*. Vårt företag har som bekant under de senaste decennierna ändrat sin "profil" högst avsevärt. Förr utgjorde exempelvis s.k. prydnads- och nyttokeramik, däribland de bekanta Höganäs-krusen, ett viktigt inslag i den industriella bilden, för att nu inte tala om kolbrytningen.

"Kol och krukor" har ju i långliga tider för många människor varit liktydigt med Höganäsbolaget. Men kolbrytningen är idag på avskrivning och krukstillverkningen för länge sedan nedlagd. Lerbrytningen har ändrat karaktär — f.n. bryts ungefär hälften av lerorna i dagbrott. Vid sidan av den sedan generationer bedrivna keramiska tillverkningen — främst eldfast tegel, golv- och väggplattor och glaserade lerrör — har den metallurgiska produktionen, dvs. järnsvamp/järnpulver, ryckt fram, så att den numera är den största tillverkningsgrenen. Förr dominerade handarbetet i våra fabriker, idag har maskiner till stor del övertagit det mänskliga grovgörat, och vi är på väg mot automation på allt flera områden.

Det är denna enorma utveckling, som TV-

filmen försökte fanga. Det historiska greppet gav sig självt. TV-rättarna fick i stillbilder följa utvecklingen från den primitiva kolbrytningen vid stranden av Öresund på 1500—1600-talen och fram emot decennierna kring sekelskiftet, då i de av folk myllrande fabriker prydnads- och nyttokeramikens skapelser i gammal god Jugendstil utgjorde ett tidstypiskt inslag. Intervjuer med 90-åriga modellören Albin Hamberg och förra gruvarbetaren John Bogren livade upp framställningen i detta avsnitt. 40 öre om dagen fick herr Hamberg den första tiden, och 12 timmar varade arbetsdagen, berättade han.

Så följde en skildring av nuläget, och där hade TV-männen valt att utförligt behandla en representant för vardera av den keramiska och den metallurgiska tillverkningen, näm-

— Vi ser mycket optimistiskt på framtiden, sade dir. Olov Herneryd i en intervju i det svenska TV-programmet om Höganäsbolaget. Här ses koncernchefen vid intervjutillfället.



ligen glaserade lerrör och järnsvamp/järnpulver. Här bör tittarna ha fått ett starkt intryck av den långt drivna automatiseringen.

Man hade så kommit fram till morgondagen, och vad var naturligare än att inslaget härom hade fått formen av en intervju med koncernchefen, direktör Olov Herneryd. Denne gjorde först en snabb sammanfattning av den gångna utvecklingen och angav de tendenser, som denna pekade på. Och på intervjuarens slutfråga om företagsledningens totalsyn på framtiden svarade koncernchefen:

— Vi ser mycket optimistiskt på framtiden, men vi är naturligtvis också medvetna om att vi måste satsa ytterligare på ett intensivt forsknings- och utvecklingsarbete, inte bara för att utveckla de produkter, som vi redan har idag, utan också för att skapa de nya varor, som framtidens marknader kommer att kräva.

Nabo mod est — granne mot öster

I dansk TV visades fredagen den 3 september ett program med titeln "Granne mot öster — genom Höganäs på den skånska västkusten", som var av ett speciellt intresse också på denna sidan Sundet. Det handlade nämligen om Kullabygden och lämnade en orientering om vad våra vänner danskarna kan skymta på den svenska sidan i form av skorstensar m.m. Det var sålunda glimtar från denna bygd med tonvikt på dess storindustri och keramiska konsthantverk. Höganäsbolaget samt Andersson & Johansson dominerade den industriella bilden, och ifråga om det förstnämnda företaget kompletterades skildringen med scener från Bjuvs- och Skrombergaverken.

Att TV-programmet slog an på de svenska tittarna, ger kåsören i Höganäs Tidning belegg för i sin redogörelse under "För dagen".

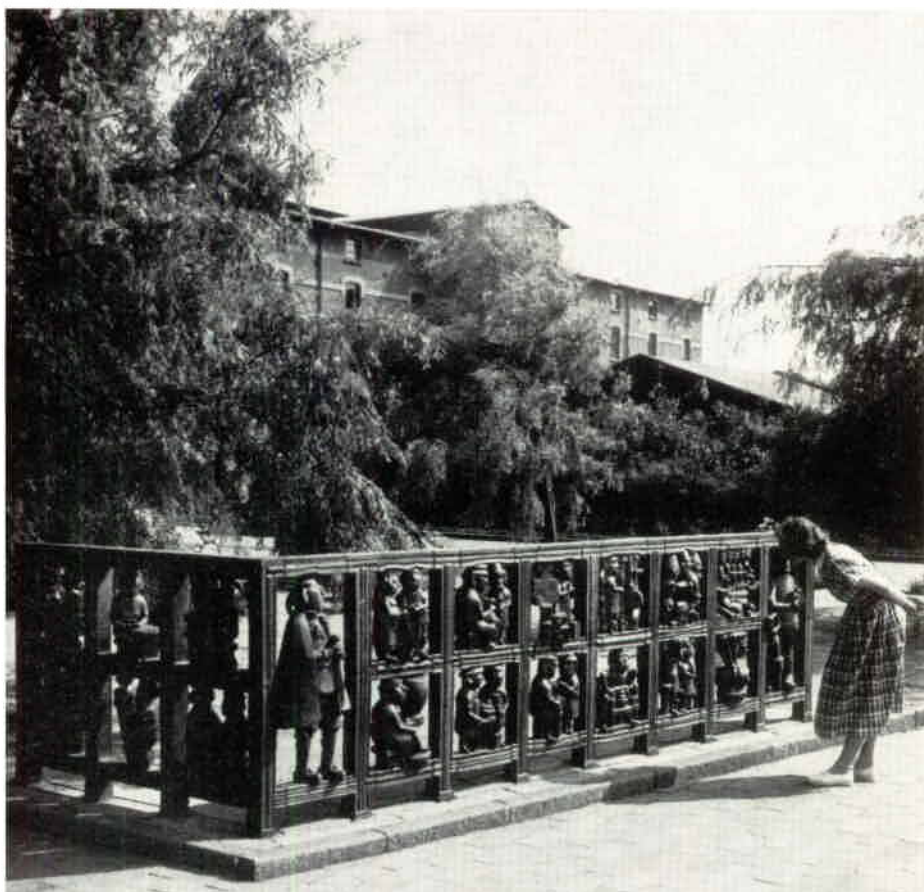
— Filmen blev en enastående god information om Höganäs såsom industri- och keramikcentrum. Det får anses som en ny giv från danskarnas sida, när de nu gått över Sundet för att upptäcka, vad en liten svensk grannstad kan ha att bjuda på.

Den Eric Ruuth i keramisk utformning, som presenterades i programmens inledning, konfunderade nog höganäsare en smula. Var finns den statyn?

Någon "staty" var det inte frågan om utan figuren hade fångats i den keramik-spaljé, som finns vid Höganäsbolagets huvudkontor. Där återges ju också en kavalkad över Bolagets verksamheter.

Från den historiska upptakten beträffande kolfyndigheterna beledsagad av en del gruv- och lerbrottsbilder kördes så plötsligt reportagebilen in i Höganäs. Den kom från Strandgatan efter att av allt att döma ha anlänt med GH-färjan.

De flesta TV-filmare, som skall plåta utomhusbilder, väntar därmed tills solen tittar fram. Det skulle ha blivit en lång väntan för danska TV-männen, ty besöket sammanföll med en period, då det regnade över Höganäs



Den Eric Ruuth i keramisk utformning, som presenterades i den danska TV-filmen, hade fångats i konstnär Elis Eriksons spalje framför Höganäsbolagets huvudkontor i Höganäs.

näst en månad i sträck. Det kunde alltså inte hjälpas, att passagen förbi Statten och Sundstorget samt vidare längs Bruksgatan blev litet mörk och dystert.

Men så riktades kameran plötsligt in på en närbild av Robert Nilssons keramik-relief på Centrallaboratoriets vägg — den som talar om materiens förädling.

Den bilden blev liksom signalen till nya närbilder. Eldkvastar sprutade om den glödande järnsvampen, och kameran gjorde fina svep. Industrireportaget formade sig till ett bildepos, som torde vara svårt att överträffa i genren.

AB Andersson & Johansson bör känna särskild tacksamhet för den gratisreklam, som TV-upptagningen bestod höganäskeramiken. Det kom för övrigt som en överraskande nyhet även för höganäsarna, att A&J är det företag i sitt slag i Europa, som sysselsätter flest handdrejare. Att keramik kan formas även med maskin, fick man också en del bilder av.

Drejaren Borg satt vid drejskivan och trolade fram lilleputsaker, som blivit efterfrågade miniatyrpjäser. Formgivare John Andersson fick man också se framför den snur-

rande skivan, vid vilken han ju är den borne mästaren.

För första gången visades en del nyheter av Hertha Bengtsson, ny som höganäsformgivare. Hennes keramiska utväxter på godsets yta tycks vara en originell giv.

Kameran svepte också över många keramikskyltar, som Höganäs och bygden statar med, bl.a. fångades Kalle Nilermarks imposanta skänegås i brun glasyr. Den är blickfang hos "Kalle i Nyhamn" — det namn som Nilermark signerar sina alster med.

Konstnären Åke Holm är ett svarflirtat intervjuoffer. Hans många roliga figurer talar dock sitt eget språk om konstnärens något bisarra lek i lera. Gång på gang är det tre underligt formade kvinnogestalter, som dyker upp, när han sätter sig framför drejskivan.

Trots regnet noterades en eller ett par fullträffar till utomhusbilder av Höganäs nya stadshus. Det hade fångats i sa ovanliga kameravinklar, att det blev skönare än nagonsin.

Höganäs kan endast tacka och ta emot den ypperliga upptagning, som danskarna astadkommit under sitt höganäsbesök och som nu gick ut över allt Danmarks land — och givetvis även sågs av många på denna sidan Sundet.

Eric Ruuth har fått ny "make up"

Den staty i bränd lera av den skånska stenkolsindustrins skapare — greve Eric Ruuth, som modellör Ferdinand Ring förfärdigade och som restes i Eric Ruuths-Esplanaden i Höganäs 1861, kan väl sägas ha klarat sig bra mot tidens tand med hänsyn till materialet. Den är dock över 100 år gammal. Det har emellertid nu varit aktuellt att ge den en ny "make up".

För åtta år sedan upptäcktes en del frostsprickor i statyn, ett hot mot söndervittring. Då gjordes en grundlig restaurering. Man använde sig av chamottelera och plast och för målningen en plastlösning med lera. En slutlig silikonbehandling gjorde statyn vattenavvisande.

Då man nu gick in för att snygga upp greve Eric, räknade man först med att kunna tvätta bort all gammal färg och få fram den ursprungliga oglaserade ytan i godset. Det gick emellertid inte att få bort de många lager av färg, som strukits på under årens lopp. Man tvingades därför att ånyo måla statyn men med så korrekt färgton som möjligt.

Målare Helmer Svensson snyggar upp greve Eric Ruuth



Avgjutning av "vällingklocka" Höganäsbolagets gåva till museet

På initiativ av modellör Albin Hamberg, 90, kommer Höganäs museum att av Höganäsbolaget få en gåva av stort kulturhistoriskt värde. Det är en avgjutning av den s.k. vällingklockan, som under hela 1800-talet var den enda tidmätaren vid företagets fabriker i Höganäs.

Modellör Hamberg berättar, att klockan var placerad på en galge på den ena gaveln till den s.k. längan, en bostadsfastighet söder om nuvarande huvudkontoret. Denna byggnad, som revs i slutet av 1800-talet, var i likhet med nuvarande museibygnaden uppförd 1806 och till alla delar lik denna. Båda uppfördes som bostäder för arbetarefamiljer.

Då klockan togs ner i samband med fastighetens rivning, gjorde modellör Hamberg en gipsavgjutning av densamma. Klockan uppsattes i "Blåkullfabriken", fabrik III. Denna härjades strax efter av en eldsvåda, varvid klockan smalt ner. Gipsavgjutningen överlämnades till museet samtidigt med Bolagets keramiksamling, där den stått på en undanskymd plats.

Klockan hade följande inskription: "Soli deo gloria Cornelius Ankarstjerna, Margareta

Sparre, gloria in exelsis deo me fecit holmia Gerhardt Meyer anno 1706". Hela klockan var därjämte på ytan översållad med noggrant utförda ornament i låg relief.

Inskriptionen omtalar, att Cornelius Ankarstjerna och Margareta Sparre bekostade klockan, som tillverkades i Stockholm 1706 av Gerhardt Meyer. Inskriptionen i övrigt är översatt "Gud allena vare ära och Ära vare Gud i höjden".

Cornelius Ankarstjerna var friherre och sjömilitär. Han föddes den 25 jan. 1665 i Stockholm och dog den 19 april 1714 på sin gård Knutstorp i Kågeröds socken. Margareta Elisabeth Sparre var hans hustru i andra gifftet. Gerhardt Meyer var under 1600-talet en mycket berömd klockgjutare i Stockholm. Troligt är, att klockan ursprungligen hört hemma på Knutstorp.

"Still going strong" är f.d. modellör Albin Hamberg, 90, Höganäs, här fotograferad i Höganäsbolagets gjuteri med den gipsavgjutning av den s.k. vällingklockan, som han gjorde i slutet av 1800-talet.



680 KORRESPONDENSBREV vägen till kemisk ingenjörsexamen

I förra numret av "Brännpunkten" saxade vi ur en artikel i Hermods-tidskriften "Korrespondens" med rubriken "Att segra på vilja". Här kan vi presentera ett exempel därpå, nämligen ingenjör Kjell Johansson, 35, i plastfabriken i Höganäs. Han får själv berätta.

— Det var min konfirmationspräst i Övedskloster som väckte mitt intresse för studier. Vi läste tillsammans in realskolans första årskurs, och jag kom in andra klassen i Hörby. Efter realexamen sökte jag jobb vid Skånska Ättikfabriken i Perstorp. Där fick jag handskas med formalin, som det snart visade sig att jag var allergisk emot. Jag måste därför byta arbete och började 1950 på Höganäsbolagets centrallaboratorium. Metallurgisk produktkontroll blev min huvudsakliga uppgift. 1954 överfördes jag till laboratoriet vid Höganäsplast i Lomma. När verksamheten där överflyttades till Höganäs, följde jag med.

Mina studier per korrespondens till kemisk ingenjör vid Hermods började jag 1957. Det tog mig åtta år, innan jag var färdig med min examen. Det kunde naturligtvis ha gått fortare, men vid sidan av mitt arbete och mina studier har jag velat leva "ett normalt liv". Jag satt inte heller i sjön — jag hade ju min anställning. För två år sedan blev jag familjeförsörjare, men lilla Lena-Karin kom först fem månader före min examen, så hon har inte stört mina studier.

Under studietiden har jag haft sammanlagt 18 veckors tjänstledighet fördelade på tre år för laborationer på "Teknis" i Malmö och Stockholm. Dessutom tog jag ledigt sex veckor under de fyra första åren för preparandkurser, dvs. genomgång av kursen med examinatorer före tentamina. Jag har tentat i 24 ämnen, och kursen har omfattat 680 brev.

Vi gratulerar till studieprestationen!

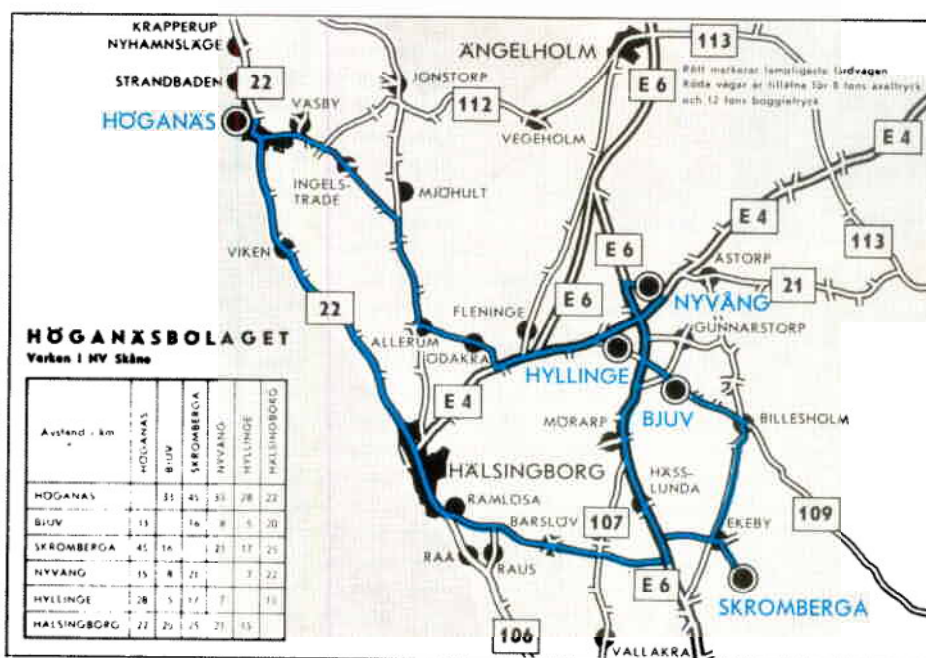


Ing. Kjell Johansson på Plastfabriken i Höganäs har all anledning att se glad ut. Efter omfattande självstudier har han diplomerats som kemisk ingenjör vid Hermods Korrespondensinstitut.

En orienteringskarta

över Höganäsbolagets verk i NV Skåne i plastinbakat utförande har distribuerats till de av företagets kunder, som själva ordnar hämtning av gods vid verken.

Kartan visar på den ena sidan de olika verken och de lämpligaste färdvägarna, på den andra sidan en plan över de olika utlastningsställena i Höganäs. Den kommer säkert att uppskattas av kunderna och framför allt av nya chaufförer, som här får en praktisk liten vägvisare.





En händig man



Emil Eriksson
Nyvång

Ett besök hos pensionerade gruvarbetare Emil Eriksson, 67, bär vittne om att han är en mycket händig man. Hans ägandes fastighet liksom trädgård är välskött. Själv utför han målning och tapetsering med fruns hjälp, och en fackman skulle inte kunna göra det bättre.

Anställningen vid Nyvångs gruva började 1920, och trivsel i arbetet har präglat hans 45 år vid Höganäsbolaget. E. har varit fackligt intresserad. Han tillhör styrelsen i Avd. 50 och har haft säte i ledningen för Folkets hus. När detta såldes för annat ändamål, var han med om att bilda Nyvångs arbetares byggnadsförening, vars kassör han blev. Denna sammanslutning har nu "Träffpunkten" — gamla gruvkontoret i Nyvång — att förvalta. "Gammaldansen" har i makarna Eriksson haft intresserade utövare.

Människan i centrum



Nils Magnusson
Höganäs

— Ekeby är min födelseort, och lantbruket gav mig de första slantarna, berättar Nils Magnusson, 67. 1919 blev jag dragare i Hylinge gruva och gick den vanliga vägen till kolhuggare. När gruvan lades ner 1928, fick jag transport till Schakt Gustaf Adolf i Höganäs men överfördes efter ett par månader till fabriksdriften. Jag började vid satskollerångarna i fabrik VIII, där silikategel då tillverkades. Med helt manuell hantering var det ett mycket hårt arbete. Därtill saknades våra dagars hygieniska anordningar med stor risk för silikos, varav jag fick kännning. På den tiden tänkte man inte så mycket på män-

niskan bakom maskinen. I nuvarande silikafabriken ser man skillnaden till det bättre i detta avseende jämfört med min forna arbetsplats i "ättan", som var i högsta grad hälsovådlig. Människan har mer och mer kommit i centrum inom industrin.

I fabrik VIII hade jag treskifts-arbete, som enligt min mening medför en dålig livsrytm. Fritiden splittras också med minskade möjligheter till sysselsättning vid sidan av det dagliga jobbet.

Efter 17 år vid tegeltillverkningen kom jag till kemiska fabriken, och mina 46 år vid Höganäsbolaget slutade jag i exhallen. Där var den ena dagens arbetsuppgift ofta inte den andra lik. Omväxlingen i arbetet, som därigenom aldrig blev långtråkigt, skapade trivsel.

Det ska va en smålänning . . . !



Oscar Svensson
Nyvång

Lastningsförmän Oscar Svenssons, 67, vagga stod i Göteryd, Kronobergs län. Det ska också va en smålänning, som kan hinna med vad han utträttat fram till pensionsåldern.

— Mina förfäder var smålänningar, berättar Svensson, och far har låtit mig förstå, att i gångna tiders Småland var det inte fråga om att leva utan att överleva. Far var jordbrukare, och familjen flyttade till Skåne och Kullabygden, då jag endast var tre år gammal. Till att börja med tog far anställning vid Långaröds Tegelbruk som utkörare. Som pojke fick jag följa med på vagnen, och jag minns, när vi körde tegel till Öresundsskolan, som blev färdigbyggd 1906.

Min egen skolgång började jag i skolan vid Hamngatan. Lantbruk och slakterilära blev sedan min sysselsättning fram till 1917, då jag fick arbete som dragare i Schakt Sjökröna. Efter knappt ett år tog jag värvning vid K 5 i Hälsingborg men återkom 1920 till gruvdriften, nu i Nyvång. Där gick jag genom graderna till kolhuggare, befordrades 1929 till gruvfogde och blev 1941 lastningsförmän ovan jord. Detta var en krävande uppgift. Jag hade mig underställda 163 man, som på den tiden utförde all lastning av kol manuellt.

Det behövdes 40 man enbart för Kraftcentrallens behov, och de lastade 75—80 vagnar dagligen. Jag har trivts utmärkt under mina 48 tjänsteår vid Bolaget.

Utöver sin fullbelagda ordinarie tjänst har S. hunnit med att egenhändigt bygga sig två fastigheter. Den första, ett monteringsfärdigt hus, var klart 1938. Tjugo år sedan började han på den andra, av honom själv ritade fastigheten. Denna ligger på en tomt om 1 528 m², som tar sin tid att sköta. Fru Hanna var en duktig hantlangare, och betskötsel för dem båda gav ekonomiskt tillskott. Under byggåren behövdes nära nog dygnets 24 timmar för att klara det hela.

S. har tillhört hemvärnet i 21 år och tjänstgjort som hemvärnschefens ställföreträdare. När det någon gång blev tid över, kopplade han av med skönlitteratur för att sedan med intresse ägna sig åt facklitteratur och då i synnerhet, vad som hörde till jobbet. Han har också varit cirkelledare inom ABF:s studieverksamhet, främst inom det matematiska området. Man kan fråga sig, hur krafterna har kunnat räcka till.

Jägare och naturälskare



Algot Landén
Gunnarstorp

Född i Vittsjö fick Algot Landén, 67, sin första arbetsplats i torvmossarna. Han var sedan i olika etapper sysselsatt inom lantbruk, skogsarbete, täckdikning och vägarbete. Ett år i början på 1920-talet provade han på gruvarbete ovan jord i Nyvångs gruva. Fram och med 1936 blev L. Höganäsbolaget trogen som lerlastare och kvarnmatare i Bjuvs fabriker.

— Nog har det hårda slitet bortrationaliserats mer och mer, men vi har i stället fått jäktat, som också sliter på sitt sätt, menar han.

Mitt stora fritidsintresse har varit jakt. Ofrånkomligt har jakten på villebrådet varit det väsentliga, men för mig har det också varit av stort värde att efter en slitsam dag i jobbet få komma ut och koppla av i naturen.

Helt naturligt har L. representerat Bjuvsverken i många av de skyttetävlingar, som arrangerats inom Höganäsbolaget.

Ansvar präglar gruvarbetaren



Hilding Olsson
Åstorp

Född i Frillestad ägnade sig Hilding Olsson, 61, åt jordbruket. I nära två decennier var han anställd vid Boserups gods som traktormontör. Han kom till Höganäsbolaget 1942 och var med om sänkningen av Schakt Malmros i Billesholm. Han övergick sedan som bas till djupborrningen i anslutning till den geologiska prospekteringen. I Nyvångs gruva blev han därefter "rörmokare" och hade ett utbrett arbetsområde under jord från den ena ändan till den andra av gruvan.

Gruvarbetarejobbet präglas av ansvar, framhåller Olsson, och det är väl detta som skapar den goda kamratandan inom denna yrkesgrupp. Om gruvarbetaren ser någonting, som ur skyddssynpunkt inte är tillfredsställande, ingriper han genast, även om det inte berör den egna arbetsplatsen.

Under Boserups-tiden var Olsson fackligt och kommunalt engagerad. Han var ordförande i fackföreningen samt underhandlare och förde ordförandeklubban även i arbetarekommunen. Som initiativtagare till ungdomsklubben blev han också dess ordförande. Ett arrendetorp fyllde ytterligare ut fritiden.

Tyvärr har O. på grund av sjukdom fått ta förtidspension.

Idealist



Sture Norell
Hyllinge

Det är sällan man numera träffar på en så helhjärtad idealist som Sture Norell, 67. Med glädje tänker han tillbaka på de många år, han utan någon som helst ersättning gav det mesta av sin fritid för gymnastik och fotboll. Det var en underbar tid, tycker N., och han kan inte förstå, att ungdomen av idag inte vill offra något på idealismens altare utan ekonomiskt vederlag.

— Jag är född i Bjuv, berättar Norell. Min far var 1896 med om att sänka schaktet i Hyllinge, där jag själv började som dragare 1916.

Det var knappt med livsförnödenheter under första världskriget, och jag reste till det bättre lottade broderlandet Danmark för sysselsättning vid ett tegelbruk. 1920 var jag tillbaka i Hyllinge gruva och avancerade till kolhuggare. Så kom de svåra åren med driftinskränkningar. Jag arbetade ett år i Höganäs gruva och permitterades 1922. Det blev vägarbete för min del vid omläggningen av vägkorsningen vid Ekebro. Där stötte jag en dag på dåvarande gruvingenjören Magnus Swanberg, som anmodade mig att omedelbart komma tillbaka till Hyllinge gruva. Då denna lades ner 1927, fortsatte jag i Nyvångs gruva till pensioneringen efter 45 tjänsteår vid Höganäsbolaget.

Gymnastik och fotboll har varit min fritidshobby. Jag var en av initiativtagarna till Hyllinge Gymnastik- och Idrottsförening 1924 och dess ordförande under elva år. I tolv år svarade jag för idrottsplatsens skötsel. Då fanns inga motoriserade gräsklippare, och det tog tolv timmar att köra över gräsplanerna. Föreningen har kallat mig till sin hedersledamot.

Från min aktiva tid som gymnast har jag härliga minnen. Jag ingick i masstruppen vid Världsutställningen i Stockholm 1930. Sex år senare deltog jag i truppen vid Olympiaden i Berlin, och 1939 var det Lingiaden i Stockholm. Mina år som aktiv gymnast var en underbar tid. Gymnastiken stärkte konditionen, och efter ett aldrig så hårt arbete i linjebrottet kände man sig som pånyttfödd efter en gymnastikövning.

Trots hundra procentigt engagemang i sina ideella uppdrag har Norell hunnit med omfattande ändrings- och reparationsarbeten i sin fastighet.

Diplom för koloniträdgård



Aron Viktor
Nyvång

Min fader var lantbrukare, och modernäringen blev också min första förvärvskälla, berättar Aron Viktor, 67. Min värnpliktsålder inföll, då "spanska sjukan" härjade 1918. Först två år senare fick jag ta på mig "kronans kläder", endast för sex månaders tid.

Året innan hade jag fått anställning vid Nyvångs gruva som dragare, ett arbete som var mycket mera krävande än som kolhuggare. Jag har trivts som sådan under mina 46 år i Nyvångs gruva. Härtill har bidragit de fria arbetsförhållandena och det goda samarbetet med såväl arbetskamrater som gruvbefäl.

Koloniträdgårdsskötsel har varit Viktors hobby. Han fick också diplom i Höganäsbolagets trädgårds- och kolonipristävling 1949.

Natur- och djurvän



Bror Lundkvist
Ekeby

Bror Lundkvist, 63, är ekebypojke och började som 14-åring vid Skrombergaverkens eldfasta tegeltillverkning. Han var sysselsatt i rörfabriken, då arbetslösheten satte in i början av 1920-talet. Det blev sedan för hans del nödhjälpsarbete under ett par år med tillfällig sysselsättning på Skromberga gård på sommarmånaderna. Där fick han 1929 fast anställning men återgick 1951 till fabriksdriften, nu vid tillverkningen av klinker och plattor.

Vid fabriken var det bättre ordnad arbetstid än inom jordbruket, framhåller Lundkvist, som varit en intresserad natur- och djurvän. Sjukdom tvingade till förtidspension, och han har nu en lugn tillvaro på Solhemmet i Skromberga.

Trivdes bäst i gruvan



Harry Persson
Ekeby

— I mina pojkar hade man inte många förvärvsarbeten att välja på, säger Harry Persson, 67. Lantbruket var det vanligaste och blev så även för mig.

1917 började jag som dragare i Schakt Siöcrona, men överflyttades 1932 till fabriksdriften. Samma år pensionerades min far efter 43 år i gruvan. I rörfabriken var jag sysselsatt vid lerlastning och lermatning, tills jag för ett par år sedan fick sjukledigt fram till pensioneringen.

Bäst trivdes jag i gruvan. Det vilade något av romantik över en kolhuggare på den tiden vi högg kol med hacka. Och så hade vi ju friheten i arbetet.

I början av 1920-talet köpte jag ett gammalt hus, som det tagit all min fritid att förbättra och modernisera.

Fyra Handöls- veteraner hyllade



Lennart Andersson



Nils Nicolausson



Bror Strandberg



Oscar Svensson

De två senaste årens pensionärer vid Handöls Täljstens AB hade den 25 maj inbjudits till en festlighet på pensionat Fjällforsa. Det var de fyra trotjänarna Lennart Andersson, Nils Nicolausson, Bror Strandberg och Oscar Svensson med tillsammans 156 tjänsteår i företaget.

Överingenjör Lennart Hardenby avtackade veteranerna och prisade deras kunnskap i respektive uppgifter. Den långa anställningstiden vittnar om ömsesidig trivsel, sade överingenjör Hardenby, som överlämnade moderbolagets minnesgåva, silvertallrik med inskription, jämte blommor. Med all tydlighet framgick att uppvaktningen värdesattes.

Lennart Andersson, 67, född i Järvsö, Hälsingland, kan man träffa på med en talgoxe sittande i den öppna handen i färd med att hacka i sig av den krossade mandel, som sällan saknas i Anderssons ficka.

Redan som 18-åring lämnade A. föräldrahemmet, och han har sedan dess provat mångahanda arbeten såsom skogsarbete, järnvägs- och kraftverksbyggen samt tunnel-

sprängningar både här hemma och fyra år i grannlandet Norge. 1934 kom A. som gruvfogde till Handöl, där han under sina 31 tjänsteår varit med om bl.a. rationalisering från lastning med fyllhammare och malmfat, handdrivna lyftkranar och tippransporter på decauvilleräls till nuvarande maskinella utrustning för lastning och transporter. Andersson har också lett arbetet vid öppnandet av nya stenbrott samt anläggning av vägar till dessa.

Geologi har för honom varit ett stort intresse, och otaliga vandringar i våra fjälltrakter med geologhammaren i ryggsäcken gör, att han känner fjällen bättre än många andra.

A. har själv byggt sin fritidsstuga, som ofta är utgångspunkten för hans strövtåg i fjällmarkerna eller för båtturer på Ännsjön, då han vill pröva rödingens vilja att nappa.

Nils Nicolausson, 67, hör till den gamla trogna arbetarstammen och har 47 anställningsår. Han har hela tiden arbetat i brottet som lastare, tippskötare och vägarbetare. N.

är en till sin natur stillsam man, som helt har gått in för sitt arbete.

Bror Strandberg, 69, har varit vid företaget ett halvsekel, dels i brottet, dels som stensägare i många år. S. har "arbetat över" ett par år, eftersom han ansåg sig vara för ung att sluta vid ordinarie pensionsålder. Han är en av dem som tidigt skaffade sig en egen fastighet, som under åren förbättrats efter tidens krav. S. har alltid varit intresserad av jakt och fiske, som inte är den sämsta fritidshobbyn.

Oscar Svensson, 67, är inflyttad handölsbo från Hallen invid Storsjön. Han kom till Handöl under den tid, då det överallt var brist på arbete. S. arbetade många år i "gruvvan", som brottet i dagligt tal kallas, med lastning och utfrakt, senare åren som diversearbetare. Han har byggt en egen fastighet, som han nu får bättre tid att vårda, vilket säkerligen kommer att utgöra hans "pensionärshobby". S. har 28 tjänsteår i Handölsbolaget.

Filip Fröling



Två Baskarps- veteraner

En verklig "långliggare" avgick ut tjänst i fjol i och med att förman Arvid Jernbom uppnådde lagstadgad pensionsålder. Jernbom, som är född 1897 — och son till fabriken förste belägningsförman — anställdes i dåvarande AB Svenska Naxos år 1911 och har alltså hela 53 tjänsteår i samma företag.

"Hur sag det ut på Naxos, när Du började?" Ja, säger Arvid, det var helt enkelt "an-norlunda". Alla maskiner drevs med lindrift från kraftstationens turbin till en huvudaxel uppe i fabriken, och därifrån gick allt med remdrift. Tänk bara på när linan da och da brast! Det tog en halv dag att splitsa om den, och under tiden stod allting stilla. Belägg-

Förman Arvid Jernbom och siktare Anton Norström, som avgått med pension vid Slip-Naxos i Baskarp, har mottagit företagets minnesgåva — silvertallrik med inskription.

PERSONALNYTT



Erik Axmin



Göran Bergöö



Bengt Ekdahl



S-A Henningsson



Kjell Johansson



Olof Johansson



Rune Kronström



Bertil Lövgren



Bertil Magnusson



Roland Nilsson



Arne Seby-Olsson



Hans Sonesson

Erik Axmin, civilingenjör, har anställts som 1:e serviceingenjör, Metallurgiska försäljningsavd., Höganäs.

Göran Bergöö, ingenjör, har anställts vid Avd. kemisk forskning, Centrallaboratoriet, Höganäs, som utvecklingsingenjör för syrafasta murmassor. Han kommer från AB Höganäsarbeten.

Bengt Ekdahl, ingenjör, har utsetts till driftsingenjör för Plastfabriken, Höganäs.

Sven-Åke Henningsson, civilekonom, har anställts som chef för Kostnadskontrollsektionen, Ekonomiavdelningen, Höganäs.

Kjell Johansson, ingenjör, har utsetts till bitr. driftsingenjör vid Plastfabriken, Höganäs.

Olof Johansson, ingenjör, har anställts som chef för gjuterisektionen, Verkstadsavdelningen, Höganäs.

Rune Kronström har befordrats till förman i maskinverkstaden, Verkstadsavdelningen, Höganäs, från den 1 september.

Bertil Lövgren, civilekonom, har utsetts till chef för Kostnadsavdelningen, Ekonomiavdelningen, Höganäs.

Bertil Magnusson har befordrats till förman vid Rörfabriken, Höganäs, efter förman Åke Hansson, som övergått till ny verksamhet vid Transportkontoret.

Roland Nilsson, ingenjör, övertog under ing. Enar Askeröth den 1 augusti ansvaret för driften vid Rörfabrikerna jämte plastkopplingsavdelningen i Höganäs.

Arne Seby-Olsson, tidigare PR-journalist, Informationsavdelningen, har utsetts till chef för Kontorsavdelningen, Höganäs.

Hans Sonesson, kapten, tidigare chef för Kontorsavdelningen, har utsetts till chef för Dataavdelningen, Höganäs.

Forts. fr. föreg. sida

ningen gick på 56 och 72 cm som full bredd och torken, som var helt öppen, rymde ca 900 m. När den var fullhängd, fick vi stanna den, till dess fabrikkatet torkat. Arkklippmaskin hade vi men ingen skärmaskin, och belägningsbredderna gick ut direkt med undantag för 21 cm rullar, som vi kunde skära i klippmaskinen. Så småningom fick vi en rullskärmaskin — men den drevs för hand första halvåret!"

Jernbom var också chaufför för företagets första lastbil. "Det var ju något nytt att köra en sådan maskin", säger han.

"Det har naturligtvis varit intressant att vara med om utvecklingen från ett i viss mån primitivt stadium fram till den moderna anläggning, som Baskarps-fabriken idag är, men det är inte utan att det var just precis lagom

att få lägga av nu", säger Jernbom som avslutning.

Tidsfördriv saknas inte. Jernbom har alltid varit intresserad av trädgårdsskötsel, och sedan han med fru Edith 1960 flyttade från lärarbostaden i Fagerhult till egen villa i Habo, finns det alltid att göra både med hus och trädgård.

Anton Nordström, 67, var ursprungligen mjölnare och drev i många år Rödåns Östra kvarn, inte långt från Baskarp. Efter hand som småkvarnarna fick det alltmer besvärligt, lade han emellertid ner rörelsen och kom 1947 till Slip-Naxos i Baskarp. Nordström pensionerades 1964 och var således anställd här i 17 år. Han arbetade huvudsakligen i siktavdelningen.

Nordström har alltså varit vid Baskarps-

fabriken under dess s.a.s. moderna skede, varför några särskilt intressanta detaljer från äldre tid inte kan fås fram under intervjun.

Däremot frågade jag, hur det var att driva kvarnrörelse under de hårda regleringsaren under det senaste världskriget. "Jovars, säger Nordström, det var krångligt värre med alla inspektioner och rapporter — och alla vänner, som gärna ville ha hjälp. Nog blev det "situationer" ibland. Jag ville ju så gärna hjälpa med litet mjöl men kunde heller inte ta vilka risker som helst. Allt gick dock bra, men jag hoppas innerligt, att vi aldrig mer skall behöva komma i så trängt försörjningsläge, som vi då fick uppleva.

Nordström har, som så många andra i denna trakt, alltid haft ett brinnande intresse för trädgården och har fruktträdodling och ympning som hobby.

HB-SPÄNSTARE PÅ VÄSTERVIKS BESÖK

Den av olika anledningar uppskjutna studieresan till Slip-Naxos i Västervik som andra lagpris i HB-spänst 64 kunde äntligen arrangeras den 3-4 september. Tyvärr hade två av pristagarna förhinder, och det var fruarna Gerd Wallenholm och Gunnel Bengtsson samt Torsten "Tibbe" Nilsson, som på fredagsmorgonen embarkerade Amazonen med redaktör R Engberg vid ratten. Inom parentes turades han och "Tibbe" om att köra.

— Vädret var strålande, och efter kafferast i Växjö var vi framme vid Slip-Naxos prick 12.30 som bestämt. Ett hjärtligt mottagande fick vi av dir. N Malte Nilsson, som var värd vid en välsmakande smörgåslunch. Med försäljaren Lennart Åstrand som ciceron gjorde vi sedan halvannan timmes rundvandring i

fabrikerna. Vi hade inte väntat oss anläggningar av den storleksordningen, och vi fick en mycket ingående orientering i företagets intressanta verksamhet.

F. höganäsbon Pelle Norelius, uppskattad medarbetare i "Brännpunkten" och numera stationerad i Västervik, hade ordnat en båttur i Västerviks skärgård. Med 80-åriga Edvin Ohlman vid rodet i hans ägandes motorbåt gjorde vi en tvåtimmars intressant färd i den vackra skärgården. Och nog smakade det gott med kaffe och dopp ute till sjöss. Det var Pelle Norelius, som överraskade med denna mycket uppskattade traktering.

Kvällen tillbringade vi på restaurang Slotsholmen tillsammans med de trevliga "Slipgossarna" Hans Segnestam och Lennart

Åstrand. På vägen tillbaka till inkvarteringen på Stadshotellet fick vi under en rundvandring se Västervik "by night".

På lördagsmorgonen strilade regnet ner, men vi hann med att inhandla ostkustens raritet, "rökt böckling", på torget, innan färden anträdde hemåt med Kalmar som första mål. Då vi nådde dit, hade solen åter brutit fram, och sedan följde den oss på hela hemvägen. I Karlskrona hälsade vi på Rosenbom, och sedan gick det vidare hem till Höganäs.

Vi ber att få tacka Slipmaterial-Naxos, dir. N Malte Nilsson, Hans Segnestam och Lennart Åstrand, Höganäsbolaget och vår utmärkte reseledare Ragnar Engberg!

Gerd, Gunnel och Torsten

"VI VILL TACKA bolagsledningen för en välplanerad studieresa"

Vi, dvs. 23 elever i Höganäsbolagets företagsskola jämte färdledare, startar resan från Höganäs med SJ turistbuss kl. 7.40 den 1 juni. Dagen är en tisdag, och resvädret tycks bli strålande. Alla har tagit med sitt bästa humör: ja, två av grabbarna har till och med tagit med var sin gitarr. Under ackompanjering av strängospel åker vi norrut mot resans första mål: AB Torups Snickerifabrik.

Besöket där var välorganiserat, och med två trevliga ciceroner får vi se hela deras produktion av byggnads- och inredningssnickerier. Det som mest fångar elevernas och då i första hand snickarnas intresse är kombinationsmaskinerna. Materialet förvandlas under passerandet genom dessa till färdig produkt. En annan sak, som tilldrar sig intresset, är att man utnyttjar materialet på ett så utomordentligt sätt, att nästan inget spill förekommer. Rundvandringen tar ca två timmar och avslutas med lunch, som våra värdar bjuder på.

Färden går vidare med Göteborg som slutmål för dagen. Väl ditkomna installerar vi

oss på vandrarhemmet Skarås, snyggar upp oss och äter en bit mat för att sedan bege oss på en rundtur med vår buss. Kvällen är fri (under ansvar), och den skall naturligtvis tillbringas på Liseberg till alla små Adors förnöjelse.

Andra dagen börjar med väckning kl. 9, och efter städning och frukost startar vi mot nästa etappmål, som är Karlstads Mekaniska Werkstads anläggningar i Kristinehamn.

Väl framme bjuder KMW på en stadig lunch, varefter besöket inleds med en orienterande film. Efter rundvandring avslutas med frågestund. Det som imponerar mest på grabbarna är de väldiga dimensionerna på maskiner och arbetsstycken. Här tillverkas ställbara propellrar med diametrar upp till 5,8 m och vikter upp till 28,5 ton.

Efter besöket beger vi oss till nattlogiet i Karlstad. Under färden dit faller ett lätt regn, men solen sviker inte Karlstad, den visar sitt bästa leende, när vi anländer till Klaraborg, ett sjukhus som utrustats till vandrarhem.

På tredje dagens morgon, efter sedvanliga morgonbestyr, sker starten till Borlänge och Domnarfvets Jernverk, där installationen av de nya Kaldo-ugnarna är i full gång. Efter lunch träffar vi våra värdar, tre pensionerade tjänstemän, som förtäljer Domnarfvets historia för oss. De tar oss sedan med på en rundvandring, där vi får följa sligen till färdigvalsad produkt. Denna vandring är en av resans största upplevelser, fascinerande och lärorik. Efter att vi har gått ca 350 trappsteg och 3 kilometer, smakar kaffet underbart.

Vi har en ganska lång bussresa, innan vi når Västerås, som är dagens slutmål. Där skall vi övernatta på vandrarhemmet Lövudden invid Mälaren, innan vi nästa dag besöker ASEAs plåtverkstad.

Vi möts av vår ciceron utanför porten kl. 9. Man förväntas åter över de jättelika dimensionerna på arbetsstyckena. Ofta är dessa t.o.m. så stora, att det är enklare att flytta maskinerna till arbetsstyckena än tvärtom! Hela golvet används som arbetsplan, och maskinerna placeras runtom. Man kan härigenom utföra flera arbetsoperationer samtidigt. Bland sevärdheterna i maskinparken kan nämnas en karusellsvärv, som kan ta arbetsstycken med 15 meters diameter, samt programstyrda fräsmaskiner. Dessa maskiner, som har plats för 36 olika verktyg, utför utan någon yttre inblandning hela arbetsprogrammet. Det blev lite jäktigt med bara tre timmar på denna jätteanläggning, som mycket väl kunde ha tagit tre dagar att studera.

Resan hem gick över Örebro och Jönköping. Till Örebro och lunchen kom vi samtidigt med H.M. Konungen, som där skulle inviga en jubileumsutställning. Det var ett glatt men trött gäng, som anlände till Höganäs vid 23.30-tiden efter en mycket lyckad 150-milafärd och med sinnena fulla av många nya intryck.

Vi vill samtidigt ta tillfället i akt att tacka bolagsledningen för en välplanerad studieresa.

Hans Jönsson



SEMESTER SÖCKTAR



Årets semester är ett minne blott. Juli som allmän semestermånad har de senaste åren alltmer missgynnats av vädrets makter på våra breddgrader, och i detta avseende kan väl 1965 betecknas som botten. Man förstår de många svenskar, som med dagens goda möjligheter förlägger sin semester till sydligare trakter, där solen sommaren lång strålar från en molnfri himmel. Många resonerar emellertid som så, att man först skall se Sverige, som i naturskönhet kan tävla med vilket annat land som helst. Då får man förstås vara beredd på en nitlott, i vad det gäller möjligheten till solskensbad. Andra åter föredrar att njuta semestern i egen eller förhyrd stuga. Och avkoppling kan man också få på hemmaplan. Signaturen Ragge har bland raden av arbetskamrater snappat upp glimtar från semesterupplevelser när och fjärran, vilka här serveras i blandning.

Bjüvs-reparatören Bertil Rosenqvist packade allt som hör till en campingsemester i sin Ford och ställde med fru Maj-Britt färdens söderut genom Danmark och Tyskland till Österrike. Där gjordes några dagars uppehåll i Tyrolen med rundturer i detta natursköna land. Semestermalet var Jugoslavien med staden Opatia vid kusten av Adriatiska havet som replipunkt under två veckor. Man campade på ett vinberg med inslag av palmer och andra tropiska växter. Det blev många bilutflykter till olika platser, men framför allt utnyttjades möjligheten till bad. Kvicksilvret sjönk inte under +30 C. Det var den verkliga solskenssemesteren.

Reparatör Olle Sjögren och fru Elsa, sekreterare på Bjuvsverkens kontor, har fått Norrland i blodet. Via Dalarna—Östkusten—Haparanda—Finland gjorde de Nordkalotten den äran. Norge likaså. Efter ett stenskött akte de tio mil i ödemarken utan vindruta. Kallt så det förslög. Sedan mot söder till Karesuando. Därefter in i den svenska fjällvärldens storslagna natur. Från campingplatsen i Åsele såg de en solnedgång över Ängermanälven. Den kan inte beskrivas utan maste

ses, säger paret Sjögren. På hemfärden besöktes bl.a. Gränna och Visingö. Turens längd 600 mil. Det blir Norrland igen nästa år.

Laboratoriebiträdet Gunnar Larsson, Bjuv, med fru samt truckförare Sven Fridolf och hans 72-åriga mor valde också Norrland för semestern. Färden gick Karlskrona—Kalmar—Öland—Norrköping—Östersund. Det berömda vackra norrlandsvädet svek i år, och visiten blev något avkortad. Man besökte Frösö kyrka och många andra kyrkor också. Logerade på vandrarhem. Alla tiders värdinnor. Vägarna, som ingick i 300-milafärden, var inte de allra bästa överallt. Fru Hanna Larsson stod för hushållet och lagade maten på spritkök, ofta i en glänta vid vägkanten. Hon pastod, att det var hur enkelt som helst. Trots en och annan besvärighet var alla belåtna med trippen.

En annan "bjuvsing", satskötare Hilding Melén med fru Elsa akte buss Hålsingborg—Göteborg—Trollhättan—Vänersborg—Ämål—Karlstad. Naturligtvis besöktes Selma Lagerlöfs Marbacka, och utsikten från Kinnekulle var en annan av sevärdheterna under

tendagarsturen. Den kostade per man 295 kr. En verkligt underhållande guide medföljde och blev mycket populär. Färden var välordnad och njutbar trots en och annan regnskur.

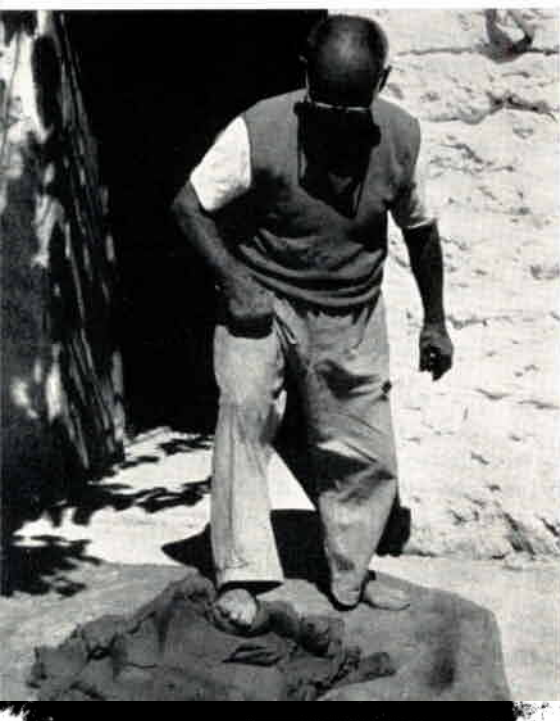
Formkontrollant Thure Pettersson och Bjuvs-pensionären Axel Anderson satt bekvämt i maskinpressare Arne Perssons Taunus under färden Danmark—Lübeck—München—Amsterdam—Hamburg—Lübeck. Besökte Hagenbecks djurpark i Hamburg och Höga näsbolagets dotterföretag Ewers & Sohn i Lübeck. Köpte billiga dyrgripar med sig hem. Vädet kunde gärna varit lite bättre.

Förman Edvin Björnell och fru Wega i Baskarp är inte för att ligga stilla på ett enda ställe under semestern. Nej, ut och se så mycket nytt som möjligt, när tillfälle bjuds. Det ger nya, friska intryck och minnen att "munsa på", tills nästa chans kommer, säger B. Lar blev det en 350-milafärd, innan Amazonen stod på hemmaplan igen. Haparanda var nordligaste malet, och färden dit bjöd på rena skyfall första dagen. När man lag i en bilko, sag det ut som att aka efter en snöplog, var Björnells intryck. Tältet kom inte alltid till

användning som logi. I Nikkala by berodde det på en vänlig gumba. När tillstånd begärdes att få tälta på hennes mark, blev svaret: "Ni ska komma in och ligga, det är mycket bättre". Det är roligt att också få kontakt med människorna, inte bara med naturen, menar Björnell. Och myggen? Jodå, det var dom största, flesta och hungrigaste mygg vi nånsin råkat ut för, summerar han. Men vi hade djungelolja!

Emballerare Ivar Sahlström vid Baskarpsfabriken gjorde med fru Kalla i goda vänners bil och sällskap en rundresa genom Värmland upp till Bengtsfors i Dalsland. Där embarcades kanalbåten för en tur genom åtta slussar — det finns iallges 20, men det tar sin tid, om man skall igenom alla. Färden går i den vackraste omgivning, man kan önska sig, och Sahlström tycker det är sorgligt, att kanaltrafiken måste läggas ner av krassa ekonomiska skäl. Men så är det: skönheten får ofta sitta emellan för pengarnas skull, säger han. Resan fortsatte med en tur in i Norge över Svinesund och Halden tillbaka hem.

Arbetskompisen, truckförare Karl-Erik Hagwall, bytte ut den sävliga trucken mot sin livligare PV och stuvade in frugan Eivor (Baskarpsfabrikens "Kassa"), 5-årige sonen Roland och svärmor-fru Ruth Engdahl. Färden ställdes till moderföretagets hemlandskap Skåne och via Kristianstad ner över Österlen. Det råkade vara dagen efter Kiviks marknad, så landskapet såg tämligen förstört ut där nere! Utmed sydkusten fortsatte man till tvillingstäderna Skanör-Falsterbo. Via Varberg — Borås kom sällskapet lyckligen tillbaka hem efter en härlig tur utan äventyr i detta ords negativa bemärkelse.



Baskarps-ingenjören Gösta Santesson med fru Runa styrde Amazonen för fjärde året till Nordwijk an Zee i Holland för att vila ut i sol och salta bad. Platsen ligger nära både Amsterdam och Rotterdam, och det är lätt att för några timmar byta till storstadsmiljö för museibesök, en konsert eller en uppiggande varieté i kontinental stil.

Västerviksreparatören Karl Pärson, som många gånger genom sin uppfinningsrikedom låtit tala om sig i "Brännpunkten", gav de grå cellerna välförtjänt vila. Han semestrade med familjen i stugan på Äppeludden vid Gamlebyviken. Vid metspöt får man den rätta avkopplingen, säger "Kalle P", speciellt då det sällan har nappat denna sommar. Mellan fisketurerna har han ägnat sin tid åt stugan. Det nya fotogendrivna kylskåpet har kommit på plats och fungerar över förväntan, stugan är tjärad och trädgårdsmöblen snickrad samt målad. Lugnt och fridfullt. Det var bara den där västliga vinden, som legat på hela tiden och irriterat en smula.

Sliparen Uno Lindquist, Västervik, tillbringade större delen av sin semester med att putsa och feja i det nya huset. Skönt att "fritida" inomhus i det regniga vädret. En vecka tog emellertid fiskeintresset överhand. Då for Lindquist med fru till Arkösund. Gamla kära fiskevatten. Tjugofem fina ålar fångade han och fiskekamraterna. Så var allt gott och väl, ända tills Lindquist skulle kontrollera slutresultatet av sitt förtroendeuppdrag — att röka dessa läckerbitar. Då locket till rökeriet lyftes, hängde där 24 sotiga pinnar. En ål hade ramlat ner och orsakat flambildning. Som tur var, smakade dom bättre, än dom såg ut.

Ingenjör Nils Lindgren, Slip-Naxos, har med barn och blomma njutit av skärgårdsliv på ön Trollholmen i Loftahammars skärgård. Båtsmansstugan från 1600-talet har fått sin årliga översyn mellan fisketurerna. Sik och ål är läckra att röka. Aldrig har det varit ett så rikt djurliv på ön som i år. Ejdern, som brukar husera i yttersta havsbandet, har gått längre in än någonsin tidigare. Harar, älgar, rävar, grävlingar och uttrar ställer till förtret men är ändå välkomna gäster på ön. Minken däremot börjar bli en plåga. Svanfamiljen nedanför bryggan har matfriet även i år med gott resultat. Den fullständiga idyllen har bara störts av det kalla vattnet, som bara tillåtit ett enda dopp under hela semestern.

Thore Gustafson på Slip-Naxos' bandavdelning har med frugan bilat runt i Östergötland. Många vackra platser har besökts och utforskats. I Vadstena fascinerade Mårten Skinnarens gamla hus liksom Klostergården. En främmande syn på våra breddgrader att

se en procession av nunnor i stadsvimlet. Seglarparadiset Arkösund utanför Norrköping gladdade Gustafsons seglarhjärta, och barnasinnets fick sitt i Kolmårdens stora djurpark. Ett egendomligt skådespel med lejon, kameler, elefanter och andra exotiska djur strövande omkring i ursvenska marker, tycker G. Fisketuren på Sommen gav klen resultat. De sista semesterdagarna värmdes Gustafson upp sig igen med hårt arbete på den egna fastigheten. Det är skönt att vara uppe i varv igen, när Slip kallar, säger han.

En semesterresa över Hälsingborg till Köpenhamn gjorde Slip-svarvaren Thelmlis Svensson med sin fru. Bokskogarna i Skåne fångade med sin mjuka skönhet, och utsikten över Sundet från Kärnan var underbar. "Den lille havfrue" vid inloppet till Köpenhamn hade fått tillbaka sitt huvud, och på Tivoli fanns mycket att skåda. En egendommig upplevelse var det att på en fin restaurang i danska huvudstaden bli varmt välkomnad utan slips och stjärkrage. Väl hemma i Västervik igen fick Svensson möjlighet att följa med på trålfiske för första gången. På två dagar fångades 3 600 kg strömming mellan Ölands norra udde och Västervik. En redig fångst, tyckte S. i motsats till skepparn.

Ett välförtjänt semesterstipendium från Metallarbetarförbundet fick "Sliparen" Otto Svensson lagom till semestertid. Han använde det till en veckas vistelse i Stockholm tillsammans med frun. Olika museer besöktes liksom Skansen och Gröna Lund. En dag for de över Åland och Mariehamn. Stockholmsvistelsen sammanföll med det ryska flottbesöket, och de ryska matrosernas uppvisning i sång och dans i Kungsträdgården var en trevlig upplevelse. Hur egendommigt det än låter, så var det finfint väder hela tiden i Stockholm.

Bland följande höganäsare åkte "labbsflickan" Agnetha Nilsson tillsammans med sju andra ungdomar i bilar till Spanien, delvis genom den fagra Rhendalen i Tyskland förbi den sagoomspunna Loreleiklippan och de många medeltidsborgarna. De höga Alperna i Schweiz imponerade, och i södra Frankrike gav de stora vinodlingarna bestående intryck.

Genom den egna dykarklubben hade ungdomarna förbindelse med likasinnade i San Feliu, resans mål i Spanien. Ett semesterparadis ännu inte upptäckt av svenskarna i allmänhet. Några av ungdomarna ägnade den mesta tiden till att utforska havsbotten, de andra höll till vid stranden på lämpligt djup i det härliga vattnet. Tjurfäktning är det intressant att ha sett, men en gång räcker! sade Agnetha. Då var det trevligare, när stadsborna om kvällarna träffades på "ströget" och det dansades på gatan till midnatt.

Att åka vattenskidor har labbisingenjören Lennart Ivarsson provat på i Äbyfjorden i Bohuslän. "Räkans dag" i Smögen med 25—30 000 deltagare var också ett av de trev-

En keramikern på Rhodos i arbete. Vad säger Höganäs-kollegerna?

Semester-reflexer

EVALD JOHANSSON

Tänk, fyra helfria dagar
förutan semesterlagar
samt ett par tiotior att leva på.
Så'n var vår första semester.
Rätt blygsam men, utan protester,
den bästa vi nånsin haft ändå.

Arbetet var tungt den tiden,
men lätt, så lätt var likeviden
Och skolka fick man allt låta bli.
Vi hade ej råd att bila,
så fyra dagars skön vila
var bäst för vår kassa tyckte vi.

Men lång, lång tid är förfluten
sen fyradagarsdebuten,
om några år har den helt glömts bort.
Ty ungdom ser ej tillbaka
och fick heller aldrig smaka
på någon semester av denna sort.

Nu tar vi fritt enligt lagen
jämnt fyra veckor på dagen
och full lön. Det är ej att försmå.
Vi har länge gått och smokat
i resbroschyrer och bokat
en tur för en långschal eller så.

Helst bör man ha bil numera;
ej alls för att imponera,
men som ett nödigt välståndsbekräftelse.
Bäst om någon vecka vikes
för en liten tripp utrikes.
Vi gör som andra. Naturligtvis.

Det tröttar en att semestra
i bilen, svår att bemästra,
när en hel kontinent kör också.
Man sitter och tänker bara:
"Det vore ej dumt att spara
ett par dar att ta igen sig på."

Forts. fr. föreg. sida

liga semesterminnena. Bilfärden gick vidare till Norge och Rjukan, en säregen upplevelse med dess belägenhet som nere i en krater mellan bergväggarna. Endast sju månader av året når solens strålar dit ner någon gång under dagen. Vill byborna njuta av solen, får de ta linbanan 1 000 m upp på fjällsidan. Ner till Rjukan leds vattnet genom stora ledningar från sjöarna på Gaustafjellet. Från det 1 885 m höga fjället har man en hänförande utsikt.

En bil- och campingsemester i England har väl inte många svenskar praktiserat. Laborant Kerstin Rosenkvist bilade emellertid med en broder och dennes två söner genom Tyskland, Holland och Belgien till Calais. Därifrån med färja till Dover i England. Där omfattade bilfärden ca 400 mil genom den vackra nationalparken Dartmoor och förbi det stora överflödet av medeltida slott och borgar, som utmärker riket. Färden sträckte sig in i Skottland med överraskande snöklädda bergstoppar. Några dagar i London med båtfärd på Themsen avslutade englandsbesöket. Sedan från Harwich över Nordsjön till Esbjerg i Danmark och vidare till "Svedala".

Agronom Bernhard Sans, Centrallaboratoriet, tog familjen med på en bilfärd till Öland och Gotland. På Öland imponerade mest Alvaret, den artrika blomsterfloran, väderkvarnarna och raukarna. På Gotland inkvartering i en bondgård och därifrån turer runt ön. Hansastaden Visby, som gjorde skäl för namnet "Rosornas stad", bjöd på många gamla sevärdheter. Fina badplatser förhöjde semesterglädjen.

Ingenjör Anita Svensson gjorde som många andra på Labbis, åkte till Mallorca. Det var för nyblivna fru Svensson kombinerad bröllops- och semesterresa. Härliga bad för att inte tala om rundturerna på vespa. Då maken efter semestern måste resa till Ludwigshafen i Tyskland på en kurs för sin firmas räkning, fick fru Anita följa med dit som gäst. Det reslystna unga paret hann under vistelsen där

också med en weekendtur med bil in i Frankrike.

Laborant fru Frida Persson tycker, att på semestern vilar man bäst hemma i sin egen stuga. Att ungdomarna vill resa ut och se sig omkring är förståeligt, säger hon, men Kullabygden är väl bland det vackraste man kan tänka sig sommartid. Vill man gå över gränserna, så har vi ju färjan till Gilleleje. I den lilla danska byn och trakten däromkring finns så mycket vackert att se; alla de små pittoreska fiskarstugorna, den vackra strandpromenaden till Nackehovs fyr med fin utsikt över havet mot hemlandet. Och så de härliga badstränderna. Bäst av allt — det är nära "hemma"!

"Smålands smycke", som Kurortens restaurang vid Tingsryd också kallas, är den idealiska semesterplatsen för en yrkesarbetande husmor, anser fru Kerstin Dahlberg, Centrallaboratoriet. Bo med familjen i "egen stuga", gå till restaurangen och äta; familjeliv, men fri från städning, matlagning och disk, kan man önska sig bättre! Bara koppla av och andas in den härliga ozonrika luften, ro ut på sjön, fiska, spela badminton, promenera i skogen eller bara sitta och njuta av den vackra utsikten över sjön Tiken. För barnen ett härligt lekområde, ponnyridning m.m. Utflykter till omgivningarna, t.ex. Blomstergården i Eringsboda, och studiebesök på Tingsryds bryggeri och firma Hammarplast.

Italien lockar många. Vaktmästare Åke Johansson och produktman Arthur Klang med fruarna Mary och Stina åkte i den förra Taunus på campingsemester till San Remo, där en veckas badliv utnyttjades intensivt. På den 450 mil långa färden åkte de genom Tyskland, Schweiz och Frankrike.

Tegelslagare Allan Tall, Specialtegelfabriken, föredrog att flyga till Rimini för en veckas uppehåll. Härliga bad med 25—30 plusgrader i vattnet. Besök i några italienska

städer. Intressantast var gondolernas stad Venedig, tyckte Tall.

I Rimini semestrade också "kontorsflickan" Yvonne Jönsson, Nyvång. Fjorton dagars semestervistelse där med flyg fram och åter.

Laboratoriearbetare Dick Jönsson, Höganäs, hade med sin Saab en regnig färd genom Tyskland till San Bartolomeo. Det blev 500 mil vid ratten. Baden i Medelhavet toppen, tyckte han.

Maskinmästare Tage Nilsson, Nyvång, var nöjd med sin bilcamping i Paris—Cannes—Monte Carlo—Lugano. 80 procent vackert väder. Gruvarbetare Tage Gren campade också under biltur i Mellan-Sverige. Kompisen Ebbe Nilsson semestrade i närheten av Stockholm med besök i huvudstaden. Nyvångs-elektrikern Gunnar Reinhold vilade upp sig i Drag på ostkusten, i stort sett nöjd trots det skiftande vädret. Mera värme hade varit önskvärd.

En resa till Grekland har länge hägrat för redaktör Ragnar Engberg och fru Gurli. Det blev också årets semester mål, 15 dagar fördelade på Athen och Rhodos. I den grekiska huvudstaden hamnade paret Engberg en kväll mitt i en demonstration mot kung Konstantins regeringspolitik. Vistelsen på den sagoomspunna ön Rhodos blev lugnare med härliga bad i Egeiska havets blå och så salta vatten. Byfester och besök i grekiska hem gav nära kontakter med befolkningen. En heldagsutflykt till Turkiet hörde till de många intressanta upplevelserna.

Tidigare besök i Grekland lockade fröken Sonia Nilsson på Metallurgiska försäljningsavd., Höganäs, till en ny 14-dagars vistelse på Rhodos. Bad för hela slanten. Under en vecka på ön ägnade sig Bo Friberg, Marknads- och Reklamavd., Höganäs, med fru Kerstin helt åt bad. De bodde på öns västsida. Om vindarna låg på för hårt, var det bara att hoppa i swimmingpoolen.



Höganäsverkens skyttar segrade överlägset i Koncernskjutningen

Höganäsbolagets skyttar i Höganäs är i toppform, vilket sätter sina spår i prislorna. När företagets skyttar på de olika platserna i nordv. Skåne den 19 juni konkurrerade om arets inteckning i Koncernskjutningens vpr. på skjutbanan i Norra Vram, blev det den hittills mest överlägsna segern för Höganäs-erken med 733 poäng mot 615 för Skrombergaverken och 597 för Bjuvsverken.

Pokalen började vandra 1957, och Skrombergaverken tog tre raka segrar. Sedan kom Höganäsverken med två inteckningar, varefter Höganäsplast i Lomma intecknade priset 1962—1963. Höganässkyttarna triumferade i fjol och har sålunda fyra av de fem inteckningar, som behövs för att bli ständig ägare av trofén.

Toppresultatet i arets tävling noterade Gunnar Thornblad, Höganäs, som nådde 157 poäng. I-klass-skytten Jan Andersson, Höganäs, kom närmast med 153 p., och sedan följde Carl Johan Nilsson, Skromberga, 145, Hans Högestam, Höganäs, 143, Bertil Rosenqvist, Bjuv, 142, Kjell Uno Olsson 141 och Jan Hjelm 139 poäng, båda Höganäs.

Tretorn bröt Höganäsbolagets segerrad i Industriskytten

Efter att fyra år i följd ha erövrat Höganäsbolagets vandringspris i det s.k. Industriskyttet lyckades höganässkyttarna inte ta den sista inteckningen vid arets tävling på Råå vallar den 4 september. Då bröt nämligen Tretorn segerraden.

Tretorn tog därmed sin tredje inteckning i den vackra silverpokalen och gjorde detta med 771 poäng, den näst högsta noteringen genom tiderna i Industriskyttet. Höganäsbolaget uppnådde sitt hittills bästa resultat i denna tävling, 763 poäng. Aseas 759 och Grönvalls 724 poäng visar, att det var en mycket fin skjutning.

Arets mästarskytt var Rickard Karteryd, Tretorn, med 158 poäng. För Höganäsbolagets andraplacering svarade Gunnar Thornblad, Höganäs, 155, Ture Larsson, Bjuv, 155, Jan Erik Andersson 153, Jan Hjelm 152 och Bertil Gustavsson 148, samtliga Höganäs. Glädjande var I-klasskyttarna Anderssons och Hjelm resultat. Däremot visade inte Gustavsson sedvanlig pricksäkerhet.



Sommaren 1965 är förbi med allt vad den gett av uppfyllda eller svikna förhoppningar. Snart har vi de mörka kvällarna, för många kanske med fritidsproblem.

Vid Höganäsbolaget i Höganäs kommer en nybörjarkurs i schack att startas med ing.

Kjell Johansson som instruktör. Även gamla schackspelare är välkomna att utveckla sin hobby. Anmälan göres till red. Ragnar Engberg, Informationsavdelningen, int. tel. 229, före oktober månads utgång.

Höganäsduvor snabbast i sjuttiofemmilafärd

Brevduvesporten inom Höganäsbolagets räjong i nordv. Skåne fick av företaget 1960 två vandringspriser, som uppsattes i tävling 50 mil, Uppsala, och 75 mil, Sundsvall. Tre inteckningar fordrades för att bli ständig ägare av priserna.

I år har Höganäs Brevduveförening efter tre raka segrar hemfört "Sundsvalls-priset" enligt följande:

50 mil

- 1960 Nyvågs Brevduveförening
- 1961 Billesholms Brevduveklubb
- 1962 Skromberga Brevduveklubb
- 1963 Höganäs Brevduveförening
- 1964 Nyvågs Brevduveförening
- 1965 Skromberga Brevduveklubb

75 mil

- 1960 Höganäs Nya Brevduveförening
- 1961 Skromberga Brevduveklubb
- 1962 Billesholms Brevduveklubb
- 1963 Höganäs Brevduveförening
- 1964 Höganäs Brevduveförening
- 1965 Höganäs Brevduveförening

Karl Persson, arbetsbas i Rörfabriken, har ett 60-tal duvor i sitt duvslag. Han har i närmare trettio år varit intresserad av brevduvesporten, innehar ordförandeposten i 2:a distriktet av Svenska Brevduveförbundet och fungerar som sekreterare i Höganäs Brevduveförening.



SUMMARY

"TO MAKE POWDER FROM SPONGE IRON" is the headline of an article which tells how a 50-year old idea bears fruit today. It is thus a report about the development of iron powder production within the Höganäs group. The production of Höganäs sponge iron powder takes place in the iron powder plant of the parent company at Höganäs and in a plant at Riverton, N.J., U.S.A., which belongs to our subsidiary company Hoeganaes Sponge Iron Corporation. Höganäs sponge iron powder goes to all corners of the world and covers more than half of worldwide demand for iron powder.

THE PRESIDENT OF THE HÖGANÄS GROUP, Mr. Olov Herneryd, reported at the third meeting this year of the Works Committee that the group's turnover is steadily increasing. An account was given of the appropriations, amounting to approximately 600 000 dollars, that had been granted by the board of directors.

AT THE GRADUATION OF THE HÖGANÄS WORKS SCHOOL Mr. K. G. Paulson, Administrative Director, stressed the importance of having efficient and well trained employees to take care of production machinery which tends to become more and more complex. The training at this school comprises — of technical subjects — labour legislation, works studies, knowledge of material, technical physics and chemistry as well as welding theory and necessary calculation.

THE ELEVENTH MASONRY TRAINING COURSE has recently been held at the Höganäs Company with 26 participants from all Scandinavian countries. Besides theoretical and practical training in setting refractory bricks, this five-day course included demonstration of grinding and cutting with abrasive wheels from the subsidiary company Slipmaterial-Naxos.

THE HÖGANÄS GROUP with its many-sided activities is more and more sought by students in varying stages of education who wish to gain experience within their future fields of activity and at the same time earn some money to finance their coming studies. This summer almost two hundred students made use of this possibility, and of among the fifty who came from Vienna Technical College, were students from Ecuador, Indonesia, Nigeria, Germany, Hungary and Austria.

FOR THE BUDGET YEAR 1964—65 THE GOVERNMENT TECHNICAL RESEARCH COUNCIL has granted the Höganäs Company 20 000 dollars as a contribution towards costs in connection with spe-

cial research work concerning the forces that effect thin elastic pipes, particularly of plastic material, that are laid in the ground. The increased use of plastic pipes for water and drainage systems has caused the Höganäs Company to take up this problem, the intention being, among other things, to arrive at correct rules for the dimensioning of such pipes.

RESEARCH IN SWEDEN on grinding machines is concentrated entirely to AB Slipmaterial-Naxos in Västervik. This research covers problems of a general nature that apply more to basic research than to the commercial aspect. The increased importance of research and laboratory work is exemplified by the fact that the erection of a new laboratory, costing approximately 400 000 dollars, has been started at Västervik.

HÖGANÄS HAS BEEN PRESENTED to TV-viewers both in Denmark and Sweden. The Danish programme was entitled "Our neighbour in the East — through Höganäs on the west coast of Scania", and the Swedish programme, "From earthenware jars to iron powder". In both of these programmes which were well directed, the Höganäs Company's activities were given much space.

ZUSAMMENFASSUNG

„WIR MACHEN PULVER AUS EISENSCHWAMM" lautet die Überschrift des Hauptartikels, der die 50-jährige Entwicklung vom Eisenschwamm zum Eisenpulver beschreibt. Die Herstellung unseres Pulvers geschieht teils in der Eisenpulverfabrik der Muttergesellschaft in Höganäs und teils in den Anlagen der amerikanischen Tochtergesellschaft, Hoeganaes Sponge Iron Corp. in Riverton. Das Eisenpulver der Höganäs-Gesellschaft wird in der ganzen Welt verkauft, und unser Konzern deckt z.Zt. mehr als die Hälfte des Weltbedarfs an Eisenpulver.

DER UMSATZ DES HÖGANÄS-KONZERNS STEIGT, berichtete der Leiter unseres Konzerns, Herr Generaldirektor O. Herneryd, auf der dritten Betriebsratsversammlung dieses Jahres. Bei dieser Gelegenheit wurde auch ein Bericht über die geplanten Investitionen der vom Aufsichtsrat bewilligten weiteren zirka 2,3 Millionen DMark gegeben.

DIE BEDEUTUNG DER LEISTUNGEN tüchtiger und gut ausgebildeter Mitarbeiter, um die immer kompliziertere Produktionsmaschinerie zu bedienen, wurde von Herrn Dir. K. G. Paulson beim Jahresabschluß der Werkschule der Höganäs-Gesellschaft hervorgehoben. In technischen Fragen wird u.a.

in folgenden Fächern unterrichtet: Arbeitsgesetzgebung, Arbeitsstudium, Materiallehre, technische Physik und Chemie, Schweißtheorie und Rechnen.

DIE HÖGANÄS-GESELLSCHAFT HAT ihren elften Maurerkursus mit 26 Teilnehmern aus sämtlichen skandinavischen Ländern abgehalten. Außer theoretischem und praktischem Unterricht in feuerfester Mauerwerk wurde während des fünftägigen Kurses auch das Schleifen und Schneiden mit Schleifschreiben der AB Slipmaterial-Naxos, einer Tochtergesellschaft der Höganäs-Gesellschaft, vorgeführt.

AUF GRUND IHRER VIELSEITIGEN TÄTIGKEIT wird die Höganäs-Gesellschaft immer häufiger von Schülern und Studenten verschiedener Ausbildungsstadien aufgesucht. Man will durch praktische Arbeit gern Erfahrungen für den zukünftigen Beruf sammeln und gleichzeitig etwas Geld für weitere Studien verdienen. In diesem Sommer waren fast 200 Schüler und Studenten bei uns. Unter ihnen befanden sich ungefähr 50 Studenten der Wiener Universität, die nicht nur aus Österreichern sondern auch aus jungen Leuten aus Deutschland, Ecuador, Indien, Indonesien, Nigeria und Ungarn bestanden.

DER STAATLICHE TECHNISCHE FORSCHUNGSRAT hat der Höganäs-Gesellschaft für das Budgetjahr 1965/66 zirka 80.000 DMark zugeteilt. Es handelt sich um eine praktische Forschungsarbeit, nämlich um die Untersuchung der Kräfte, die auf dünne, elastischen Röhren, besonders Kunststoffröhren, die in die Erde verlegt werden, einwirken. Der Anlaß dazu, daß die Höganäs-Gesellschaft dieses Problem aufgegriffen hat, ist in der immer mehr steigenden Verwendung von Kunststoffröhren als Wasser- und Abflußröhren zu suchen. Die Absicht ist, u.a. so allmählich die richtigen Dimensionsregeln für solche Röhren zu finden.

DIE SCHWEDISCHE FORSCHUNGSARBEIT auf dem Schleifmaschinengebiet ist ganz nach der AB Slipmaterial-Naxos verlegt. Es handelt sich um das Studium allgemein gültiger Probleme, die nicht direkt kommerziell sind sondern mehr zu der Grundforschung gehören. Die steigende Bedeutung von Forschung und Laborarbeit wird konkret in dem Bau des neuen Laboratoriums für zirka 1,5 Millionen DMark, der bei unserem Västervik-Unternehmen begonnen wurde, verkörpert.

HÖGANÄS wurde sowohl in dem dänischen als auch in dem schwedischen Fernsehprogramm behandelt. Das dänische Programm hieß: „Nachbar im Osten — durch Höganäs an der Westküste der Provinz Schonen". Das schwedische Programm hatte den Titel: „Vom Steinkrug zum Eisenpulver". In beiden Programmen wurde die Bedeutung der Höganäs-Gesellschaft besonders hervorgehoben.



HÖGANÄS