

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar





Oss emellan sagt:

"Pressen i det fördolda"

lyder rubriken på en artikel i ett av "Metallarbetarens" senaste nummer. Artikeln handlar om personaltidningar. Då det här gäller viktiga kommunikationsfrågor inom ett företag, skall vi kommentera ett par av de framförda synpunkterna.

Skribenten i "Metallarbetaren" säges i en redaktionell inledning "glänta på dörren till ett publicistiskt område, som är väl skyddat från insyn". Därmed menar han tydligen de personaltidningar, som står utanför Personaltidningarnas Redaktörsklubb (PRK), eftersom det "inom PRK är regel, att utomstående kan rekvidrera tidningen gratis". I de fall utomstående intressenter inte har tillgång till en personaltidning, säges de bl.a. gå miste om "värdefullt stoff av teknisk, organisatorisk och kommersiell art".

Med full uppskattning

av de vänliga orden om PRK-medlemmarnas beredvillighet att distribuera sina tidningar till utomstående, måste ändå den *principiella* ståndpunkten hävdas, att en personaltidning enligt sin natur är ett organ för den *interna* kommunikationen. Hela personalen bör vara medarbetare. Man har anledning förmoda, att bidragen i många fall skulle ändra karaktär, om bidragsgivarna kände sig uppträda inför öppen ridå i stället för som sig bör inför den trängre familjekretsen. (Jämför en TV-ut-sänd riksdagsdebatt!) När därför utomstående intressenter anser sig sakna stoff av teknisk och annan art om ett företag, så bör kritik i detta avseende principiellt inte riktas mot personaltidningen utan mot företagets *externa* informationstjänst.

Den återopade

artikelförfattaren pläderar för att den som redigerar en personaltidning också skall vara dess ansvarige utgivare. Denna förstärkning av redaktörens position säges vara en förutsättning för att han skall kunna ge "ekonomiska data utöver företagsnämndens protokoll, som ofta är blekt nonsens".

Eftersom vi saknar tillgång till det material, som artikelförfattaren bygger sistnämnda omdöme på, kan vi inte uttala oss därom. I fråga om vidareinformation från företagsnämnden må dock hänvisas till nämndavtalets § 25, vari det heter, att nämnden på lämpligt sätt skall göra resultatet av sitt arbete känt för företagets arbetare och tjänstemän, dock med iakttagande av vad som sägs i § 37 om sekretessplikt. Självklart är, att

företagsledning och utomstående kan ha olika åsikter om vad som bör yppas eller inte i nämnden. Det förtjänar understrykas, att det enligt avtalet är nämnden själv, som bär ansvaret för vidareinformationen — genom protokoll och på annat sätt.

Vad vårt eget företag beträffar, är det omvittnat, att den ekonomiska och övriga information, som lämnas i företagsnämnden, fyller rimliga krav på öppenhet och fullständighet. I ett yttrande från nämnden har personaltidningen betecknats som det viktigaste medlet för vidareinformationen.

Med hänvisning

till ett uttalande från utländskt håll påpekar artikelförfattaren, att medan personaltidningen i dag främst är ett kontaktmedel företagsledning—anställda, så kommer den i framtiden alltmer att få befatta sig med uppgiften att förmedla förbindelser mellan teknik och människa. Så har man i USA funnit, att högtekniken, särskilt automationen, ställer företagen inför nya och väldiga informations- och kontaktproblem. Som ett nödvändigt led i ansträngningarna att lösa dessa problem bemödar man sig i de stora industriländerna att på olika sätt förstärka personaltidningarna.

"Hur skulle man

kunna tänka sig ett tekniskt avancerat företag ha möjlighet att fungera utan ett förtroendefullt och effektivt inre samarbete, det må vara statligt eller kooperativt, privatkapitalistiskt eller kommunistiskt?" frågar artikelförfattaren till sist, och häri måste man helt och fullt instämma. Det är personaltidningens viktigaste uppgift att medverka till att åstadkomma ett sådant samarbete. —

"Brännpunktens"

läsekrets har utökats med ca 300 personer, i och med att Höganäsbolaget förvärvat Bönnellyche & Thurö. Vi hälsar våra nya läsare hjärtligt välkomna i vår krets och hoppas på flitigt inströmmande bidrag från detta håll.

Till sist vill vi tacka alla våra läsare för det år, som nu går mot sitt slut. Vi hoppas få möta många, många av Er i våra spalter under det kommande året. Och så önskar vi Er alla

En God Jul

och

Ett Gott Nytt År!

Omslagsbilden: Vid Skrombergaverken började man redan 1942 använda kollektivt anställda kvinnor i produktionen. Bland de nu ca 100 anställda kvinnorna är fröken Majlis Månsson en av de yngsta. Hon frivs med sitt arbete vid torrpresen. Se s. 13.

UR INNEHÄLLET

Skrombergaverkens nya klinkerfabrik ger kapacitetsökning på ca 40 procent

Vi besöker nyanläggningarna med överingenjör W Cronström som ciceron 3

Höganäsbolaget och det nya dotterbolaget Bönnellyche & Thurö AB kompletterar varandra

"Brännpunktens" nyutnämnde lokalkorrespondent vid Bönnellyche & Thurö presenterar sitt företag 8

Utlänningar utgör tolv procent av Höganäsbolagets arbetsstyrka

Intervjuer med några utlänningar 10

Höganäsbolaget tog initiativ till utbildning i bioteknologi

Kursverksamhet tillsammans med andra industrier 10

Flera kvinnor i produktionen dagens paroll inom Höganäsbolaget

Några kollektivanställda kvinnor uttalar sig om sitt arbete .. 13

Med Höganäsmurare i England

Resemurare Elon Wennbom berättar 18

Endast Höganäsbolagets anställda fick tillhöra HGF för 70 år sedan

Kort resumé över gymnastikföreningens framgångsrika verksamhet 24

Höganäsverken toppade de tolfte Gruvspelen

Referat från dessa och andra idrottstävlingar inom företaget 27

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

SKROMBERGAVERKENS nya klinkerfabrik ger kapacitetsökning på ca **40** procent

Av det kapital Högånsbolaget under den senaste femårsperioden satsade på nyinvesteringar, fick Skrombergaverken anslag till en ny fabrik och en central massaberedning för våtpressade klinker. Vi besöker här anläggningarna med platschefen, överingenjör W. Cronström, som värdar oss.

De som färdas ute på de stora allfarstråken passerar aldrig Skrombergaverken, eftersom dessa fabriksanläggningar i Ekeby kommun ligger några kilometer "vid sidan av vägen", i detta fall E6-an.

Många frågar sig kanske, varifrån namnet Skromberga härrör. Redan år 1496 skrevs

Sk(r)amberg och år 1503 Skrombergh. Skram eller Skrum betyder "något stort" och är besläktat med skrymma. Namnet avser tydligen ursprungligen höjderna vid den forna byn Skromberga och hänser på den, bortsett från Söderåsen, för denna trakt ganska anmärkningsvärda höjd, som nu kallas Hultabacken och som höjer sig ca 100 m.ö.h. Denna ligger omedelbart söder om fabriksområdet och inom det markområde, som Bolaget tidigare själv brukade som jordbruksfastighet men numera utarrenderat.

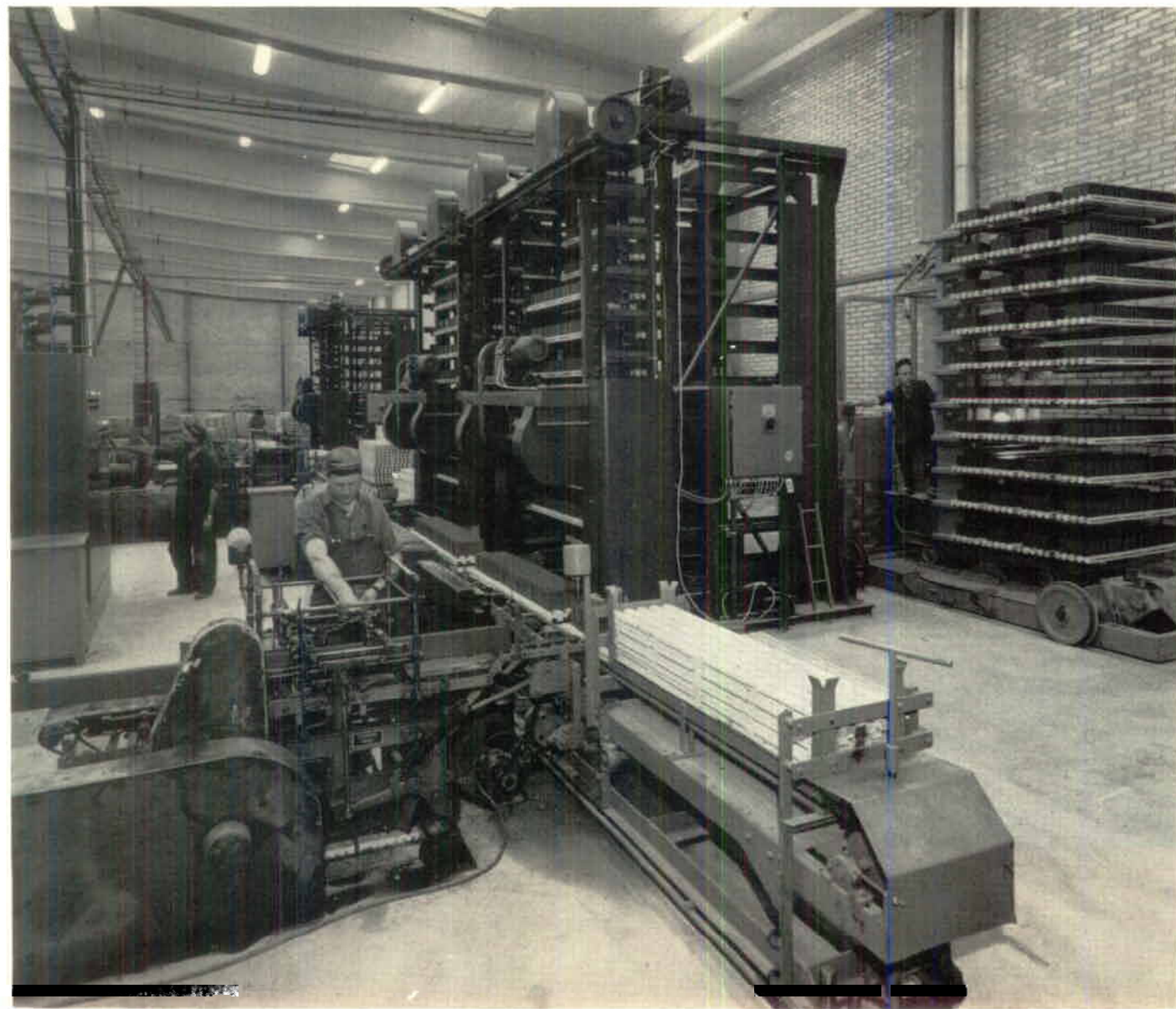
Under årens lopp har Skrombergaverkens anläggningar successivt ändrats och moderniserats. Gamla byggnader har rivits och ersatts med mera ändamålsenliga. Nya moderna tun-

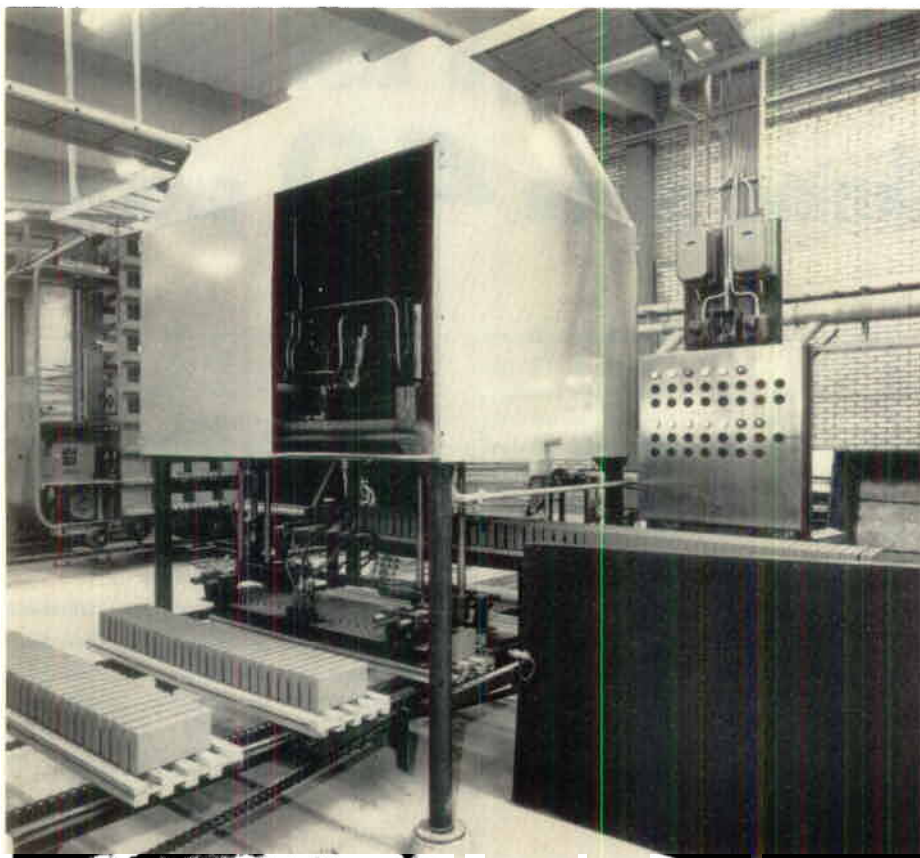
nelugnar och maskinerier har uppförts. Allt har skett i syfte att modernisera och rationalisera driften samt skapa bättre arbetsförhållanden. Under flera perioder, en i mitten av 1930-talet, en i början av 1940-talet och en i slutet av 1950-talet var det en påtaglig koncentration av dylikt moderniseringsarbete.

Våtpressade klinker dominerar Skrombergaverkens produktion

Det stora utbyggnadsprogrammet inom Högånsbolaget, som påbörjades 1961, kom även att i stor utsträckning beröra Skrombergaverken. Här koncentrerade sig investeringarna speciellt till två stora objekt: en helt ny

Tidigare handplockning vid strängpressarna har ersatts med automatisk plockning. Vid pressen Bertil Mårtensson, som har jakt och fiske som hobby. I bakgrunden t.v. sportintresserade Inge Andersson. Traversören Allan Persson, f.h., är sportfiskeentusiast.





Överföring av klinker från torkbränt till glasyrband går nu automatiskt i stället för som tidigare för hand.

Biologiska synpunkter har beaktats vid en egen konstruktion av "sättningskarusellen". Veteranen i detta lag, Evert Lindell, t.v., vitsordar den förbättrade arbetsställningen men framhåller, att tunnelugnsvagnens ökade bredd innebär en försämring i detta avseende. Arbetskamraterna runt "karusellen" är Oskar Olsson, kommunalman i Mörap, Tage Gustavsson, som "extraknäckar" i betorna, och Henry Nilsson, entusiastisk bingo-spelare.



klinkerfabrik för våtpressade klinker och en ny massaberedning för "våta" massor. Detta drog med sig vissa andra nybyggnader, såsom lagerlokaler för främmande råmaterial och skyddstak för egna leror. Dessutom har diverse andra investeringar i driften pågått parallellt med dessa båda stora anläggningsarbeten.

Tillverkningen av våtpressade klinker, såväl oglaserade som glaserade, var och är den största delen av verkets produktionsgrenar, som i övrigt omfattar torrpressade golvplattor samt syrafast tegel. Marknadens krav på högre kvaliteter, större måttnoggrannhet och ökad finish samt en utveckling mot nya typer liksom den ständigt ökade priskonkurrensen och de ständigt ökade kraven på lönsamhet framtvängde en modernisering och automatisering. En sådan var inte möjlig att genomföra i full utsträckning på den produktionsapparat, som fanns tillgänglig i de äldre klinkerfabrikerna.

Inom all keramisk industri är ugnsutrymmet den slutgiltigt bestämmande kapacitetsfaktorn. Då behov av ökad produktion dessutom förelåg, föll det sig helt logiskt och naturligt att uppföra en helt ny fabrik inklusive ugn för denna utökning av kapaciteten. Byggnadsplanen för verket och disponibel mark inom området var sådana, att man på ett naturligt sätt kunde placera en ny fabrik på befintlig lagerplats utan att bryta tillgängliga transportvägar o.d.

Fabriksbyggnaden 200 m lång

Den 200 meter långa fabriksbyggnaden med utrustning och anslutande sorteringshall, längd ca 50 meter, har fått en sådan planlösning, att man har ett naturligt materialflöde från formgivningsmaskineriet över torkar, glasyravdelning, sättningsavdelning, genom tunnelugnen över till sorteringshallen. Härifrån nås sedan lagerutrymmen för färdigprodukter och utlastningskaj på ett naturligt sätt. Den arkitektoniska och planmässiga utformningen av byggnaderna är sådan, att dubbelring av anläggningen är möjlig genom att bygga "spegelbilder" av nu uppförda lokaler. Fabriken uppfördes i viss mån i "omvänd ordning" på så sätt, att ugnsskepp och tunnelugn färdigställdes först, för att önskad kapacitetsökning skulle nås så fort som möjligt. Ugnen startades därför redan på våren 1963. Klinkerna råttillverkades under ett övergångsskede i de gamla anläggningarna och transporterades över till nyanläggningen.

Stor flexibilitet har er nåtts

Normgivande vid byggandet av formningsavdelningen var att så långt som möjligt kunna pressa vilken befintlig massatyp som helst i vilket pressaggregat som helst. En mycket stor flexibilitet har er nåtts, och detta har varit möjligt genom att de olika massorna från den centrala massaberedningen tillföres respektive maskin via plåtbehållare, som tip-

pas i medelst truck med vridbart ok på gaffeln. Denna flexibilitet är nödvändig med hänsyn till de önskemål om olika kvalitet, färg och format, som föreligger i denna produktion, ty här är utom kvalitetskraven de estetiska värdena mycket framträdande.

Strängpressning utföres helt på vakuumpressar, och all avplockning av klinker över på torkbränt försiggår helt automatiskt, varför de tidigare handplockarna vid pressarna ersatts med en maskinpassare. De fullastade brännen transporteras till torkavdelningen med akbara, elektriskt drivna traverser. Torkavdelningen har utformats som kammartor- kar, vilka medger den större rörlighet, som förekomsten av så många olika klinkertyper kräver. Torkarna uppvärms med överskotts- luft från tunnelugnen och tillsatsvärme från ett separat, oljeeldat värmeaggregat.

Automatik i glasravadelningen

Glasravadelningens utrustning utgöres av delvis helt nya konstruktioner, som framkommit dels genom tidigare vunna erfarenheter, dels genom ett utmärkt nytt konstruk-

tionsarbete. Så t.ex. är vi troligen ensamma i världen om den automatik, som lyfter in plattorna till glasrbanden. Utländska besökare har redan visat stort intresse. Plattorna vändes på glasrbanden — alla klyvklinker glaseras på båda sidor — efter två olika principer. Den ena är avsedd för de mera ordinära standardtyperna, den andra för formklinker samt för normaltyper, som avviker från standardprogrammet.

Sättningskaruseller av egen konstruktion

Inom sättningsavdelningen har införts tekniska hjälpmedel, så att sättningspersonalen har en bekväm arbetsställning och slipper ständiga ryggböjningar. Det typiska sättningsmaterialet tillhandahålles på ett så bekvämt sätt som möjligt. Utrustningen bygger också helt på egna konstruktioner. Det beräknade behovet av ökad ugnskapacitet motsvarade ungefär två ugnar av den typ, som tidigare fanns vid verket. Efter diverse överläggningar beslöts att uppföra en stor tunnelugn för denna kapacitet.

Tunnelugnen 148 m lång

Vagnarna blev därigenom längre och bredare och spårvidden större än tidigare. Mot detta kan visserligen anföras, att man frånhänt sig möjligheten att använda en och samma vagnstyp i samtliga ugnar, men då den nya fabriken är placerad flera hundra meter från befintlig ugnshall, var detta av underordnad betydelse. Den nya ugnen fick en längd av 148 meter mot 127 meter för de tidigare. Man frågar sig kanske, varför tunnelugnarna i Skromberga är så långa. Detta beror på att det mesta av vår produktion är baserad på Skromberga-leror, som har en viss kolhalt, och för att kunna bränna ut denna, innan godset sintrar (blir tätt), är dessa ugns- längder nödvändiga. Den största ändringen var kanske dock, att oljeeldning från början infördes på denna ugn i stället för eldning med gas, framställd ur Bolagets egna stenkol. Genom denna ugn ökades verkets kapacitet med ca 40 %.

Sorteringshallen är i princip av samma utförande som den äldre hallen, dvs. saknar fönster. Belysningen kommer från lysämnesrör. Härigenom skapas samma ljusförhållan-

I sorteringshallen kommer all belysning från lysämnesrör. Härigenom skapas samma ljusförhållanden alla årstider. Detta är av stor vikt, då samtliga klinker och plattor bl.a. även sorteras efter färgnyanser.



den under alla årstider. Detta är av stor vikt, da samtliga klinker och plattor sorteras bl.a. efter färgnyanser.

Central massaberedning för alla "våta" massor

I och med uppförandet av den nya moderna rörfabriken i Höganäs koncentrerades all rörtillverkning dit, vilket innebar, att den sedan verkets grundande 1886 bedrivna rörtillverkningen i Skromberga helt upphörde våren 1964. Många av verkets anställda kände helt säkert en stor saknad, da "rören försvann", trots att denna tillverkning, även om diverse rationaliseringsåtgärder genomförts successivt

under årens lopp, i stor utsträckning var ett tungt arbete.

De lokaler i rörfabriksbyggnad nr 4, där massaberedning, pressning och fasonarbete ägt rum, friställdes nu. Då denna byggnad var centralt belägen inom fabriksområdet, gavs möjlighet till att här uppföra en *central* massaberedning för alla "våta" massor, varifrån de olika pressningsavdelningarna kunde betjänas med massor. Uttrycket "våt" avser, att lerorna jämte tillsatsmaterial blandas med så mycket vatten, normalt 16–18 %, att en plastisk massa erhålles för vidare formgivning i strängpressar o.d. Den andra typen massor kallas "torra", dvs. har pulverform och låg vattenhalt, ca 7 %, och är avsedd för press-

ning i hydrauliska eller mekaniska pressar. Den centrala massaberedningen omfattar krossning av materialet, siktning, lagring i silor, invägning i massasatser och blandning av dessa.

Kravet på flexibilitet i massaberedningen var ett lika viktigt önskemål som vid formningsavdelningen. Möjligheten att kunna göra vilken massa som helst i vilket aggregat som helst var väl ur anläggningssynpunkt något av en önskedröm, men hela planeringen är gjord så, att en lång rad av möjligheter till varierande massasammansättningar finns.

Krossningsdelen består av två skilda linjer: krossning av leror och krossning av chamotte eller hårdmaterial. Vid krossning av leror

Fläktarna med filtren i bakgrunden utgör en del av den centrala massaberedningens komplicerade maskineri. Maskinskötare Karl Persson har arbetat i elft styvt kvartsekel vid Bolaget.



valdes här en typ av kvarnar, Novorotor-kvarnar, som finns såväl i nya rörfabriken i Höganäs som vid Hyllinge-fabriken. I dessa krossningsmaskiner har man möjlighet att genom varmluftsinsblåsning från ett värmeaggregat mala lermaterialer under samtidig torkning till en bestämd fuktighetshalt, varigenom ett konstant utgångsmaterial erhålles. Detta är av stor vikt vid kommande invägning av materialet till blandning.

Efter krossning försiggår alla transporter i rör medelst fläktluft i ett helt slutet system, varför man kan sända materialet i vilken riktning som helst — horisontellt eller vertikalt. Efter att ha passerat över siktar hamnar det finmalda lermaterialet i lerfickor i anläggningens tredje våning. Innan materialet faller ner i fickorna, avskiljes den luft, som bär materialet, medelst cykloner.

Järnföreningar dödsfiende

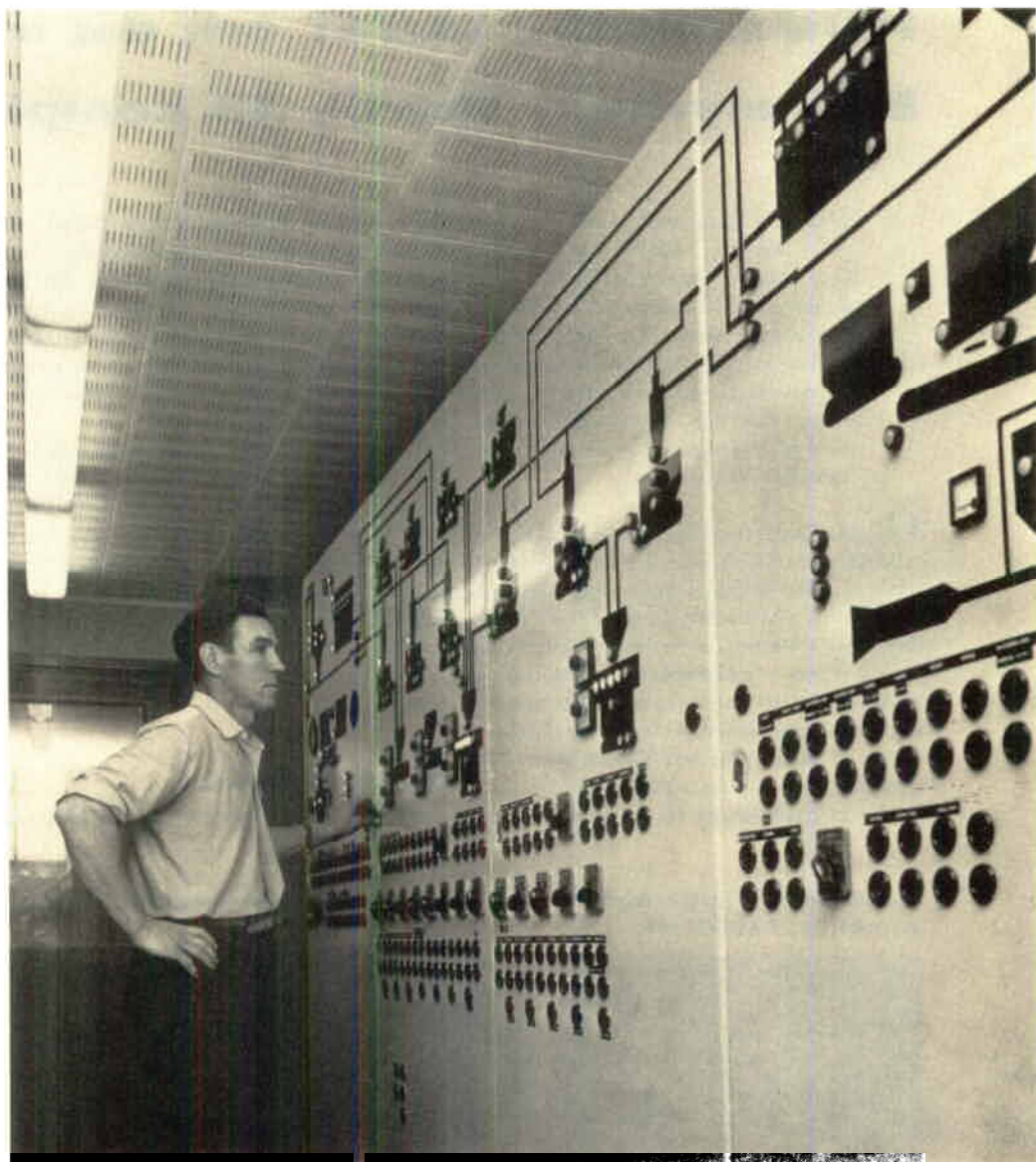
Chamotte- och hårdmaterialen grovkrossas först på en hammarkvarn, en s.k. Prallmühle, och sedan på siktkollergång. Materialet passerar därefter över en magnetseparator för borttagning av de järnpartiklar, som rycks loss i malningsmaskineriet p.g.a. förslitning. Sådana järnföreningar är en "dödsfiende", när det gäller estetiska produkter som klinker och plattor. Vid bränningen smälter nämligen järnpartiklarna ut till svarta fläckar från ett knappnålshuvuds storlek upp till storlekar på 4—5 mm diameter beroende på omfånget av järnkornen. Chamottematerialet passerar sedan siktar, där det uppdelas i olika kornfraktioner, och hamnar därefter i sina fickor placerade i tredje våningen även de. Materialfickornas placering i översta våningen ger möjlighet att släppa ned de olika materialen i vågbehållare, som är placerade över blandningsmaskiner. Invägningen är automatisk och tillgår så, att man på instrument inställer mängden av de olika material, som skall ingå i massasatsen. Instrumenten startas och materialen väges in efter varandra, tills satsen är färdig. Sedan öppnas en bottenventil i vågfickan, och den invägd satsen faller ner i blandaren.

Automatiska blandningsmaskiner

Blandningsmaskinerna, s.k. Eirichblandare, som är en typ av horisontellt roterande blandningstråg, försedda med diverse blandningsverktyg, arbetar också automatiskt: blandningen startas och stoppas efter fastställd tidsintervall, och exakt avvägd mängd vatten tillsättes i blandaren under blandningens gång. Tidsintervallerna kan inställas helt efter typen av massa, som skall blandas. Det ingående materialets art spelar här en avgörande roll för blandningstidens längd.

Massaberedningens "hjärna"

Då en blandningscykel har fullföljts, öppnas botten på blandaren automatiskt, och materialet faller ner i en mellanficka, innan



Instrumentpanelen utgör massaberedningens "hjärna". Förman Hugo Nilsson har före sin befordran för halvannat år sedan arbetat som torrpressare samt vid massaberedningen i nära tre decennier.

det matas ut i plåtbehållare för vidare transport med truck till resp. formningsmaskiner.

Hela anläggningens elektriska manövrering är sammanförd till ett instrumentrum, varifrån alla motorer i hela maskineriet kan startas och stoppas. På instrumentpanelen kan man helt följa samtliga förlopp inom anläggningen. Detta rum är hela denna massaberednings "hjärna".

Ca 3 500 m² takyta för lagring av leror

Leror lagrade under bar himmel utsätts helt naturligt för alla slags väder. Fuktighetshalten blir helt beroende på nederbörden. I direkt anslutning till massaberedningen uppfördes därför ett stort skyddstak, under vilket lerorna från våra egna brytningar lagras för att skyddas mot regn och snö. Takytan är ca 3 500 m², och härunder finns plats för ca 3

månaders förbrukning. Det är byggt så, att det kan 4-dubblas, vilket då ger möjlighet att lagra hela årsförbrukningen. Lerorna transporteras in under den torra årstiden. De matas då igenom ett flyttbart piggyvalsverk på hjul och lägges upp i hög med ett snedställt transportband. På så sätt erhålles dels en utjämning av lerorna, dels en jämn styckestorlek och dels en ganska jämn fuktighetshalt. Betydelsen av allt detta är uppenbar: många driftsstörningar under höst, vinter och vår undviks på detta sätt.

Frontlastare lastar in lerorna från detta lager för vidare transport och bearbetning i massaberedningen, och på så sätt är nu hela kretsen i de här beskrivna nyanläggningarna slut.

H. Nilsson

HÖGANÄSBOLAGET och det nya dotterbolaget

Bönnelyche & Thurö AB kompletterar varandra

Såsom kortfattat meddelades i föregående nummer, har Höganäsbolaget köpt samtliga aktier i Malmöföretaget Bönnelyche & Thurö AB. En närmare presentation av det nya dotterbolaget lämnas här av nyutnämnde lokalkorrespondenten, reklamchef Max Feyerabend, som bl.a. konstaterar, att de båda företagen på ett fördelaktigt sätt kompletterar varandra.

Om man talar om Bönnelyche & Thurö AB, Malmö, är det kanske inte så många personer utanför byggbranschen, som närmare känner till vad detta företag sysslar med. Men säger man CUPRINOL, så vet hela Sverige vad det rör sig om — en komplett serie rötskyddsmedel. Och dessa har sedan mer än femtio år funnits på marknaden. Från början återförsäljare är Bönnelyche och Thurö sedan 20-talet tillverkare av dessa produkter.

När Höganäsbolaget för ett par månader

sedan förvärvade Bönnelyche & Thurö AB betydde fusionen, att Malmö-företagets intrimmade produktionsapparat och väl inarbetade marknad kommer att utgöra en god komplettering för Höganäskoncernen. Samtidigt kommer koncernens resurser att ge det expanderande Bönnelyche & Thurö ännu bättre utvecklingsmöjligheter.

Bönnelyche & Thurö AB grundades den 1 april 1874 och kan följaktligen se tillbaka på en lång verksamhetstid. Under första delen av 70-talet upplevde vårt land en tid av ekonomisk framgång, som först i våra dagar haft sitt motstycke. Med stöd av denna goda konjunktur fick det unga företaget och dess upphovsmän, generalkonsul G S Bönnelyche och grosshandlare A L Thurö, redan från början vind i seglen.

Nittioårig Höganäskontakt

När dessa herrar startade sin firma, ämnade

de basera rörelsen på import av utländska byggmaterial, men det dröjde inte länge, förrän man etablerat samarbete även med de båda svenska företagen Skånska Cement Aktiebolaget och Höganäs Stenkolswerks Aktiebolag. Dessa båda företag skulle under en följd av år bli firmans mest intima affärsförbindelser, och vi ser följaktligen, att den goda kontakten mellan Bönnelyche & Thurö AB och Höganäsbolaget är av mycket gammalt datum.

Företagets inventarieböcker ger en god bild av den verksamhet, som bedrevs under åren närmast efter starten. Här upptas ett rikt urval av byggvaror, t.ex. spik, glas, papp, trä, järnplåt och metaller, men även andra varuslag tillhandahölls, såsom tändstickor, gödningsämnen och fotogenkök. År 1889 uppfördes en fabrik för tillverkning av byggpapp och asfaltprodukter, och denna verksamhet skulle så småningom bli av utslagsgivande betydelse för Bönnelyche & Thurö AB:s senare utveckling.

Vid Bönnelyche & Thuröes fabrik vid Lodgatan i Malmö Industrihamn framställes bl.a. de välkända produkterna i CUPRINOL-programmet samt ASTRALIT BYGGPAPP.



Av utrymmesskäl kan vi här inte fördjupa oss i Bönnellyche & Thuröes historia utan får nöja oss med att konstatera, att företaget med åren utvecklats till en modern industri med egen betydande tillverkning av främst CUPRINOL-produkterna, byggpapp samt kemiska bekämpningsmedel. Företaget, som med sina dotterbolag sysselsätter totalt ca 300 anställda, har sedan 1948 sina fabriks- och lagerlokaler i Industrihamnen i Malmö. 1962 överflyttades bolagets glasavdelning till egna lokaler på Ön i Limhamn, och slutligen förvärvades 1964 från Svenska Sockerfabriks AB den förutvarande betsaftstationen i Teckomatorp med ett avsevärt industriområde.

Med det stora franska glasföretaget Compagnie de SAINT-GOBAIN samt AB Emmaboda Glasverk som medintressenter driver Bönnellyche & Thurö dotterbolaget AB Trempex i Eslöv, som tillverkar härdat glas för i huvudsak bilrutor. Vidare sorterar under företaget det helägda dotterbolaget AB Insulator i Malmö, en specialfirma i isolerbranschen. AB Scantak, en av Sveriges största entreprenadfirmor då det gäller taktäckningar, ägs till hälften av Bönnellyche & Thurö AB. Övrig delägare i detta företag är Munksjö AB. B&T-gruppens totala omsättning uppgick i fjol till ca 55 miljoner kronor.

Expansion kräver stadig grund

Verkställande direktör i Bönnellyche & Thurö AB är sedan 1955 direktör Helge Rickman. Han efterträdde då konsul Kjell Bönnellyche efter att ha varit verkställande direktör i Billesholms Glasulls AB, dåvarande dotterföretag till Höganäsbolaget, och dess förförinnan under en mångfald år anställd hos detta företag i Höganäs. Dir. Rickman har således ånyo trätt i Höganäskoncernens tjänst och får härigenom ännu bättre möjligheter att fortsätta den framgångsrika verksamheten hos Bönnellyche & Thurö AB.

— Inom detta företag hälsar vi fusionen med största tillfredsställelse, säger direktör Rickman. Höganäsbolagets övertagande av Bönnellyche & Thurö AB innebär en stor satsning, som ytterligare befäster en redan stark position i Örestadsregionen. Denna region är vårt lands mest expanderande sektor under 1960-talet, och såväl byggmaterial som kemiska produkter har här en naturligt stark och uppåtstående marknad.

— Bönnellyche & Thurö AB har under de senaste åren utvecklats i mycket hög grad, fortsätter direktör Rickman. Företagets omsättning av CUPRINOL-produkterna utgör ca en tredjedel av moderbolagets egen omsättning på ca 32 miljoner kronor. När ett före-

tag expanderar så snabbt som Bönnellyche & Thurö, krävs det emellertid att det har en stadig grund att stå på. Den grunden får vi genom fusionen, vilket gör det möjligt för oss att förverkliga vår expansionssträvan.

Växande kemisk marknad

Direktör Rickman vill gärna understryka, att det inte bara är inom byggbranschen, som Malmö-företaget har en vidgad marknad. Inlemmandet i Höganäskoncernen förbättrar också möjligheterna att ytterligare utöka tillverkningen av kemiska bekämpningsmedel. På det nya fabriksområdet i Teckomatorp är en ny och modern anläggning under uppmontering, och i denna fabrik kommer att bedrivas landets enda tillverkning i sitt slag av nämnda produkter. Här kan förutses en ytterligare expansion inom ett växande behovsområde.

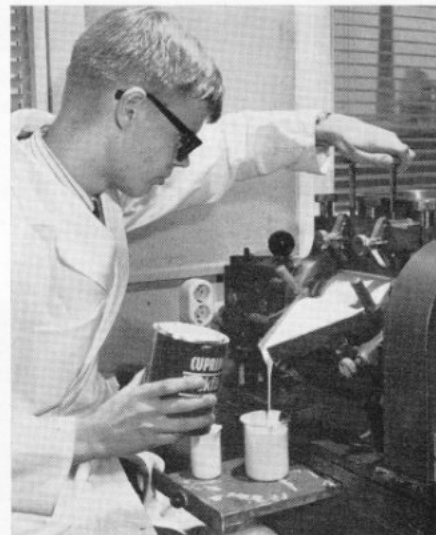
Det lär som synes inte saknas anledningar för "Brännpunkten" att återkomma till den nya medlemmen i Höganäs-familjen. I kommande nummer skall vi försöka oss på att ge en utförligare skildring av de olika verksamhetsgrenarna inom Bönnellyche & Thurö AB, och tills dess nöjer vi oss med att komplettera ovanstående översikt med ett par bilder från vårt nya koncernbolag.

Max Feyerabend



Vid företagets laboratorier bedrivs ett intensivt utvecklings- och analysarbete. Framställningen av de olika CUPRINOL-färgerna föregås av noggranna prov, för att man skall få fram så täckkraftiga, lättstrukna och lagringsbeständiga produkter som möjligt.

Bönnellyche & Thurö har stor erfarenhet, när det gäller tillverkning av byggpapp. Redan 1889 började företaget tillverka kvalitetspapp, och ASTRALIT BYGGPAPP är idag omsorgsfullt utprovad för att täcka alla behov i modernt byggeri.





Utlänningar utgör tolv procent av Höganäsbolagets arbetsstyrka

Utländsk arbetskraft inom svensk industri ökar oavbrutet med varierande antal inom olika verksamhetsområden. Vid Höganäsbolaget var den 1 oktober 251 utlänningar representerande 12 nationer sysselsatta i produktionen. Detta utgör ca 12 procent av den totala arbetsstyrkan.

Höganäsverken har 111, Bjuvsverken 97, Nyvångsverken 29 och Skrombergaverken endast 14 utländska arbetare. Danskarna dominerar med 90, och sedan följer 70 jugoslaver, 37 finnar, 20 greker, 9 tyskar, 9 ungrare, 7 bulgarer, 5 polacker och vardera 1 algerier, spanjor, tjeck och österrikare.

"Brännpunktens" medarbetare har intervjuat några av dem.

— Det var de politiska förhållandena i mitt

land, som gjorde att jag reste utomlands, berättar algeriern *Azzedine Kerroum*, 28. Jag har genomgått handelsskola och talar arabiska, spanska, franska och engelska.

För fyra år sedan kom jag första gången till Sverige och fick då arbete i en pappersfabrik i Göteborg. Under semestern reste jag hem till Alger via Malmö. Där blev jag bekant med min nuvarande fru Marianne. Jag stannade endast ett par månader i Alger och reste sedan till Köpenhamn. Därifrån återknöt jag kontakten med min svenska flicka. Så reste jag till Belgien, och hon följde efter. Efter ett år i Belgien gifte vi oss i mitt hemland. Vi vistades i Alger i åtta månader, innan vi återvände till Sverige. Höganäsbolagets annons med erbjudande om bostad gjorde, att vi valde Höganäs.

Kerroum arbetar som packare i pulververket, och fru Marianne är anställd på försäljningsavdelningens kontrollsektion. Hon har tagit handelsstudenten, talar och skriver tyska, engelska och franska. Har tidigare haft anställning på bank i fyra år i två etapper och dessutom på resebyrå.

På vår fråga hur de trivs i Höganäs, är svaret kanske något tvekan.

— I en så liten ort som Höganäs är man inte van vid mörkhyade människor, säger fru K. Det känns lite obehagligt att bli så "uttittade", som vi blivit. Annars trivs vi med vår våning på Hjalmarsfält.

Vår lille son Mostefa är endast 10 månader gammal, och jag har nog dåligt samvete, när jag måste lämna honom till "dagamma". Jag

HÖGANÄSBOLAGET tog initiativ till utbildning i BIOTEKNOLOGI

Ett riktigt och effektivt utnyttjande av de möjligheter den tekniska utvecklingen bjuder förutsätter, att man förstår och tar hänsyn till den mänskliga insatsen i produktionen. Det gäller att genom olika åtgärder av fysiologisk, skyddsteknisk och yrkeshygienisk art verksamhet underlätta anpassningen av arbete och arbetsmiljö till individen. Hos dem som inom företagen närmast har ansvaret för att en sådan god anpassning kommer till stånd, är det väsentligt att förena tekniska kunskaper med bioteknologiska erfarenheter.

Ordet bioteknologi — biologi och teknologi — användes endast i Sverige. Utomlands används i samma betydelse ordet ergonomi av grekiska *ergon* = arbete och *nomos* = lag och översatt till svenska arbetsvetenskap.

Utbildning och bioteknologi har diskuterats i de personaladministrativa konferenser, som anordnats av företag i nordvästra Skåne, nämligen Findus, Klippan, Perstorp, ASEA, Reymerholm, Gummifabriken, Arnbergs och Höganäsbolaget. Dessa företag har tacksamt accepterat Höganäsbolagets initiativ om gemensam utbildning förlagd till Höganäs.

Information i ämnet ägde rum onsdagen den 15 september på Bruksgården med deltagare från ovanstående bolag. Den första kursen ägde rum den 30/9—1/10 på Bruksgården. Intresset för kursen var stort. Ett sextiofem deltagare var anmälda, varför kursen måste dubbleras. En andra kurs hölls därför den 22—23 november.

Som föreläsare har det lyckats Bolaget att engagera en av landets främsta specialister på området, nämligen intendent Stig Sandén från Arbetsfysiologiska institutet i Stockholm.

Kursen behandlade anatomiska och fysiologiska aspekter, arbetsanpassning, människan

— maskinen, receptiva organ, yrkeshygieniska faktorer såsom luftföroreningar och arbetarskyddstekniska frågor, maskinutrustningar med handverktyg, samarbetsfrågor.

De teoretiska föreläsningarna kompletterades med praktiska övningar, varvid eleverna fick i uppgift att kritiskt granska utvalda arbetsplatser ur bioteknologisk synvinkel.

Kursdeltagarna gick med stort intresse in

för sina uppgifter och löste förelagda exempel på ett sätt som vittnar om inneboende känsla för hithörande ting.

För befattningshavare, som i organisationen har att bevaka och lösa arbetsplatsens ändamålsenliga utformning, kommer utbildningen att kompletteras med ytterligare praktikfall.

Rolf Julin

Intendent Stig Sandén från Arbetsfysiologiska Institutet förklarar vid den bioteknologiska kurs, som hölls vid Höganäsbolaget, en arbetsplatssituation för skyddsombudet Ivar Westberg och verkställare Arthur Thuveesson, Höganäs, samt ingenjör Lennart Nyman, ASEA, Hälsingborg.



är emellertid tvungen att arbeta heldag, ty om min man skulle bli sjuk, kan han inte anlita sjukkassan, och då skulle vi stå på bar backe. Sjukasseersättning för utlänning utgår nämligen först sedan denne blivit mantals-skriven på en ort, och det blir min make inte förrän nästa år i Höganäs. Vad det gäller mitt eget arbete, säger fru K., skulle det vara roligare, om jag kunde få användning för mina språkkunskaper.

— Ryktena om de goda förhållandena i Sverige föranledde mig att resa dit för två år sedan, berättar bulgaren *Zdravko Pavlov*, 24. Jag har inte blivit besviken. Sverige är ett underbart land.

I mitt hemland var jag målare med små förtjänstmöjligheter. Här förtjänar jag mera. Vid Höganäsbolaget började jag först som kapsel-tömmare i gamla järnsvampsverket. När detta lades ner för en period, var jag truckförare i

specialtegelfabriken. Nu är jag tillbaka i järnsvampsverket som traversförare.

Mitt aktiva intresse för fotboll och brottning underlättade för mig att knyta kontakter trots språksvårigheter. På arbetsplatsen är kamratskapet mycket gott. Jag tänker stanna i Sverige.

— Sedan jag vistats i Sverige i 2½ år, har jag fått klart för mig, hur mycket bättre levnadsförhållandena är här jämfört med mitt



Erbjudandet om lägenhet lockade algeriern *Azzedine Kerroum* och hans svenskfödda fru *Marianne* till Höganäs. Han arbetar i pulververket, och fru K. är anställd på Höganäsbolagets kontor.

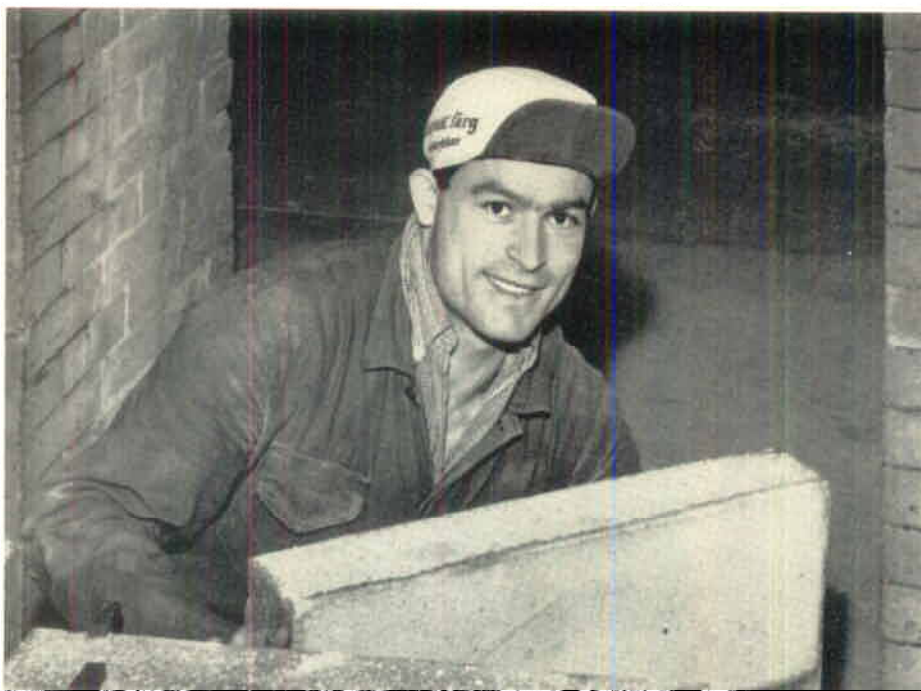
Jugoslaven *Milan Stojovski* hämtade för några månader sedan sin familj, fru och två barn, till Sverige där de trivs utmärkt. S. är ugnssättare i gamla rörfabriken i Höganäs, och fru *Jana* har börjat som fasonarbetare i samma fabrik.



Bulgaren *Zdravko Pavlov*, traversförare i gamla järnsvampsverket i Höganäs, tänker stanna i Sverige. Brottning och fotboll är hans fritidsintressen.

Spanjoren *Pedro Alonso*, elektriker vid Höganäsverken, tycker inte om vårt kyliga klimat. Han trivs likväl och använder fritiden för självstudier.





Mikael Liandraki från Grekland trivs med ett arbete, som sätter musklerna i rörelse, och det gör sysselsättningen som ugnstömmare i fabrik VIII i Höganäs.

hemland Jugoslavien, berättar *Milan Stojovski*, 32. Jag förtjänar ungefär fyra gånger så mycket som där. Jag reste via Grekland för att fortare få arbetstillstånd i Sverige. Arbetet som ugnstömmare i gamla rörfabriken trivs jag med. Arbetskamraterna har varit mycket hjälpsamma, vilket varit värdefullt i synnerhet under den tid, då vi på grund av språksvårigheter hade svårt att förstå varandra.

För åtta månader sedan kom min familj till Sverige, min fru Jana och mina två barn, pojkarna Rade och flickan Goritsa, sju resp. sex år gamla. När Rade till nästa år börjar skolan, skall han väl ha lärt så mycket svenska, att

det inte blir några svårigheter. Min fru har för övrigt börjat som fasonarbetare i rörfabriken. Hela familjen trivs i Sverige.

Elektriker *Pedro Alonso*, 36, bytte sitt gamla Spanien mot Sverige för fyra år sedan.

— Det var närmast nyfikenhet, som kom mig att flytta till Sverige, säger Alonso. Jag hade hört talas om friheten i detta land. Som utlänning bör jag väl inte göra jämförelser, men olika synpunkter kan läggas t.ex. på den ojämlikheten i större frihet den svenska ungdomen har på så många områden jämfört med den spanska.

Det nordiska klimatet var till att börja med

svårt att vänja sig vid, men nu går det bättre. Språksvårigheter var den största orsaken till att kontakten med den nya omgivningen var mycket dålig i början. Någon ovänlig attityd från mina svenska arbetskamrater har jag emellertid inte konstaterat.

Jag är mycket intresserad av teknisk utveckling och bedriver självstudier inom detta område. I mitt hemland var jag en acceptabel fotbollsspelare, om jag själv får säga det, och jag deltog i början i korpfboll i Höganäs. Nu ägnar jag emellertid fritiden åt mina studier. Nog känns det ofta ensamt i min tvårummare i Strandbaden. Ibland har jag glädjen att bli bjuden hem av en granne med möjlighet att se TV, som jag tycker berikar på många sätt.

— Som bilmekaniker i mitt hemland Grekland tjänade jag lika mycket, som jag gör i Sverige, berättar *Mikael Liandraki*, 26. Bakom min resa till Sverige förra hösten låg kort och gott en önskan att lära det svenska språket.

Det har Liandraki lyckats bra med, och han är en god tillgång som tolk för det 30-tal landsmän, som också arbetar vid Höganäsbolaget. Hans kunskap i engelska har därvid varit en god hjälp.

— Jag arbetade först vid Tretorn i Trelleborg och Hälsingborg. Mitt arbete där var inte tungt nog (!). Jag vill ha ett jobb, som sätter kroppens muskler i rörelse, annars blir man slö, säger L. Jag finner mig sålunda mera tillfreds som ugnstättare och -tömmare i eldfasta fabrik VIII i Höganäs. Fritiden har inte inneburit några problem för mig, då jag gärna sökt övertidsarbete. Jag trivs i Sverige, fränsett med klimatet. När jag har lärt mig svenska språket ännu bättre, är det tid att överväga, hur jag skall gestalta framtiden för mig.

Ragge

KURSER i svenska för utlänningar



Med utländsk arbetskraft följer helt naturligt på grund av språksvårigheter många problem. Bästa sättet att lösa dessa är kursverksamhet i svenska språket.

I Höganäs pågår på initiativ av ABF och i samarbete med Avd. 66 sådan studieverksamhet. Tre cirklar är i gång, varav en för sådana utlänningar, som efter längre vistelse i Sverige lärt sig något svenska. 31 greker och jugoslaver deltagar, samtliga anställda vid Höganäsbolaget. Företaget stöder verksamheten i så måtto, att deltagare med skiftarbete, som i tiden sammanfaller med lektionerna, kan deltaga i dessa utan inkomstbortfall.

Kursledare är Kerstin och Dieter Wolf, Hälsingborg, samt Avd. 66' ombudsman, Nils Möller.

Några av de jugoslaver och greker, som deltagar i kurser i svenska språket i ABF:s regi. Fr.v. runt bordet: Marjan Skorjanc, Marjan Zgajner, Danilo Bezjak, bitr. kursledare Kristina Jönsson, Chonstantinos Goutas, Načevski Trajce och Dušan Kumar.

FLERA KVINNOR i produktionen dagens paroll inom Höganäsbolaget

Den tunga industrin har generellt sett inte ansetts erbjuda lämplig sysselsättning för kvinnlig arbetskraft. Med dagens arbetskraftssituation har man emellertid måst tänka om, bl.a. vid Höganäsbolaget. Där har hittills endast Skrombergaverken anlitat kollektivt anställda kvinnliga arbetare inom produktionen. Nu har både Bjuvsverken och Höganäsverken gått in för samma linje inom den keramiska tillverkningen. "Brännpunktens" medarbetare har haft en pratstund med några slumpvis utvalda kvinnliga arbetare.

Först kan vi tala om att Skrombergaverken redan 1942 började använda kvinnor i produktionen. I dag sysselsättes omkring 100 kvinnor, flertalet av dem vid glasyravdelning, sortering, torrpressning och tunnelugnsättning.

Vid Bjuvsverken är i skrivande stund nio kvinnor sysselsatta. Man räknar med att öka denna siffra till omkring 30. I Höganäs är det rörfabriken, som börjat med kvinnliga fasonarbetare: fyra svenskor, fyra jugoslaviskor och två grekinnor.

Att forma i lera är väl ett arbete, som synnerligen lämpar sig för kvinnohänder. Man kunde inte heller missta sig på arbetsglädjen hos höganäsfruarna Inga-Lisa Larsson och Siri Paulsson, som i rörfabriken i Höganäs tillverkar foderkrubbor. Båda har tidigare i många år varit sysselsatta inom damkonfektion.

— Det är väldigt skoj att arbeta med lera, tycker fru Inga-Lisa. Och ännu roligare blir det, när vi har tränat upp skickligheten. Fru Siri framhåller, att hon aldrig tidigare gått till sitt arbete med sådan glädje som nu. De trivs med sin omgivning på den ljusa arbetsplatsen, dit de söker sig i god tid före arbetsdagens början. Det är två duktiga "flickor", säger arbetsledaren, som prisar deras noggrannhet i arbetet.

— Jag trivs väldigt bra med mitt arbete i sorteringen vid Bjuvsverken, säger fru Gunhild Thörnkvist. I elva år hade jag skiftarbete vid en fruktindustri. Det var antingen från kl. 5 på morgonen till kl. 14 eller från kl. 14—23. Min man Anders har 24 tjänsteår vid gruvan, och där arbetar också vår son Leif. Nu har vi samma arbetstider och därmed ett mera trivsamt familjeliv jämfört med tidigare. Förr fick jag lägga mig tidigt om kvällarna för att komma upp till morgonskiftet eller också komma hem mitt i natten från det senare skiftet. Mitt nuvarande arbete, som ger bättre förtjänst, är inte tungt, säger fru Thörnkvist, drar av de tjocka handskarna och visar, att händerna inte tar skada av arbetet.

— Från Assens vid Lilla Bält i Danmark "emigrerade" min man Sven-Åge och jag jämte vår då ettåriga dotter Hanne för femton år sedan till Sverige, berättar fru Ketty Hansen. Vi arbetade först vid glasbruk i Småland. Så flyttade vi till Skåne och har nu



Det är väldigt roligt att arbeta med lera, tycker höganäsfruarna Siri Paulsson och Inga-Lisa Larsson. De har efter många år inom damkonfektion börjat vid rörfabriken i Höganäs som fasonarbetare. Här tillverkar de foderkrubbor.

De grekiska fruarna Atanasia Manoloudis, t.v., och Theodora Vlachau talar inget annat språk än sitt modersmål, men det går bra ändå att lära fasonarbete vid rörfabriken i Höganäs.





Ett glatt humör är en god tillgång för danskfödda sjubarns-mamman Ketty Hansen i arbetet som tegelpressare vid Bjuvsverken

Fru Gunhild Thörnkvist, som förut i många år haft skiffarbete i annan industri, trivs bättre som tegelsorterare vid Bjuvsverken.



Fru Margit Bohm var städerska i många år vid Bjuvsverken, innan hon övergick till att pressa elementtegel, vilket betalar sig bättre.

Fruarna Agnes Ellerström, Elsa Nyström och Anna Johansson finner sig väl till rätta som tegelsorterare vid Bjuvsverken. Ett arbete som väl lämpar sig för kvinnor, är deras mening.





Fruarna Ethel Åkesson och Betzy Olsson tillhör veteranerna bland den kvinnliga kollektivt anställda arbetskraften vid Skrombergaverken. De ha följts åt sedan 1942 och har nu halvdagstjänst på laboratoriet.

Ett sammansvetsat lag ugnssättare vid plattfabriken i Skromberga, fr.v. runt tunnelugns-vagnen fruarna Ethel Christensson, Siv Bille, Hilma Wegner och Maja Karlsson.



båda anställning vid Bjuvsverken, Sven-Åge som reparatör och jag själv som pressare av elementtegel. Förtjänsten vid Bjuvsverken är bättre, och det kan behövas. Vi har köpt hus i Nyvång och också skaffat oss bil. Och så har Hanne, nu 16 år, fått sex syskon, det yngsta sex år. Tack vare att hon är hemma och passar syskonen, kan jag ha heldagsarbete.

— Min make Osmo och jag kom från Kauhajoki i närheten av Vasa i Finland till Höganäs för nära tio år sedan, berättar fru *Martha Laine*. Där arbetade jag som sömmerska vid Arnbergs Fabriker och min man som tegelslagare vid Bolaget.

Det var bostadsbrist som gjorde, att vi flyttade och sökte arbete vid Gullhögen i Billesholm. Där stannade vi i nära fem år. Nu trivs vi båda vid Bjuvsverken, min man som brännare och jag själv som sorterare. Till trivselen medverkar högre arbetsförtjänster vid Bolaget, som gjort, att vi har kunnat köpa en fastighet i Gunnarstorp av företaget.

— De manliga arbetskamraterna är vänliga och hjälpsamma, om jag behöver be om ett handtag i jobbet, framhåller fröken *Elsa Höglund*, sysselsatt vid hissarna upp till sorteringshallen. Här trivs jag bättre än med tidigare skiftarbete inom livsmedelsindustrin, vartill högre arbetsförtjänster bidrar. Nog för att det är mera buller här, men det vänjer man sig snart vid, säger hon.

— Jag har arbetat vid Findus sammanlagt sju år under två etapper, innan jag började vid Bjuvsverken, berättar fru *Margit Bohm*. Min make Henry, som är brännare, har 31 tjänsteår vid Bolaget. Själv hade jag städning i fabriken under sju år, innan jag för kort tid sedan började som pressare av elementtegel. Jag trivs med denna sysselsättning, som dessutom betalar sig bättre.

— När Skrombergaverken 1942 gick in för att anställa kollektiv kvinnlig arbetskraft, var jag bland de första som blev antagna, omtalar fru *Ethel Åkesson*. Min arbetskamrat fru *Betzy Olsson* började ett par månader senare än jag. Vi har sedan följts åt, först vid buntningen, därefter i många år vid tillverkningen av Seger-käglor och så vid skärningen. Nu har vi halvdagstjänst på laboratoriet. Om vi trivts? Det visar väl de 23 tjänsteåren!

— För snart tolv år sedan bildade fruarna *Ethel Christensson*, *Siv Bille*, *Maja Karlsson* och *Hilma Wegner* ett lag tunnelugnsättare vid Skrombergaverken. Den senare stannade endast en kort tid men har nu återkommit till det gemytliga arbetslaget. Deras "gubbar" är också anställda vid företaget, och oktetten har över hundra års anställningstid sammanlagt.

— I två år har jag arbetat i Landskrona, berättar fröken *Majlis Månsson*. Två timmars bussresa om dagen blev emellertid för tröttsamt. Till Skrombergaverken har jag bara en liten tur på cykel. Jag trivs med mitt arbete som torrpressare, vilket också ger bättre förtjänst.

Ragge

HÖGANÄSMONTER i Moskva väckte enormt intresse

Under september månad ägde en stor kemimässa rum i Moskva, där länder från hela Europa samt även Japen, Kina och Amerika deltog. AB Höganäsarbeten representerades med en monter, där vi bl.a. ställde ut syrafast bruk och tegel, polyesterrör, klinker och eldfast tegel och därigenom även företrädde vårt moderibolag. Det var arbetsamma dagar, dels därför att mässan inte stängde förrän kl. 20 och dels därför att publiktillströmningen var så enorm. Redan efter de tre första dagarna meddelades i radio (tolkens utsago), att omkring en halv miljon betalande dittills besökt utställningen. Intresset för vår monter var mycket stort. Till och med så stort att vi ibland fick stå och hålla emot väggarna för att de inte skulle ge vika för trycket från folkmassan. Även katalogerna tilldrog sig stort intresse från besökarna. Ryssarna tyckte de var mycket vackra. Speciellt färgbroshyrrerna var eftersökta, och vi hade långt ifrån tillräckligt med oss. Vi gjorde en liten kontroll en av de sista dagarna, som kanske kan visa hur eftertraktade katalogerna var: 100 exemplar försvann på 50 sekunder! Vi fick också många adresser till ryska företag och hoppas nu på ett givande samarbete.

Sonja Cronhag

Högaräsmontern på kemimässan i Moskva



Dataavdelning i "Norra kontoret"

Höganäsbolaget har träffat avtal med IBM Svenska AB om hyra av en hålkortsanläggning, som är något större än den nuvarande. Anläggningen levereras under sommaren 1966.

Arbetet har påbörjats med iordningställandet av lokaler för den nya anläggningen i

Plastfabrikens kontorsdel. Lokalerna kommer att kallas "Norra kontoret". Samtidigt med hålkortskontoret flyttar såväl orderskrivning och fakturering som utredningspersonal, så att hela dataavdelningen placeras på ett ställe.

Utredningssektionens kapacitet ifråga om

systemarbete — dvs. förberedelser till data-rutiner — har ökat. De första färdiga data-rutinerna beräknas komma igång under år 1966, varvid dels datamaskin på servicebyrå, dels annat företags datamaskin kommer att utnyttjas.

"Sis"

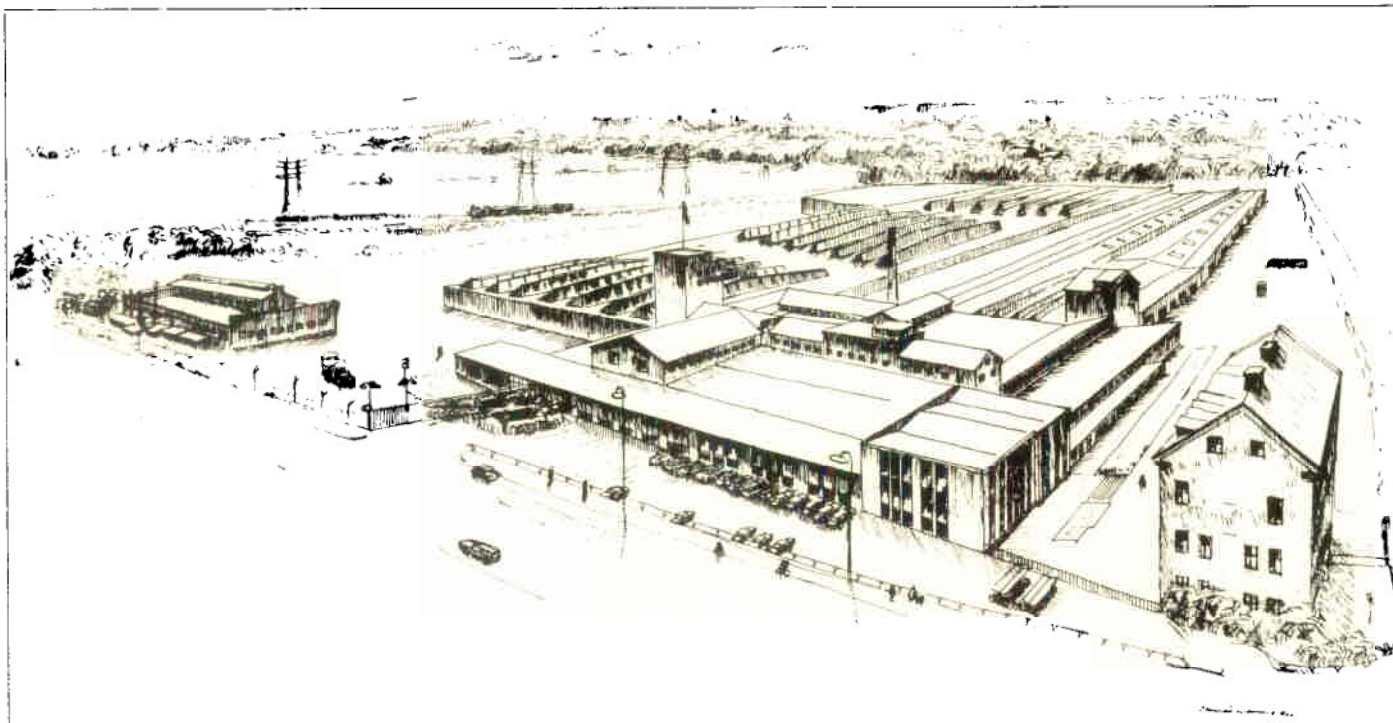
Kina-delegation i Höganäs för att studera järnpulver

En delegation från Kina besökte i slutet av oktober Höganäs under några dagar för att studera Höganäsbolagets tillverkning av järnpulver. I Sverige-resan ingick också några besök hos ett par andra ledande industriföretag med anknytning till pulvermetallurgi. Delegationen stod under ledning av Mr. Chang Feng-Chih, en av de ledande männen inom den kinesiska bilindustrin.

Den kinesiska delegationen besökte vid Höganäsbolaget bl.a. laboratoriets experimenthall. Närmast ciceronen dr. G Bockstiegel, t.v., ses delegationens ledare Mr. Chang Feng-Chih och tolken Mrs. Chang Szu-Yun.



"VÄSTERVIK I BILD OCH ORD"



Så lyder titeln på en ny bok om Västerås, som planeras att komma ut lagom till jul. Boken bygger på 150 teckningar av Tjustkonstnären Lennart Glemme. En av dessa, teckningen här ovan, visar hur Slip-Naxos kommer att se ut, sedan den nya laboratoriebyggnaden står klar i mitten på nästa år.



Västeråsvikaren "Kalle P" har 34 belönade förslag

Bland belönade förslagsställare i den tredje rondan vid Slip-Naxos i Västerås återfanns reparatör Karl Pärson, populär: kallad "Kalle P.". Han belönades för "ändring av skarvmaskin" och ökade därmed sin ledning som koncernens flitigaste "upppinnare" till 34 förslag.

Övriga förslagsställare, som var med att dela den sammanlagda belöningssumman 950 kr., var följande:

Pressare Sven Göran Elvström och Tage Larsson — styranordning vid press; reparatörer Rolf Jakobsson och Karl Kindgren — gejdskydd vid kantsvarv; reparatörer Rolf Jakobsson och Stellan Holmqvist — låsanordning vid spak; montör Daniel Karlsson — ändring PMS 400; förman Ture Ohlsén — blykap.

Karl Pärson hade från 1953 arbetskamraten Axel Dahlkvist som stark konkurrent om epitetet koncernens flitigaste förslagsställare. De låg länge jämsides, och tvekampen upp-

hörde först i och med Dahlkvists pensionering förra året. Han hade då 30 belönade förslag.

Närmast dessa två "kanoner" kommer hyvlare Åke Josefsson med 15, arborrare Olof Pettersson med 13 samt montör Otto Svensson och reparatör John Roos med vardera 10 belönade förslag.

Sedan Slip-Naxos 1947 började organiserad förslagsverksamhet, har 531 förslag belönats med sammanlagt 36 700 kr. Dessa fördelar sig med 434 i Västerås, 76 i Baskarp och 21 i Lomma.

Bästa årsresultatet noterades 1954 med 44 belönade förslag. Sedan dalade kurvan för att förra året stiga till näst årsbästa 40 förslag. I år har till och med tredje rondan belönats 22 förslag. □

Reparatör Karl Pärson vid Slip-Naxos i Västerås tillhör "niltiosjuorna" men är "still going strong" som förslagsställare



MED HÖGANÄSMURARE I ENGLAND

En av Höganäsarbetens mera vittberesta resemurare, Elon Wennbom, är på uppdrag i England tillsammans med några arbetskamrater. Han har skickat "Brännpunkten" följande resebrev, daterat i slutet av oktober.

— Den 24 augusti kl. 9.00 lättade vi från Arlanda flygplats för att efter 7 tim. via London glida ner i Liverpool. Vi var tre man, Sonny Bergkvist, Gustav Pettersson och under-tecknad. Jens Kristensen förenade sig med oss i London.

Evald Thalbrant, Evert Eriksson och ing. Curt Sjöholm hade en vecka tidigare rest ned och förberett samt i någon mån satt igång arbetet med två stora Stebbins-torn i Ellesmere Port.

Tornen är 18 m höga och har en omkrets av 50 m. Det gäller att ha högsta växeln ilagd för järnan, om vi skall hinna med att gjuta och mura tre skift per dag.

De utvändiga glasblocken, 50 × 60 cm, vilka Thalbrant och Eriksson sköter om, klistras fast med varmasfalt, stryks en gång med asfalt, dukas med en sorts glasfiberväv och asfalteras. Detta göres två gånger, för att blocken skall kunna motstå det tryck, som uppstår vid vibreringen av betongen. De bör alltid ligga 2—3 skift före innerväggarna för att öka hållfastheten vid gjutningen. Detta är i stora drag, vad som försiggår vid stebbinsmurning.

Armeringen utföres av en engelsk firma och ställningsbyggnaden av en annan firma, som är underentreprenör till Höganäsarbeten. Gjutningen är en historia för sig själv, en trevlig sådan, när vi så småningom lärt oss

den. Det är ett norskt patent och nytt för HA. Den består av en s.k. kanon med vidhängande rörpipor på tre och sex meter, som har snabbkopplingar, och det behövdes minsann i början. Vi fick koppla isär och koppla ihop var femte minut, flög som svalor, när dom flyger som värst, ut och in i manluckan. Vi tänkte "alla barn i början", men så det ordspråket höll inte.

Inte förrän tillverkaren av kanonen en vacker dag dök upp och gjorde några magiska rörelser, har den gått oklanderligt. Vi är nu på tolv metersnivå, och kanonen visar inga tendenser att lägga av. Av säkerhetsskäl står vi i telefonförbindelse med Bergkvist, som sköter kanonen, vilken går med tryckluft. Vi kör betongen med 5—6 kg tryck. När själva kanonen är tom, är endast en del av rören fyllda. Då gäller det att omedelbart slå larm till Bergkvist, som bakvägen blåser ut de 6 kilona. Annars slår den grova slangen, som sitter vid utloppet, ned vilken tungviktsboxare som helst för full räkning.

Lågtryck avprovas

Vi beräknar vara färdiga enligt kontrakt trots många motigheter i början med bl.a. regn, som är vår största fiende, då dessa torn står utomhus. Som alla TV-tittare sett i Sveriges TV, så är det just här lågtrycken tillverkas och skickas iväg bl.a. till Sverige. Naturligtvis skall dom också avprovas, innan leverans sker, och då blir det alltid en skvätt.

Med fritiden har vi inga problem. Vi vistas för det mesta i och utanför dessa torn, för att det något försenade programmet skall kunna hållas. Får vi några timmar lediga, så föredrar vi att dra en spader mycket hellre än att sitta

på någon pub och från inte ljudkontrollerade jukeboxar lyssna till sjujungande engelsmän ackompanjerade av en ihärdigt spelande banjoni.

Vår vän Thalbrant insjuknade hastigt efter endast tre veckors vistelse i Ellesmere Port. Vi trodde alla, att han efter en vecka åter skulle stå och tjoa kring tornen. Efter sex veckors vistelse på City Hospital i Chester fick han emellertid resa hem till Sverige i sällskap med ing. Wallmon. Tråkigt tyckte vi alla, vi hade behövt honom här. Genom "Brännpunkten" hälsar vi honom och önskar ett snart tillfrisknande!

Stebbinsstegel och småfåglar

Stebbinssteglen, som tillverkas i Höganäs, sitter ihop två och två, och i det läget är de tydligen utmärkta häckningsplatser för våra småfåglar. Vi har hittat flera reden, sedan teglen klyvts. Lyckligtvis har fåglarna klarat livhanken och flugit längre söder ut. Getingar (levande) tycks också trivas i de mindre hålen i teglen. De surrar upp vredgade på oss fridstörare och ger oss ett stick, om det passar. Men det blir allt kallare för varje dag, och därmed dämpas deras stridslustnad.

Om livet f.ö. i England kan vi läsa i den svenska pressen och i en del veckotidningar. Bo Holmström, Sveriges Radio, höll ett kåseri i radio om England, innan jag reste dit. Nu vet jag på pricken, att allt är precis som han sa, då han avslutningsvis uttryckte sig: "England är allt ett konstigt land".

Skönt skall det bli för oss alla att återförenas med respektive familjer efter tre mycket hektiska månader.

Hälsningar!
Elon Wennbom

Tag fast tjuven!

I "Brännpunktens" spalter har vi längre tillbaka under rubriken "Rådigt ingripande" gjort omnämmanden inom säkerhetstjänsten. Det är länge sen sist, vilket inte är liktydigt med att dylika ingripanden inte har förekommit sedan dess. Redaktionen har emellertid inte fått några ytterligare rapporter härom.

Här skall redogöras för ett annat fall av rådigt ingripande. Det var en banktjuv, som togs på bar gärning i Höganäs. Vi låter "hjälten" — höganäsyinglingen Bengt-Arne Schier, 16, anställd som tegelslagare i Höganäsbolagets specialteglfabrik — själv berätta om händelseförloppet.

— Det hände måndagen den 4 oktober. Jag

kom cyklande utmed Centralgatan kl. 05.40 på väg till mitt arbete, då jag hörde någon upprepade gånger ropa: Ta fast honom! Först fattade jag inte sammanhanget, men så såg jag en poliskonstapel jaga en man. Jag hoppade



Leende Bengt-Arne Schier, som tog fast banktjuven i Höganäs, tar sin "berömmelse" med lugn.

av cykeln, och ställde den vid sidan. Mannen kom springande mot mig vilt fåktande med armarna. Jag gick emot honom, hukade mig och tacklade honom i sidan. Han tappade balansen något men klarade sig och sprang vidare. Jag hann upp honom efter 25 m och fick tag i hans krage, tvärstannade och svängde samtidigt runt. Han följde med i svängen och for rätt in i Arnbergs stenmur. Där säckade han ihop och blev liggande, tills poliskonstapeln kom dit. Inte förrän jag kom hem till middagen fick jag höra, vad det var för en typ.

Så långt Bengt-Arne, som i en hast blev riksbekant och fick uppvaktning först av polisen och sedan av representanter för banken, vilka visade sin uppskattning av hans rådiga ingripande. Senare fick han också belöning från länsstyrelsen.

Här kan tilläggas, att den infångade, en lättländare, överraskades i den första attacken i sitt slag mot ett kassaskåp i en höganäsbank. Han flydde genom ett fönster ut på gatan, där han sålunda mötte sitt öde i den 16-årige höganäsyinglingen. □



Kunnig konstruktör



Ernst Ahl
Höganäs

Ernst Ahl, 67, ingenjör, har efter 19 år som konstruktör vid Höganäsbolaget avgått med pension.

— Jag är född i Gävle, berättar Ahl. Mina studier fortsatte jag i Amerika, där jag var verksam i nio år. Mitt intresse knöts till transportanordningar, bland annat tidningstransportörer. Då jag återvände till Sverige, introducerade jag sådana på den svenska marknaden under min anställning hos Verkstads AB Mekano i Hälsingborg. Där stannade jag i elva år.

Efter "gästspel" vid Nobelkrut i Bofors samt vid Åbjörn Andersson i Svedala kom jag 1946 till Höganäsbolaget som konstruktör. Automatisering på olika områden inom såväl fabriks- som gruvdrift har varit mina arbetsuppgifter. Ett i stort sett självständigt arbete har medverkat till trivsel.

Av mina fritidsuppgifter kan nämnas ordförändskap i SIF:s lokalavdelning under en treårsperiod och samma uppgifter inom Civilförsvarsföreningen i Höganäs lika lång tid. Jag är ledamot av taxeringsnämnden i Höganäs stads 2:a tax.distrikt.

Intresserad av roddsport



Fritz Lundkvist
Ekeby

— Jag är född i Ekeby och började vid Skrombergaverkens klinkerfabrik 14 år gammal, berättar Fritz Lundkvist, 67. Under

1920-talets första svåra år hade jag AK-arbete i N. Rörum. Våren 1923 fick jag anställning vid Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs, först i rörfabriken och sedan vid järnvägs- och sjölastningen. Det var ett mycket ansträngande arbete med den tidens manuella lastningsmetoder. Under min höganästid deltog jag aktivt i roddsporten och har sedan med intresse följt Höganäs Roddförenings framgångsrika verksamhet.

På nyåret 1930 kom jag tillbaka till Skrombergaverken, men det blev endast ett års sysselsättning i rörfabriken. Nödhjälpsarbete kom åter in i bilden, denna gången i Småland för min del. Från 1933 innehade jag i två decennier kommunal anställning i Ekeby. De sista tio åren före pensionsåldern arbetade jag vid lastningen inom Skrombergaverken. Det blev sammanlagt 23 tjänsteår vid Bolaget.

53 tjänsteår



Emil Persson
Åstorp

— Höganäsbolagets fabrik i Stabbarp blev min första arbetsplats vid 14 års ålder, berättar Emil Persson, 67, som är född i Trollenäs. Brytningen i Stabbarps gruva hade upphört 1904, men tillverkningen av glaserade taktegel och eldfast tegel i mindre omfattning fortsatte ytterligare några år. Jag fick också hjälpa till på kontoret. Detta inspirerade mig till en kurs på handelsskola i Malmö.

1917 fick jag anställning på kontoret vid Nyvångs gruva. Avlöningsuträkning och statistikföring var mina huvudsakliga arbetsuppgifter. Den enda kontorsmaskin, Nyvångs-kontoret då förfogade över, var en gammal skrivmaskin med dubbelt tangentbord. Övertidsarbete var dagens melodi, och det fick tillgripas i större utsträckning, sedan jag 1943 övertog expeditionen av stenkolk och senare även asko-plattor. Då utlastningen gick i dubbla skift, kunde det per dag bli lastning av upp till 80-talet SJ-vagnar stenkolk plus alla lastbilar. Därtill kom så asko-plat-

tor. 1957 befordrades jag till kassör, en syssla som jag hade mina 53 tjänsteår ut.

Jag har inte sökt fritidsuppgifter men har dock haft säte i kommunala nämnder. I Åstorp Hembygdsförening innehade jag kassörsposten ett tiotal år, och lika länge fungerade jag som civilförsvarsfogde.

Persson har gärna kopplat av med en bok i handen med historia som favoritämne.

Trivsamt industrisköterska



Iris Fohlin
Strandbaden

Iris Fohlin, industrisköterska vid Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs, har slutat sin tjänst med pension efter 18 års anställning.

— Jag är född i Trollenäs, berättar syster Iris. Efter realskoleexamen började jag 1923 min sjuksköterskebana på Barkåkra Kustsanatorium. Två år senare kom jag in vid Södra Sveriges Sjuksköterskehem i Lund och utexaminerades 1928. Jag tog först ett vikariat som operationsköterska vid Ängelholms lasarett och hade sedan tjänst som ambulerande sjuksköterska i två år. Därefter återkom jag som ordinarie avdelningssköterska på manliga avdelningen vid Ängelholms lasarett. Jag ville nämligen ha kontakt med patienterna, och det fick man inte vid operationsbordet. Jag stannade i Ängelholm till 1937.

Det var på den tiden en omänsklig arbetstid för sjukhuspersonal. Söndagsledigt hade vi t.ex. endast var sjätte söndag. Vi trivdes emellertid tack vare ett gott kamratskap.

Sistnämnda år "gästspelade" jag som industrisköterska vid Höganäsbolaget i sju månader. Sedan tjänstgjorde jag på lasarettet i Hässleholm 1938—1946 och därefter ett år på "Ortoped & Öron" i Lund.

1947 återkom jag till Höganäsbolaget, där jag har trivts väldigt bra. "Gubbarna" har varit så bussa. Men det har varit ett omfattande arbete, som har tagit allt mitt intresse.

I yngre dagar tillbringade jag semestern i fjällen, omväxlande med fjällvandringar på

sommaren och skidåkning på vintern. Sedan jag skaffat mig stuga i Strandbaden och bil, har jag kopplat av hemma. Och så har jag min trogne vän, hunden Gay, att passa.

Intresserad hemvärnsman



Arvid Persson
Ekeby

— Glumslöv är min födelseort, berättar Arvid Persson, 67. Fram till 1918 var jag sysselsatt inom jordbruket, vilket år jag blev dragare i Schakt Siöcrona. Under de följande tio åren har jag i olika etapper även arbetat i gruvorna i Ejuv, Billesholm och Gunnarstorp, de sista fyra åren som gruvarbetare åter i Skromberg.

1928 överfördes jag till materialförrådet för ett par år. Sedan arbetade jag i rör- och klinkerfabrikerna samt kortare tid i laboratoriet. 1933 fick jag genomgå tegelmästarekurs i Svedala, och då visade sig mina tidigare studier per korrespondens värdefulla. Året efter var den nya torrprensingsfabriken med den första tunnelugnen färdig. Det var en ny tillverkning för Skrombergaverken, och som förman fick jag vara med om den strävsamma men intressanta starten. Jag var arbetsledare till 1957, då det blev placering på expeditionen, där jag avslutade mina 47 år vid Höganäsbolaget.

Mitt kommunala engagemang har inskränkt sig till ledamotkap i skolstyrelsen under åtta år. Hemvärdet har jag under tjugo år ägnat stort intresse, och där är jag ställföreträdande hemvärdschef. Fritiden för övrigt har bl.a. fyllts ut av litteraturläsning och självstudier.

Gruvan bäst



Hjalmar Bengtsson
Nyvång

— Min fader arrenderade ett litet jordbruk i Lunnom, men jag hade ingen lust att bli lantbrukare, berättar Hjalmar Bengtsson, 67, född i Ekeby. Jag valde i stället byggnads-

industrin i unga år. Höganäsbolagets bostadsfastigheter på backen i Billesholm och samhällets kyrka var jag med om att bygga. SJ-stationen i Höganäs, som 1919 ersatte de båda gamla stationshusen på Övre och Nedre, är ett annat byggnadsobjekt jag deltagit i.

1920 började jag vid gruvsdriften i Billesholm, och när denna lades ner, blev det transport till Gunnarstorps gruva. Så kom de svåra åren i början av 1930-talet med olika sysselsättningar för min del, bl.a. vid tillbyggnaden av Ångkraftverket i Nyvång. Där var jag sedan anställd som skiftarbetare till 1945. Då gick jag åter under jord i Nyvångs gruva som pumpskötare. Gruvan har varit den bästa arbetsplatsen. Vid pensioneringen hade jag 42 tjänsteår vid Höganäsbolaget.

På den välskötta fastigheten, Bengtsson köpte av företaget för en del år sedan, kan man se, var han satsat en stor del av sin fritid.

Gillar camping-semester



Erik Strömberg
Ekeby

Erik Strömberg, 67, är ekebypojke, som i tidiga år började förvärvsarbete.

— Redan innan folkskolan var genomgången, fick jag arbeta i jordbruket, berättar Strömberg. Som 11-åring tjänade jag förutom kost och logi 35 kr. på sex månader under sommarhalvåret. Släkthållanden förde mig vid 16 års ålder till Örebro, där jag hade anställning som handelsbiträde under två år. Efter en veckas semesterbesök i födelseorten stannade jag där för gott. Jag fick nämligen arbete vid återuppbyggnaden av klinkerfabriken vid Skrombergaverken, vilken hade härjats av en eldsvåda. Tre år senare började jag i mekaniska verkstaden, och som reparatör fortsatte jag sedan mina 49 tjänsteår vid Bolaget.

Strömberg sadlar gärna sin moped för småturer. Gäller det avlägsnare mål, rattar han sin Volkswagen. I somras blev det en 180-milafärd till Mellansverige. Campinglägret vid Råå vallar tycker han är en trevlig plats att semestra på. Han gillar folklivet där, som enligt S. uppvisar flera uppläningar och utländska campare än skåningar.

I nära ett kvartsekel har han innehaft den fastighet, han övertog från svärföräldrarna. Den har gett tillräcklig fritidssysselsättning. Nämnas kan att sonen Nils-Erik och dottern Ingrid, gift Jönsson, är anställda vid Skrombergaverken som ugnssättare resp. torrpessare.

Betrodd kommunalman



Edvin Lindfors
Ekeby

— Min vagga stod i Ekeby, berättar Edvin Lindfors, 67, och jag har varit mantalsskriven i födelseorten i hela mitt liv. Fram till 1917 arbetade jag inom jordbruket men kom detta år till Skrombergaverken. Jag hade haft kortare sysselsättning vid Bjuvs fabriker och i Billesholms gruva, då jag i början av 1920-talet fick bege mig ut på nödhjälpsarbete. Sedan blev det åter anställning vid Skrombergaverken.

1928 arbetade jag vid lastningen i Höganäs. Under höganästiden deltog jag aktivt inom roddsporten och ingick i HRF:s nybörjarlag, som rodde hem Beskowska pokalen.

Från Höganäs flyttade jag tillbaka till Skrombergaverken med sysselsättning i våtpressavdelningen fram till 1946. Återstoden av mina 48 tjänsteår vid Bolaget arbetade jag vid syrafasta sorteringsavdelningen.

Min fritid har i stor utsträckning ägnats åt fackliga och kommunala uppdrag. I Avd. 29 har jag varit styrelseledamot och revisor. Har tillhört kommunalfullmäktige i 40-talet år och socialnämnden i 18 år. Är fortfarande ledamot av kommunalfullmäktige och kommunalnämnden.

Mitt föräldrahem, byggt 1906, övertog jag 1946 och har sedan byggt till fastigheten. Dennas skötsel har tagit den del av fritiden, som blivit över.

Romantik kring kolhuggaren



Axel Dahlvig
Bjuv

— Vid 15 års ålder gick jag till sjöss men fick nog av sjömanslivet efter två år, berättar Axel Dahlvig, 67. Jag började i stället i Gunnarstorps gruva, och i ett halvsekel har jag trivts som gruvarbetare. Den gemytligaste tiden var när vi högg kol för hand med hacka. Det vilade något av romantik över kolhuggaren, som hade sin egen duglighet att falla tillbaka på i vad det gällde förtjänst-

möjligheten. Sedan maskinbrytning infördes, blev arbetet inte lika roligt, men det goda kamratskapet bestod. Detta i förening med friheten i arbetet var trivselsfaktorer för oss, som arbetade under jord.

Med fritiden har det inte varit några problem. Kring min fastighet har jag 2 500 m² jord, som gett tillräcklig sysselsättning efter slutad arbetsdag vid gruvan.

Naturvän



Nils Fogelberg
Åstorp

— Det finns inget underbarare än att i arla morgonstund ute i skog och mark bevittna, när naturen vaknar till liv — lyssna till fåglarnas morgonkvitter och se hur bl.a. rådjuren hoppar omkring obekymrade om sin omgivning, säger naturvännen Nils Fogelberg, 67. Otaliga morgnar vid 3—4-tiden har han upplevt detta på Söderåsen, som han har nära inpå knutarna.

— Jag är född i S. Rörum, berättar han, och mina första slantar tjänade jag vid Svalövs Grynkvärn. Sedan hade jag anställning vid Weibulls i Landskrona, innan jag kom till Skrombergaverkens klinkerfabrik 1920. Det var många vid verket som drabbades av arbetslösheten det året. Själv fick jag arbete vid Nyvångs gruva som dragare. Det blev den vanliga vägen via lejhuggare till kolhuggare. Vid pensionstillfället hade jag arbetat 45 år under jord.

Ut i naturen har varit mitt motto på fritiden, och på Söderåsen har jag funnit en härlig avkoppling.

Har kört gruvhästar



Anton Andersson
Höganäs

— Född i Halmstad socken i Skåne var jag sju år gammal, då min far tog tjänst på Västraby gård i Nordväst-Skåne, berättar Anton Andersson, 68. Far fick sedan anställ-

ning på Steglinge gård, som tillhörde Höganäsbolaget. Vid 13 års ålder började jag på gamsen vid Schakt Oscar. Där smorde jag gruvvagnarna, på den tiden utan kullager. Jag var för ung för att arbeta under jord, men på eftermiddagarna fick jag följa med smeden ner i gruvan och hjälpa honom att sko de fjorton gruvhästarna, som då fanns i gruvan. Efter något år blev jag körpojke under jord. Jag tog sedan tjänst på Steglinge gård, där jag körde mjölkskjutsen.

Efter ett års bortovaro från Bolaget återkom jag 1922, då till fabriken. Jag var bland de fabriksarbetare, som samma år förflyttades till gruvan som dragare. Av någon anledning bedrevs då kolbrytning i dubbla skift. Det blev för min del återtransport till fabriken. Under tiotalet år var jag maskinist i fabrik IX, där man tillverkade byggtegel. Återstoden av mina 49 tjänsteår vid företaget arbetade jag vid transporterna i gamla rörfabriken. I denna tjänstetid är inte inräknad min anställning vid Steglinge.

Som hobby har Andersson blomsterodling närmast för eget behov i sitt drivhus.

Inga fritidsproblem



Hilding Fridh
Åstorp

— Född i Bjuv började jag som pojke i smedyrket, berättar Hilding Fridh, 67. Arbetsmöjligheterna inom detta yrke blev emellertid för dåliga, varför jag sökte mig till Nyvångs gruva 1920. Där stannade jag som kolhuggare mina 45 år vid Bolaget.

Jag var sålunda med på den tiden, när vi högg kol för hand. Då blev prestationen beroende på individens förmåga att hantera hackan. Jag bestämde själv arbetstakten och därmed också förtjänsten. Sedermera vid brytning med kedjemaskin blev prestationen beroende på vilka som ingick i arbetslaget. Arbetsviljan och/eller -förmågan är ju inte lika för alla individer, och arbetslagets sammansättning kunde ofta förorsaka olust och irritation hos de mera arbetsvilliga.

Innan jag flyttade till Åstorp 1938, var V. Broby min bostadsort. Där var jag engagerad i såväl kommunalt som fackligt arbete. Har också tillhört ABF:s ledning. Då var läslusten stor med Aug. Strindberg som en av favoritförfattarna. Som hobby har jag i nära fyrtio år varit försäkringsombud. Med egen fastighet har det aldrig varit och kommer inte att bli några fritidsproblem, slutar den ungdomlige veteranen.



"Gökens" avsked

Jag har slutfört mitt värv, står polerad
och fin
på en hylla, och allt är på tok.
Och det liv som jag delat med kompisen min
är nu bara en svunnen epok.

Jag har krånglat och fräst, kanske spottat
ibland,
och min kompis har svurit så smått.
Jag har skakats rätt hårt av hans valkiga
hand,
men trots det var kamratskapet gott.

Om jag minnes, då kompisen började dra
och var ung och var grön? Jo, jo men,
då han ofta av huggarna ovetat fick ta.
Ja den tiden, nog minnes jag den.

Då min fladdrande låga förvisso förslog
till att tända ett nyvaknat hopp,
så att lasset blev lätt, där han streta'
och drog
och humöret gick åter i topp.

Sedan steg han i graderna, svor i sin tur
åt en saktfärdig dragarepilt,
medan jag, som nog föredrar toner i dur,
spred mitt sken både vänligt och milt.

Så blev allting modernare, gruvorna med,
med maskiner av alla de slag.
Och nog tyckte vi först, nu är tiden ur led,
men vi fann oss, min kompis och jag.

Ja, vi fann oss tillrätta men också en dag,
att vårt livsverk i gruvan var slut.
Nu behöver vi bara, min kompis och jag,
att få putsas och få pusta ut.

AXEL DAHLVIG

"Gök" = gammal gruvlampa (för karbid).

PERSONALNYTT



Lars-Erik Andersson



Lennart Andersson



Thyra Bengtsson



Gerhard Bockstiegel



Jens Bojsen-Hansen



Leif Jansson



Eva Jensen



Stig Lodén



Kurt Persson



Arthur Thuvesson



Bo Wernberg



Lars-Erik Westman

Lars-Erik Andersson har befordrats till förman från den 1 november vid reparationsavdelningen, Mek. Verkstaden, Höganäs.

Lennart Andersson, ingenjör, har utnämnts till verktygskonstruktör och chef för Konstruktionssektionen vid Bjuvsverken från den 1 oktober.

Thyra Bengtsson heter den nya brukssköterskan vid Höganäsbolaget i Höganäs.

Gerhard Bockstiegel, dr. phil., har med titeln chefsforskare utsetts till ledare för en särskild sektion inom den Metallurgiska forskningsavdelningen, Centrallaboratoriet, Höganäs.

Jens Bojsen-Hansen har anställts som förman inom Järnpulververket, Höganäs. Han har tidigare varit arbetsledare i Hällefors Jernverk.

Leif Jansson, ingenjör, anställdes den 1 augusti som försäljare på Bygghandelsavdelningen, syrafasta sektionen, Försäljningsavd., Höganäs.

Eva Jensen, ingenjör, har anställts som teknisk bibliotekarie vid Höganäsbolaget, Höganäs, efter irg. Sigvard Andheden.

Stig Lodén, ingenjör, anställdes den 1 augusti som försäljare på Bygghandelsavd., bygghandelssektionen, Försäljningsavd., Höganäs.

Kurt Persson, tidigare förman, har den 1 oktober överförs till Konstruktionssektionen vid Bjuvsverken.

Arthur Thuvesson har den 1 november befordrats till verkställare inom Järnpulververket, Höganäs.

Bo Wernberg har befordrats till förman vid avd. för specialpressar, Bjuvsverken, från den 1 november.

Lars-Erik Westman, ingenjör, har anställts som underhållsingenjör vid Mek. Verkstaden, Höganäs.



Höganäsbolaget vaccinerar mot influensa

Den obeständiga väderlekstyp, som nu på senhösten råder i N.V. Skåne med sträng kyla omväxlande med snöslaskigt väder, är god grogrund för "förkylning". Denna har ibland tagit formen av rena influensaepidemier med åtföljande komplikationer för den enskilde och hans omgivning.

Höganäsbolaget har erbjudit samtliga sina anställda kostnadsfri vaccination mot influ-

Här får Folke Löfving, anställd vid Höganäsbolagets kontorsavdelning, sin antiinfluensavaccination av syster Thyra.

ensa. De anställda vid verken i Bjuv och Skövde hade tidigare i höst givits denna möjlighet, och en dag i slutet av november stod personalen vid verken i Höganäs i tur. Skyddsvaccineringen sker med influensavaccin typ A och B. Under hela dagen var det god tillströmning till Höganäsbolagets industrisjukvårdssyster Thyra som, assisterad av fruarna Maj-Lis Svensson och Maja Sjöquist, smidigt och snabbt klarade av injiceringen. Sammanlagt närmare tusentalet anställda begagnade tillfället till denna vaccination.

Höganästjänstemännens BILRALLY en spännande och rolig tävling

Höganäsbolagets Tjänstemannaförening hade i oktober månad anordnat ett trevligt familjerally förlagt till Bjärnehalvön. Många knepiga frågor och annat skojigt var inlagda i tävlingen, och det blev en både rolig och spännande dag för deltagarna. Kapten Rolf Julin var tävlingsledare, och rallyt gynnades av ett idealiskt väder. Här berättar en av de 33 deltagarna.

— En tidig söndagsmorgon i oktober tumlade jag ur sängen med extra välbehag — det var ju idag bilrallyt skulle gå av stapeln. Vädret såg ut att bli det bästa, och sedan familjen blivit färdigklädd, mor, far och den 2-årige sonen, bar det iväg till Bildeve i Höganäs. Där bjöds på morgonkaffe med dopp.

En efter en rullade bilarna iväg på delvis kända, delvis okända vägar. Första anhalten var Ängelholm, ännu litet halvsovande på förmiddagen, därpå Barkåkra flygfält med alla landningsmarkeringar lysande röda mot den höstligt skarpa grönskan över fälten. Namnet *Kungl. Skånska Flygflottillen* är ju välbekant i dessa trakter — och med min flygarexercerade make vid ratten gav det sig självt, svaret på den första tävlingsuppgiften alltså.

Förlövsholms kyrkas underbara muralmålningar av Pär Siegård gav en känsla av högtid och söndagsstämning åt den vid den tiden på dagen tomma helgedomen. Uppgiften att lösa var *årtalet 1775*, vilket tillsammans med bokstäverna GD3 stod att läsa på kyrkan. En räfsande äldre dam på kyrkogården gav tipset "det var någon kung, var det inte Gustaf Adolf. Nej, *Gustaf III* var det rätta svaret.

På slingrande skogsvägar nåddes så utsiktsplatsen Bjärnekullen, där flämtande HB-spänstare fick pröva konditionen för att komma upp och som belöning få en vidunderlig utsikt över Laholmsbukten. Förbudstavlan där var *uppsatt den 17 maj 1940*, vilket skulle med på tävlingskupongen.

Att komma ner till Båstad vid den här tiden på året — tomma övergivna tennisbanor, igenbommade turistshoppar, men trots en något kall, snål blåst ivrigt höstbadande båstadsbor — brr! — det kändes väldigt höstligt. De mot havet uppställda halvt igenrostade gamla kanonerna minnande om ett landstigningsförsök år 1788 var en svår nöt att knäcka. Vem var det nu som försökte landstiga? Sverige var herrar till Skåne då, så det var väl danskarna? Ortsborna visste inte riktigt säkert. "Far har berättat, att det visst var ryssarna, som sköt på kyrkan en gång", sa en promenerande dam vid stranden på vår fråga. Ett besök hos den 80-årige kände gymnastikkonsumenten och hembygdsforskaren Axel Berg von Linde, som gästfritt visade runt i sitt omfattande hem med stora vapensam-



Fru Kerstin Andersson, Distributionsavdelningen, som triumferade över trettiotvå konkurrenter i Höganästjänstemännens bilrally.

lingar, ett otal medaljer och idrottspriser, gav vid handen, att det där med *ryssarna* nog var alldeles rätt ändå.

Norrvikens trädgårdar var en anhalt i tävlingen, och där gällde det att bestämma, vilken växt som var vilken av en del numererade konstiga saker, som växte där. *Fläder, cypress* och *anemon* var rätta svaren.

Vi invaderade den lilla sommarorten Kattvik och svärmade runt ute på hamnpiren. Vilket årtal stod nu inristat där? För säkerhets skull angavs både det inre och yttre pir-årtalet, 1953 och 1963.

Det roligaste var nog orienteringssträckan med början på kartan vid "p i Västra Karup" och slut vid "d i Vejby havsbad". Uppgiften att hitta skyltar vid vägkanten, ditsatta för tillfället, var något knepig — det fanns inte alls så många skyltar som platser att fara till. På ett ställe borde skylten stå precis i trädgården hos en gammal orienterare, och han stod mest hela söndagsförmiddagen vid sin trädgårdsgrind och pekade ut på kartan "här exakt måste det vara" för varje bilist som stannade och började rota i hans syrenbuskar och runt husknutarna. När vi mötte samma Amazonbil för sjunde gången, gav vi upp den kontrollen. Skylten fanns bara inte. (Senare fick vi veta, att det skulle den inte heller.)

Min lille son hade vid det här laget gett upp hoppet om att någonsin få komma hem igen och resignerat inför våra försäkringar,

att det här var allra närmaste vägen. Ett konstigt sätt att ta sig hem, ansåg han.

Andra skyltar var så lätta att hitta, att man nästan blundade, när man körde förbi dem, för att inte i onödan vägleda alla de konkurrenter man anade i varenda M-bilist, som skyttade vid horisonten.

På hemvägen passerade vi den gamla stadsskylten *Lunterun*, och det var sista uppgiften före manöverproven på centralverkstadens gårdsplan i Höganäs.

Här fick man faktiskt visa sig på styva linan. Det gällde nämligen att köra i en cirkel med spänd lina på sex meter utan att linan fick gå i backen. En fickparkering bakåt var också ett av de knepigare manöverprov, som kan uppställas.

Senare på kvällen var det supé på Bruksgården med prisutdelning av dir. K G Paulson, varvid samtliga deltagare fick någon liten minnessak.

Elastonmorgenrocken från Arnbergs fabriker och prenumeration på Helsingborgs Dagblad minner varje morgon om denna roliga tävling.

✱

S:an

De 10 bästa deltagarna i Höganäsbolagets familjerally var: 1) Kerstin Andersson, 2) Bertil Braun, 3) Sven Hedén, 4) Bertil Liljegren, 5) Carla Lundh, 6) Berne Liljegren, 7) Per Lindskog, 8) Annie Kjellberg, 9) Bertil Lövgren och 10) Bengt Pålsson.

Endast Höganäsbolagets anställda fick tillhöra HGF för 70 år sedan

Höganäs äldsta förening för fysisk fostran, Höganäs Gymnastikförening, HGF, firar på nyåret 1966 sin 70-åriga tillvaro. Då föreningen vid starten, om man så vill uttrycka det, kontrollerades av Höganäsbolaget, eller som det hette på den tiden, Höganäs Stenkolsbolag, kan en kort resumé över de sjuttio årens verksamhet vara berättigad i "Brännpunkten". Härtill kan nämnas, att föreningens ledare på skilda områden under årens lopp till nära hundra procent varit anställda vid Höganäsbolaget.

I de stadgar, som antogs på konstituerande sammanträde den 4 januari 1896, står följande i § 3: "I föreningen äger endast den person rätt att: ingå, som har fast anställning i Stenkolsverkets tjänst... Medlemsantalet må ej överstiga 30 personer".

Hur länge dessa stipulationer tillämpades, är oss obekant, men vi tar för givet, att bestämmelserna ganska snart bortföll. Bakom dessa inskränkningar i valet av medlemmar låg väl kapten Åke Nordenfelt, dåvarande disponenten i Stenkolsverket. Det var han som möjliggjorde, att gymnastikföreningen bildades genom att kostnadsfritt ställa lokal i företagets Tivolibygnad till förfogande för övningarna.

Kapten Nordenfelt styrde bolaget och i viss mån också samhället patriarkaliskt. Hans strävan var att skapa en god arbetarstämning och skötsamma samhällsmedlemmar. Det berättas

t.ex., att disponenten skulle godkänna valet av en arbetares livsledsagarinna, innan prästen fick välsigna förbundet.

Ett är emellertid säkert, att utan stöd av kapten Nordenfelt, såväl privat som i egenkap av disponent för Stenkolsverket, hade gymnastikföreningen inte kunnat övervinna alla de svårigheter, som mötte de unga entusiasterna. Kapten Nordenfelt kallades 1919 till HGF:s förste hedersledamot.

Var finns den första protokollsboken?

Tyvärr har föreningens första protokollsbok för åren 1896—1901 enligt uppgift en gång skickats till någon statistisk institution, vilken vet man inte. Med bestämdhet kan endast tre av initiativtagarna utpekas, nämligen Hjalmar Ljungberg, Wilhelm Nilsson och Axel Nyman.

Goda ledare lade grunden

All verksamhet står och faller med sin ledare, vilket inte minst gäller ideell verksamhet. För en gymnastikförening är väl tillgången på goda instruktörer A och O, men det är lika viktigt att ha en "eldsjäl", som håller i föreningens trådar.

Trots frånvaron av den första protokollsboken har med bestämdhet kunnat fastslås, att Hjalmar Ljungberg var föreningens förste ordförande. Under de första decennierna var det ofta förekommande byten på denna post. Inte mindre än 13 medlemmar, samtliga anställda vid Bolaget, fungerade som ordförande fram till 1936. Hjalmar Ljungberg och Aug. Wallin var i olika perioder de mest betrodda. Nämda år övertog Ragnar Engberg ordförandeklubban för femton år framåt. Han hade haft säte i styrelsen sedan 1925, under tio år som sekreterare. 1951 efterträdde Axel An-

Höganästjänstemän delade konstverk för ca 5000 kr

Höganästjänstemännens konstförening företog i Bruksgården sin 27:e utlottning. Medlemmarna hade att välja på inte mindre än 147 konstverk i olja, akvarell, grafik, collage, smycken och silversmide samt glas. Tjugoen konstverk inkl. sju tröstpriser utlottades till ett sammanlagt värde av omkring 5000 kr.

Konstföreningens ordf., övering. G von Hofsten, hälsade välkommen och presenterade de nitton utställande konstnärerna. Det var första gången smycken och silversmide ingick i utställningen. Man hade tänkt att matcha smäländska glasbruk mot Hyllinge Glashytta, men endast det skånska glasbruket var representerat.

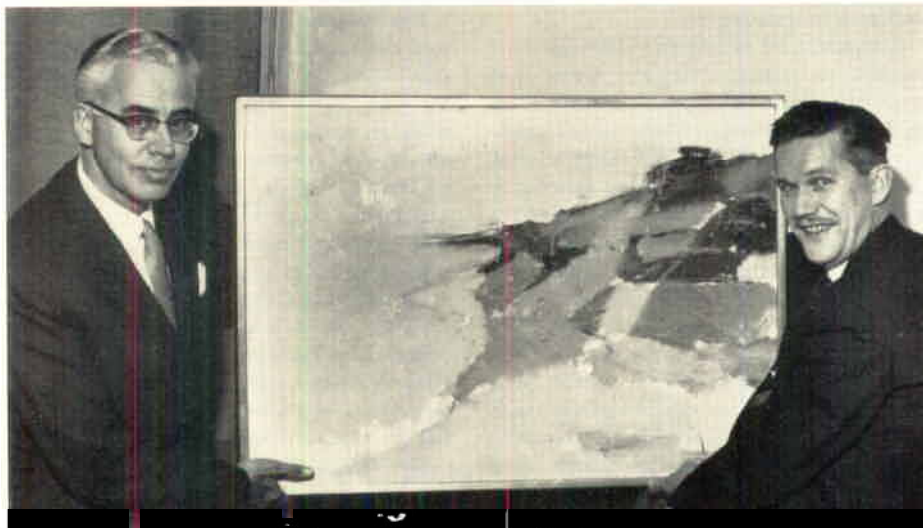
Med fru Gunvor Gunnarsson som Fru Fortunas ställföreträdare fördelades de tio högsta vinsterna på följande medlemmar:

1) Lars Gutke — Rolf Nordengrens "Det vita huset", 2) Bengt Blom — Rolf Nordengrens "Lä under backen", 3) Lennart Gunnars-

son — armband i silver/guld, design Sigurd Persson, 4) Kjell Björklund — Rolf Nordengrens "Näten", 5) Edvin Olsson — halsring i silver, design Sigurd Persson, 6) Martin Edén — Rolf Nordengrens "Hamnen", 7) Jan Bergman — ring i silver/guld med citrin, design Sigurd Persson, 8) Ingemar Svensson —

Bertil Lundbergs etsning "Development", 9) Gert von Scheele — halsband, design Sussie Persson, 10) Rolf Näsström — halsband med lapis lazuli, design Sussie Persson.

Föreningen hade efter utlottningen anordnat gåsablott på Hotell Kullagården i Mölle med 70-talet deltagare. □



Ing. Lars Gutke, t.h., en glad förste vinnare i Höganästjänstemännens 27:e konstutlottning. T.v. konstföreningens ordf., överingenjör G von Hofsten.

deresson som ordförande för en femårsperiod. Sedan hade Knut Aronsson under sex år hand om ledarskapet, vilket han överlämnade till Helge Elmgren 1961.

Sabelfäktning, fotboll och "luftgymnastik"

Genom att de första instruktörerna hade haft eller hade militär tjänst, bör det kanske inte förvåna, att sabelfäktning ingick i övningarna. Gamla veteraner har berättat om drastiska situationer, då t.ex. avbrutna sabelspetsar med ett visslande ljud för upp i taket. 1907 ersattes dessa säkerligen inte ofarliga övningar med "luftgymnastik", dvs. romerska ringar. Redan efter sekelskiftet hade fotboll upptagits på programmet.

Instruktörer ur egna led blev räddningen

Föreningens förste instruktör var samhällets dåvarande polisman Frans Wittström, en f.d. artillerikonstapel. Ända fram till början av 1920-talet präglade ständiga ledarebekym-

mer verksamheten. Från sekelskiftet fram till 1914 var fanjunkare H Rosenkrantz en mycket populär ledare. Under hans ofta förekommande militärtjänstgöring fick medlemmarna Hjalmar Ljungberg och Aug. Wallin rycka in som vikarier.

Så kom föreningen på den lyckliga idén att låta gymnaster ur egna led genomgå ledarutbildning i kurser, anordnade vid Sydsvenska Gymnastikinstitutet i Lund. Aug. Wallin och Alfred Nilsson var de första, och sedan följde Petri Andersson och Sten Svensson.

Då trion Carl Bogren samt Gurli och Ragnar Engberg 1926 genomgått en sådan kurs, var ledarfrågan löst för många år framåt. Föreningen hade fem avdelningar i verksamhet, sedan Gurli Engberg 1931 tagit ledningen för en nystartad kvinnlig motionsavdelning. Längre fram under spänstpropagandans år hade denna ledartrio hand om sju avdelningar. 1939 erhöll ledarstaben ett nytt tillskott i Helge Elmgren, fortfarande aktiv som ledare. Två år senare fick Axel Andersson ledarutbildning, och han fungerade som instruktör i

15 år. Ledarveteraner på spinnsidan efter fru Gurli Engberg är fruarna Inga Bergström och Ruth Berg, som har 19 resp. 16 års ledarskap bakom sig och som fortfarande är aktiva.

Årliga gymnastikuppvisningar publikevenemang i Höganäs

Från mitten av 1920-talet stabiliserades och utökades föreningens verksamhet. Med start i den manliga masstruppen vid Svenska Spelen i Göteborg 1923 var föreningen representerad i Skånska gymnastikfester och Lingiader. HGF deltog med framgång i Skånes Gymnastikförbunds trekampstävling i inomhushopp och i lokala tävlingar av samma slag.

1927 startade föreningen egna årligen återkommande klubb tävlingar i inomhushopp, vilka senare ändrades till HGF-mästerskapen med andra tävlingsformer, omfattande hela det gymnastiska programmet. Uppvisning med bedömning för truppmärket hade premiär 1934.

Årligen återkommande gymnastikuppvis-

Höganäs Gymnastikförenings (HGF) första avdelning 1896. Stående fr.v.: Hjalmar Ljungberg, Emil Turesson, Wilhelm Nilsson, Gustaf Ahlström, Axel Nyman. Sittande, 2:a raden fr.v.: Anders Ahlström, Bror Wihlborg, Edvard Turban, Marcell Karlsson, Gustaf Nyman, Johan Gottlieb. Sittande, 1:a raden fr.v.: Edvin Erlandsson, Kristian Persson, Otto Kristoffersson, ledaren polis Frans Wittström, Axel Holst, Johannes Ahlström, Frithiof Braun.



ningar var publikdragande evenemang. Speciellt vid jubileumstillfällen visade sig HGF-gymnasterna på styva linan med traditionella uppvisningar. Tivolisalen var given arena vid dessa tillfällen, även sedan föreningens övningar 1927 flyttats till Eric Ruuthskolans gymnastiksal. På många andra orter gjordes i propagandasyfte uppvisningar, och två avdelningar deltog, då Skånes Gymnastikförbund 1939 i Malmö celebrerade 100-årsminnet av den svenska gymnastikens fader, Per Henrik Ling, som avled år 1839.

Sju hedersledamöter

Kapten Åke Nordenfelt var som nämnts föreningens förste hedersledamot. Hjalmar Ljungberg blev 1921 föremål för samma hedersbevisning. 1936 kom turen till två andra "stor" föregångsmän, Aug. Wallin och J. Wald. Persson.

Efter ett kvartsekel i styrelsen och lika lång tid som instruktör kallades Ragnar Engberg 1950 till föreningens hedersordförande. Carl Bogren, som under 27 år varit en gymnastikledare av stora mätt, blev hedersledamot



Ragnar Engberg
1936—1950



Axel Andersson
1950—1955



Knut Aronsson
1955—1961



Helge Elmgren
1961—

1952. Sist i raden är Axel Andersson, vilken inte minst som aktiv gymnast och sedan i styrelsen, som ledare och på andra områden inom föreningen skrivit många vackra blad i HGF:s historia. Han kallades 1958 till hedersledamot.

En livaktig 70-åring

Föreningens verksamhet under det senaste decenniet ligger för nära i tiden för ett närmare ingående härpå. Man kan väl säga, att HGF under denna tid fått en något ändrad

En sabelfäktningsgrupp inom HGF omkring 1900. Stående fr.v.: Janne Glimstedt, Patrik Johansson, Frithiof Roslund, Gustaf Söderberg, John Gröön. Sittande fr.v.: Harry Fredriksson, Fritz Plakow, Hjalmar Ljungberg.





Höganäsverken toppade de tolfte Gruvspelen

De tolfte Gruvspelen omfattande fotboll, skytte och varpa i tävlan mellan de anställda vid Höganäsbolagets verk i nordvästra Skåne blev inte lika intressanta som tidigare spel. Skrombergaverken ställde sålunda inte upp något fotbollslag och fick alltså ingen poäng i denna gren. Höganäsverken, som förra året erövrade vandringspriset som ständig egen- dom, placerade sig åter i toppen och tog där- med den första inteckningen i ett nytt vpr.

Höganäs jumbo i fotboll

I fotboll inbjöds Ji-Te, Åstorp, och A-Betong. Gunnarstorp, att delta i en serie kallad HB-korpen. Höganäsbolaget anmälde vid starten två lag från Höganäs och ett från Bjuv. Sedan ställde tråkigt nog Höganäs lag I, Åke Hanssons en gång så strönga gäng, inte upp. Höganäs tidigare starka tjänstemannalag spelade en mycket blygsam roll i serien med endast en poäng på sex matcher och jumbo- placering enligt följande serietabell:

Ji-Te	6	4	2	0	23—8	10
A-Betong	6	3	1	2	7—11	7
Bjuv	6	2	2	2	12—11	6
Höganäs	6	0	1	5	8—20	1

Vi gratulerar Ji-Te till seriesegern!

Skrombergadominansen i varpa fortsätter

I varpa behåller Skrombergaverken sin dominerande ställning och är det enda verk, som deltar med två lag. Båda placerade sig i toppen på serietabellen enligt följande:



Ji-Te, Åstorp, blev seriesegrare i Höganäsbolagets fotbollsserie HB-korpen. Lagledare Bruno Lönn betraktar förtjust vandringspriset.

Skromberga I	6	6	0	155—100	12
Skromberga II	6	4	2	149—104	8
Höganäs	6	2	4	90—118	4
Bjuv	6	0	6	72—144	0

Det segrande skrombergalaget bestod av Gösta Hillman, Egon Trärup och Hasse Kvist.

Suveräna höganässkyttar

I den tredje grenen skytte räknas resultaten från Koncernskjutningen och tävlingarna om "Tennstånkan" samt "Silverpokalen". Höganäsverkens skyttar är i kanonform med segrar i samtliga tre tävlingar.

Forts. fr. föreg. sida

bild. Tonvikten ligger på barngymnastik samt kvinnlig motions- och husmodersgymnastik med omkring 500 av 597 aktiva medlemmar enligt senaste verksamhetsårets redovisning. Inte mindre än 12 284 övningsbesök noterades detta år, en smått fantastisk siffra med hänsyn till den dåliga tillgången på övningslokaler i staden.

Personliga insatser präglade av idealism av stora mått ligger bakom HGF:s position i dag. Men framgångarna hade inte varit möjliga

utan det stöd, staden och Höganäsbolaget givit under årens lopp.

En av vårt lands föregångsmän på gymnastikens område, kapten Axel Berg von Linde, yttrade bl.a. vid ett HGF-jubileum för många år sedan:

— Grunden för all frivillig gymnastik är föreningens arbete. Och härvidlag har Höganäs Gymnastikförening gjort en mycket stor insats. Föreningen har blivit ett verkligt hem för sina medlemmar, de har känt sig som en familj, och de har stannat kvar.

Inför 70-årsjubileet har HGF en mycket stark position. Nio ledare har hand om inte mindre än aderton avdelningar. I föreningens sjuannan-styrelse är fem anställda vid Höganäsbolaget enligt följande: Helge Elmgren, ordf., Knut Aronsson, v. ordf., Bo Liljequist, sekr., Lars Petersson, kassör, Sten Arvidsson, v. kassör, Ruth Berg, v. sekr., och Ferdinand Olsson, materialförvaltare.

Jubileet kommer att firas med en festlighet i Folkets Hus fredagen den 7 januari nästa år.

Ege

HILLMAN varpamästare för femte gången i följd

Truckförare Gösta Hillman behåller sin överlägsna position som Höganäsbolagets bästa varpakastare. Han tog i år sin femte mästartitel.

Mästerskapstävlingen tillgår så, att deltagarna på tre olika 20 m banor gör vardera 12 kast på varje bana. Kastet utföres mot en målsticka, och avståndet mellan dennas och

varpans inbördes närmaste punkter mätes efter varje kast. Del av centimeter bortfaller, och avstånd över en meter räknas som 100 cm. Den kastare, som på de 36 kasten får sammanlagt kortaste sträckan, blir segrare.

Årets varpamästare korades vid tävling i Skromberga den 25 september med följande prislista:

1) Gösta Hillman 849 cm, 2) Hugo Rosberg 1 402 cm, 3) Sven Svensson 1 444 cm, 4) Hasse Kvist 1 852 cm, 5) Egon Trärup 2 000 cm, 6) Egon Olsson 2 011 cm, samtliga Skromberga, 7) David Carlson, Höganäs 2 055 cm, 8) Stefan Kovacs, Höganäs 2 566 cm, 9) Siki Månsson, Bjuv 2 596 cm, 10) Rolf Nilsson, Höganäs 2 826 cm.

Stora framgångar för Höganässkyttarna

Höganäs in-tecknade änno "Tennstänkan"

I lagtävlingen om "Tennstänkan" på Kullens Skyttesällskaps bana den 18 september tog Höganäsvärkens skyttar en överlägsen seger och den fjärde raka in-teckningen i vandringspriset med 459 poäng. Bjuvsverken uppnådde 434 och Skrombergaverken 418 poäng.

Det bästa resultatet noterade bjuvsskytten H Johansson med 155 poäng. Sedan följde Jan Andersson 154, Bertil Gustavsson 153, Gunnar Thornblad 152, Hans Högestam 151, Ove Paulsson 151, Christer Thornblad 148, samtliga Höganäs, Magnus Håkansson, Skromberga 145, Gösta Andersson, Höganäs 144, Carl-Johan Nilsson, Skromberga 143 och Bertil Rosenqvist, Bjuv 140 poäng. Nitton skyttar deltog.

Ragnar Engbergs vpr. till Bertil Gustavsson

Aderton skyttar konkurrerade om Ragnar Engbergs vandringspris vid tävling på Kullens Skyttesällskaps bana den 18 september. Förra året tog höganässkytten Tommy Thornblad den första in-teckningen, men nu segrade Bertil Gustavsson med 157 poäng. Följande resultat noterades för övriga bland de tio bästa: Ove Paulsson 152, Gunnar Thornblad 151, bada Höganäs, H Johansson, Bjuv 149, Jan Andersson, Höganäs 148, Tommy Thornblad, Höganäs 147, Magnus Håkansson, Skromberga 146, Hans Högestam, Höganäs 145, Carl-Johan Nilsson, Skromberga 144 och Bertil Rosenqvist, Bjuv 143 poäng.

Höganäsbolagets skyttar erövrade tre vandringspris

Under året har Höganäsbolagets skyttar deltagit i korporationsskjutningar arrangerade av Helsingborgs Skyttesällskap med olika medarrangörer. Även om framgångarna inte varit lika stora som i fjol, erövrades dock tre vandringspriser, två av Höganäsvärken och ett av Bjuvsverken. Speciellt glädjande är bjuvsskyttarnas seger.

I skolskjutning med armégevär utomhus med HSS-HD som arrangörer hemfördes Lions vpr. med 372 poäng. Det segrande laget

bestod av höganässkyttarna Kurt Nilsson 96, Christer Frid 94, Gunnar Thornblad 93 och Tommy Thornblad 89 poäng.

I korporationsfältskjutning arrangerad av HSS-Arbetet/nyheterna gick HSS vandringspris till Höganäs genom Christer Thornblad, Kjell Uno Olsson och Gösta Andersson.

Stehags Skytteförenings vpr. i samma tävling erövrades av bjuvsskyttarna Jan Johansson, Bernt Lundblad och Bengt Borg.

Höganässkytten Gunnar Thornblad tog mästartitel och vandringspris

Tolv bland kvalificerade skyttar deltog den 9 oktober i Höganäsbolagets mästerskapstävling på Kullens Skyttesällskaps bana. Det gällde att kora årets mästerskytt inom företaget. Gunnar Thornblad, Höganäs, tog mästartiteln för femte gången.

Han och skyttekamraten Bertil Gustavsson är de enda som triumferat i denna tävling sedan starten 1958. Thornblad blev mästare

de två första åren, då handicaptillägg på bortsjutna poäng tillämpades. Gustavsson tog sedan tre raka segrar, varefter T. toppade prislistan 1963—1965.

Årets mästerskytt fick den första in-teckningen i ett nyuppsatt vandringspris. Då Höganäsbolaget avvecklade sin verksamhet i Lomma och därvarande Höganäsplasts Idrottsförening upplöstes, överlämnade denna ett vandringspris att uppsättas i någon tävling inom moderföretaget. Det blir alltså mästerskytten, som får in-teckning i det trevliga priset — ett solur i miniatyr. Tre segrar utan ordningsföljd fordras för att bli ständig ägare av detsamma.

Den inbördes poängställningen mellan årets finalskyttar blev följande:

1) Gunnar Thornblad, Höganäs 291, 2) Bertil Gustavsson, Höganäs 285, 3) Carl-Johan Nilsson, Skromberga 272, 4) Magnus Håkansson, Skromberga 269, 5) Kjell Uno Olsson, Höganäs 267, 6) Jan Andersson, Höganäs 247 poäng.

Gunnar Thornblad, t.v., mottager av dir. K G Paulson vandringspriset, som följer med titeln "mästerskytt". Redaktör R Engberg assisterar vid prisutdelningen.



Höganäsbolagets golfmästerskap arrangerades den 26 september på Möllebanan i strålande väder. Tävligen gick som poängbogeys med handicap över 18 hål. Ivan Näslund blev årets mästare med in-teckning i "Golfänkans" vandringspris. På andra plats kom Ernst Geijer, som därmed in-tecknade Höganäs-bolagets vandringspris.

Poängskörden blev som vanligt vid bolagsmästerskapen inte stor. Segraren nådde 35 poäng. Detta kan bero på att mästerskaps-tävlingen spelas i slutet av golfsäsongen och att man på 18 hål inte får upp värmen.

Dir. Olov Herneryd, som själv deltog i tävlingen, förrättade prisutdelning efter följande prislista för de främsta:

1) Ivan Näslund 35, 2) Ernst Geijer 34, 3) Lennart Ivarsson 33, 4) Eric Fridlund 32, 5) Clifford Yngren 30, 6) Åke Engmarker 29 poäng.

Efter tävlingen diskuterades andra tävlings-former för nästa års mästerskap. Dir. Herneryd föreslog, att HB:s vandringspris borde utgå och ett nytt anskaffas, vidare att tävlingen borde utökas att omfatta 36 hål med mellanliggande lunch. Detta ansågs böra ge ett bättre mått på spelarnas skicklighet. En kommitté bestående av Johan Curman, Ivan Näslund och Eric Fridlund fick i uppdrag att göra upp förslag till lämpligare tävlingsform.

Lennart Ivarsson

IVAN NÄSLUND golfmästare



Dir. Olov Herneryd, själv golfentusiast, gratulerar årets golfmästare vid Höganäsbolaget, ing. Ivan Näslund, som just emottagit "Golfänkans" vpr.

Traditionell pristräff populär årsavslutning

Höganäsbolagets korpore med damer till ett antal av 75 deltog i den traditionella pristräffen på Stadshotellet i Höganäs fredagen den 5 november. Dir. K. G. Paulson var prisutdelare vid denna populära avslutning på sommarens korpiddrott inom företaget.

Redaktör Ragnar Engberg, som håller i trädarna för denna verksamhet, bjöd välkommen till bords. Han vände sig särskilt till inbjudna representanter för Ji-Te, Åstorp, och A-Betong, Gunnarstorp, vilka företag med framgång deltagit i HB-korpen — i Gruvspelens ingående fotbollsserie.

I den resumé red. Engberg efter en välsmakande måltid gav över årets idrottsliga verksamhet, anknöt han till devisen "räkna de lyckliga stunderna blott". Detta tänkespråk står på det vandringspris, Höganäs-plasts Idrottsförening vid sin avveckling i samband med att verksamheten i Lomma överfördes till Höganäs överlämnade till korpiddrotten inom moderföretaget.

Talaren betonade, att syftet med denna verksamhet i första hand är att stärka gemenskapen mellan de anställda vid de olika anläggningarna i nordv. Skåne och även dotterföretagen. Vi vill genomföra vår korpiddrott i lekfull anda, och de idrottsliga resultaten är inte det väsentliga. De lyckliga stunderna i gott kamratskap och naturligtvis behållna samt förbättrad spänst är behållningen.

Det var en vacker prissamling, dir. Paulson hade att fördela. Hela Ji-Te:s segrande lag i HB-korpen ställde upp vid prisbordet och fick mottaga Höganäsbolagets nyuppsatta vandringspris jämte individuella priser.

I ett nyuppsatt vandringspris för Gruvspel-len hade Höganäsverken tagit den första in-teckningen främst tack vare skyttarna, som segrade i Koncernskjutningen och hemförde "Tennstånkan". Höganässkyttarna har haft ett fint tävlingsår. Gunnar Thornblad och Bertil Gustavsson har figurerat flitigt i pris-

listorna. Den förra blev Höganäsbolagets mästerskytt för femte gången, och den senare in-tecknade "Silverpokalen" samt red. Engbergs vandringspris.

I Gruvspelens tredje gren varpa har Skrombergaverkens kastare, fränsett 1954, då denna sport introducerades, tagit hem samtliga lag-segrar, sålunda elva gånger. Gösta Hillman har ingått i det segrande laget alla åren. Han har dessutom tagit titeln Höganäsbolagets varpamästare de fem år, som en sådan har korats.

I anslutning till prisutdelningen framhöll dir. Paulson värdet av och företagsledningens positiva inställning till korpiddrotten bland de anställda inom företaget, vilket kommit till uttryck i årligen höjda anslag för denna verksamhet. Han hoppades, att det nya dotterföretaget Bönnellyche & Thurö AB skulle komma med i denna gemenskap. Red. Engberg harangerades för sin insats som Bolagets idrottsledare. Under kvällens lopp överlämnade korpiddrottsmännen genom kassör Sven Lundgren med tack för gott ledarskap en glasskål till red. Engberg, en hyllning som beledsagades av blommor till dennes maka.

Samvaron förflöt i kamratskapets och gemytets tecken, och dansen trädde med liv och lust till tonerna av Miltons orkester. En trevlig pristräff, vilket inte minst de inbjudna idrottskamraterna från Ji-Te och A-Betong gav uttryck för. □



En julbildgäta

Eftersom den här typen av julproblem tycks ha slagit an riktigt ordentligt, så försöker vi väl igen. Det gäller alltså att med hjälp av 15 ledord och lika många finurligt valda bilder fylla i bildgätans rutor. Om Ni har gjort rätt, bildar bokstäverna i den skuggade lodrätta raden ett ord, som anger, vad Höganäsbolaget utgör själva kärnan i.

Eder lösning, märkt "Julbildgäta" och skriven på särskilt papper, skall vara Red. för "Brännpunkten" tillhanda senast den 15 jan. 1966. Julbildgätan skall inte klippas ut. Alla rutor måste vara ifyllda — det räcker sålunda inte att bara skicka in det lodräta ordet.

Det blir fem priser på 50, 40, 30, 20 och 10 kr. att tävla om, och namnen på vinnarna avslöjas i nästa nummer av "Brännpunkten".

Lycka till!

1. Är inte ungkarl
2. Växer i havet
3. Slå
4. Vurm
5. Kardinalstreck
6. Bruksägare förr
7. Ädling
8. Baluns
9. Gör man idol
10. Nejattribut
11. Beröring
12. Före twist
13. Öltyp
14. Från fiskmäsar
15. Huvudsak för kung

*Det var vinter med tjock is och före;
de rikas barn gick på stålskod fot.
Av far min fick jag tjugofem öre
till skridskor. Där blev till två. Av skrot.*

*Jag fick nita och putsa och fila
dem, men det var roligt tyckte jag.
Nog var dom för stora, men stabila
och av ett något föråldrat slag.*

*Farsans avlagda stövlar av läder
fick duga och plockades fort fram.
Det var ju ett sånt fint vinterväder
och bottenfrusen låg grannens damm.*

*Ganska krångligt var det med montaget;
klackskruven gick trögt i gammal rost.
Men jag tappade aldrig kuraget,
fast fingrarna värkte svårt av frost.*

*Min utrustning blev föga uppskattad
och rena fiaskot vart åkningen.
Jag gick hem och grät, bånad, utskrattad.
Men nästa dag drogs jag dit igen.*

*Envis var jag och tränade värre,
för att komma upp i godkänd klass.
Och hänskratten blev färre och färre
åt po'ken i antik skridskostass.*

*Jag blev aldrig nån stor issportstjärna,
nej inte ens tillnärmelsevis.
Och sen dess har jag alltid ogärna
gått ut på hal och ondskefull is.*

EVALD JOHANSSON



SUMMARY

OF THE CAPITAL that the Höganäs Company invested during the last five-year period the Skromberga works was granted a sum for a new factory and a central clay preparing unit for wet pressed ceramic tiles. In an article in this issue of "Brännpunkten" the head of the works, Chief Engineer W. Cronström, gives an account of the new plant.

The expansion has resulted in a 40 % increase in capacity. The factory is 200 metres long with an adjoining building, 50 metres long, for sorting purposes. The tunnel kiln, which measures 148 metres, is the first oil heated kiln at Skromberga.

Both in the moulding department and in the clay preparing unit great flexibility has been achieved. The equipment in the glazing department consists in part of entirely new automatic constructions. The equipment in the setting department is also a result of own constructions. The clay preparing unit now has automatic mixing equipment.

A NEW SUBSIDIARY COMPANY was recently linked up with the Höganäs Group, when our company purchased all shares in Bönnellyche & Thurö of Malmö. This firm which was established in 1874, mainly produces and sells chemical products, among others the well-known CUPRINOL wood-preserving products as well as different kinds of building materials, mainly millboard and asphalt products. Besides, the firm controls one of the major wholesalers of glassware. Together with their subsidiary AB Tremplex of Eslöv, who manufacture hardened glass, and AB Insulator of Malmö, the company has a turnover of about 50 million kronor (= \$ 10 000 000). Finally, Bönnellyche & Thurö, together with Munksjö AB, own AB Scantak, a roofing contractor.

A COURSE IN BIOTECHNOLOGY OR HUMAN ENGINEERING was started on the initiative of the Höganäs Company in co-operation with seven other industrial companies in N. W. Scania. The course activity now taking place in Höganäs, was met with such interest that the course has had to be doubled. The theoretical lectures are followed by practical training.

THE COURSES IN SWEDISH for foreigners continue also this term. 12 % of the manpower within Höganäs production in Sweden are foreigners. The majority of these are Danes, followed by Yugoslavs and Greeks.

MORE WOMEN WORKERS in production is the watchword today. The Höganäs Company has earlier only employed women workers in the production of floor- and wall tiles, but now female labour has been recruited also within other branches of production.

INTER-WORKS SPORTS have enjoyed great interest among the employees. Competitions are arranged both between own company teams and with outside teams. The Höganäs works won the 12th "Mine-Games". Several shooting competitions are being arranged with considerable success. To conclude the summer sports' activities a party was held for participants and ladies. Prizes were given to the winners, and everybody spent an enjoyable evening.

HÖGANÄS ATHLETICS CLUB, the oldest society at Höganäs for physical education, will soon be celebrating its 70th anniversary. This club has had strong ties with the Höganäs Company, which has supported the club in many ways. In the beginning membership was granted only to company employees many of whom also have held different official posts in the club.

We wish you all

**A Happy Christmas and
A Prosperous New Year!**

ZUSAMMENFASSUNG

VON DEM KAPITAL, das die Höganäs-Gesellschaft während der letzten fünf Jahre für Investitionen veranschlagt hat, erhielten die Werke in Skromberga Mittel für eine neue Fabrik und eine zentrale Massenaufbereitung für im Naßverfahren hergestellte Klinkerplatten. Im Hauptartikel dieser Nummer beschreibt der Leiter der Werke in Skromberga, Herr Oberg. W. Cronström, die neuen Anlagen. Diese Anlagen erhöhten die Kapazität der Werke um 40 %. Das Fabrikgebäude ist 200 m und die anschließende Sortierhalle 500 m lang. Der 148 m lange Tunnelofen ist der erste, der in Skromberga mit Öl beheizt wird.

Man hat sowohl in der Formerei als auch in der Massenaufbereitung eine große Flexibilität erreicht. Die Ausrüstung der Glasurabteilung ist zum Teil ganz neu konstruiert und funktioniert automatisch. Die Ausrüstung in der Setzabteilung ist auch ganz nach eigenen Konstruktionen gebaut worden. Die Massenaufbereitung hat automatische Mischmaschinen bekommen.

DER HÖGANÄS-KONZERN hat eine neue Tochtergesellschaft erworben. Die Höganäs-Gesellschaft hat nämlich sämtliche Aktien der Firma Bönnellyche & Thurö in Malmö gekauft. Diese Firma, die 1874 gegründet wurde, fabriziert bzw. verkauft hauptsächlich folgende Produkte: Chemische Artikel, wie z.B. die bekannte CUPRINOL-

Holzkonservierungsmittel, und verschiedene Baustoffe, wie z.B. Pappe und Asphaltprodukte. Außerdem ist Bönnellyche & Thurö einer der größten Glasgroßhändler unseres Landes. Zusammen mit der Tochtergesellschaft AB Tremplex in Eslöv, einer Fabrik für gehärtetes Glas, und dem Isolierunternehmen AB Insulator in Malmö setzt die Firma zirka 50 Millionen Kronen (= zirka 38 Millionen DM) um. Gemeinsam mit Munksjö AB besitzt Bönnellyche & Thurö auch noch die Dachdeckerei AB Scantak.

EINE BIOTECHNOLOGISCHE AUSBILDUNG ist auf Anregung der Höganäs-Gesellschaft zusammen mit sieben anderen Unternehmen im nordwestlichen Schonen ins Leben gerufen worden. Der erste Kursus, der in Höganäs abgehalten wurde, weckte so großes Interesse, daß er wiederholt werden mußte. Die theoretischen Vorlesungen werden mit praktischen Übungen ergänzt.

EIN SCHWEDISCHER SPRACHKURSUS wird z.Zt. für die ausländischen Belegschaftsmitglieder abgehalten. 12 % der bei der Höganäs-Gesellschaft in Schweden beschäftigten Arbeiter sind Ausländer. Die Dänen sind in der Mehrzahl, dann folgen Jugoslawen und Griechen.

„MEHR FRAUEN IN DER PRODUKTION“ ist die Parole des Tages bei der Höganäs-Gesellschaft. Früher wurden Frauen nur in der Fertigung der Wand- und Bodenplatten beschäftigt. Nun sind aber auch in anderen Zweigen der Produktion Frauen tätig.

SPORT wird von der Belegschaft mit großem Interesse betrieben. Wettkämpfe wurden sowohl innerhalb der Gesellschaft als auch mit anderen Industrien ausgetragen. Die Werke in Höganäs siegten im 12. Grubenspiel. Mehrere Wettkämpfe wurden von den Schützlingen angeordnet, und man konnte sehr gute Ergebnisse verzeichnen. Zum Abschluß des Sommersportes hatte man das traditionelle Fest mit der Preisverteilung. Zu diesem Fest waren wie gewöhnlich auch die Damen der Sportler eingeladen.

DER ÄLTESTE VEREIN IN HÖGANÄS zur körperlichen Ertüchtigung, der Höganäser Turnverein, hat bald sein siebenzigstes Jubiläum. Dieser Verein hat stets in enger Verbindung mit der Höganäs-Gesellschaft gestanden und ist von unserer Gesellschaft auf verschiedene Art unterstützt worden. Anfangs durften z.B. nur Mitglieder unserer Belegschaft im Höganäser Turnverein aufgenommen werden. Die meisten Funktionäre haben im Laufe der Jahre aus Angestellten der Höganäs-Gesellschaft bestanden.

Wir wünschen Ihnen allen

**Eine fröhliche Weihnachten und
ein gutes neues Jahr!**



HÖGANÄS