

BRÄNNPUNKTEN





Oss emellan sagt:

I ett par

tidigare nummer har vi sysslat en del med de problem, som möter "främmande" arbetskraft, som kommer till vårt företag från avlägsna delar av vårt land, t.ex. Norrland, eller från utlandet. Som en avrundning vill vi nu redogöra lite för vad som gjorts inom Höganäsbolaget för att anpassa den utländska arbetskraften. Den som närmast svarar för dessa åtgärder är chefen för Arbetsbyrån i Höganäs, ing. Knut-Arne Nilsson. Hans rapport i ämnet återges här i sammandrag.

Introduktionen

av den utländska arbetskraften på våra arbetsplatser och i vårt samhälle är ofta besvärlig på grund av språksvårigheter. Kungsvägen ur dessa svårigheter går över undervisning i svenska språket. Detta är i särskild grad nödvändigt för arbetskraft från sådana länder, som tidigare har få representanter anställda i företaget, vilka språkligt kan ta hand om sina landsmän, t.ex. jugoslaver och greker. Inte minst för grekerna har bristen på tolkar varit stor. Bland språkkurser kan nämnas en med visst stöd från Höganäsbolaget samt i ABF:s och avd. 66:e regi hösten 1965 startad kurs i svenska för just jugoslaver och greker.

Efter hand

som de först anställda lärt sig någorlunda förstå vårt språk, har dessa använts som tolkar och hjälpredor för sina landsmän. Så har besvärligheterna efter hand lättat, och numera kan en utländsk arbetare sättas in på sin nya arbetsplats utan alltför stort besvär.

Lika viktigt

som introduktionen på arbetsplatsen är introduktionen i samhället. Den utländska arbetskraften har därför genom det under Arbetsbyrån sorterande Anställningskontoret fått hjälp med inköp av möbler, kläder, husgeråd, matvaror och liknande. Hjälp har också lämnats vid mantalesskrivning och deklaration, kontakt med myndigheter för erhållande av sociala bidrag, läkare- och sjukhusvård m.m.

Hösten 1965

hade Höganäsbolaget i samarbete med avd. 66 ordnat en informationsträff i Folkparken för utländsk arbetskraft. Vid denna träff, dit också berört arbetsbefäl var inbjudet, hade kvalificerade tolkar anskaffats, och här informerades om företaget, samhället, fackföreningen och liknande. Många frågor rörande

den utländska arbetskraften ställdes och besvarades, och resultatet betraktades som gott.

Utom den regelbundna kontakten

på arbetsplatserna har kvälls- och helbesök gjorts i bostäder och paviljonger. Detta har mycket uppskattats av våra utlänningar, som van sig vid att komma till Anställningskontoret i olika angelägenheter. Detta har säkerligen besparat driftspersonalen mycket arbete.

Bland övriga åtgärder

av i huvudsak informerande slag kan nämnas inköp av viss litteratur, såsom lexikon, olika slags handböcker rörande språkliga frågor, sociala förmåner, utlänningars rättigheter och skyldigheter m.m. Vi följer i görligaste mån vad som sker på dessa områden och kommer också i fortsättningen att inköpa behövliga skrifter av olika slag.

En viktig trivsselfaktor

för den utländska arbetskraften är bostaden. Företagets omsorg, då det gäller bostaden, med bl.a. investeringar i goda ungarbostäder har gett oss möjlighet att anskaffa och behålla god arbetskraft. Vi tror också, att de stränga ordningsregler, som gäller för våra paviljonger, bidrar till att för framtiden skapa det lugn, som behövs för att bostadsförhållandena skall vara trivsamma för den skotsamme arbetaren.

Vi har i dag

en stark känsla av att vår utländska arbetskraft trivs både med företaget, bostadsförhållandena och samhället, säger Knut-Arne Nilsson i sin rapport. Men han har förstås också vissa önskemål. Ett sådant är, att svenska arbetare vid något tillfälle bjuder hem någon utländsk arbetskamrat för att härigenom skapa bättre kontakter. Helt otänkbart är det härvidlag inte, att "utlänningsshem" inrättas hos vissa av våra svenska arbetare och att Bolaget bidrar ekonomiskt för att täcka besvär och kostnader.

Ett prov på vad som kan göras i nu senast berörda hänseenden lämnas i "Husmorslotteriet" på sidan 29 i detta nummer.

Vi önskar

alla våra läsare, oavsett var vaggan stod,

En glad midsoommar

Omslagsbilden: Hyllingeteglet kan lastas ut varmt, som det heter på fackspråket — dvs. det kan levereras direkt efter sortering. På bilden lastar truckförare Bengt Lindén en långtradare. Se reportage om Hyllingevarken på sidan 3.

UR INNEHALLET

Ny beredningsmetod i Hyllinge ger fasadtegel av toppkvalitet

Hyllinge Tegelbruk presenteras 3

Höganäs-Billesholms AB blir Höganäs AB

Rapport från Höganäsbolagets företagsnämnd 7

Rosor i dubbel bemärkelse till gruvkarlarna i Nyvång,

när gruvan nedlades 10

Höganäs-koncernens bokslut 1965

Förvaltningsberättelsen i sammandrag 12

CIC-kongressen 1966

"Eldfasta gruppen" har besökt Höganäsbolaget 17

Naturvårdsplanering i samband med exploatering av dagbrott

Ny giv vid Höganäsbolaget 19

Riverton News

Diverse nytt från dotterföretaget i USA 23

Ny automatisk press vid Slip-Naxos

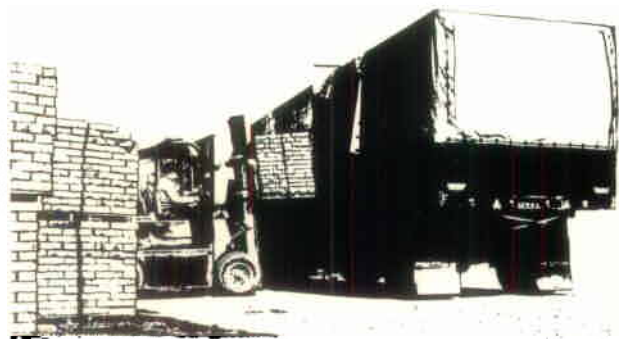
ger högre slipskivekvalitet 23

BRÄNNPUNKTEN Höganäs-koncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

NY beredningsmetod i Hyllinge ger fasadtegel av TOPP-kvalitet



Höganäsbolagets anläggning i Hyllinge har varit något av en experimentfabrik. Genom tiderna har företaget där under olika epoker tillverkat keramiska produkter av skilda slag. I dag framställs i en moderniserad anläggning fasadtegel av toppkvalitet. "Brännpunktens" medarbetare, redaktör Pelle Norelius, har intervjuat överingenjör Yngve Bohlin för denna presentation av Hyllinge-fabriken.

Det nuvarande Hyllingeteglet ett fascinerande arkitektmaterial

— Det har nog i alla tider varit lite experimentfabrik här i Hyllinge, sa en av de anställda som varit med sen 1917. Och för all del, visst är det roligt med omväxling...

Det ligger nog en hel del sanning i påståendet om experimentfabrik. Här har Bolaget utnyttjat möjligheterna att utveckla nya pro-

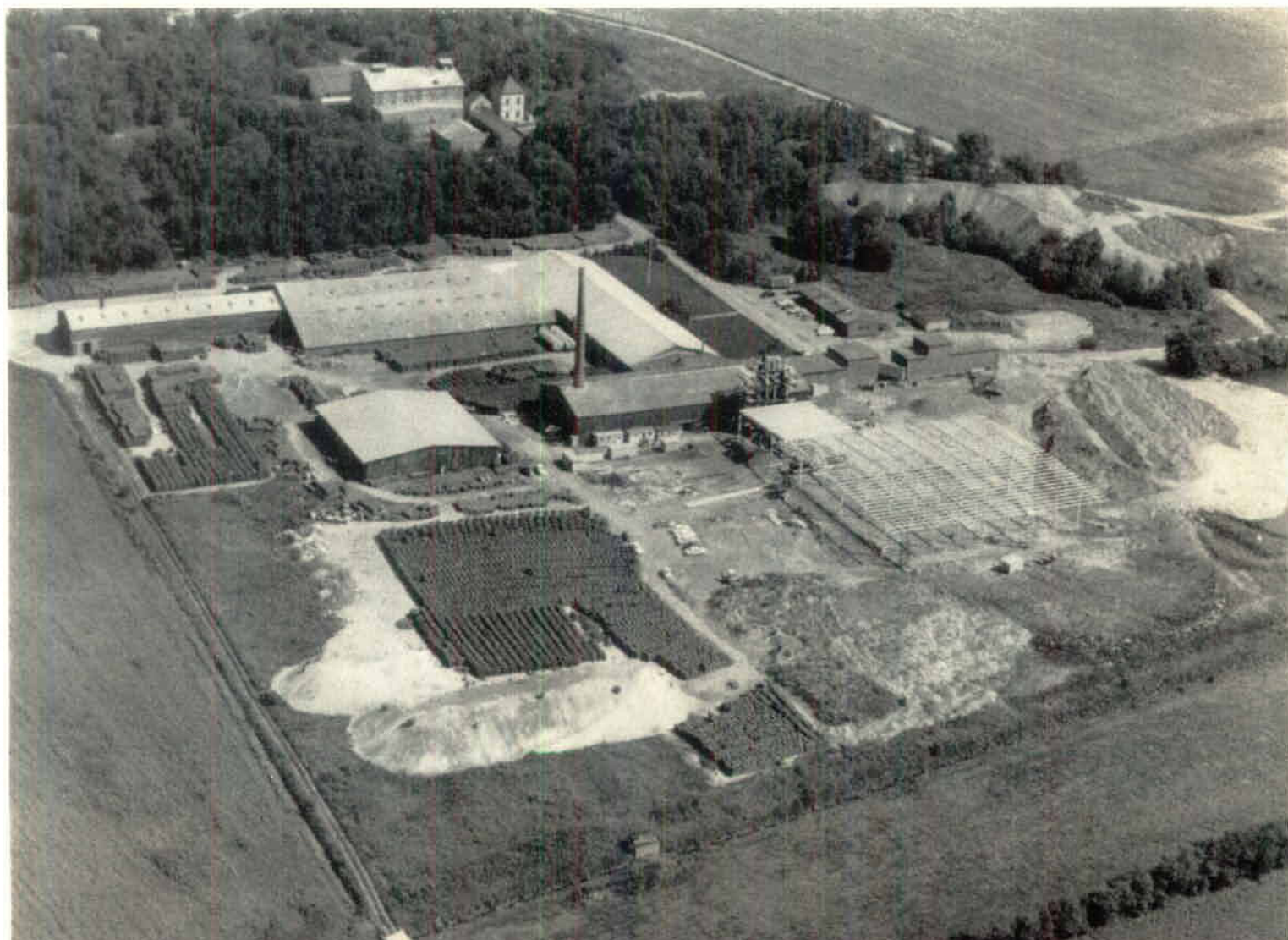
dukter — att rikta in sig på nya tillverkningar för att kunna tillfredsställa ännu inte tillgodosedda marknader.

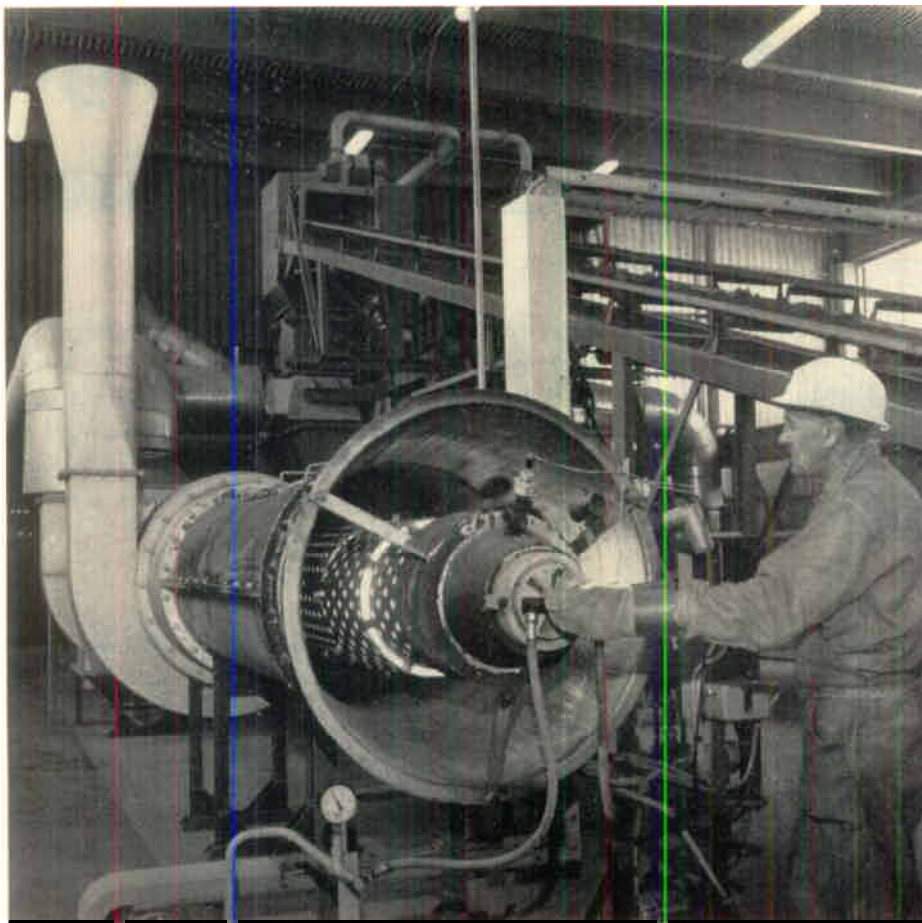
Så började det även när det gäller Hyllinge nuvarande tegel, en av Bolagets yngsta produkter. Det brunvioletta, hårdbrända fasadteglet har blivit ett nytt, fascinerande material för arkitekter som sysslar med främst monumentalbyggnader.

Råmaterialet transporteras med bilar

Den nuvarande produktionen i Hyllinge har många intressanta inslag. Lerorna till teglet kommer t.ex. inte från Hyllinge — dagbrotten utanför knutarna ligger orörda och vattenfyllda. Råmaterialet utgörs av Gantofta-lera, en smidig skifferlera som främst fyller uppgiften som bindelera, och Vallåkra-lera, en sandig, skiffrad lera som ger Hyllinge-

Hyllingeverken "lite grann från ovan"





Denna sida:

Ovan: Novorotor-anläggningen påminner om en jetmotor — med hetluft torkar den ut leran som sedan mals i hammarkvarnar för att bli tillräckligt finfördelad.

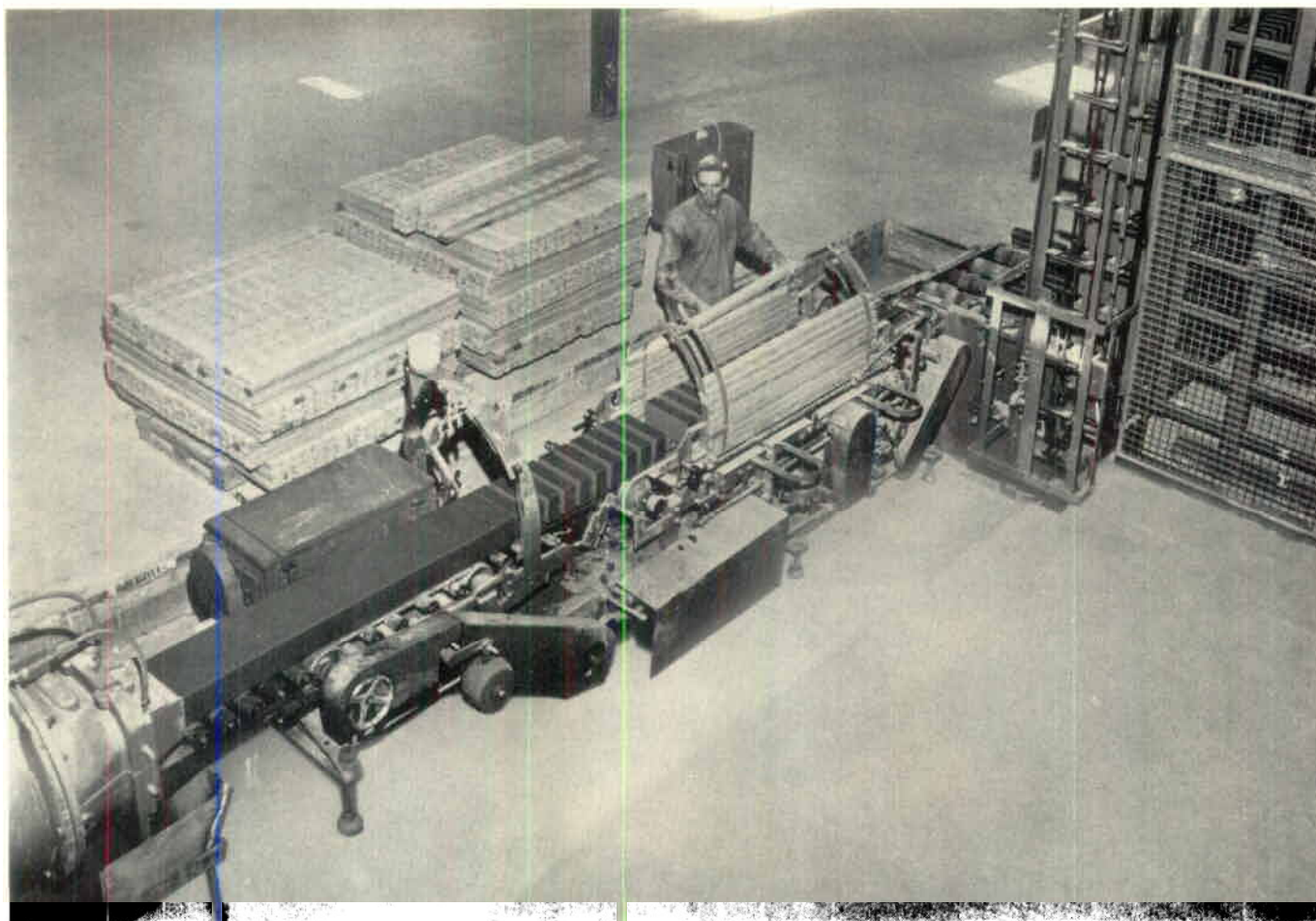
Nedan: Sedan lerorna och askan torr- och våtblandats, pressas råmaterialet ut i en lång sträng och kapas automatiskt till tegelstorlek.

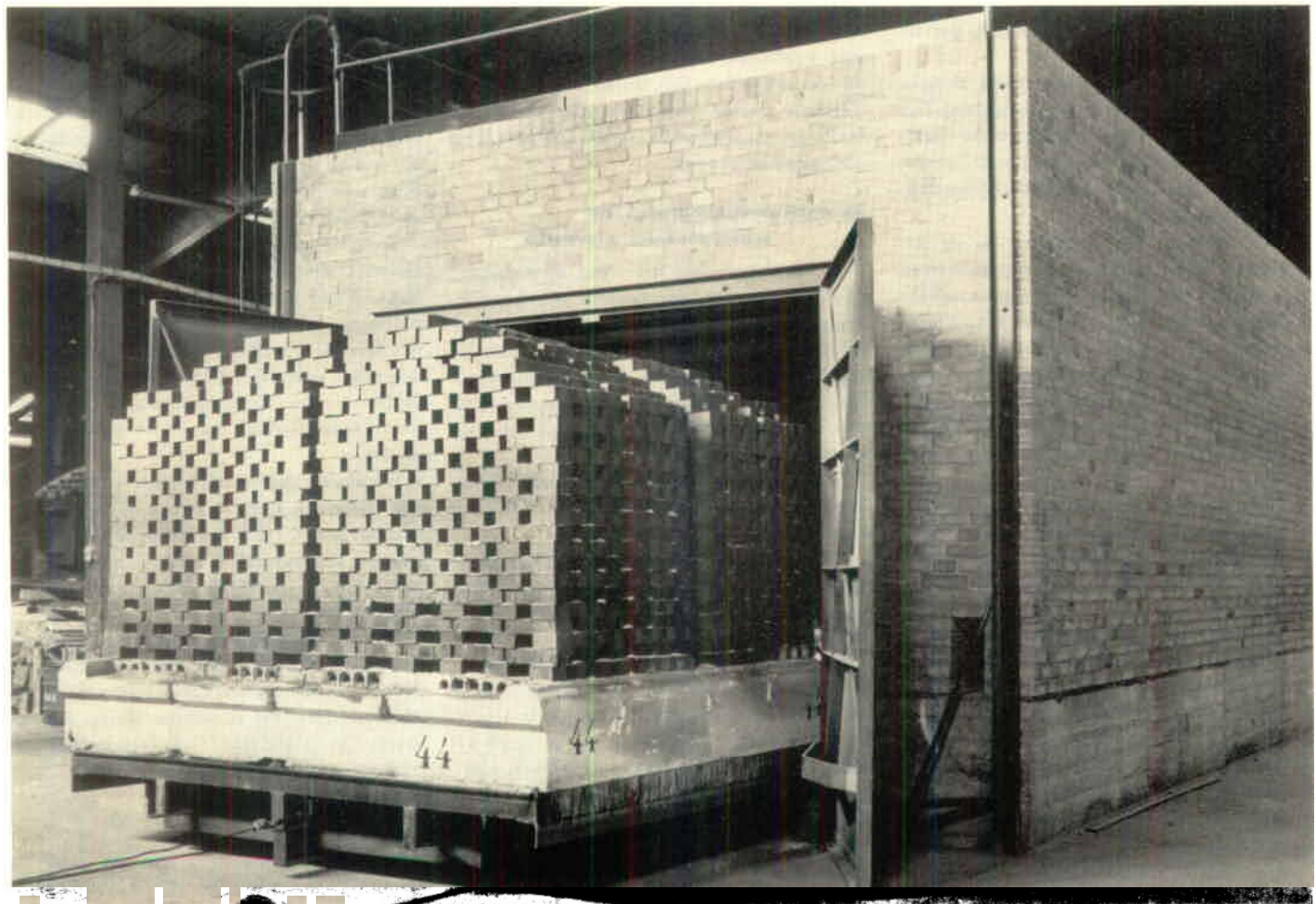
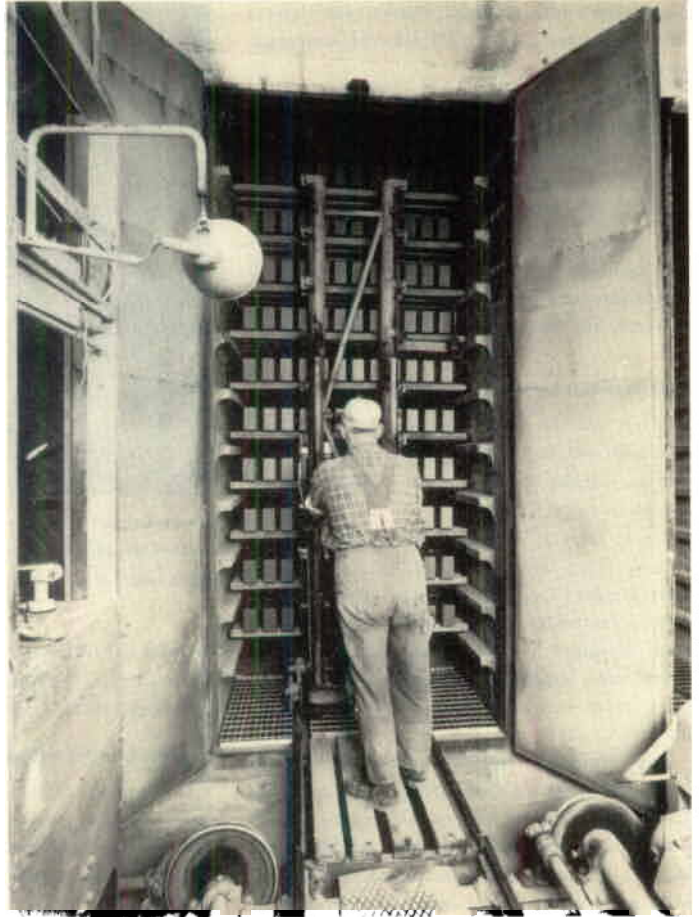
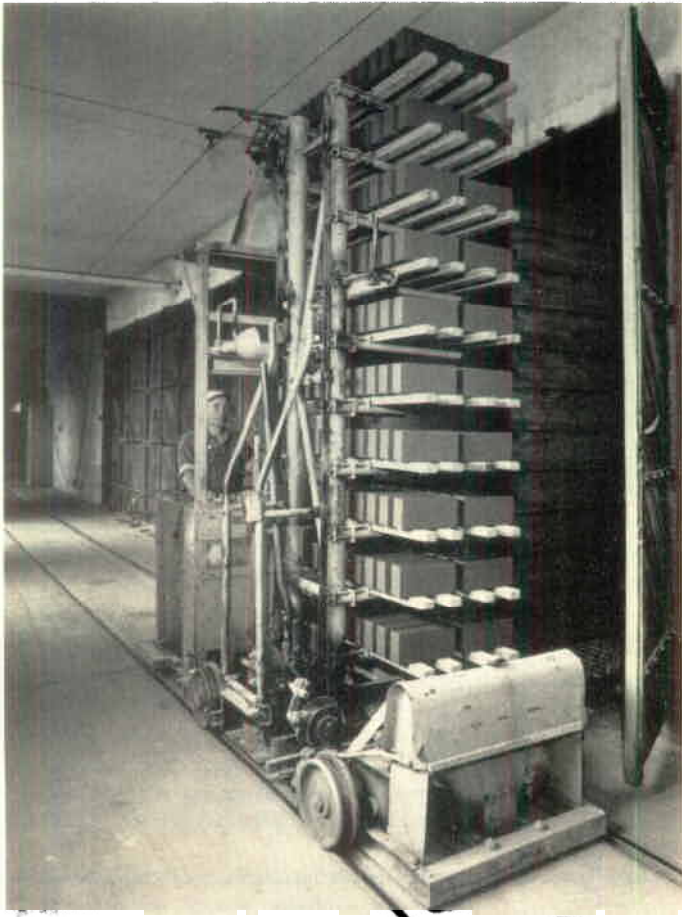
Nästa sida:

Överst t.v.: "Spärvagnar" kallar man de el-drivna truckar som för råteglet till torkkammarna.

Överst t.h.: I torkanläggningens djupa fack torkas teglet med varmluft innan det går vidare till sättnig på tunnelugnsvagnarna.

Nederst: De färdigsatta tunnelugnsvagnarna föres automatiskt in i ugnen. Efter 100 timmars bränntid med en högsta temperatur på 1 150 grader, är teglet färdigt.





teglet dess karakteristiska, mörkt brunvioletta färg. Dessutom ingår aska från Skromberga-verken.

Lerorna transporteras med lastbilar från respektive dagbrott till Hyllinge-Verken, vilket också är fallet med askan från Skromberga. Man passar på att bryta under vår, sommar och höst, då lerorna är så torra som möjligt och alltså lättast att transportera. Det finns gott om lagerutrymme i Hyllinge: i en 2 500 kvadratmeter stor lada kan man lägga upp råmaterial för fyra månaders full produktion.

Kalkpartiklar — en av teglets "fiender"

Aven om de olika lertyperna är utmärkt väl lämpade för produktion av tegel med den mörka, attraktiva färgen, har igångkörningen inte varit utan problem.

En av teglets "fiender" är små partiklar av kalk av bara några millimeters storlek, som finns främst i Gantofta-leran. Om partiklarna finns kvar under bränningen, fälls de ut som missfärgningar i det färdiga teglet. Därför måste leran bearbetas så, att kalken finförde-las i leran — då försvinner också missfärgningarna.

Den vanliga metoden för bearbetning av leror för tegeltillverkning innebär, att man låter råmaterialet passera kollergångar och slutligen ett valsverk, som gör att kornstorlekarna i leran blir högst någon millimeter. Men det systemet fyller inte fordringarna vid Hyllinge. Kalkpartiklarna i Gantofta-leran är nämligen så hårda, att valsarna "fjädrar ut" och släpper genom kalkkorn som är ett par-tre millimeter stora.

Därför har Hyllinge som första svenska bruk installerat en Novorotor-anläggning. Det är en beredningsmetod som bygger på varmluft och hammarkvarnar. Kvarnarna är mycket effektivare än de traditionella kollergångarna och valsverket.

I Novorotorn, som påminner om en jetmotor och låter ungefär likadant, torkas leran ut av het luft och mals ner till ungefär en halv millimeters kornstorlek. Därefter blåses leran med hjälp av fläktar till cykloner, varifrån materialet går till ett siktbatteri. Ett invecklat system av filter och returtransportanordningar gör att man tar tillvara allt råmaterial och samtidigt håller luften ren och dammfri i fabriken.

Malningsproceduren gör att teglet får en slät yta utan kalkutslag. Tack vare Novorotor-anläggningen garanteras en jämn, hög kvalitet på råmaterialet — och därmed på det färdiga teglet.

Det finns två linjer för massaberedningen i Hyllinge: en för Vallåkra-leran och askan samt en för Gantofta-leran. Blandningen — 55 procent Vallåkra-lera och 45 procent Gantofta-lera och aska — sker i torrblandare och våtblandare, innan massan slutligen går via vakuumbråka till en strängpress, som matar fram den lersträng, vilken automatiskt kapas av i tegelformat.

Med hjälp av transportband och "spårvagnar" — eldrivna, spårbundna truckar — går



Frukostrast i gruvan i Hyllinge nån gång i början på 20-talet. Från vänster Edvin Andersson, senast anställd vid Nyvångs gruva, Idolf Nilsson, pensionerad, Nils Nilsson, numera i Rör-fabriken i Höganäs, och Fritz Fridlund, som fortfarande finns vid Hyllinge-Verken.

råteglet till torkorna. Torktiden är fyra dygn, innan teglet automatiskt transporteras till sättningsstationen för tunnelugnsvagnarna.

Bränning vid 1 150 grader

Bränningen i den oljeeldade, 104 meter långa tunnelugnen tar ungefär 100 timmar. Temperaturen i brännzonen är 1 150 grader — det betyder att Hyllinge-teglet är ett verkligt hårdbränt tegel.

Hyllinge-teglet kan, som man säger på fackspråk, lastas ut varmt: det kan levereras direkt till kunderna efter sortering i fyra kvaliteter. Det finns också möjligheter att lagra en och en halv miljon tegel inomhus. Teglet är därför alltid torrt när det lämnar Hyllinge, något som har mycket stor betydelse på byggnadsplatserna.

Rationell Hyllinge-produktion arbete för forna gruvkarlar

— Hyllinge-Verken har i dag en kapacitet på 40 000 tegel per dag, berättar överingenjör Yngve Bohlin. Vi kan lätt öka tillverkningen till 60 000 tegel per skift. Den nuvarande kapaciteten klarar vi med en arbetsstyrka på bara 28 man inklusive reparationspersonal. Produktionen är högt rationaliserad och delvis automatiserad.

Sortimentet omfattar i dag fulltegel, mitt-hålstegel och beklädnadsteegel med slät eller borstad yta.

De flesta som arbetar här är till största delen folk som tidigare varit i gruvorna i Nyvång eller Gunnarstorp, fortsätter överingenjören.

Hyllinge-Verken har en lång och fascinerande historia: produktionen startade 1899 med murtegel och dräneringsrör. Några år senare började man också tillverka eldfast tegel av leror som hämtades i gruvan i Hyllinge, samtidigt som man tog tillvara kolet. 1911 övergick Hyllinge-Verken till Höganäsbolaget, och 1927 upphörde gruvdriften. På 40-talet tjänstgjorde en av byggnaderna som spannmåls-tork. Den betjänade de lantbruk, som Bolaget

drev i trakten. I mitten på 50-talet lades tegel-bruket ner och i stället började tillverkning av asko-plattor med avfall från Nyvångs-Verken som råmaterial. Några år senare började man åter tillverkning av dräneringsrör, innan man efter några års avbrott i driften började inrikta produktionen på fasadtegel 1964.

De senaste investeringarna i Hyllinge utgör omkring 4 miljoner kronor, omfattande bl.a. en ny tunnelugn, Novorotor-anläggningen och en stor del av lagerutrymmena.

Fritz Fridlund är en av dem som varit med längst i Hyllinge:

— Jag började i gruvan 1917, berättar han. Då var jag bara femton år och fick börja som dragare. Det var förresten då jag började snusa — rökning i gruvan var strängt förbjuden. Huggarna fick hålla oss grabbar med snus — annars fick de inte fram några vagnar...

Så småningom steg jag i graderna och blev ordinarie huggare. Man fick krypa fram och ligga på knä och hugga kol i luset från karbidlampor härnere. Det var ett hårt jobb, men nog trivdes vi med det. Det var fritt och bra, och roligt hade vi. Då fanns det inga fritidsproblem — en "marknadslördag" i månaden var vi lediga, och så hade vi tre dars semester om året.

Då gjorde man också klinker i tegelbruket här i Hyllinge. Det var liv och rörelse — sammanlagt var vi väl 800—900 anställda. Många kvinnor arbetade också i fabriken, så det där med kvinnor i Bolagets fabriker är inte alls nånting nytt.

Och nu är jag tillbaka i Hyllinge igen. Gott om svängrum har vi, man kan gå rak häruppe i luset i stället för att krypa i gruvgångarna. Maskiner finns det till nästan allting, tänk så mycket vi producerar! Och fyra veckors semester... nog går det framåt...

Pelle Novorotor

Höganäs-Billesholms AB blir Höganäs AB

På Höganäsbolagets företagsnämnds sammanträde den 3 juni meddelade ordföranden, dir. Olov Herneryd, att bolagsstämman godkände Höganäs AB som nytt firmanamn. Beslut fordras dessutom på en extra stämma, som skulle hållas den 10 juni. En reklamkampanj kommer att bland allmänheten introducera det nya firmanamnet, som träder i kraft den 1 oktober. — Nyutnämnde ekonomidirektören Olof Rinné lämnade en klarläggande redogörelse för bokslutet 1965. Koncernchefen konstaterade, att det var ett bra bokslut. — Ingaende information lämnades för såväl moderbolagets som dotterbolagens verksamhet, och marknadsläget belystes för koncernens olika produkter.

2,5 milj. kr i nya anslag

Vid styrelsens senaste sammanträde bevilja-

des 2,5 milj. kr till nya investeringar fördelade på följande objekt:

Kostnadssänkande investeringar	627 tkr
Kapacitetshöjande investeringar	1 060 „
Bioteknologiska investeringar	145 „
Kvalitetshöjande investeringar	565 „
Forsknings- och utvecklingsinvesteringar	90 „
Ordningställande av mark	75 „

Organisatoriska förändringar

Till ny ekonomidirektör efter dir. Kai Thorstensson, som lämnat befattningen på grund av sjukdom, har styrelsen utsett biträdande ekonomidirektör Olof Rinné.

Den starkt ökade aktiviteten inom Bolagets olika verksamhetsområden i förening med det alltmer svårbemästrade kostnadsläget har framtingat en ändring av ekonomiavdelningens hittillsvarande organisation. Ekonomiavdelningen omorganiseras därför fr.o.m. den 1 juni på tre funktionsavsnitt direkt un-

derställda ekonomidirektören, nämligen redovisning, finansförvaltning och internrevision. Hittillsvarande avdelningar för kostnads- och finansbokföring sammanföres till en nyinrättad redovisningsavdelning med civilekonom Bertil Lövgren som chef. Han har samtidigt utnämnts till intendent och ställföreträdare för ekonomidirektören.

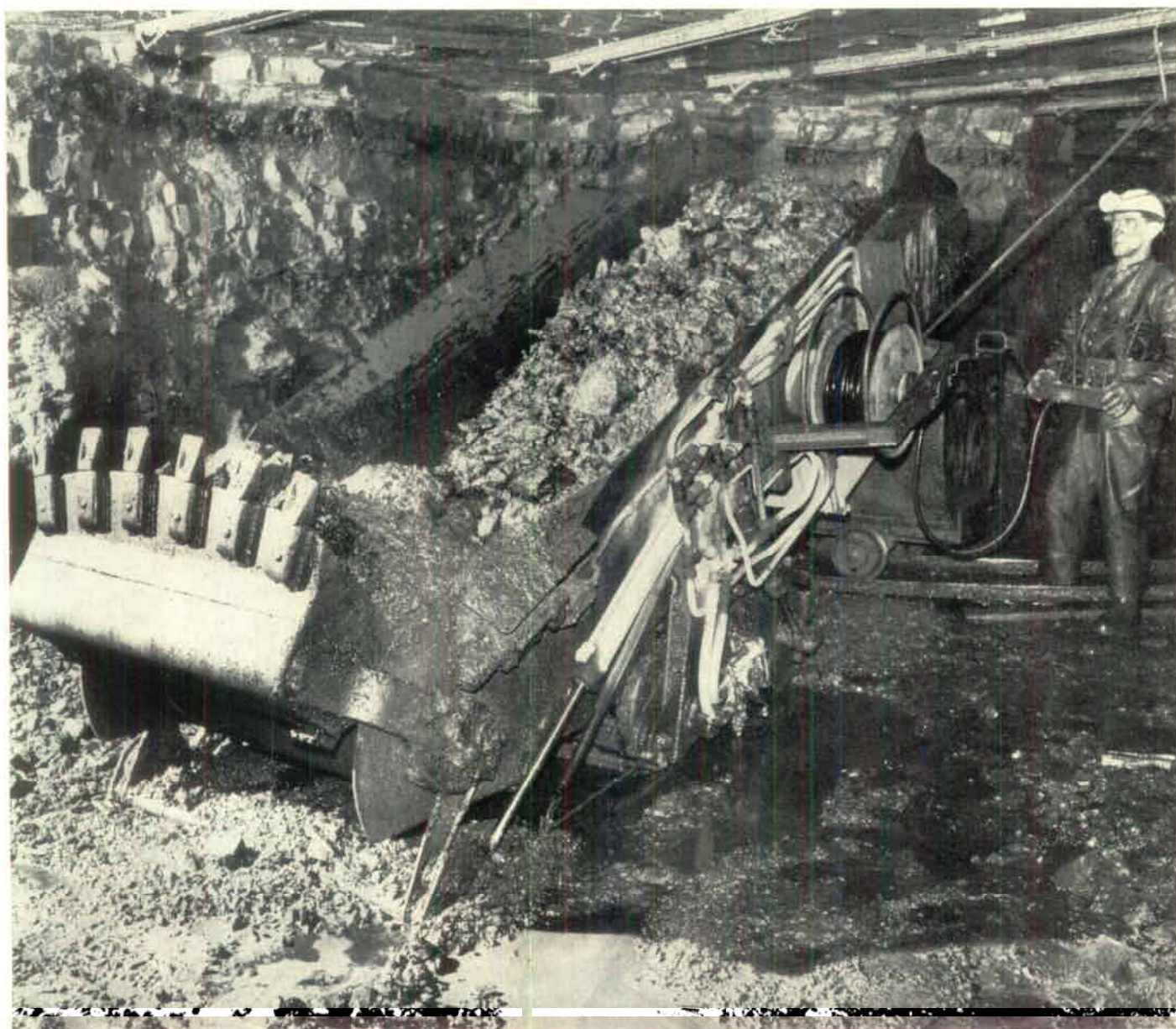
Finansförvaltningen uppdelas på två sektioner, en för reskontrabokföring under kamrer Nils Anderberg och en kassasektion under kamrer Erik Andersson, båda befattningshavarna direkt underställda ekonomidirektören.

Internrevisionen får väsentligt utökade arbetsuppgifter jämfört med tidigare organisation. Till chef för den nya avdelningen med titeln koncernrevisionschef har utsetts intendent Knut Aronsson.

Invallningen vid Öresund

Dir. K G Paulson informerade om den långdragna processen med marklaget angäen-

En ny typ av lastmaskin provas i Gunnarstorpsfältet. Orla Jensen på bilden behöver bara trycka på knappar — resten sköter maskinen. Den är anpassad just till Höganäsbolagets behov, och bakom konstruktionen ligger ett intensivt lagarbete av Bolagets konstruktörer, produktionstekniker och arbetsledare. Maskinen, som drivs med tryckluft, är tillverkad vid Bolagets mekaniska verkstad med hjälp av olika delar från lastmaskiner på marknaden.



de invallning av området mellan s.k. Jompes ör och Höganäs hamn. Med god hjälp av stadens myndigheter har Höganäsbolaget nu förvärvat området ifråga. I överenskommelsen ingår skyldighet för Bolaget att anlägga en väg för marklagets tångtransporter. Till sammans med staden skall man nu projektera utfyllnaden, varvid hänsyn skall tagas till placering av ett stadens reningsverk på området.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Försäljningsdirektör V Terling inledde sin sedvanliga marknadsöversikt med att i siffror belysa Höganäsbolagets omsättning i milj. kronor under 1965 i jämförelse med föregående år. Han redogör också för budgeten under 1966 och för de verkliga leveranserna under årets första fyra månader i jämförelse med fjolåret. D:r Terling redogjorde sedan för marknadsläget för Bolagets olika produkter.

Produktionsöversikt

Produktionsledningen lämnade rapporter från sina respektive verksamhetsområden.

Från gruvdriften kan nämnas, att i det nya

dagbrottet i Lunnom beräknar man börja brytningen av lera i slutet av juni.

Den hårda vintern har medfört en sen start för kvartsitskeppningen från Ånimskog, som emellertid kunnat påbörjas i tid för att säkerställa behovet.

Kartläggning pågår för anrikning av leran i Axeltores dagbrott, varigenom större delen av fyndigheten skulle kunna tillgodogöras mot nu endast 25 %. Man avvaktar resultatet av pågående laboratorieförsök.

Ytterligare arbetskraft

behövs vid Bjuvsverken

Behov av arbetskraft föreligger vid Bjuvsverken, och det gäller främst handformslagningen. Genom avstängning av kammarugn III frigöres några man. Detsamma gäller, när gasgeneratorerna tas ur drift. Kollektivt anställd kvinnlig arbetskraft uppgår till 30-talet, och flera kvinnor önskar anställning.

Den budgeterade produktionen innehåller, men något mindre utlastning har medfört lagerökning. Denna har dock varit önskvärd inför förestående omläggning till oljeeldning i tunnelugnarna I och II. Under semestern

skall man installera åtminstone en toppbrännare i var och en av de andra ugnarna för att uppnå en jämnare temperatur.

Hyllingeverken har återupptagit produktionen, och den personal, som vid driftstoppet förra året överfördes till Bjuvsverken, har till största delen återgått till Hyllinge.

Snabb omläggning till

oljeeldning i Skromberga

Från Skrombergaverken rapporterades, att omläggningen till oljeeldning i verkets ugnar gått oväntat bra utan någon som helst störning hitintills. Omläggningen, som hade beräknats ta 16 månader, genomfördes på 7 månader. Instrumentverkstadens goda insats i detta sammanhang påtalades.

Maximal körning i järnpulververket

Under året har en synnerligen hög kvalitet kunnat hållas på järnsvampen, vilket möjliggjort maximal körning i järnpulververket. Den höga kvaliteten på järnsvampen har förutom hög kapacitet i järnpulververket medfört en förbättrad pulverkvalitet.

Vissa ombyggnader av det elektriska syste-

Tva formsprutningsmaskiner i det här formatet — vikt 28 ton per styck — började tillverkas den 1 oktober förra året vid Centralverkstaden. I mitten av januari i år var det klart för provkörning. Vid maskinen montör Jan Pettersson.



met kommer att ge väsentligt högre effekt på ALUMO-verkets smältugnar och därmed ökad produktion.

Omfattande konstruktionsuppdrag

Från Anläggningsavdelningen rapporterades, att omfattningen av utrednings- och konstruktionsuppdrag fortfarande är hög, varför konsulter anlätas i betydande grad. Arbetsuppgifterna består till övervägande del av intern service.

Maskinell tillverkning av specialtegel provas

Produktion och leverans av specialtegel följer budgeten. Försök görs att maskinellt tillverka handstampade tegel. Den nya 1 200 tons pressen är under installation.

I murbruksfabriken är den nya Eirichblandaren i produktion med körning i två skift. I högre produktion har medgivit önskad lageruppbäddning.

All rörmassa produceras i nya massaberedningen

All rörmassa produceras nu i nya massaberedningen för såväl nya som gamla rörfabriken. Nya rörfabriken kommer att köras under semestern bl.a. för att kompensera tidigare produktionsbortfall.

Utrustningen har modifierats för att tillåta innersättning på tunnelugnsvagnarna. Därigenom ökas vagnsvikterna och därmed bränningskapaciteten avsevärt. Ett system för att lasa rören på tunnelugnsvagnarna skall provas.

I plastkopplingsfabriken har införts 2-skiftsdrift för att möta en ökande efterfrågan och för att bygga upp en lagerberedskap.

Ökad energiförsäljning

Från Nordvästra Skåres Kraft AB rapporterades 16 % ökad energiförsäljning jämfört med föregående år. Spänningshöjningen av ledningsnätet från 3 till 10 kV fortsätter i Billsholm.

Oljeleveranserna från SOLF går bra.

Fyra belönade förslag

Från förslagskommittén rekommenderades belöning till följande förslagsställare:

Maskinskötare Fritz Fridlund, Hyllinge-Verken — förenkling av massaberedning för kolbriketter; elektriker Boris Persson, Elverkstaden — förbättring av förregling för pålastad vagn i TMS II; plåtslagare Bertil Johansson, Centralverkstaden — snabbkopplingar till rattar för guteriskänkar; slipare John Svensson, Centralverkstaden — lyftgalge.

Vakt-, parkerings- och ordningsfrågor

Ett av tremanakommittén K A Nilsson-Gimbergsson-Walldow uppgjort förslag till ny vaktjänst, parkeringsbestämmelser och vissa ordningsfrågor för Höganäsverken presenterades.

Förslaget i vad det gäller vakttjänsten inne-



Den tredje kvinnliga "uppfinnaren" genom tiderna vid Slip-Naxos i Västervik — skafthontör Viola Hallgren — som belönats för skydd vid sprutpress.

Kvinnlig förslagsställare belönades vid Slip-Naxos

Bland de förslagsställare, som belönades vid årets första rond vid Slip-Naxos i Västervik, var skafthontör Viola Hallgren. Företaget har därmed fått sin tredje kvinnliga "uppfinnare" genom tiderna. De två tidigare heter för övrigt Sigrd Lundberg och Iris Ljung.

Svetsare Bertil Pettersson svarade för tre förbättringsförslag och har därmed belönats för sammanlagt 11 förslag. Totala belöningssumman i första rondan 1 575 kr delades av följande "uppfinnare":

Blandare Harald Wahlström — förvaring

av verktyg; pressare Allan Andersson — anordning vid press; skafthontör Viola Hallgren — skydd vid sprutpress; reparatör Bengt Ljung — anordning vid bläster; reparatör Rolf Jakobsson — anordning på chuck; svetsare Bertil Pettersson — anordning på provmaskin, anordning vid blandare och anordning vid svetsaggregat; montör Daniel Karlsson — anordning på slipmaskin; förman Ture Ohlsén — anordning vid kulkvarn; svarvare Olof Karlsson — metodförändring vid fasoner.

R.E.

bär i stort, att insläpp till fabriksområdet endast skulle förekomma vid nuvarande norra vaktboden. En ny vaktkur skulle uppföras på motsatta sidan med hänsyn till övergången till högertrafik. Dessutom föreslogs ett insläpp vid norra kontoret för besökare till detta.

All bilparkering skulle förbjudas inom fabriksområdet med undantag för den personal, som använder egen bil i tjänsten.

I vad det gäller ordningsfrågorna förordades, att varje driftingenjör tilldelades ett ansvarsområde i anslutning till sin fabrik. För gemensamma områden skulle Transportkontoret svara.

Olika synpunkter på förslaget framfördes. Det skall diskuteras vidare vid kommande sammanträde med representanter för de tre olika fackliga organisationerna. R.E.



Rosor i dubbel bemärkelse till gruvkarlarna i Nyvång då gruvan lades ner i maj

Gruvkarlar är ett alldeles speciellt släkte, sade gruvingenjör Sven Erik Jansson bl.a. då han vid nedläggningen av Nyvångs gruva den 27 maj tackade personalen för en mycket god insats inom företaget och för ett mycket gott samarbete. Arbetsstyrkan på gruvans sista dag uppgick till ca 40 anställda, som inbjudits till en enkel avskedsfest.

Nog för att det vilade något av vemod över församlingen. Många av gruvkarlarna hade ägnat hela sitt liv åt företaget i sin underjordiska gärning, som de trivts med trots det många gånger hårda arbetet. Det var sålunda tyst kring borden i början, men så lättades stämningen upp med friska och ärliga tal. Replikerna från arbetar- och ingenjörshåll präglades av gemyt och humor, och under-

Sammanlagt 448 tjänsteår har dessa tio blomstersmyckade gruvveteraner samlade kring det sista kol-lasset vid nedläggningen av Nyvångs gruva. Fr.v. Georg Sversson, Edvin Schönbeck, Otto Olofsson, Karl Lindén, Erik Bengtsson, Erik Lundberg, Sjunne Svensson, Albert Nilsson, Gunnar Engström och Ferdinand Johansson.



De pensionerade gruvkarlarna på honnörspåls vid avskedsfesten, då Nyvångs gruva lades ner. I bakgrunden överingenjör Arne Gustafsson, flankerad av gruvingenjör Sven Erik Jansson, i.h., och gruvarbetare Ernst Bengtsson. På flyglarna redaktör Ragnar Engberg, i.v., och redaktör Arne Sæby-Olsson.



tonen gav belägg för det goda förhållande, som alltid rått mellan gruvbefäl och gruvkarlar.

Bland dessa senare, som vid nedläggningen uppnått den ålder, då det är rimligare med förtidspension än förflyttning till företagets anläggningar i Bjuv, var tio veteraner med sammanlagt 448 tjänsteår eller i genomsnitt närmare 45 år.

Gruvingenjör Sven Erik Jansson hälsade välkommen. Sedan man låtit smörgåsarna och ölet sig väl smaka, tog chefen för Höganäsbolagets gruvdrift, överingenjör Arne Gustafsson, till orda:

— Redan 1945 besökte jag första gången Nyvångs gruva, sade överingenjören. Det var på väg ner till Ruhrområdet. Då rådde i Nyvång ett sjudande liv med uppskattningsvis 3—400 man. Utvecklingen har gjort, att kolen fått mindre betydelse, och det är länge sedan vi aviserade om gruvans nedläggning. Den successiva avvecklingen har gått lugnt, och den lilla skara, som är här idag, kommer med undantag av pensionärerna att flytta till andra arbetsplatser inom Höganäsbolaget. Nyvångsfolket är uppskattat och mottages tacksamt, där de placeras.

Överingenjör Gustafsson hyllade sedan pensionärerna. Vi är stolta över att se Er här idag, och mest glädjande är att Ni är i så gott skick allesammans, framhöll han. Efter sitt kärnfriska tal överlämnade överingenjören rosenbuketter till var och en av pensionärerna. Inom parentes kommer de att få mottaga företagets minnesgåva vid den traditionella festlighet, som i december anordnas för personal, som pensionerats under året.

Gruvarbetare Ernst Bengtsson, ordförande i Svenska Fäbriksarbetareförbundets Avd. 50, konstaterade sedan, att avvecklingen av Nyvångs gruva, kring vilken samhället var uppbyggt, var ett faktum. Han hoppades, att samhällsbilden skulle bestå, men något kommer att saknas — gruvor. Vi lämnar den med ett visst vemod, för gruvarbetet har sin tjuvring, sade han. Samarbetet mellan ledning, arbetsbefäl och gruvarbetare har alltid varit bra, men kamratskapet i gruvan har väl varit det bästa. Det finns nog ingen annan stans i näringslivet, där det råder ett så gott kamratskap som just bland gruvarbetarna.



Veteranen Sjunne Svensson, som har 42 tjänsteår vid Bolaget, har fått sin blomsterbukett av överingenjör Arne Gustafsson, assisterad av fröken Mona Bertilsson på gruvkontoret.

Gruvingenjör Jansson, som själv har 40-årig erfarenhet av gruvjobb och varit chef för Nyvångsgruvan i två decennier, uttalade där efter erkännande ord till gruvarbetarna. Gruvkarlar är ett alldeles speciellt släkte, sade han. De utför också en hög manuell insats, som ställer stora krav på den enskilde.

Gruvingenjören framförde sitt personliga

varmaste tack till de tio pensionärerna. Det har varit en påtaglig god arbetsvilja och samarbetsvilja med anpassning till de förändrade arbetsförhållanden, som utvecklingen framtingat. Slutligen uttalade han förhoppningen, att de många åren i Nyvångs gruva skulle efterlämna enbart glada och trevliga minnen.

Ege

Höganäs koncernens bokslut för år 1965

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

I nedanstående uppgifter har Bönnellyche & Thurö-företagen ej medtagits, såvida detta ej anges vid resp. rubrik.

Försäljningen

uppgick till 137 milj. kronor i moderbolaget. För hela koncernen var motsvarande siffra 245 milj. kronor. Utvecklingen av koncernens och moderbolagets fakturerade omsättning 1950—1965 framgår av vänstra diagrammet på nästa sida.

Rörelseresultat

Rörelseresultatet har påverkats av följande

positiva faktorer: god omsättningsutveckling, lika fördelad på keramiska produkter och järnpulver, prishöjningar inom keramiska sektorn,

negativa faktorer: kraftiga kostnadsstegringar, framför allt i löner och andra personalkostnader. Inom moderbolaget steg dessa under 1965 med 5,2 mkr.

De positiva faktorerna har haft större effekt än de negativa, vilket resulterat i att bruttovinsten ökat från 18 till 26 mkr.

Utöver rörelsens bruttovinst redovisas i moderbolaget som intäkt:

utdelningar från dotterbolag 3 mkr
överskott i pensionsstiftelser 1 „

Från dessa intäkter, totalt 31 mkr, har avgått:

räntor 3 mkr
skatter 2 „
avskrivningar 17 „
avsättning till lagerreserv 3 „

varefter återstår i nettovinst 6 mkr. Denna motsvarar ungefär den föreslagna utdelningen till aktieägarna på 5,9 mkr. Utdelningsförslaget innebär en ökning från 10 till 11 kr per stamaktie.

Moderbolaget	1963	1964	1965
Bruttovinst, mkr	12	18	26
Bruttovinst i procent av omsättningen	13	16	19
Nettovinst (inkl. realisationsvinster) mkr	6,5	4,6	6,0

Koncernen	1963	1964	1965
Bruttovinst, mkr	22	31	43
Bruttovinst i procent av totala omsättningen	12	15	18
Nettovinst (inkl. realisationsvinster) mkr	5,8	3,8	5,1

Arbetskraft	1963	1964	1965
Moderbolaget, medeltal anställda under året	2 483	2 556	2 551
därav tjänstemän	592	633	650
och arbetare	1 891	1 923	1 901
Koncernen, medeltal anställda under året	3 792	3 870	3 842
därav tjänstemän	1 047	1 098	1 115
och arbetare	2 745	2 772	2 727

Moderbolaget, utbetalade löner, mkr	41,6	46,4	51,1
därav till tjänstemän	12,6	14,3	15,6
och till arbetare	28,2	31,3	34,5
samt till styrelse, VD och andra företagsledare	0,8	0,8	1,0
utbetalade löner i % av omsättningen	44	42	37

Koncernen, utbetalade löner, mkr	67,9	73,8	81,4
därav till tjänstemän	24,5	27,1	30,2
och till arbetare	43,4	46,7	51,2
utbetalade löner i % av omsättningen	37	35	33

Produktion

	1 0 0 0 t o n		
Keramiska produkter	1963	1964	1965
Eldfast material, koncernen	131	147	145
därav HB	111	122	121
och Ewers & Sohn	20	25	24
Syrafast material, HB	5	4	5
Glaserade lerrör	23	23	25
Golv- och vägglattor, HB	39	46	43
Kalksandtegel, Ewers & Sohn	21 ^{a)}	22 ^{a)}	18 ^{a)}
Byggnadstegel	5 ^{a)}	6 ^{a)}	5 ^{a)}

a) Milj. styck.

Metallurgiska och kemiska produkter

Järnsvamp och järnpulver, koncernen	65	79	91
-------------------------------------	----	----	----

Produkter från gruvor och dagbrott

Lera, HB	323	305	232
Stenkol, HB	99	83	58
Täljsten, Handöls Täljstens AB	14	14	19
Olivinsten, Handöls Täljstens AB	4	8	7

Investeringar

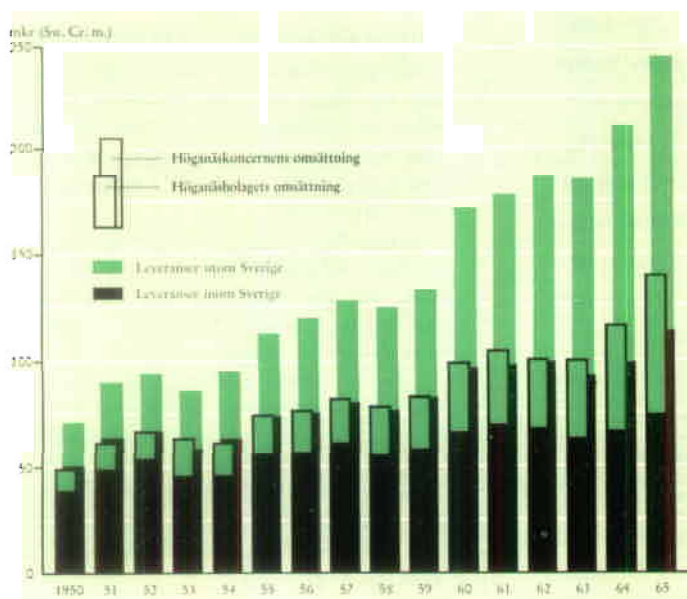
Under 1965 har Höganäskoncernen investerat 26 milj. kronor i byggnader och maskiner, varav inom moderbolaget 10 milj. kronor.

Höganäskoncernens ställning den 31/12 1965 (inkl. B&T)

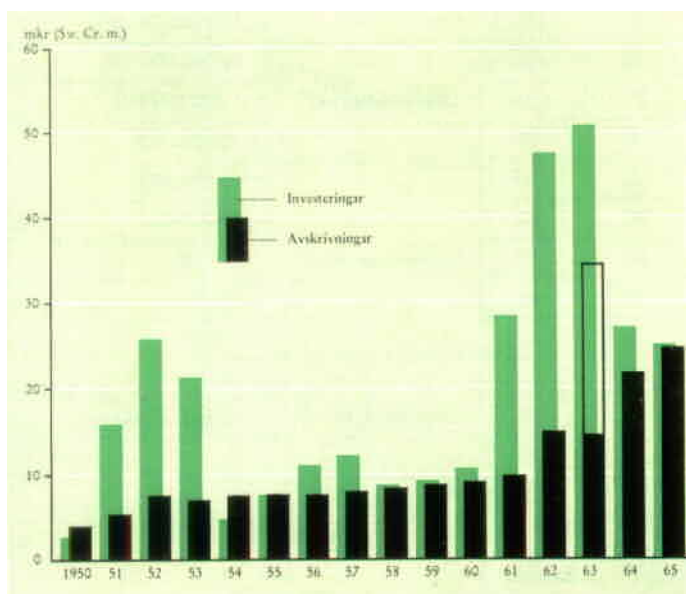
Tillgångarna fördelades sålunda:	mkr	%	Mot tillgångarna står följande skulder:	mkr	%
i omedelbar betalningsberedskap (kassa, bank etc.)	78	25	att betala inom ett år	76	24
i lager	74	23	att betala på längre sikt	126	40
i långsiktigare placeringar (byggn., maskiner etc.)	165	52		202	64
			samt eget kapital		
			bundet	83 ^{a)}	26
			fria reserver och årsvinst	32	10
				115	36
	<u>317</u>	<u>100</u>		<u>317</u>	<u>100</u>

a) här ingår 18,8 mkr som aktieägarna tillskjutit 1965.

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



Höganäskoncernens investeringar och avskrivningar från 1950 (Den ofyllda stapeln för 1963 avser extra avskrivning med medel ur investeringsfonder)



Vårt öra är ett ofatligt känsligt instrument. Det förmår reagera både för prasslet från ett löv i den tysta natten och för dånet från en bergbormaskin — två ljud av vilka det ena är 10 000 000 000 ggr starkare än det andra.

Liknar man örat vid en väg, skulle man i så fall omväxlande kunna väga föremål från 1 gram till 10 000 ton: från en cigarett till ett stort lastfartyg!

Örat kan emellertid bli överansträngt genom att ständigt utsättas för starkt buller — vägen reagerar inte längre för de finaste viktterna. Vi kan tillfoga oss själva obotliga skador, som vi kanske fått därför att vi inte förstått att skona örat med ett enkelt hörselskydd.

Filosofen Schopenhauer skrev i mitten av förra århundradet en avhandling om buller. Han bodde vid en trång gata i det gamla Frankfurt, och man kan förstå, att han plågades av kuskarnas skrik och pisksmällor, som han kallade för de mest "impertinenta" av alla ljud. Detta var emellertid rena idyllen jämfört med det intensiva buller, som numera förekommer i en världsstad. Bilar, bussar, spårvagnar och järnvägståg både på, över och under marken ger ett buller av en helt annan storleksordning. I den gamla goda tiden kunde man väl förarga sig över det buller, som förekom. Men därvid lick det bero. Nu för tiden kan vi tekniskt mätta bullret och bedöma dess skadliga verkningsgränser.

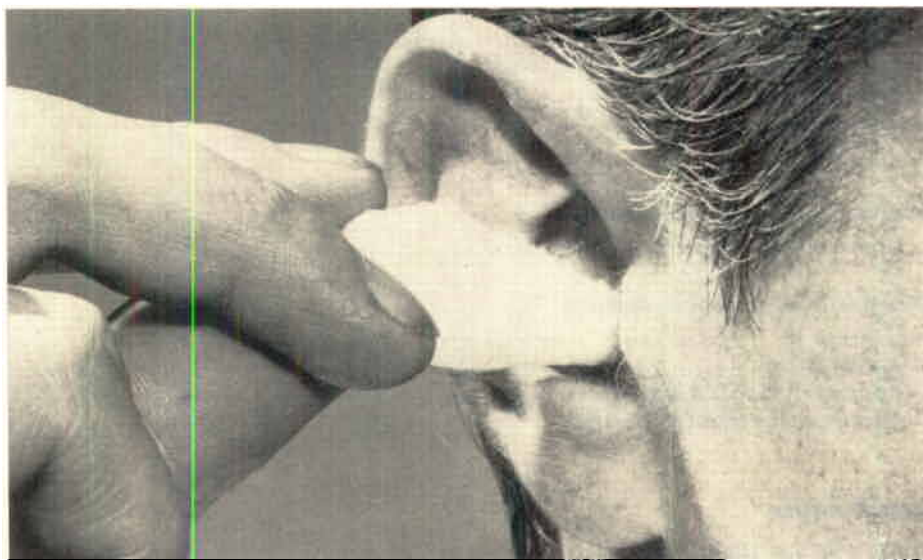
Ljudstyrka

Ljudstyrkan — eller rättare ljudtrycksnivå — mätes i decibel (dB), där 0-värdet är satt vid örats förmåga att uppfatta ljud eller vid den s.k. hörbarhetsgränsen. Utsättes det oskyddade örat för alltför kraftigt buller under en längre tid — över 80 à 90 dB — avtrubbas hörselförmågan även hos unga människor.

110	130	Dövhetsområde	10 000 000 000 000	Reaplastmotor
100	120		1 000 000 000 000	Nithammare
90	110		100 000 000 000	Bergbormaskin
80	100	Obehagsområde	10 000 000 000	Pappersmaskin
70	90		1 000 000 000	Textilvävsal
60	80		100 000 000	Plåtverkstad
50	70	Säkerhetsområde	10 000 000	Trafikerad gata
40	60		1 000 000	Normalt samtal
30	50		100 000	Lågmält samtal
20	40		10 000	Svag radiomusik
10	30		1 000	Viskning
0	20	Tyst område	100	Tyst stadsvåning
	10		10 ggr starkare	Prassel av löv
	0		1	Hörbarhetsgräns
dB i öra med Billesholms Hörselskydd	dB i oskyddat öra	Ljudintensitet	Referensljud	

RÄDDA HÖRSELN!

Örat — ett underbart instrument



Så här enkelt är det att skydda sina öron mot bullerskador med Billesholms Hörselskydd

Tabellen här nedan, som vi hämtat från Gullhögens broschyr "Rädda Hörseln", visar sambandet mellan ljudtrycksnivå i dB, ljudintensitet och de dB-tal, som några vanliga ljud ger.

Med glasdun i örat låter en textilvävsal bara som en trafikerad gata och en nithammare som en pappersmaskin.

Civ.ing. von Wachenfelt på fabrik XII i Höganäs har tagit syster Thyra och under-tecknad till hjälp för att ge personal inom hans område kunskap om hur glasdunet skall

användas. För att ta tillvara hela den bullerdämpande effekten är det nämligen mycket viktigt, att glasdunet rullas riktigt.

Vid Sahlgrenska Sjukhuset i Göteborg har docent G Lindén gjort försök med glasdun, varvid försökspersonerna skulle uppfatta tal under ett bakgrundsbrus av bestämd ljudtrycksnivå. Det visade sig, att i en ljudtrycksnivå på 90 dB — ungefär som i en plåtverkstad — hörde försökspersonerna omkring 15 % bättre, om de hade öronskydd av glasdun, än om öronen var oskyddade. Vid lågt bakgrundsbrus — lågt tal — är uppfattbarheten naturligt nog bättre utan hörselskydd, för hörselskydden försvagar även en del av tallsjudet.

Varning för skjutning — utan hörselskydd

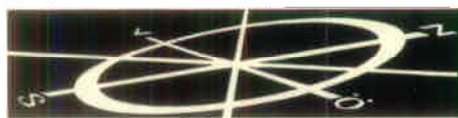
En speciell form av bullerskador riskerar den, som ägnar sig åt skytte. Det är här inte fråga om kontinuerligt starkt ljud eller buller utan om upprepade, kortvariga, starka ljud, som sammantagna resulterar i bestående skador i vårt inneröra.

Att artillerister med lång tjänstgöring i stor utsträckning har dålig hörsel vet de flesta. Men inte alla känner till att våra vanliga handvapen — gevär och pistol — framkallar hörselskador på samma sätt . . .

I den nuvarande rikhaltiga floran av hörselskydd intar glasdunet en tätplats. Väl tillpackat i hörselgången utgör det vårt för närvarande bästa hörselskydd.

TRO INTE ATT MAN KAN VÄNJA SIG VID BULLRET — UTAN HÖRSEL-SKYDD KAN MAN BARA VÄNJA SIG VID ATT BLI DÖV!

Jan Wägnerud



Dotterbolagscheferna i Norden på konferens vid Höganäsbolaget

Under två dagar i mitten av april höll Höganäsbolaget försäljningskonferens på Bruksgården i Höganäs. Vid konferensen, som leddes av direktör Gert Grensman, behandlades bl.a. skilda problem för de nordiska försäljningsbolagen, vilkas chefer deltog i konferensen.

En gemyttlig stämning radde tydligen vid Höganäsbolagets försäljningskonferens. Fr.v. ingenjör Leif Evensen, Stockholm, disponent Axel Buch, Trondheim, direktör Börje Possing, Köpenhamn, direktör Gert Grensman, Höganäs, direktör Per Aasmundrud, Oslo, och kamrer Olof Rangdell, Helsingfors.



Konstnär från Norrland gör väggdekor i Skromberga

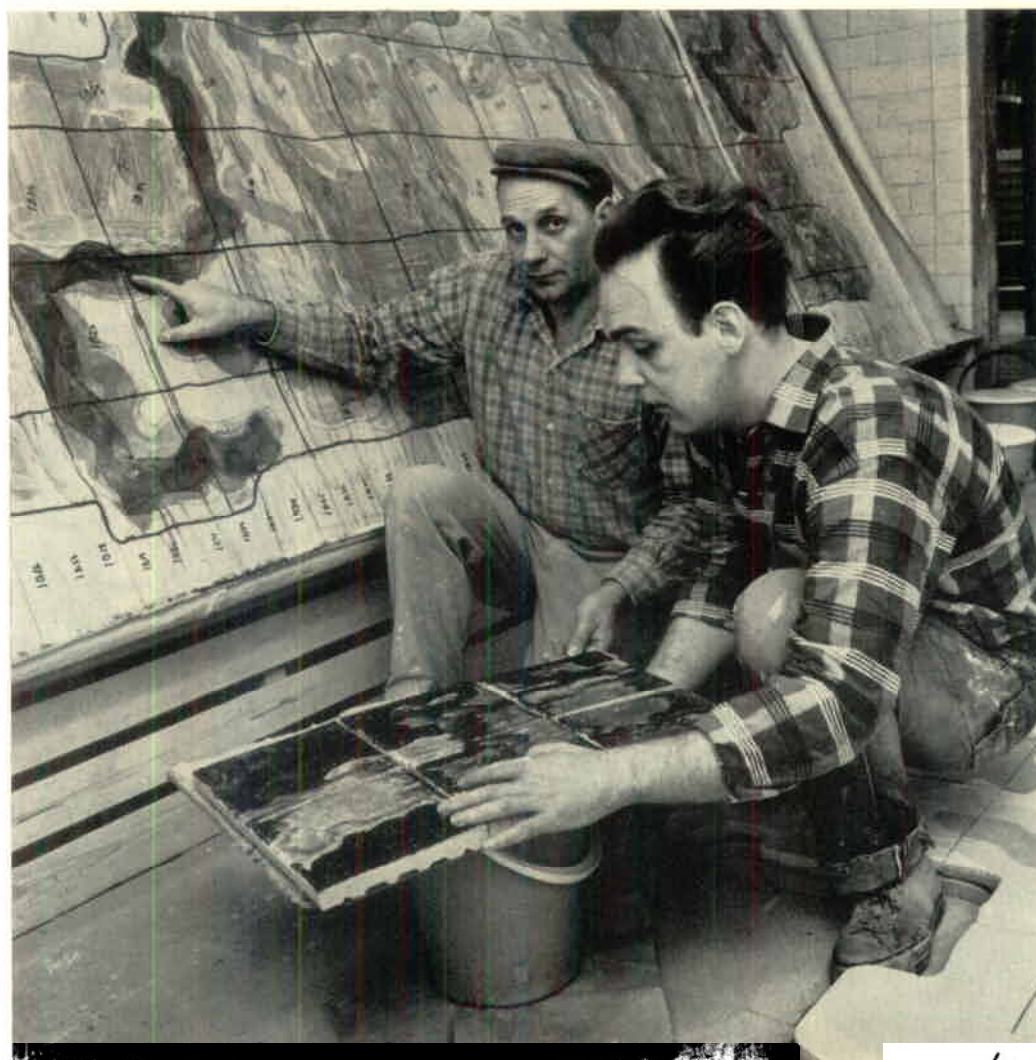
En produktion som avviker från den vanliga rutinen har under några månader pågått vid Skrombergaverken och avslutats vid påsktiden. Konstnären Per Arne Karlsson-Knabb från Nederkalix har arbetat med en keramisk väggdekor, avsedd för en skola i Gällivare.

Dekoren, som sammanlagt är 70 m lång, skall ligga mot en bakgrund av standardplattor från Skromberga. "Struktur ur natur" kallar konstnären sitt verk, en nonfigurativ skapelse med färger inspirerade från myr och hed.

Bertil Pettersson vid Skrombergaverken är den som vid sidan av konstnären själv haft mest bekymmer med arbetet på dekoren: med sina 30 års erfarenhet av glasyrer har han tjänstgjort som teknisk rådgivare vid glaseringen och bränningen av plattorna.

P.N.

Bertil Pettersson i Skromberga och konstnären Per Arne Karlsson-Knabb från Nederkalix samarbetade i Skromberga med glasering och bränning av de keramiska plattor, som så småningom skall dekorera en skolvägg i Gällivare.



Nya Kungsholm – en toppmodern skönhet – har Höganäsplattor i badavdelningen

Med "lillalondonfoggen" slokande i masttopparna anlände Amerikalinjens nya flaggskepp Kungsholm till Göteborg söndagen den 20 mars. Som vanligt — det har tydligen blivit en tradition — kantades klipporna och kajerna ända från infarten vid Rivöfjorden av tiotusentals göteborgare, som hade trotsat det dåliga vädret för att få en förstatitt på den flaggprydda skönheten — strömlinjefor-

mad, vitskrudad med gula skorstenar. Med vattenspelande flodsprutan i spetsen parade hon med endast ett par dm marginal under Älvsborgsbron. Den teleskopiska finessen som den förliga masten utrustats med — masttoppen har gjorts nedsänkbar i undermasten — behövde sålunda inte komma till användning denna gång. En frusen polisorkester satte punkt och utropstecken efter ankomsten till

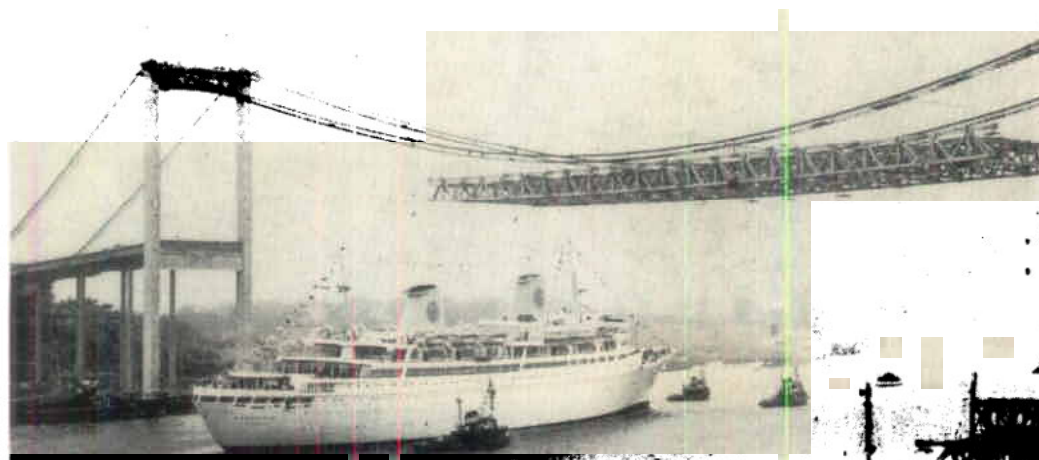
hemortsstaden. Tusentals göteborgare passade sedan på att beskåda nykomlingen vid amerikakajen. Efter uppsättning och utrustning lämnade så Kungsholm Göteborg den 22 april för att visa Köpenhamn bege sig på sin första verkliga atlantresa.

Pappan till skönheten heter Claes Feder, en duktig tecknare vid Broströmskoncernen. Han fick för fem år sedan uppdraget att börja skissa på nya Kungsholm. Självsäger han blygsamt, att det lyckade resultatet åstadkommits genom ett intimt samarbete med olika avdelningar inom koncernen, och att han endast känner sig ansvarig för exteriörutformningen. I raden av medarbetare återfinnes ett flertal kända konstnärer och arkitekter, som under Claes Feders samordnande ledning åstadkommit ett utsökt prov på svenskt konstantverk och arkitektoniskt kunnande.

Kungsholm är till 80 procent ett kryssningsfartyg och till 20 procent avsett att användas för atlanttrafik mellan Sverige och USA. Hon är ett lyxfartyg, som framförallt byggts för att kryssa med dollarstinna amerikaner. Stor vikt har därför lagts vid finesser utöver det privata badrummet med den egna toaletten. För att ytterligare förbättra tvagningsmöjligheterna har sålunda byggts inte mindre än tre simbassänger. En finns inomhus på D-däck, en uppe på promenaddäck mellan de fenprydda skorstenarna samt en tredje på backen, avsedd för besättningen.

För utformningen av simhallen svarar Carl-Harry Stålhane, konstnärlig ledare för Rörstrand och huvudlärare i keramik vid Konstindustriskolan. Utöver swimming-poolen finns motionshall, massagerum och finsk bastu. Man har velat variera den traditionella miljön och försökt få fram en mjukare och varmare atmosfär. Stenmaterialet har genom sin variation i yta och färg åstadkommit en mycket rikare karaktär åt rummet. Runt poolen går en bred kant belagd med sandfärgade Höganäs-plattor. En vision av naturlig utomhusstrand har åstadkommits genom utplacering av färgglada strandmöbler runt poolen. Det verkliga blickfånget, som ger karaktären åt hela anläggningen, är emellertid fondväggen. En orgie i tredimensionella upplevelser med rytmiska välavvägda färgtytor, som ger liv åt rummet. Runt väggarna löper Höganäsbolagets TT-keramik i olika gråa och bruna toner. Höganäs-materialet har även letat sig in i den pampiga bastun, vars golv är belagt med bruna golvplattor. Simhallen tilldrog sig berättigad uppmärksamhet vid pressvisningarna i Göteborg och Köpenhamn. Rika amerikaner och även andra resenärer får verkligen njuta av en intensiv färg- och formupplevelse under sina besök i nya Kungsholms simhall.

Dearly



Föregången av vattenspelande flodspruta paraderar här nya Kungsholm med endast ett par decimeters marginal under Älvsborgsbron

Höganäs-plattor av olika slag har kommit till användning i "Nya Kungsholms" badavdelning





Internationell Keramisk kongress i Sverige

"Eldfasta gruppen" besökte Höganäsbolaget

Måndagen den 13 juni öppnades på Konserthuset i Stockholm den X Internationella Kongressen CIC, som sedan pågick fram till den 18 juni. Sådana CIC-kongresser (CIC = Congrès International Céramique) har hållits vartannat år alltsedan starten i Holland 1948.

För värdskapet stod denna gång Sverige och Finland, som båda är representerade i AEC — Association Européenne de Céramique — en sammanslutning bildad av olika branschorganisationer och föreningar i Västeuropa. I Sverige finns två, Stiftelsen för Silikatforskning i Göteborg och Svenska Keramiska Sällskapet i Stockholm. Finlands Keramiska Sällskap har sitt säte i Helsingfors.

Keramik innebär i detta sammanhang ett vidsträckt begrepp, det innefattar det finaste bruks- och högreståndspostelin såväl som grovdimensionerade dräneringsrör och behållare. Andra produkter är sanitetsporcelain och elektrotekniska artiklar, t.ex. propparna i vå-

ra elmätare, samt eld- och syrafast tegel. En viss klassifikation hade gjorts, man skilde sålunda på "finkeramisk" — dit allt porcelin räknas — "grovkeramik", som omfattar tegel, och slutligen "eldfast".

Vad de skilda keramiska tillverkningarna har gemensamt är arvet från forna tiders krukmakeri och tegelslagning, förmodligen den äldsta industriella hanteringen i människans historia. För 5 000 år sedan byggdes Babels torn, och den svenska tegelindustrin kan dateras till tiden för munkväsendets införande i landet. Krukskärvor och glaserade lerkärl vittnar om formgivarkonsten och drejarskickligheten i civilisationens gryning. AEC har alltså förnämliga traditioner att förvalta och föra vidare, när cheferna för de keramiska företagen och deras tekniker träffas för att utbyta erfarenheter och rön.

I sommarens kongress var det bortåt tusentalet deltagare från hela världen. Ett stort

antal svenska och finska fabriker, däribland Höganäsbolaget, med keramisk anknytning besöktes, och på programmet stod ett trettio-tal föredrag, av vilka flera, t.ex. om "Swedish design", hade intresse långt utöver fackkretsarna. Bland föredragshållarna var den amerikanske professorn W David Kingery, som talade om den keramiska forskningens nuläge, och Uppsala-professorn Sune Carlsson, som behandlade svenska industriella utvecklingsproblem.

I samband med kongressen var en keramisk utställning ordnad i Liljevalchs konsthall.

Besöket vid Höganäsbolaget omfattade visning av Bjuvsverken, där dir. Olov Herneryd hälsade välkommen, samt Centrallaboratoriet i Höganäs. Avslutningslunch serverades i en till Krapperups borg hörande byggnad. Vi återkommer i nästa nummer med ett bild-reportage från evenemanget.

Bewe

Biskopsbesök vid Bjuvsverken

I samband med installation av kyrkoherde Finar Eriksson i Norra Vram gjorde Lunda-biskopen Martin Lindström en visitation i pastoratet. Då passade han också på att titta på ett par industrier, göra besök på ålderdomshemmet Varagården i Bjuv och länssjukhemmet i Billesholm.

Under besöket vid Bjuvsverken följdes biskopen av bl.a. kyrkovärdarna Johan Persson, pensionerad brännmästare, och Charles Dahl, tidigare svarvare vid Bjuvsverken. Ciceron var överingenjör Yngve Bohlin.



Under biskop Martin Lindströms besök vid Bjuvsverken svarade överingenjör Yngve Bohlin för ciceronskapet



UR BESÖKSBOKEN

Höganäs gruvbio hade säsongpremiär den 18 april, och dagen efter arrangerades specialvisning för en grupp blivande geografilärare, som studerar i Lund. Chefen för Höganäsbolagets gruvdrift, överingenjör Arne Gustafsson, gav efter visningen en kompletterande geologisk information.

En studiegrupp från SIDA, f.d. nämnden för internationellt bistånd, gästade Höganäsbolaget den 22 april. Studiegruppen bestod av bergsingenjörer, som efter examen i respektive hemland i Sydostasien beretts tillfälle att som SIDA-stipendiater vistas i Sverige under drygt ett halvt år. Sverigevistelsen har bl.a. omfattat kompletterande såväl praktisk som teoretisk utbildning inom gruv- och mineralteknik.

Vid en rundresa presenterade överingenjör Arne Gustafsson de dagbrott, som levererar huvuddelen av råmaterialet till Höganäsbolagets keramiska tillverkning. Sålunda besöktes dagbrotten i Gantofta, Lunnom och Skromberga.

Tillverkningarna vid verken i Skromberga och Bjuv följdes också, innan studiebesöket avslutades i Höganäs med genomgång av nya järnsvamps- och järnpulververken samt Centrallaboratoriet.

Ett trettiotal studenter från Kulturgeografiska Institutionen i Uppsala besökte gruvbion fredagen den 6 maj under ledning av lektorerna Inga Söderman och Valter Axelson. Intendent Bertil Wallgren guidade och gav före gruvvisningen en orientering om företaget och bygden.



Ovan: Blivande geografilärare på gruvbions årspremiär. I förgrunden chefen för gruvdriften, överingenjör Arne Gustafsson.

Nedan t.v.: Höganäsbolagets SIDA-gäster samlade före rundresan till företagets dagbrott. I mitten i bakgrunden redaktör Arne Sæby-Olsson, Höganäs.

Nedan t.h.: Idel nöjda uppsalastudenter vid gruvbesöket i Höganäs tillsammans med guiden intendent Bertil Wallgren (i mörk rock). Lektor Söderman nr 3 fr.v.



Naturvårdsplanering vid exploatering av dagbrott

Höganäsbolaget har för utvinning av sina lerfyndigheter för den keramiska tillverkningen av olika anledningar undan för undan övergått till ovanjordsbrytning. Inom parentes pågår numera brytning under jord endast i Bjuvssgruva. Anläggandet av dagbrott kan innebära stora förändringar i landskapsbilden. Avsevärda skönhetsvärden kan också gå förlorade, om inte exploateringen genomföres på ett hänsynsfullt sätt. Höganäsbolagets naturvårdsplanering, som kan sätta in redan tio år innan en lerfyndighet börjar exploateras, är en ny giv, som t.o.m. kan ge platsen ett bättre utseende efteråt. Vi återger här utdrag ur ett anförande i denna sak av chefen för företagets gruvsdrift, överingenjör Arne Gustafsson.

— När vi i Höganäsbolaget genom prospektering lokaliserat en fyndighet, som kan bedömas vara brytvärd, så börjar genast naturvårdssektionen att arbeta. Fyndighetsprofilen är grundläggande och visar vilka mängder det är frågan om av olika jordarter, sten, grus, berg, kol etc. Förutom fyndighetsprofilen finns det många andra lokala förutsättningar att ta med i räkningen. Jag kan bara nämna vägar, vattendrag och grundvattenyta samt den därav betingade naturliga växtligheten i form av olika trädslag, terrängens karakteristiska topografiska drag, närheten till bebyggelse, kraftlinjers och telekablers sträckning och sist men inte minst närheten till områden, som ur naturskyddssynpunkt är särskilt känsliga. Det gäller att handla snabbt. Det kan t.ex. vara lämpligt att redan tidigt göra sådana planeringar i omgivningen, att en framtida störning under själva schaktnings- och utgrävningstiden reduceras eller rent av und-



Vallåkra södra dagbrott, som kommer att helt döljas bakom en ridå av inplanterad blandskog. Ett exempel på rationell naturvårdsplanering.

vikes. Innan det blir frågan om att utvinna den fyndiga flötsen, skall som regel en mängd avbaningsmassor lastas upp och föras undan, för att flötsen skall bli blottlagd. Då kan t.ex. en ur naturvårdssynpunkt lågvärdig mark genom förnuftig utfyllnad göras produktiv och efter några år bära skog eller användas som åkermark. Det senare är möjligt främst genom att man vid avbaningsarbetet först tar undan matjorden. Efter utläggningen av de grova massorna påföres sedan matjorden igen, varigenom man får ett odlingsbart område.

En fisksjö skapas

I allmänhet är fyndigheterna så vidsträckta, att åtgärderna vidtages i etapper med något eller några års mellanrum. Sedan den första etappens ofyndiga avbaningsmassor förts undan till något kärr eller liknande och vi tillgodogjort oss leran, är nästa moment att föra över de avbanade massorna från den påföljande etappen till den grop, som blev resultatet av första etappens verksamhet. Det är

alltså bara frågan om en omflyttning, som inte sätter några vanställande spår efter sig i terrängen. När så småningom den sista etappen är avslutad och den sista leran utvunnen, återstår i regel en grop, som beroende på bl.a. grundvattenytans nivå på platsen blir till en insjö eller bara en torr grop. Sjöarna får en vattenmängd, som tillåter inplantering av fisk, och blir sålunda värdefulla ur fritidssynpunkt.

Skrotbilar försvinner spårlöst

Intresset för användning kan emellertid vara stort, även då grundvattenytan står lågt och den slutliga gropen är torr. Såväl kommuner som industrier har nämligen intresse av att få föra sina avfall — kommuner t.ex. för skrotbilar — till sådana slutdrivna dagbrott, dels därför att man på en ganska liten yta kan få ner mycket stora volymer, dels därför att man som avslutning på sopfyllningen kan påföra täckande jordlager och därmed så småningom utplåna hela soptippen.

Höganäsbolaget skänker badhus till Ekeby kommun

Det gamla badhuset vid Bruksgatan i Skromberga är numera kommunens egendom. Höganäsbolaget, den tidigare ägaren, hade erbjudit kommunen att övertaga huset och roten, och på ett kommunalfullmäktigesammanträde i slutet av februari beslöt man att tacksa och ta emot gåvan.

Det är nu meningen att badhuset ska undergå en genomgripande renovering.

Höganäsbolagets badhus, som blivit kommunens.



"30 ÅRS UTVECKLING"

I Växjö-tidningen Kronobergaren fanns i januari en insändare under ovanstående rubrik. Den innehåller en jämförelse mellan utvecklingen i de båda jämgamla städerna Ljungby och Höganäs. Insändaren har föranlett ett genmäle från Höganäsbolagets informationsavdelning. Då saken bör intressera även "Brännpunktens" läsare, återger vi såväl insändaren som genmälet.

När 1936 blev Ljungby och Höganäs städer, och det kan vara av intresse att göra några reflektioner över de trettio gångna åren. Befolkningsmässigt var inte olikheterna stora, Höganäs var en smula större, men i övrigt var förutsättningarna rätt olika. Ljungby var den lilla tätorten i inlandet med ett glesbebyggt uppland, och med en visserligen spirande men knappast stabiliserad industri. Höganäs hade det en smula bättre förspän, dels hade man det mäktiga Höganäs-Billesholms bolagets gruva och Tegel & lergods fabriker, dessutom Arhnbergs Corsettfabrik med ca 400 kvinnliga anställda. Höganäs hade dessutom namn som borde räknas som ett plus för tung industri samt slutligen orngavs den nya staden

av ett av landets bördigaste jordbruksdistrikt. Om Höganäs hade utvecklat sig raskare än Ljungby så hade det knappast kunnat förväna då förutsättningarna var gynnsammare i den förstnämnda staden, men efter 30 år är förhållandena omvända. Ljungby har gått om Höganäs med bred marginal. Kan det bero på kommunalpolitiken? Knappast, Höganäs har haft stabil arbetarmajoritet i fullmäktige sedan lång tid tillbaka och man kan anta att man gjort i huvudsak vad som kunnat göras. Nej, den yttersta orsaken är nog att finna på annat håll.

När Höganäs-Billesholmsbolaget förvärvade inmutningsrätten i de Skånska gruvfälten inköptes även väldiga markområden av Bolaget. Bolaget uppförde under 1800-talet arbetarbostäder så att man nästan helt behärskade bostadsmarknaden i gruvsamhällena. Bostäderna har Bolaget under de senaste årtiondena successivt avvecklat, men äganderätten till central belägen mark har man behållit i sin ägo.

Det är kanske inte så underligt om det mäktiga Höganäs-Billesholmsbolaget inte varit hågat att upplåta och försälja mark till industritomer, vilket hade betytt konkurrens om arbetskraften. Man har helt enkelt inte

önskat att få nya moderna industrier till Höganäs som kunnat bjuda goda arbetslokaler och relativt skaplig lön, då Bolagets egna företag i huvudsak är smutsiga och tunga arbeten och därtill typiska låglöneföretag. Bolagets dominans är således den främsta faktorn till stadens hämmade utveckling. Städernas rätt att expropriera mark för industriella ändamål har inte alltid varit tillfyllest, och enskilda markägares möjligheter att mota stadsplaneförslag har varit allt för stora, till förfång för sund utveckling.

Bell

✱

I Eder tidning av den 10/1 i år har vi observerat en insändare med ovanstående rubrik, där vissa jämförelser görs mellan utvecklingen i två städer, som fick sina stadsrättigheter samtidigt, nämligen Ljungby och Höganäs. De bägge städerna har under de gångna 30 åren utvecklats ganska olika, och med lokalpatriotisk stolthet konstaterar insändaren, att Smålands-metropolen visat upp en väsentligt högre expansionstakt än Skåne-kollegan trots ett förment bättre utgångsläge för den sistnämnda staden. Den olikartade utvecklingen tillskrivs i första hand det mäktiga Höganäsbolaget, som genom sin markpolitik lagt en förlamande hand över staden Höganäs och omöjliggjort en lika snabb utveckling som den Ljungbyborna kunnat uppleva. Bolagets förlamande hand tillskrivs en önskan att kunna bevara gångna tiders smutsiga arbetsmiljö och låga löner.

Det finns ett ordspråk som säger, att man skall få höra mycket i sina dar, innan örönen ramlar av en, och det frestas man onekligen citera vid genomläsningen av nämnda insändare. Om man först betraktar de s.k. naturliga förutsättningarna, så upptäcker man vid en blick på kartan, att Höganäs ligger om inte precis i en avkrok så dock vid sidan av allfarvägen, medan Ljungby är beläget vid den livligt trafikerade E4:an mitt i en intressant kommunikationspunkt. Höganäs har på ena sidan det blåa Öresund och är följaktligen begåvat med endast ett halvt uppland i förhållande till Ljungby, vilket på alla sidor är omgivet av ett uppland, som lyckligtvis inte har renodlad jordbrukskaraktär.

Som de flesta människor idag vet, är jordbruket den näring, som under de sista årtiondena fått vidkännas den största avtappningen i antalet sysselsatta personer. Detta fenomen är karakteristiskt även för det halva uppland, som omger Höganäs. Jordbruksnäringen kan sålunda knappast ge underlag för en kommunal expansion. Förutsättningarna för en sådan får nog sökas inom andra näringsgrenar och då främst inom industrin.

Om man ett ögonblick vidgar horisonten och betraktar hela västra Skåne, kan man lätt konstatera, att den industriella expansionen inom detta område tagit verklig fart först

Hamnstadens öppna vyer och frihet från instängdhet är en tillgång, som många av Höganäs' invånare skaffar högt. En stor roll spelar också havet och stranden som underbara fritidsområden — det vittnar bl.a. den livliga turismen om. Å andra sidan har kuststaden bara ett halvt omland. Om man bara ser till befolkningsutvecklingen, kan detta naturligtvis betraktas som ett handikap. — Malmbyggen i Höganäs hamn.



Konst för 7 600 kronor till höganästjänstemännen

Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings 28:e konstupplottning har ägt rum i Bruksgården, varvid Fru Fortuna fördelade konstverk för sammanlagt 7 654 kr bland 18 medlemmar.

Utlottningskommitténs ordförande, överingenjör G von Hofsten, framhöll i anslutning till sitt hälsningstal bl.a., "att även om vi i dagens utlottning jämfört med närmast föregående har förskjutit tyngdpunkten mot mer naturalistiskt måleri har vi fortfarande sökt välja representanter för många olika -ismer och konstarter. Vi har därjämte denna gång koncentrerat oss mera på nordvästskånska konstnärer än tidigare."

Representerade var Ingvar Elén, Kjell Högström, Nils Folke Knäve, Olle Gill, Georg Crona och Thormod Larsen. Dessutom var Åke Holm företrädare med några för hans konst typiska verk. Glasbruket i Orrefors och Kosta deltog också i utställningen.

Mona Jannesson lyckliggjordes med högsta vinsten och valde "Bergvägg" av Kjell Högström. Turen kom sedan till Agne Andersson, och hos honom fick Åke Holm sin "Rapphöna" placerad. Därefter fick P. E. Hedlund välja, och han fastnade för "Kvinna från Lindos" av Ingvar Elén. Samme konstnär hade signerat "Ruiner, Delos", som Enar Askeröth tog med hem. Tre verk av Kjell



Ingenjörerna Gösta Gimbergsson, f.v., och Erik Sjödin, som jämte överingenjör G von Hofsten utgör konstupplottningskommitté inom Höganäsbolagets Tjänstemannaförening, förhandsvisar Ingvar Eléns "Skänkt landskap" — sedermera inköpt av Bolaget.

Högström, "Vinterlandskap", "Fönstret" och "Blomma och frukter" fick sin hemvist hos respektive Grapne, Hans Lidholm och Carl Persson. Stig Svensson valde "Tupp" av Åke Holm, och sedan fick Georg Crona sitt "Höst-

träd" placerat hos Ingvar Blücker. Kjell Högströms "Utsikt" gick till Björn Andersson, och slutligen valde Åke Nyborg och Ture Sandberg var sin skål från Kosta. Dessutom utlottades sex tröstpriser.

Forts. fr. föreg. sida

under senare år, med början inom den högexpansiva Malmö-Lund-regionen. Går man så till nordvästra Skåne till Höganäs' mäktige granne i söder, Hälsingborg, får man en illustration till den stagnation, som under en lång följd av år kännetecknat utvecklingen. Under 60-talet upplever emellertid även denna del av Skåne ett starkt industriellt uppsving.

I befolkningsstatistiken kan som ett intressant aporäa noteras, att det lilla Höganäs under 1965 ökade med 337 personer, medan ökningen hos den stora grannen Hälsingborg stannade vid 274.

I insändaren påstås, att stagnationen — vi vill gärna säga den tidigare stagnationen — i allt väsentligt får tillskrivas Höganäsbolagets markpolitik. Om det nu skulle vara så, hur skall man då förklara den likartade stagnationen i Hälsingborg, där ju Höganäsbolaget rimligtvis inte bestämmer markpolitiken?

Syftet med Höganäsbolagets markpolitik och de tidigare stora markförvärven har inte alls varit någon önskan från företaget att utestänga annan industri. Motivet har helt enkelt varit att förvärva marken ovanför kol- och lerfälten för att slippa de komplicerade processerna om markskador, som har uppkommit till följd av gruvbrytningen. Sedan marken efter verkställd utbrytning hunnit sätta sig, så att riskerna för ytterligare markskador väsentligt reducerats, har den i stor utsträckning

av företaget vidare sålts för exempelvis jordbruksändamål eller för samhällsbyggnad.

Parallellt härmed har Bolaget under en lång följd av år avvecklat det från 1800-talet och början av 1900-talet typiska tjänstebostadssystemet och sålt bostäderna på förmånliga villkor för köparna, i första hand de anställda. Någon nyproduktion av tjänstebostäder äger sålunda inte rum. Däremot ägnar företaget mycken omsorg åt att främja enskild och kommunal bostadsproduktion, bl.a. genom att sälja ut av den tomtmark Bolaget alljämt disponerar till priser, som är ägnade att stimulera just nyproduktionen.

Att Bolaget genom sin förmenta markdominans avsiktligt skulle ha velat eller alljämt vill hindra andra industrier från att etablera sig exempelvis i Höganäs får betraktas som en fantasiprodukt av den ärade insändaren. I den mån spekulanter på ytterligare tomtutrymmen skulle anmäla sig hos de kommunala myndigheterna, och om den mark staden själv disponerar inte skulle räcka till utan kräva tillskott från Bolaget, så är detta med den samarbetspraxis som existerar säkerligen inget större problem att lösa.

Höganäsbolaget har självfallet inget emot att ett differentierat näringsliv utvecklas i staden. Detta är tvärtom ägnat att ytterligare förstärka den attraktivitet staden rimligtvis kan ha för en arbetssökande och kommer givetvis även Bolaget tillgodo vid dess rekrytering av personal till olika arbetsuppgifter.

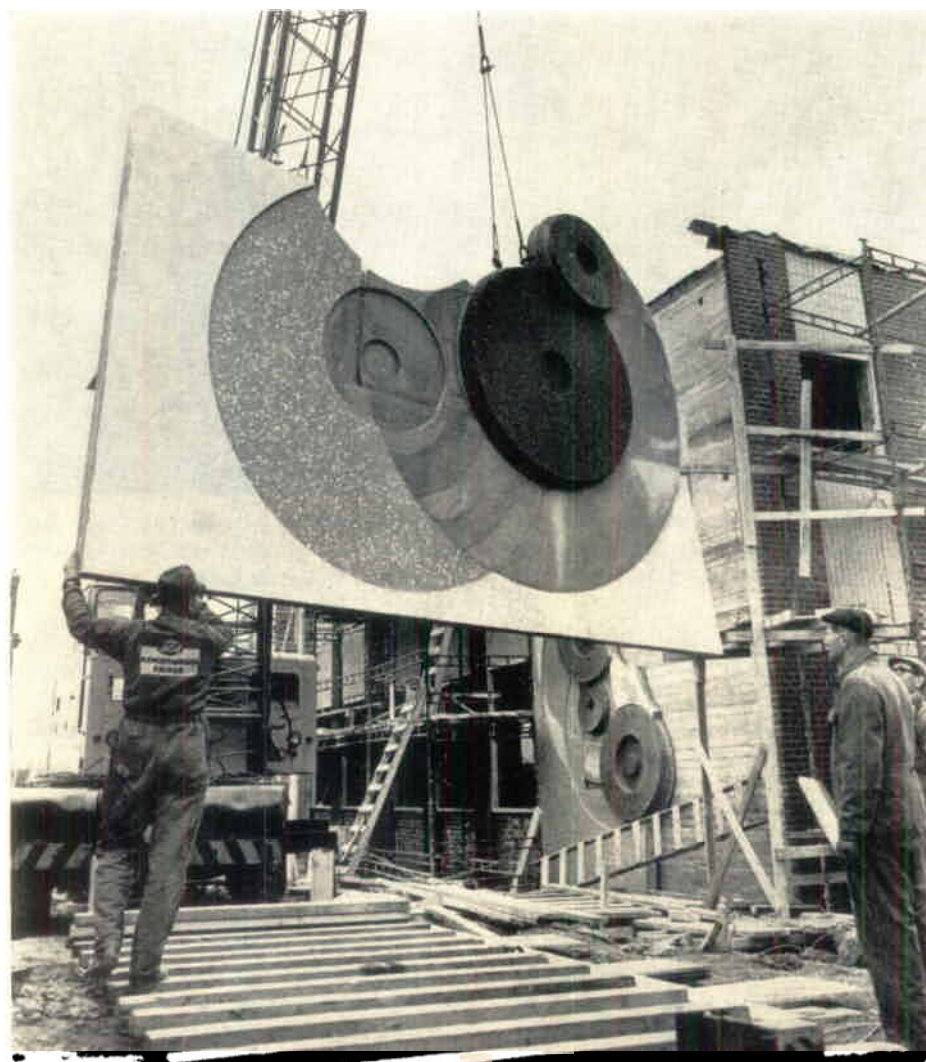
Så var det slutligen Bolagets smutsiga fabrikslokaler, tunga arbeten och låga löner. Av insändaren bibringas läsaren lätt den uppfattningen, att detta alljämt skulle känneteckna företagets arbetsmiljö. Man kan naturligtvis ha olika uppfattningar om vad som är smutsigt och tungt. Går man tillbaka i kolbrytningens äldre historia vid Höganäsbolaget och dess föregångare, kan man säkerligen vara överens om att arbetet var smutsigt och tungt. Studerar man däremot arbetsmiljön i dagens fabriker, torde denna få betraktas som helt normal för vår industrityp.

Om lönens rätta höjd pågår som bekant en evig diskussion. Någon medveten önskan att föra en lönepolitik, som inte står i rimlig proportion till lönsamheten, finns knappast vid något modernt företag, så ej heller i Höganäsbolaget.

Då insändaren möjligen inte är bekant med den senaste utvecklingen vare sig i staden eller i företaget, skulle ett besök på platsen måhända ge ett bättre underlag för en saklig jämförelse mellan utvecklingen i de bägge städerna Ljunby och Höganäs, än det insändaren haft till förfogande. Om insändaren hör av sig till företaget eller staden, skall vi gärna lämna en kompletterande, allsidig information rörande problemställningarna.

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB
Informationsavdelningen

Västerviks nya slip-skulptur uppmonterad på laboratoriet



I juli förra året fick konstnär Sture Wikström, Gamleby, uppdraget att smycka fasaden på Slip-Naxos' nya laboratoriebyggnad. Utrymmet som stod till konstnärens disposition var hela 45 m². Vissa förutsättningar var givna. Dekorationen skulle vara konkret och direkt anknyta till företagets verksamhet.

Med utgångspunkt från de givna förutsättningarna föddes snart idén att hämta former och material från de produkter som tillverkas vid Bolaget. I modeller och skisser arbetade konstnär Wikström till dess den slutliga arbetsmodellen låg klar. Slipskivor i en kraftfull rörelse gjutna i relief av slipmedlen aluminiumoxid, kiselkarbid, granat och smärgel. Dessa material har i sig själva en lyster och kulör, som är mycket tilltalande.

I en utrymd varvslokal snickrade konstnär Wikström och hans medhjälpare ihop den väldiga gjutformen. Formen mätte 5,5×8,5 m och delades upp i fyra segment för att bli hanterbar. Formarna göts i Kalmar, och de 4,5 ton vardera tunga segmenten forslades till Västervik för montering på fasaden.

Då bitarna efter ett par dagar satt på plats, kunde man fastslå, att Slip-Naxos och Västervik hade berikats med ett konstverk, som kommer att ge åskådaren ett rikt utbytte.

H.S.

I början av maj hissades de stora delarna till skulpturen upp med mobilkran och monterades på väggen till Slip-Naxos' nya laboratoriebyggnad

20-tal svenska företagare på riksårsmöte i Västervik



Svenska Form- och Pressverktygsföreningen, en branschorganisation inom Svensk Industriförening, förlade i år sitt riksmöte till Västervik. Årsmötet kombinerades med ett studiebesök på Slip-Naxos. Studiebesöket inleddes på sliptekniska laboratoriet, där alla typer av moderna slipmaskiner studerades. Därefter höll ingenjör Bo Jonsson ett föredrag om slipteknik, vilket avslutades med öppen diskussion. Som sista punkt på besöksprogrammet gjordes en rundvandring i fabriken.

H.S.

Ing. Rolf Gustafsson, f.h., besvarar frågor om slipteknik från vetgiriga deltagare i Svenska Form- och Pressverktygsföreningens besök hos Slip-Naxos i Västervik.

Riverton-News

"Hoeganaes Newsletter", det amerikanska dotterföretagets lilla nyhetsblad, har utkommit med två nummer i år. Vi säger.

I "President's Corner",

direktör P Ulf Gummesson's egen spalt, meddelas att uppförandet av en ny tunnelugn påbörjats. Den beräknas kosta 3,9 milj. kronor och planeras vara färdig i november detta år.

Konforet har samlats

under ett tak — genom att Hoeganaes Ceramic Company har upphört, disponerar man också deras byggnad. Bara de kontorsfunktioner, som är direkt knutna till produktion och laboratorium, finns kvar på sina gamla platser.

Direktör Gummesson avslutar med en förhoppning om att företaget i än högre grad

skall spela en dominerande roll inom den metallurgiska industrin under innevarande år.

Om praktisk användning

av järnpulver från Riverton berättar en nyligen påbörjad artikelserie. Whirlpool, ett företag som tillverkar hälften av de tvättmaskiner, som de amerikanska hushållen köper, använder järnpulver till bl.a. de kugväxlar, som ingår i maskinen. Lägre pris och större hållfasthet är de fördelar man vinner. Även i Xerox kopieringsmaskiner — välbekanta på Höganäsbolagets kontor — finns en rad detaljer, som är pressade av järnpulver från Riverton.

Inom ramen för det statliga

amerikanska programmet för att skaffa ungdomar praktiskarbete inom industrin hade man i Riverton under sommarferierna 18 studenter

anställda. Dessa kom från olika delar av USA. Även Sverige var representerat.

För en tid sedan kom ett tackbrev från Vita huset, undertecknat av vicepresident Hubert Humphrey. I sitt brev skriver vicepresidenten bl.a.: "Vår ungdom och vårt land har gagnats av Ert initiativ, och jag lyckönskar Er till den insats Ni gjort, när det gäller att skapa dessa möjligheter för ungdomen. Ert bidrag till framtiden är väsentligt."

På personalsidan

noterar vi, att åtta anställda, som varit i Bolagets tjänst i tio år, tillsammans med sina fruar varit inbjudna på cocktail och middag i direktör Gummesson's hem. Det var en trivsamt kväll, berättar Hoeganaes Newsletter, med prat om massor av gamla minnen från gemenskap i arbetet och på fritiden.

P.N.

Ny automatisk press vid Slip ger högre slipskivekvaliteter

Slip-Naxos har fått ett förnämligt nytillskott till sin park av stora pressar. Det är en hydraulisk slipskivepress med en total presskraft av 1 500 ton. Den nya pressen innebär ett väsentligt tillskott till de övriga pressarna och medger en stor kapacitetsökning.

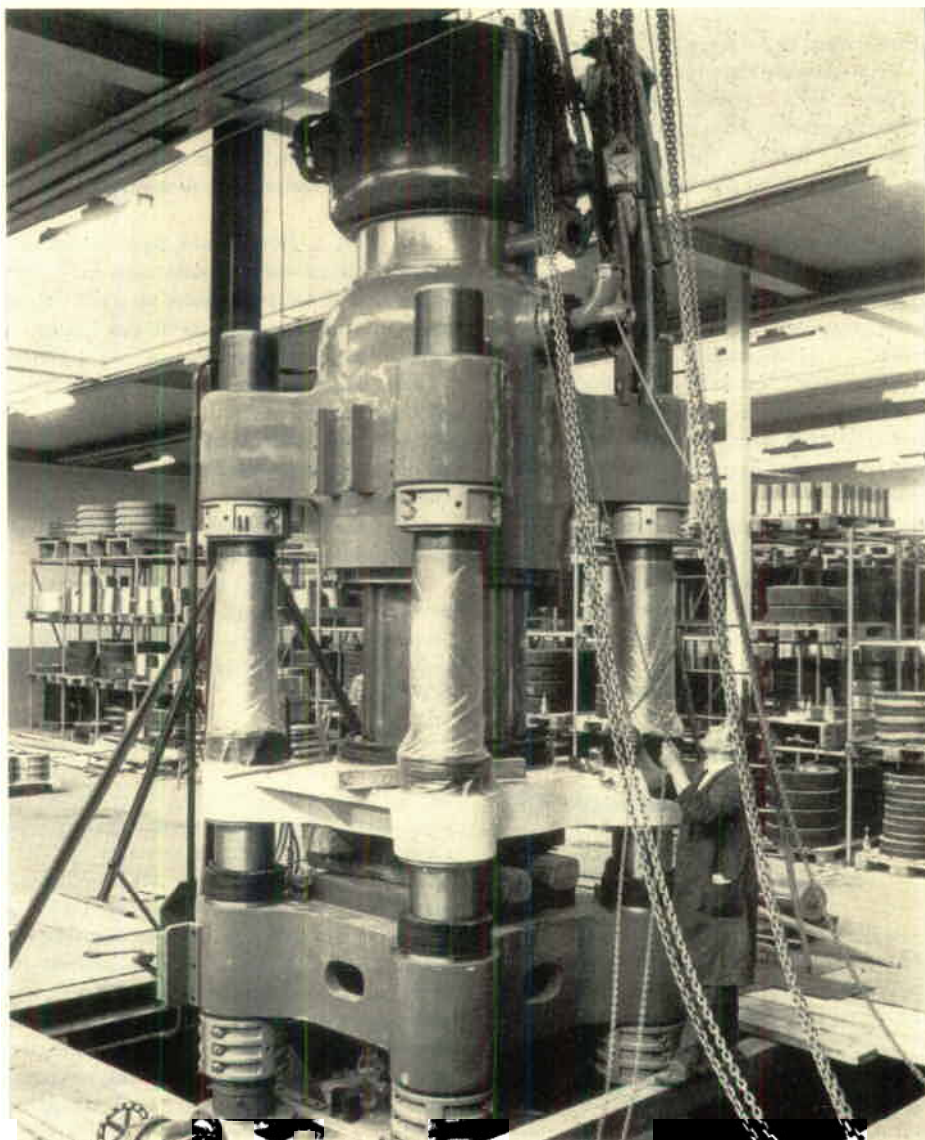
Pressen är snabb och modern och utgör ett led i den utbyggnad, som pågår på de flesta områden inom företaget. Betjäningen har gjorts mycket enkel med en långt gående automatik, som utarbetats vid företaget.

Att det rör sig om en riktig bjässe förstår man av dess vikt, som är ca 60 ton. Dess tyngsta del väger 15 ton. Pressen transporterades från fabriken i Tyskland med tre lastbilar, vilket visade sig vara det mest ekonomiska transportsättet. Investeringssumman ligger på ca 1 milj. kronor.

Pressen, som fyller mycket högt ställda krav på precision, möjliggör en ytterligare förbättring av företagets redan goda kvalitet på slipskivor. Före semestern ska den vara i drift.

H.S.

Slip-Naxos' park av stora pressar har fått ett förnämligt tillskott — en bjässe på ca 60 ton med en total presskraft av 1 500 ton. Den nya pressen innebär en stor kapacitetsökning och möjliggör ytterligare förbättring av företagets redan goda kvalitet på slipskivor.



Förstår vi varann?

I tidskriften "Metallarbetaren" 1966: 1—2 hittar vi nedanstående artikel, som vi med redaktionens tillstånd återger.

En oskyldigt åtalad vill inte erkänna det brott han beskyls för.

Han bestriider.

Men vad menar en fackförbundsfunktionär som skriver att "förbundet bestriider kostnaderna"?

Jo han menar att förbundet svarar för utgifterna, betalar vad det kostar.

Förstår medlemmen det?

— Nej, säger Nils Frick, som undersökt hur ord når fram, och som skrivit ett par böcker om begriplig svenska. Bland yngre föreningsmedlemmar är det mer än två tredjedelar som anser att förbundet med den formuleringen "vinkar med kalla handen" och vägrar att betala.

Man bör alltså inte använda ett sådant uttryck.

Vi som arbetar i föreningar och myndigheter tjänstgör ofta som språkfördärvare och som spidare av svårbegripliga uttryck.

Vi borde anstränga oss att skriva enklare.

Hur många fackföreningsmän använder inte uttryck som "verkställa en utredning" i stället för "utreda", "bedriva studier" i stället för att "studera", "målsättning" i stället för "mål"?

Hur många skriver inte hellre "Texten har varit föremål för granskning" än "Texten har granskats"? Hur många staplar inte kaka på kaka genom att tala om "den enskilde individen", "arbetsanställning", "tidsperiod", "idétankande", "grundförutsättning" osv.?

Det är dock inte dessa otypligheter som är de farligaste, även om de gör språket klumpigt och oskönt. Farligare är de ord som kan missuppfattas. De som inte betyder samma sak för avsändaren som för mottagaren.

Vi talade nyss om "bestrida". Det är ett ord som aldrig används i dagligt tal och som dessutom kan ha rakt motsatt betydelse i två olika sammanhang. Det är inte underligt att den kan misstolkas.

Men det finns även andra ord som inte når

fram. Nils Frick bevisar med sin undersökning att ord och uttryck som strukturrationalisering, offentliga investeringar, integrerad Europa-marknad, klausul, bestickande, betingelser, heterogen, resistent osv. inte kan användas utan förklaringar i text som är avsedd för en större läsekrets.

Många har ingen aning om vad man menar, om man använder sådana "svåra" ord. Andra lägger in helt felaktig betydelse.

När en politiker säger att det resonemang som förs av hans motståndare "låter bestickande", så menar han att det låter övertygande, att det låter som det skulle vara rätt.

Men de flesta av hans åhörare tror att han anser resonemanget vara förolämpande, bedrövligt eller otrevligt.

Till och med bland ledarna inom folkrörelserna fann Frick att 30—50 procent tolkade ordet "bestickande" på detta felaktiga sätt.

Resultatet var för övrigt inte bättre bland studerande i läroverk och gymnasier.

Nils Fricks undersökning bör vara en allvarlig tankeställare (något som får oss att fundera över om vi gör rätt) för oss som använder det skrivna ordet för att skapa kontakt med andra människor.

När våra meddelanden sitt mål? Förstår läsaren vad vi menar?

De flesta av oss har sitt specialområde, där även ganska svårsmälta fackuttryck ter sig självklara.

En pojke i 18-årsåldern tror kanske att "skobranschens strukturrationalisering" har något med det nya skomodet att göra (vilket är fel). Klandra honom inte för det. Bättre än många ledar-författare — vet han i stället vad det gäller, om en bilmotor "spikar" eller "går på tre burkar".

Även specialisterna bör dock försöka uttrycka sig så att så många som möjligt förstår vad de menar.

I Metallarbetarens redaktion har vi många gånger diskuterat den här frågan.

Vi försöker att jaga bort de svåraste orden ur våra spalter. Vi strävar efter att uttrycka oss enkelt. Bland våra läsare har vi många som nyligen lärt sig tala och läsa svenska. Förstår de oss?



Detta är årets första nummer av vår tidning. Vi som skriver och ni som läser, skulle kunna hjälpas åt att göra tidningen bättre och mera lättillgänglig under det år som nu har börjat.

Skriv till oss och klag på alla obegripligheter, på alla ord som vi borde ha undvikit!

En del skribenter tror tyvärr att det är "fint" att skriva krångligt. Att man måste ha långa meningar och invecklade bisatser för att bevisa sin skrivkunnet.

Det är inte så. Det som är dunkelt sagt är ofta dunkelt tänkt. Det som är klart tänkt kan också skrivas klart, enkelt och kort.

Ett ordspråk säger ofta lika mycket med några ord, som en utredningskommitté med lika många rader.

Vi tar ett av Nils Fricks exempel:

— Att hålla ett anförande är av sekundär natur jämfört med att icke yttra sig, vilket är av mera primär natur.

Så här lyder ordspråket:

Tala är silver, tiga är guld

Det är ingen tvekan om vilken formulering som är elegantast, lättast att förstå och därmed slagkraftigast.

Låt oss alltså hjälpas åt att rensa ut de onödiga orden, de svåra orden och de tillkrånglade meningarna ur våra spalter. (Även i era egna insändare!) Skriv och berätta om ord som ni inte förstått, ord som ni anser vara onödiga eller felaktigt använda!

Vi lovar att ta fasta på anmärkningarna och att uppträda som goda jaktkamrater.

S.L.

Sagt på svenska (!?)

Ett aktstycke, som lämpligen kan belysa ovanstående artikel.

— Förfaringsättet kännetecknas av en betydande autonomi vad gäller produktionsresursernas utveckling och ett relativt ringa hänsynstagande till interpendensen mellan resurs- och användningssidorna i ekonomin. I det följande kommer vi att koncentrera diskussionen av utredningen till den centrala frågan om konsistensen i dess tillvägagångssätt.

Denna konsistensprövning kommer att ske på olika nivåer. Som utgångspunkt skall härvid tagas den av utredningen använda målsättningen för tillväxtpolitiken och implikationerna härav för resursfördelningen. Därefter behandlas osäkerhetens roll vid långtidsplaneringen och det därav beroende behovet av en strategi med alternativa planer. Det av utredningen valda singulära alternativet granskas sedan immanent-kritiskt ur synpunkten av vissa konsistensproblem. Konsistensproblematiken aktualiseras också på en mera disaggregerad nivå vad beträffar produktionsprogno-

serna i försörjningsbalansform för vissa industribranscher.

— I den förra långtidsutredningen diskuterades en intertemporal planeringsteori, i vilken tillväxttakten i ekonomin blir endogen bestämd av de ekonomiska subjektens preferenser rörande valet mellan nutids- och framtidskonsumtion.

Och så vidare. Vet författaren vad han menar — läsaren vet det nog inte!

(AMS-kontakt, Arbetsmarknadsstyrelsens personaltidning)



Tonåringarna — vår nya ekonomiska överklass

Efter att i mitten av 30-talet ha fallit djupare än på över 100 år började den svenska födelsekurvan åren strax före andra världskriget att åter peka uppåt. Stegringen fortsatte ända fram till 1945, då man nådde en antalsiffra nära rekordnoteringen från seklets början. Ännu fram emot 1950 höll sig det årliga antalet födselar på en förhållandevis hög nivå. Man talar med rätta om "de stora årskullarna". Dessa kullar befinner sig nu i åldrarna 15—25 år, och större delen av dem är ute i förvärvslivet. Och de tjänar mycket pengar. Konkurrensen om deras tjänster är hård. Ungdomen — inte minst tonåringarna — har blivit något av en ekonomisk maktfaktor, skriver Einar Sjöblom i Skandiakoncernens personaltidning "Oss emellan".

Ungdom under 25 tjänar 6 miljarder om året

Enligt den officiella statistiken fanns 1964 i vårt land ca 1 177 000 ungdomar i åldrarna 15—24 år. Jämfört med t.ex. 1957 betyder detta en ökning med mer än en kvarts miljon eller drygt 31 %. För att ytterligare belysa denna siffra kan nämnas att Sveriges totala befolkning under samma tid ökade med endast 3,9 %, under det att åldersgruppen 0—14 år gick ned med 7,6 %.

En mäktig våg av ung arbetskraft har alltså vället in över marknaden de senaste åren — och detta utan att helt kunna täcka behovet.

Hur konkurrensen om arbetskraften bidragit till att pressa lönerna i höjden vet vi blott alltför väl. Och ungdomen ligger i täten då det gäller relativ inkomstökning. Tiderna har på ett revolutionerande sätt förändrats sedan början av 30-talet, då en praktiksökande ung man med stabil skolunderbyggnad kunde gå från arbetsplats till arbetsplats och erbjuda sina tjänster — utan ersättning — och få nej.

Den relativa inkomstökningen torde vara störst bland industriarbetarna. Med 1939 som basår uppgick index år 1962 för de vuxna inom denna kategori till 575. För de minder-

åriga (under 18 år) var motsvarande siffra 695. Men även inom de s.k. manschetttykena är begynnelseinkomsterna goda. En månadslön på 800 kronor är ganska vanlig för en 18-åring med enhetsskola och utan tidigare praktik. Och detta belopp stiger ganska snabbt vid lite högre skolutbildning eller ett fåtal års praktik.

År 1962 hade 20 550 svenska tonåringar mellan tio och femton tusen kronor i årsinkomst. Tar vi med ungdomarna i åldrarna 20—24 år, stiger antalet till 102 080. Av ungdomarna från 15—24 år hade 45 481 över 15 000 och 7 941 över 20 000 kronor i årsinkomst. Självfallet ligger dessa siffror idag avsevärt högre.

Det förekom för ett par år sedan uppgifter om att den svenska ungdomen under 25 år tjänade sammanlagt 3,3 miljarder kronor om året och att tonåringarna kom upp till 1,2 miljarder årligen. Den senaste siffran för ungdomarna upp till 25 år slutar på 6 miljarder. Det är inte precis några småbelopp det rör sig om.

Varf går pengarna?

Tyvärr är det statistiska underlaget för en bedömning av de svenska ungdomarnas köpvänor synnerligen bristfälligt. Den enda officiella konsumtionsstatistik vi har är Statistiska Centralbyråns "Hushållens konsumtion". Den senaste upplagan är från år 1958. Där finns visserligen en tabell med uppdelning i åldersgrupper — men den yngsta gruppen omfattar åldrarna 0—29! Den vägen går det alltså inte att komma fram.

Det säger sig självt att intresset för ungdomens köpvänor är stort både hos konfektionsindustrin, turistväsendet, popindustrin, sötsaksfabrikerna, bankerna och försäkringsvärlden — för att nu nämna några representativa storgrupper inom näringslivet. Det gäller ju den köpstarkaste delen av landets befolkning.

Enligt en uppgift från Finansdepartementet beräknas antalet ogifta anställda inkomsttagare mellan 16 och 24 år i landet till 660 000. Uppgiften avser 1965.

En mycket stor del av ungdomarna bor kvar i föräldrahemmet, där en del av dem får betala ett ofta närmast symboliskt månadsbelopp för rum, mat, telefon, tvätt, TV m.m. Även sedan skatten dragits får de den största delen av lönen över "för egen del". Tag t.ex. en 18-åring med 800 i månaden, som betalar 150 där hemma och ungefär lika mycket i skatt. Där blir 500 kronor över. Men även de några år äldre, som har kommit upp litet högre i inkomst och lyckats få egen lya, får rejäla slantar över till vad som kallas lyxkonsumtion. Som en medelålders herre sade till mig härom dagen: "När jag var ung var frågan alltid den: Hur skall jag kunna skrapa ihop pengar till en cykel eller vad det nu var jag önskade. Idag är frågeställningen den motsatta: Vad skall jag köpa för pengarna?"

Tonårsgruppen 12 procent av landets befolkning

Man räknar med att tonårsgruppen f.n. omfattar ca 12 % av landets befolkning. Sett mot den bakgrunden kan det vara intressant att titta på några sifferuppgifter som lagts fram av Sparfrämjandets förslag i ett kompendium. Enligt detta svarar tonåringarna — alltså 12 % av befolkningen — för inköp av 75 % av alla mopeder 50 % av alla grammofonskivor 90 % av alla skivspelare 40 % av allt stickgarn.

Det har vidare uppgivits att tonåringarna köper ungefär en fjärdedel av alla skönhetsmedel som säljs och att de svarar för lika stor del av alla biobesök. Sådana nöjen som dans och pop-galor slukar stora summor. Ungdomarna är vidare mycket klädmedvetna — även om vi lite äldre inte alltid förstår oss på deras smak. Och det är inga billiga saker de köper. Enligt uppgift beräknas en tonårig skolflickas årliga klädbudget till i det närmaste tusen kronor. För en förvärvsarbetsande flicka i samma ålder springer beloppet snart upp i det dubbla. För de något äldre ungdomarna tillkommer numera ofta kostnader för utlandssemester.

En annan uppgift av intresse är att redan år 1960 77 422 ungdomar i åldrarna upp till 24 år hade egen bil. Antalet torde ha ökat avsevärt under de senaste fem åren.

Jag frågade för en tid sedan en taxichaufför hur det kunde gå ihop för honom och hans kolleger nu när var och varannan människa har egen bil. Svaret kom utan betänkan: "Vi har ju ungdomen. Dom åker mycket taxi".

Sparar ungdomen?

Enligt uppgift deltar drygt var fjärde av de förvärvsarbetsande ungdomarna mellan 16 och 25 år i Ungdomens Lönsparande. Och det låter ju inte så illa. Denna form stipulerar ett lägsta sparbelopp av 10 % på bruttolönen, och man måste binda sig för tre år. Som stimulans får lönspararna deltaga i ett särskilt lotteri.

Naturligtvis tecknar en hel del ungdomar också försäkringar. Allt som allt får man dock konstatera att endast en relativt sett liten del av ungdomens pengar går till sparändamål. För försäkringsbolag och banker rör det sig här inte endast om att göra affärer, att dra nytta av ungdomens penningöverflöd. De har samtidigt en rent ideell uppgift. Större delen av ungdomarna kommer inom de närmaste åren att ingå äktenskap. Många av dem har om några år hustru och kanske ett par barn att försörja och detta utan att inkomsterna på långt när hunnit stiga i motsvarande grad. För den som tidigare har vant sig vid att lägga kanske större delen av inkomsten på s.k. lyxkonsumtion blir det ofta svårt att anpassa vanorna till de nya förhållandena.



Utmärkt arbetstrivsel



*Fru Gelin Knutsson
Skromberga*

Efter 17 års anställning har Fru Gelin Knutsson lämnat sin tjänst vid Skrombergaverken. Hon är infödd ekebybo och har tillbringat sin aktiva tid i Ekeby och dess närhet. Vid unga år provade fru Knutsson på lantbruksarbetet under sommarferierna, vilket sedan resulterade i 4 års anställning vid en plantskola, där hon bl.a. fick syssla med odling av rosor.

1948 anställdes fru Knutsson vid Skrombergaverken och var fram till år 1954 sysselsatt med packning av klinker i verkets sorteringsavdelning. Därefter följde utbildning till "skärare" av formbitar till klinkerplattor. Denna tjänst har hon sedan haft fram till sin pensionsdag.

Vad beträffar de gångna åren vid Skrombergaverken, vill fru Knutsson framhålla att hon trivts utmärkt med sina arbetsuppgifter, vilket inte minst berott på det goda kamratskap som rått på arbetsplatsen.

När hon nu slipper "mopeda" till arbetet, har omvårdnaden av hus och hem fått taga över, vilket enligt henne är fullt tillräckligt efter inträdet i pensionärernas skara.

K.H.

Femtiofem tjänsteår



*Åke Nygren
Bjuv*

Åke Nygren, 67, såg första gången dagens ljus i Höganäs, men familjen flyttade till Bjuv 1909. Fadern, som var svenskamerikanare, tjänstgjorde som tolk för en engelsk arbetargrupp, som jobbade i Bjuv en tid. Åke anställdes i tegelbruket hösten 1912. Han var gruvarbetare från 1915 till 1925, då han flyttade

tillbaka till bruket. Han har tillhört lastningspersonalen sedan dess. Ett antal år var Nygren ledamot i skyddskommittén.

EJ

Bruk — gruva — bruk



*Nils Paradis
Bjuv*

Nils Paradis, 67, är född i Oderlunga, men blev bjuvsbo redan 1901. Efter slutad skolgång började Nils Otto, som han vanligen kallas, i tegelbruket. Han blev gruvarbetare 1915 men återfördes till bruket 1942. Där har han mest sysslat med råmaterialtransporter och bräntläggning.

EJ

Fiskande mångsysslare



*Vilhelm Wikström
Handöl*

— Jag föddes i Hallen invid Storsjön i Jämtland, berättar Vilhelm Wikström, 68, svarvare och kaminmontör vid Handölsbolaget. Jag kom med mina föräldrar till Handöl och fick som 14-åring börja hjälpa min fader i industrin med putsning och bronsering av kaminer för kol- och vedeldning. Det var då för tiden den största artikeln, som tillverkades i Handöl. Senare började jag med svarvning av prydnadssaker, grytor, pannor och askurnor samt specialbeställningar av industriprodukter. Min hobby har varit att fiska i någon av de otaliga tjärnar och bäckar, som finns här i trakten — ofta en eller annan mil in i obanad fjällterräng. På vintern har det blivit lite ripjakt och på sommaren hjortronplockning under de år "nordens apelsiner" fått tjänlig väderlek för mognad.

Men "Ville" har också sysslat med mycket annat, innan han nu blir pensionerad efter 55 års tjänst i Handöl.

Sedan Bolaget byggde samlingslokalen "Täljgården" år 1938, har han varit vaktmästare och hans hustru Signe bibliotekarie under samma tid. Biblioteket, som är inrymt i Täljgården, har av fru Signe vårdats som ett skötebarn, varför det är fullt på sin plats att hon i detta sammanhang får beröm för oegennyttigt arbete. Enligt inspektörens utsago är vårt bibliotek ett av de mest välskötta inom distriktet.

Att båda makarna Wikström lämnar ett tomrum efter sig, när de nu beslutat sig för att flytta från orten, kan inte nog betonas, och som skicklig yrkesman kommer Ville kanske mest av allt att saknas i fabriken. Han har haft många kommunala uppdrag i sina yngre år, varit ledamot i kommunalnämnden, kommunalfullmäktige, taxeringsnämnden m.m.

Den för pensionärer instiftade silvertallriken åtföljd av en blomsterkvast överlämnades av överingenjör Hardenby, som tackade Ville för en trogen och långvarig tjänst.

F.F.

Fin tävlingscyklist



*Vilhelm Nordstedt
Bjuv*

Vilhelm Nordstedt, 67, är född i Saxtorp, men 1902 flyttade familjen till Bjuv, där fadern tog anställning i gruvan. Ville blev gruvarbetare 1918, och med undantag av något år har han varit gruvan trogen till pensionsåldern.

Hans stora intresse i unga år var cykelsporten, och han var med om att bilda Bjuvs Cykelklubb. Ville var också en tävlingscyklist, som sannerligen inte gick av för hackor. Under några år i slutet på 20-talet körde han bl.a. 6-dagarsloppet och Skåne runt med den äran. Minst ett femtiotal fina pris vittnar om en icke föraktlig prestation inom denna sport.

Hus och trädgård tar inte all hans fritid i anspråk. Han sysslar också med toffelmakeri. "För något måste man ju göra, även när det är dåligt väder", tycker Ville.

E.J.

PERSONALNYTT



Enar Askeroth



Tommy Bergdahl



Yngve Bohlin



Tage Nielsen



Roland Nilsson



Thorsten Johnsson



Gunnar Persson



Rudolf Schier

Enar Askeroth, ingenjör, har tillträtt en nyinrättad befattning på Försäljningsavdelningen, Rör, som skall svara för sambandet mellan rörförsäljning, orderserviceavdelning och rörfabrik, leverans- och marknadsanalys samt teknisk kundtjänst. Parallellt fullföljer ing. Askeroth vissa uppgifter för Stengods-fabriken.

Tommy Bergdahl, tekn. lic., är från den 1 augusti chef för den eldfasta produktionsavdelningen (silika, specialtegel och murbruk), Höganäs.

Yngve Bohlin, överingenjör, upprätthåller tills vidare den direkta ledningen av Hylingeverken.

Tage Nielsen har befordrats till förman vid Mekaniska Verkstaden, underhållssektionen, Höganäs.

Roland Nilsson, ingenjör, har utsetts till ny produktionsingenjör vid Rörfabriken, Höganäs.

Thorsten Johnsson, ingenjör, upprätthåller tills vidare befattningen som biträdande driftsingenjör i Rörfabriken, Höganäs.

Gunnar Persson har befordrats till förman vid handformslagningen, Bjuvsverken. P. har varit anställd vid Bolaget i 37 år — sedan pojkkåren.

Rudolf Schier har befordrats till förman för ugnarna inom den eldfasta tegeltillverkningen i Höganäs. 20 års anställning vid Höganäsbolaget.



Reflex på sex

Det är jubileum på sätt och vis just i år. Ja man blir rent perplex, ty nu har ett helt sekel gått precis sedan förra år sex-tio-sex.

All heder åt vårt jubileumsår; svensk moral har ju inga komplex. Vi följer med tiden så gott det går och har satsat en hel del på sex.

På kjolar och sånt sparas mycket tyg och en önskad uppmärksamhet väcks. En dam av i dag, som är pryd och blyg, har ingen chans, när det gäller sex.

Allt grant prat om kvinnans likställighet med en man är blott parodi, spex, sen Hon bytte bort ett utslitet "Det" mot det långt mera praktiska "Sex"

Vår skolreform är ännu rätt antik, men vi väntar att skranket snart knäcks emellan teori och — hm — praktik av vår första professor i sex.

I filmen har vi svenskar hävdat oss så pass bra, att utlandet förskräcks. Och alltid retar det någon förstås, att vi tjänar en hacka på sex.

Svensk bokflod är inte renons på porr. Ingen skäms för att köpa ett ex. En dagsmodernt bok är olovligt torr, om en sida är tryckt utan sex.

Nu har vår historia gjort ett varv, och vi ser en autentisk reflex från fikonlövsmode, vi fått i arv och som inte var helt fritt från sex.

EVALD JOHANSSON

BATIK

TREVLIG

HOBBY



Fröken Carina Bengtsson, 20 år, anställd vid Centrallaboratoriet i Högnäs sedan två år, är en ung dam med många intressen. För henne skapar inte framtiden några problem. Bland annat sysslar hon gärna med batik.

Batik är en kul hobby, säger laborant Carina Bengtsson. I denna fritidssysselsättning har hon med utsökt smak för kläder presterat konstnärliga resultat.

Som A-kontrakterad marinlotta fordras det att upprätthålla för detta ändamål nog så krävande kunskaper med repetitionskurser och dylikt, dessutom blir det ju en del obligatoriska tjänstgöringar vid marinen.

Under våren har Carina också börjat som biträdande ledare i Ungdomens Röda Kors, där hennes fantasi och anlag för diverse "pys-sel" kommit väl till användning vid ledandet av hobbyverksamheten.

Carina är en ung dam med utsökt smak för kläder. Hur man skall framhäva sin personliga stil inom detta område, om inget i handeln faller i smaken, vet Carina råda bot för. Det som inte kan fås färdigt måste man göra själv.

En skiss på ett papper, visande hur en blus eller klänning skall se ut, ofärgat tyg, och med batikens hjälp framtröllas de mönster som är lämpliga. Men det skall ju sys också? — Javisst, men kan man det ena så kan man

det andra också, så det är bara till att sätta arbetet i maskinen och sy ihop det.

Vad är batik?

Batik är en tygfärgningsmetod, som ursprungligen härstammar från Asien, främst Java, där man förr liksom nu använder sig av denna metod för att dekorera kläder. Först på 1800-talet började denna färgteknik användas i Europa, och här vidareutvecklades den till en självständig konst.

Principen för batik är tämligen enkel, men varje utövare av denna konst, likaväl som inom andra konstgrenar, har sina egna små hemliga knep. Mestadels är det tyg av vanlig bomullskvalitet, ofärgat förstås, som användes. Före färgbadet överdrages de ställen av mönstret, som skall förbli ofärgade, med ett vaxskikt, som tränger in i fibrerna. Det flytande vaxet läggs på med en pensel eller

"tjanting". Färgbadet får inte vara varmare än $+15^{\circ}\text{C}$ ty annars smälter vaxet. För varje ny färg är en särskild vaxbeträckning nödvändig, vilket gör att framställandet av ett klädesplagg kan bli mycket arbetsamt. Vaxet avlägsnas slutligen genom kokning, och först då kan "konstnärinnan" se hur arbetet lyckats.

— Visst kan det vara arbetsamt och stökigt medan man håller på, säger Carina, men det är ju för att det är så roligt som jag gör det. Mamma har överseende med mig också, om hennes kök, där jag håller till, skulle bli lite upp och nervant emellanåt. Men det är så trevligt att kunna förse sig själv, mamma och systrar med lite saker, som man själv har tillverkat. Inom beaktaktsen blir det också en del, som vill ha mina alster. Som hobby är det kul, men jag skulle inte vilja hålla på med det jämt."

Rika



GREKKURATORER I DET TYSTA

Ny dragning i husmorslotteriet

Det har varit en ny dragning i Brännpunktens s.k. husmorslotteri, och signaturs utvalda blev fru Maja Sjöquist, sedan fem år tillbaka verksam på Skyddskontoret i Höganäs, under icke arbetstid residerande i eget hus vid stans lugnaste gata, avskild, centralt belägen, nära till jobbet — ja, det är naturligtvis Smedjegatan.

Eget hus skall vi nog se i något vidare perspektiv, ty innanför gatans största och tjugigaste fönsterparti firer vi maken Ove

med sin dagliga gärning förlagd till mekaniska verkstadens gjuteri samt dottern Pia-Lena, en pigg ung dam, vars ålder vi faktiskt vågar avslöja: hon fyllde tio år just när den väl-skötta trädgårdens gräsmattor var färdiga för den första avhyvlingen.

När man, som fallet var vid signs besök en fredagskväll, upplever ett hem med den där odefinierbara men likväl påtagliga förnimmel- sen av ro, harmoni och trivsel, frågar man sig — och familjen Sjöquist — hur tiden räc- ker till för en förvärvsarbetande husmor, ma- ka och mor att dels verkligen "se om" sitt hus,

dels så avspänt och tålmodigt besvara de in- trikata frågor, som Brännpunktens medarbe- tare kastar fram. Fru Sjöquist har ett svar, som är så enkelt och självklart, att frågan verkar onödig:

— Det går alldeles utmärkt, om man för det första är två och om för det andra arbetet planeras ordentligt. Min man hjälper mig med allt tyngre jobb, t.ex. golv, mattor och fönster, och jag hjälper honom i trädgården när så behövs. Sedan har vi anslagit torsdagen till den större veckostädningen, och på det sättet får vi hela veckoslutet från fredagskvällen fritt från detta slags arbete.

Fader Ove rycker in:

— Det där med att mannen hjälper till i hemmet, det är något som grekerna inte kan fatta.

Och därmed är vi inne på en sak som kom- mit att gripa in i familjen Sjöquists liv under det senaste året, som successivt engagerat dem och som fått dem att verka som kuratorer helt i det tysta, nämligen deras spontana bistånd åt grekerna i Höganäs.

— Det började, säger Ove Sjöquist, med att vi hade ett par greker på gjuteriet, som förgäves ansträngde sig för att förstå våra bestämmelser om skatter, sjukersättning och mycket annat. Jag tog hem dem, och med hjälp av min fru, teckenspråk och ett lexikon lyckades vi med tålmod och mycket kaffe så småningom lösa deras mest akuta problem.

Det finns nu i Höganäs en liten grekkoloni på ungefärlig femton personer, och alla har åtskilliga gånger haft anledning att besöka Smedjegatan 5, men också familjen Sjöquist har haft många tillfällen att besöka de gre- kiska familjerna och lära känna deras seder, deras religion och inte minst deras oförmåga att förstå, att den svenske mannen hjälper sin hustru i hemarbetet.

Arbete befördrar hälsa men arbete kräver också avkoppling, någonting utöver det dag- liga enahanda, något mer än grekproblem. Finns det då tid över för annat? Samma lugna konstaterande av fru Maja Sjöquist:

— Ja, två gånger i veckan är både jag och min man med i gymnastik!

Kan manne behovet av ett gemensamt stjär- kande av grundkonditionen — eftersom ma- karna Sjöquists gymnastiska övningar bedri- ves i skilda avdelningar och på skilda kvällar — vara anledning till att de också är flitiga utövare av gammaldans, undrar

Erco

En stilla kaffestund i det gröna hos familjen Ove, Pia-Lena och Maja Sjöquist, Höganäs.





Premiär för bt-mästerskap vid Slip-Naxos i Västervik

Idrottsföreningen vid Slip-Naxos korade den 29 mars årets mästare i bordtennis. Segern gick till Leif Wiman, försäljningen, som i finalen besegrade Lars Svensson från samma avdelning med siffrorna 21-12, 11-21, 21-12.

Det var premiär för bt-mästerskap vid företaget med Lars Bladström och Hendrik Peereboom som initiativtagare. Nitton tävlingssugna ställde upp i mästerskapet, som inleddes den 15 mars med de första omgångarna. Idrottsföreningens ordförande Karl Karlsson förrättade prisutdelningen. Tredje pris bärgades av Börje Lindgren och fjärde av Uno Lindqvist, som också med framgång tävlat i bowling mot bl.a. Riverton.

H.S.

Flera idrottskontakter med andra industrier

Korpidrottsmännen inom Höganäsbolaget hade för länge sedan lämnat startgroparna, då kontaktmännen strålade samman till sin traditionella men i år av omständigheterna försenade vårtärf för planering av idrottsprogrammet. Med tillfredsställelse noterades utökat utbyte med andra industrier inom fotbollssporten.

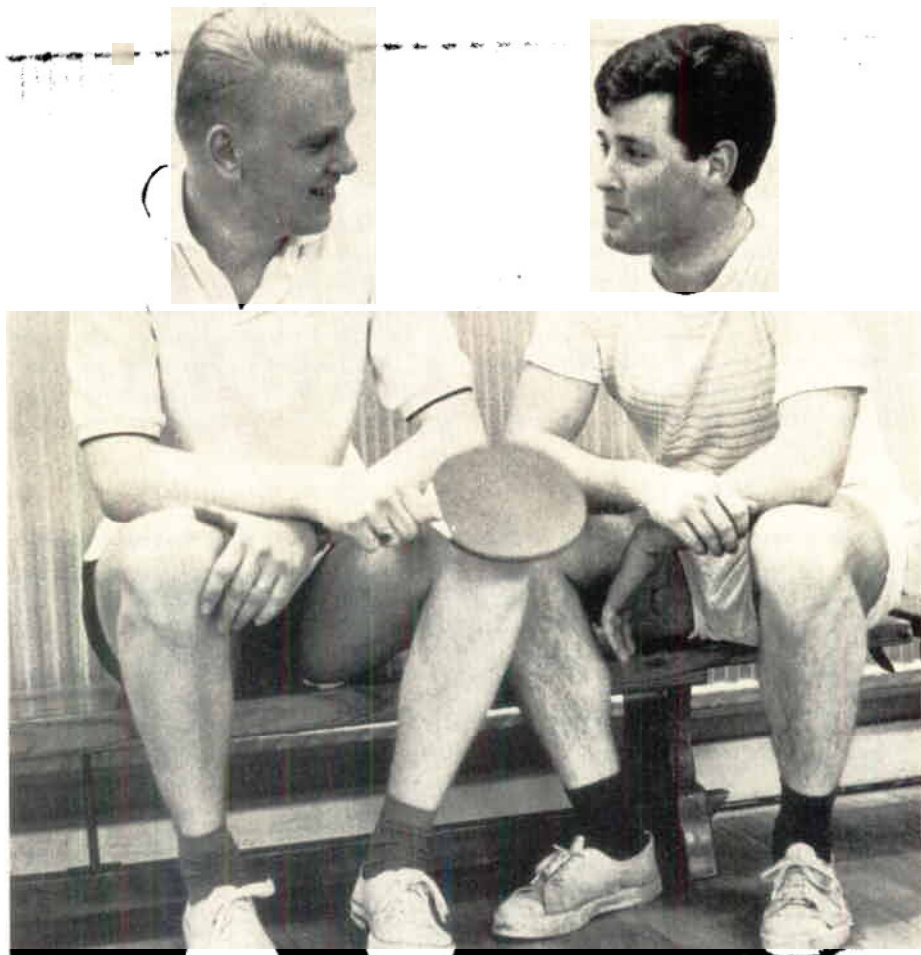
I den förra året nystartade HB-korpen i fotboll har sålunda tillkommit Gullhögens Mineralulls AB, Billesholm, och AB Skånska Makadamfabriken, Åstorp. Dessutom har Skrombergaverken gjort "come back" efter två års frånvaro. Övriga deltagare är Ji-Te, Åstorp, som förra året in-tecknade vandringspriset, A-Betong, Gunnarstorp, samt Höganäs- och Bjuvsverken. Med sju lag blir det ett livligare matchutbyte, vilket höjer intresset för serien. Våromgången startade den 16 maj.

Två nya vandringspris i skytte till Höganäs

Höganäsbolagets skyttar har redan varit i elden och i hård konkurrens hemfört två vandringspris.

I en av HSS och Nordvästra Skånes Tidningar den 19 maj arrangerad korporations-skjutning på kpist i Hälsingborg representerades Höganäsbolaget av sex skyttar. Det blev en vacker framgång för Höganäs, som tog lagsegern med in-teckning i NST:s vandringspris. För den prestationen svarade Stig Beijer, Hans Högstam, Jan-Erik Andersson och Jan Nilsson.

En ny skyttetriumph noterades den 22 maj. Då segrade Höganäsbolaget i s.k. Segerskyttet



Slip-Naxos hade i mars premiär för bt-mästerskap. Här ses segraren Leif Wiman tillsammans med finalmotståndaren Lars Svensson.

— av HSS och HD för 30:e gången arrangerad tävling. 1963 toppade höganässkyttarna också prislistan i denna kraftmätning, som i år var en uppgörelse mellan 230 skyttar från 34 korporationer.

Christer Fridh, Ove Paulsson, Thomas Thornblad, Kurt Nilsson och Gunnar Thornblad svarade för segerprestationen, som gav in-teckning i HSS vandringspris.

Eg

Tre matcher i Skånecupen

Liksom i fjol blev det i årets Skåne-cup för 7-mannafotboll ett kort gästspel för Höganäsbolaget, två matcher för Höganäslaget och en för Bjuvslaget.

Båda fick fördelen av hemmaplan i starten. Höganäs mötte först Posten, Malmö, och i

den matchen måste förlängning tillgripas, innan höganäspojkarna kunde lämna planen som segrare med resultatet 3-2. Gert Sjöstrand svarade för samtliga segermål.

Tetra Pak, Lund, var näste motståndare i universitetsstaden. Redan efter fem min. spel skadades höganäsmålvakten, och reserv måste hoppa in. Höganäs började lovande och hade ledningen med 2-0 i pausen. Sedan gick det emellertid sämre, och hemmalaget kunde vända ett hotande nederlag till 4-3-seger. Våra mål gjordes av Gert Sjöstrand, 2, och Harald Engström.

Bjuvsingarnas match mot Lunds Yrkesskola förlades till Sellevi i Bjuv. Lundensarna tog hem spelet med siffrorna 4-3. Målskyttar för Bjuv var Tommy Persson, 2, och Erik Nilsson.

Ake Johansson

SUMMARY

FAÇADE BRICK OF TOP QUALITY is the result of a new manufacturing method at the Höganäs company's brickyard at Hyllinge. The purplish brown hard burnt brick has become a fascinating new material for architects that work mainly with monumental structures.

In the head article Mr. Yngve Bohlin, Chief Engineer, gives an account of the production process. Hyllinge is the first Swedish brickyard to have installed a Novorotor plant based on a hot air and hammermill method — far more effective than the traditional pan mill and rolling mill.

The firing in the oil heated 104 metres long tunnel kiln takes about one hundred hours. The temperature in the burning zone is 1 150° Centigrade. Indoor storage space is available for one and a half million bricks. They are, therefore, always dry when leaving Hyllinge, which is of greatest significance to the builders.

AT THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEE'S MEETING in June Mr. Olov Herneryd, Chairman, stated that the Shareholders' Meeting had approved HÖGANÄS AB as new name of the company. As soon as a resolution has been passed at an extra Shareholders' Meeting this month, an advertising campaign introducing the new name, which will apply from October 1st, will be started.

At the latest meeting of the Board, appropriations amounting to \$ 500 000 were granted for new investments. As new Financial Director — to replace Financial Director Kai Thorstensson who has retired for health reasons — the Assistant Financial Director, Mr. Olof Rinné, was appointed.

The members of the Works Committee were given detailed information about production and sale results as well as the market situation for the various products of the company.

A SUPPLY OF COAL and refractory clays in own deposits in N.W. Scania has for generations formed the basis for the Höganäs Company's ceramic production activity. The coal has, however, more and more lost its significance as a fuel as oil heating has been installed in the company's kilns. On May 27 coal mining was discontinued at Nyvång. For almost sixty years the Nyvång mine has provided most of the pure coal needed by the company. Ten veterans among the coalminers were this day pensioned after many years of loyal and highly qualified work underground. Altogether these ten men had served with the company for 463 years.

SURFACE QUARRYING will to an increased extent be applied for extraction of clay deposits for the ceramic production. The

opening of quarries might result in great changes in the country scenery, and much of esthetic value could be lost were it not for the careful way of exploitation.

The Höganäs company's planning for landscape preservation which actually can be initiated as much as ten years before a clay deposit is exploited is a new idea which afterwards might give the landscape an even finer appearance.

A NEW AUTOMATIC PRESS with a total press power of 1 500 tons gives our subsidiary company AB Slipmaterial-Naxos a great increase in capacity and higher grinding wheel quality.

A WORK OF ART which undoubtedly links up with the company's activity has been composed by the sculptor Sture Wikström for the front of Slip-Naxos' new laboratory at Västervik. The work of art — grinding wheels in dynamic movement — cast in relief with the abrasive materials fused alumina, silicon carbide, garnet and emery, covers an area of 45 sq. metres and has been made in 4 separate segments each weighing four and a half tons.

ZUSAMMENFASSUNG

FASSADENSTEINE HÖCHSTER QUALITÄT werden nach einer neuen Methode in der Ziegelei in Hyllinge hergestellt. Die braunvioletten hartgebrannten Steine bilden ein neues, bezauberndes Material für Architekten, die sich mit Monumentalbauten beschäftigen.

Im Hauptartikel dieser Nummer berichtet Herr Obering. Y. Bohlin von der Fertigung dieser Steine. Als erste Fabrik in Schweden hat man eine Novorotoranlage eingebaut, die mit Heißluft und Hammermühlen arbeitet und viel effektiver als die üblichen Kollergänge und Walzwerke ist.

Das Brennen in dem ölbeheizten 104 Meter langen Tunnelofen dauert ungefähr 100 Stunden. Die Temperatur in der Brennzone ist 1 150°C. Man kann eine und eine halbe Million Steine in Gebäuden lagern. Die Steine sind deshalb stets trocken, wenn sie Hyllinge verlassen, was am Bauplatz von großer Bedeutung ist.

AUF DER IN JUNI abgehaltenen Betriebsratsitzung der Höganäs-Gesellschaft teilte der Vorsitzende, Herr Generaldirektor Olov Herneryd, mit daß die Hauptversammlung der Gesellschaft den neuen Firmennamen „Höganäs AB“ gutgeheißen hat. Zur endgültigen Beschlußfassung ist außerdem noch eine besondere Hauptversammlung erforderlich, die im gleichen Monat stattfinden wird. Zu einer Reklamekampagne wird dann der am 1. Oktober in Kraft tretende neue Firmen-

name in der Öffentlichkeit eingeführt werden.

Zu der letzten Vorstandssitzung wurden Neuinvestitionen in Höhe von insgesamt 2,5 Millionen Kronen (ca 1.9 Millionen DM) bewilligt.

Als Nachfolger des wegen Krankheit aus dem Amt geschiedenen Ökonomie-Direktors, Kai Thorstensson, wurde dessen bisheriger Stellvertreter, direktor Olof Rinné, zum neuen Ökonomie-Direktor ernannt.

Die Mitglieder des Betriebsrates wurden auch eingehend über Produktion und Verkauf, sowie über die Marktlage der verschiedenen Erzeugnisse des Höganäs-Konzerns unterrichtet.

DIE VORKOMMEN AN STEINKOHLEN und feuerfestem Ton aus eigenen Bergwerken im nordwestlichen Schonen haben seit Generationen die Grundlage der keramischen Fertigung unserer Gesellschaft gebildet. Mit dem Übergang auf Ölfeuerung in unserem Unternehmen hat die Steinkohle jedoch nach und nach als Brennstoff an Bedeutung verloren. Am 27. Mai hörten wir mit der Steinkohlenförderung im Bergwerk in Nyvång auf. Dieses Bergwerk war unsere letzte Grube, in der wir ausschließlich Steinkohle förderten. Fast 60 Jahre deckte Nyvång den größten Teil unseres Bedarfs an Steinkohlen. Zehn Veteranen unter den Bergleuten traten an diesem Tag in den Ruhestand und beendeten damit einen langjährigen, pflichttreuen und hochqualifizierten Dienst unter Tage. Sie hatten zusammen 463 Dienstjahre bei unserer Gesellschaft hinter sich.

DER TON FÜR DIE KERAMISCHE FERTIGUNG wird immer mehr im Tagebau gewonnen. Das Anlegen eines Tagebaus kann große Veränderungen des Landschaftsbildes mit sich führen. Abschbare Schönheitswerte können auch verloren gehen, wenn der Abbau nicht mit größter Rücksicht ausgeführt wird. Unsere Gesellschaft hat eine langfristige Naturpflege eingeführt, die oft schon 10 Jahre vor Beginn der Tonförderung eingesetzt wird und die der Landschaft nach Beendigung der Ausbeute sogar ein besseres Aussehen geben kann als zuvor.

EINE NEUE AUTOMATISCHE PRESSE mit einem totalen Preßdruck von 1 500 Tonnen hat erheblich zur Kapazitäts- und Qualitätserhöhung in der Produktion der AB Slipmaterial-Naxos beigetragen.

EIN KUNSTWERK, das direkt an die Tätigkeit unserer soeben genannten Tochter-Gesellschaft anknüpft, ist von dem Künstler Sture Wikström für die Fassade des neuen Laboratoriums der AB Slipmaterial-Naxos in Västervik geschaffen worden. Das Kunstwerk, das Schleifscheiben in schwungvoller Bewegung darstellt, ist als Relief aus den Schleifmitteln Korund, Siliziumkarbid, Granat und Schmirgel hergestellt. Es ist in vier Teilen von je 4,5 Tonnen angefertigt worden, und die Fläche des Reliefs ist 45 m².



HÖGANÄS