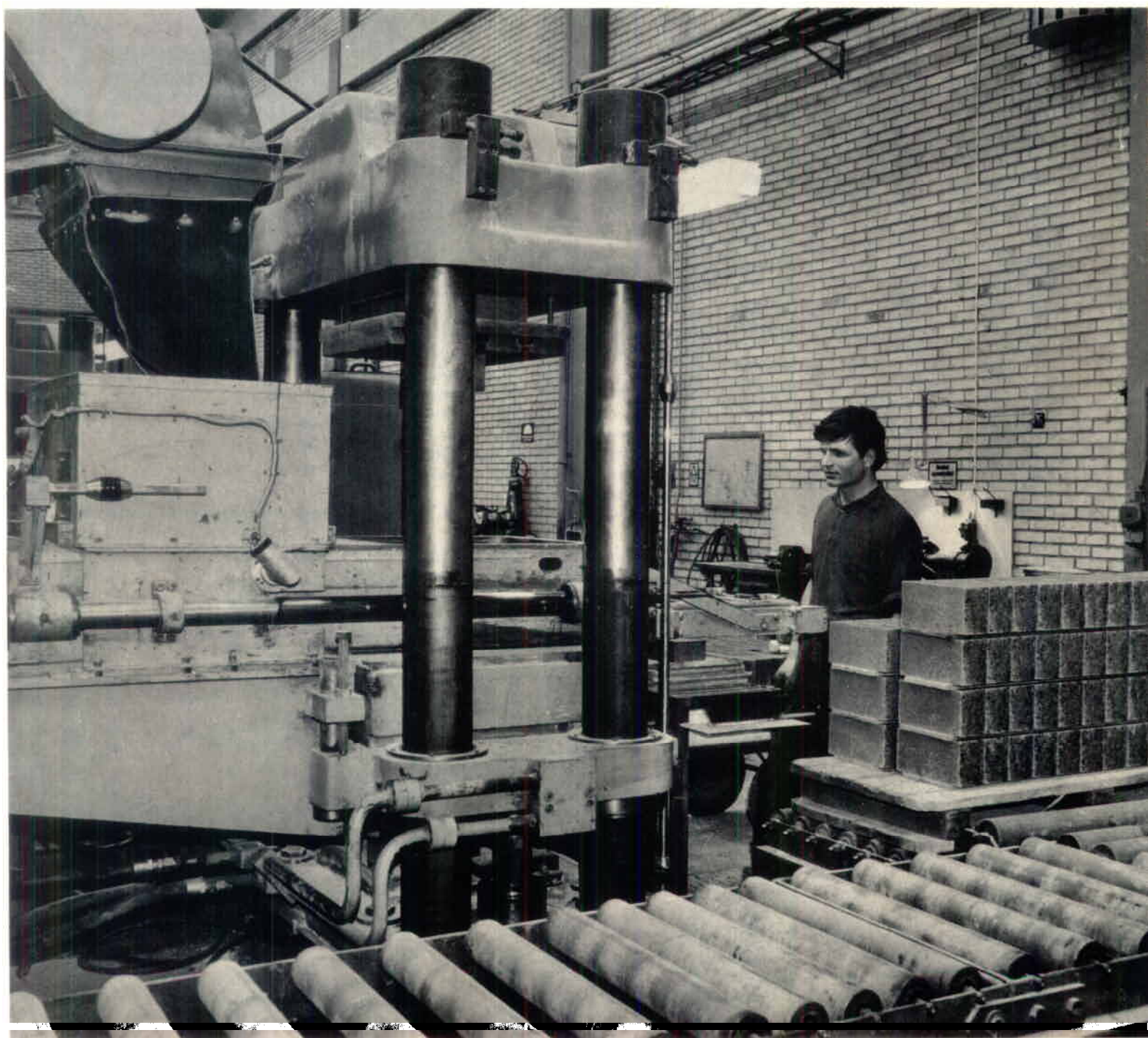


BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



Årg. 25

Nr 1

Mars 1967

På sammanträdet

i december med Höganäsbolagets företagsnämnd, refererat på s. 7 i detta nummer, yttrade nämndens vice ordförande, tillika ordförande i avd. 66 av Fabriksarbetareförbundet, pressare Egon Jönsson, Höganäs, bl.a., att det nya nämndavtalet "kanske ställer större krav på båda sidor om bordet". Vi har bett honom att som en komplettering till eget och andras tidigare uttalanden om det nya avtalet — återgiva i Brännpunkten 4/1966 — lite närmare utveckla innebörden i sitt senaste yttrande.

Det är ett helt nytt

företagsnämndsavtal, som efter omarbetningen presenteras, framhåller Egon Jönsson. I det gamla avtalet var det fråga om en information i efterhand. Enligt det nya avtalets § 6 skall man i nämnden informera och samråda om frågor, som är "för företaget och dess personal väsentliga" — och vilka frågor är inte väsentliga för personalen? — och det framgår av samrådets natur, att samrådet skall föregå ledningens beslut och eventuella ändringars genomförande. Med företagsledningen avses såväl den verkställande ledningen som styrelsen.

Nämndens vice ordförande

påpekar vidare, att det i § 10 finns bestämmelser om personalpolitiken, som är nya. I denna paragraf heter det helt allmänt bl.a., att "de anställda har ett berättigat intresse av insyn i företagets allmänna personalpolitik och i handläggningen av personalfrågor, som berör den grupp av anställda de tillhör".

Det nya nämndavtalet

har satt som mål en "ökad produktivitet och ökad arbetstillfredsställelse". Här vill vi in-skjuta en redaktionell kommentar. I det gamla avtalet hette det "trivsel i arbetet", i det nya alltså "arbetstillfredsställelse". Vi har forskat lite om anledningen till denna ändring och funnit att den går tillbaka på arbets-givarsidans betänkande "Samarbetet i fram-tidens företag". Med denna ändring, som de avtalsslutande parterna alltså varit eniga om, har man tydligare velat markera, att det inte bara är fråga om en trivsel med arbetsmiljön utan också om en trivsel med själva arbetet — detta bör sålunda för den anställda framstå som en intressant och meningsfylld sysselsätt-ning.

Under hänvisning

till det uttalande, som LO—SAF gör i skol-ningsfrågor i anslutning till det nya avtalet, framhåller vår sagesman behovet av "utbild-ning på alla nivåer" för att nyssnämnda mål skall uppnås. Det räcker inte att bara bekant-göra avtalets innehåll, det väsentliga är att innehållet förverkligas. Han påpekar vidare, att det i nämnda uttalande förutsättes, att företagen överväger "i vad mån ifrågavarande utbildning kan infogas i den ordinarie per-sonalutbildningen".

Här vill vi

för vår del göra ett ytterligare citat ur LO-SAF-uttalandet i skolningsfrågor. "Menings-fulle diskussioner rörande produktionsfrågor, ekonomiska frågor och personalfrågor i da-gens och än mera morgondagens företag för-utsätter relativt ingående kunskaper". Detta är således bakgrunden till den situation, som Egon Jönsson avslutningsvis beskriver på föl-jande sätt: "Av samrådets natur följer, att samrådet skall vara en naturlig del av en frå-gas förberedelse inför avgörande beslut. En diskussion med de anställdas representanter skall vara lika självklar som med experter inom och utom företaget, innan beslut fattas. Kontaktvägarna till de anställdas företrädare bör inte vara omständligare än till andra or-gan inom företaget".

Den viktiga vidareinforma-tionen

från nämnden skall vi här beröra med några ord. I avtalets § 7 heter det härom, att före-tagsnämnden skall på lämpligt sätt göra re-sultatet av sitt arbete känt för företagets an-ställda. Bland de medel som därvid rekom-menderas befinner sig personaltidningen. Motsvarande avsnitt fanns också med i det förra avtalet, men då i form av en protokolls-anteckning — nu har det inlemmats i själva avtalstexten. Denna rekommendation från centralt håll stämmer ju väl överens med upp-fattningen inom Höganäsbolagets företags-nämnd, att personaltidningen är det viktigaste medlet för vidareinformationen.

Till sist

önskar vi alla våra läsare

En Glad Påsk

Omslagsbilden: En automatisk, hyd-raulisk Buchner-Guyer press på 500 ton i specialtegel fabriken i Höganäs. Pressaren Maco Bujukliev är en av de jugoslaver, som de senaste åren fått anställning vid Höganäsbolaget. Se vidare artikel, som börjar på sidan 3.

UR INNEHÄLLET

Högeldfasta specialtegel nödvändiga i hårt drivna ugnar

En rundvandring genom special-tegelfabriken i Höganäs med ci-vilingenjör J von Wachenfelt som ciceron 3

Ingående och öppen infor-mation som lämnats på ett ärligt sätt har varit som en frisk fläkt

Arbetsarslutord på Höganäsbola-gets företagsnämnds julsamman-träde 7

Genomgripande modernise-ring av produktionsmetoder-na har gett lättare arbete och ökad levnadsstandard

sa' Evald Johansson på pensio-närsträffen 10

84 arbetsledare utexamine-rade i Keramiska Arbets-ledareskolan

Årsavslutning för skolans femte verksamhetsår 13

Imponerande plastmaskiner

tillverkas på centralverkstaden i Höganäs 14

Klippans nya kyrka

innehåller intressanta Höganäs-material 15

Resultatet av slogan-tävlingen

i Västervik presenteras 16

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

Högeldfasta specialtegel

nödvändiga i hårt drivna ugnar

En rundvandring genom specialtegel fabriken i Höganäs

Bland de fabriker, som invigdes den 21 oktober 1963, var också specialtegel fabriken i Höganäs, ja, invigningen skedde ju faktiskt där. I sitt invigningstal berättade dir. Olov Herneryd i korta drag om specialtegel och om den nya fabriken. Brämpunkten har nu bett driftingenjören vid tegelfabrikerna i Höganäs, civiling. Joachim von Wachenfelt, att litet närmare redogöra för begreppet specialtegel i allmänhet och för tillverkningen i den nya specialtegel fabriken i synnerhet.

Specialtegel är ett gruppnamn för en rad högeldfasta tegelkvaliteter, som inte ingår i grupperna chamotte, silika eller basiska tegel. De flesta tegelkvaliteterna inom gruppen baseras på hög lerjords-(Al_2O_3)-halt hos råmaterialet. Så högvärdiga råmaterial finns inte i Sverige, och därför importerar vi bl.a. cyanit, bauxit, kaolin, mullit och aluminiumoxid för denna tillverkning. Vissa av dessa råmaterial måste brännas, kalcineras, innan vi kan använda dem till tegel. Till denna grupp hör ALUMO- och VICTOR-tegel.

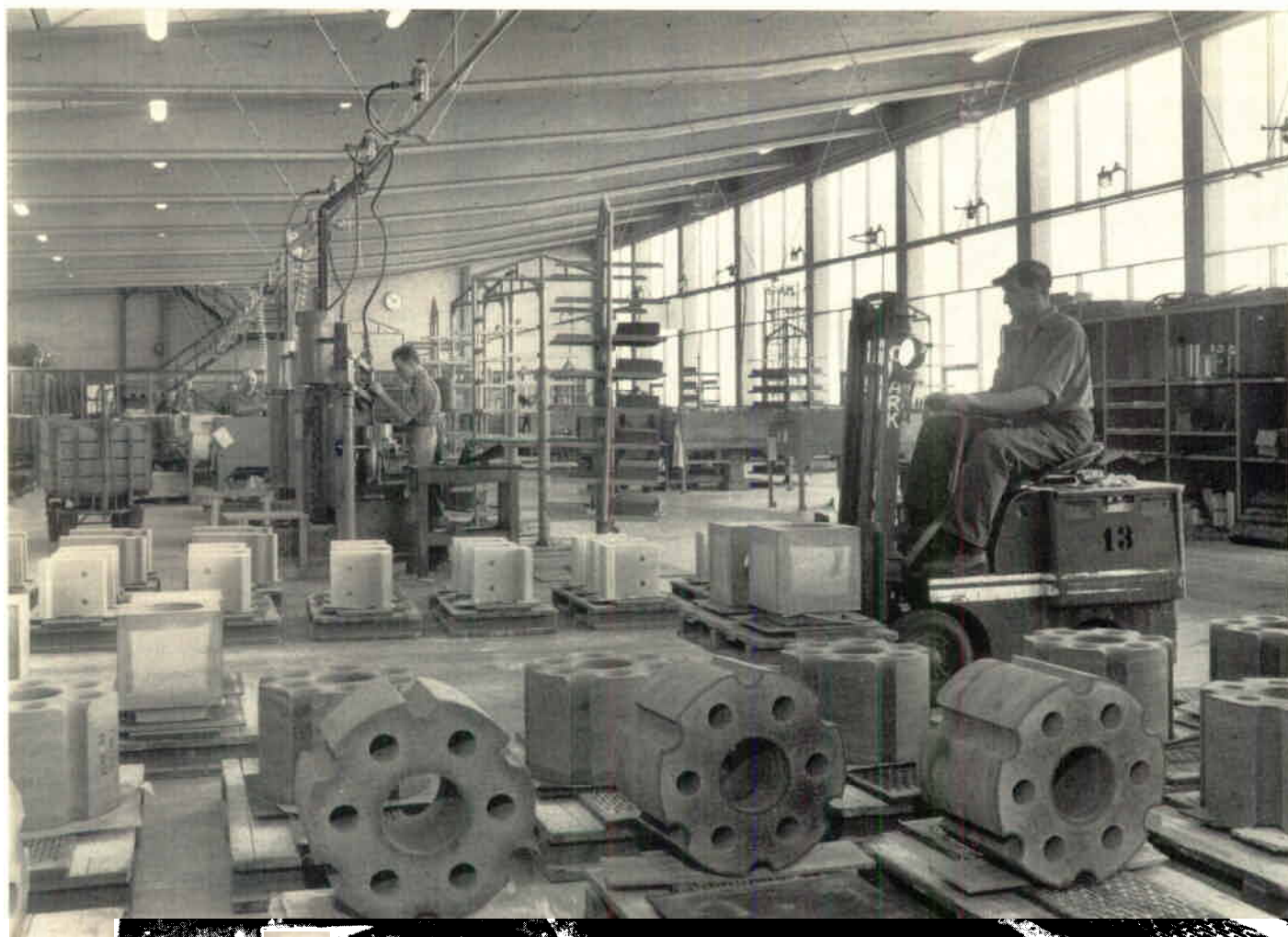
SICTO, med kiselkarbid, SiC, som huvudbeståndsdel, är ett specialtegel av en något

annorlunda typ, karakteriserad av hög värmeledningsförmåga och god resistens mot slagger och syror. Zirkon är ytterligare ett högeldfast material, som ingår i specialtegelgruppen.

Många användningsområden

Nu frågar sig väl läsaren vad man kan ha för användning av så högkvalificerade tegel. Ja, ALUMO-teglen användes bl.a. som väggtegel i glasugnar och som restegel i dessas regenerators, i brännardysor för oljebränna-

Glasväggen mot norr i slagarsalen ger likformig belysning hela arbetsdagen och befrämjar trivseln bland slagarna — yrkesmän som formar tegel för hand. I förgrunden truckförare Egon Sandberg — huvudskyddsombud och ledamot av kontaktkommittén.





En strong grupp tegelslagare, som har sammanlagt 218 tjänstear vid Bolaget. Fr.v. Karl Olsson, Torsten Jönsson, Kurt Jönsson, Allan Tall, Knut Jönsson, Waldemar Bredborg, Nore Persson och Hans Wendler.

Civilingenjör Joachim von Wachenfelt, andre man fr.h., diskuterar vid sättningskarusellen med förman Bengt Persson lämpligaste sättet att placera komplicerade SICTO-tegel på tunnelugnsbagnar. I bakgrunden ugnsättarna Gunnar Svensson och Erling Smidt.



re, som infodring i kopparsmältugnar, i Loddby-ugnar, överhuvudtaget i ugnar som drivs mycket hårt under varierande förhållanden med kraftiga temperaturväxlingar.

Om vi sedan går till VICTOR-kvaliteterna och börjar med VICTOR HWL, används denna som en allroundkvalitet, speciellt i gropugnar, genomskjutningsugnar, smidesugnar, ångpanneeldstäder, flamugnar, kammarväggar i martinugnar etc. Kvaliteten VICTOR HWM användes bl.a. för botten i valsverksugnar och i stålskänkar för transport av flytande stål, där svåra slaggpåkänningar är rådande. VICTOR BF användes bl.a. i masugnar, i kalkugnar, där fodret är utsatt för en kraftig förslitning, och i rullugnar för svavelrening av flytande tackjärn. Kvaliteten VICTOR KORUND, som är vår bästa kvalitet, användes på utsatta ställen i vakuumskenkar, i botten i genomskjutningsugnar, för brännardysor och i induktionsugnar för smältning av järn.

SICTO användes bl.a. för muffelvalv i ugnar för tillverkning av natrium- och kaliumsulfat. Inom parentes sagt är SICTO-tegel för dessa ändamål vår största exportartikel på specialtegelssidan. SICTO användes också till emaljeringssugnar och slitskenor.

Specialtegel har länge tillverkats i Höganäs

Specialtegel tillverkningen är inte någon nyhet för Höganäsbolaget. ALUMO-tegel har vi tillverkat här i mer än 30 år, fast kanske vid sidan om silika- och chamotte-tegel. Specialteglarna tillverkades i allmänhet tillsammans med silika, då de kräver högre bränn-temperatur än vad Höganäs-chamotten kunde prestera och tåla vid. Under de sista åren innan man byggde den nya fabriken tillverkades specialteglarna i fabrik XII och brändes i tunnelugnarna i f.d. Finkeramiska fabriken och ALUMO-verket. Men utrymmena i silika-fabriken blev för små för att medge vidare specialtegel tillverkning där, och sedan vi uttömt även småtunnelugnarnas tillgångar beslöt bolagsledningen att bygga den nya specialteglfabriken med en ugnskapacitet som blev mer än den dubbla mot tidigare.

Rundturen startar

Specialteglfabriken som den står idag är en fabrik med formnings- och bränningsavdelningar. Låt oss ta en titt på hur den ser ut.

Besökaren kommer oftast in ifrån östra sidan i en hall, där tre pressar står uppställda. Pressarna är hydrauliska och tillverkade i Schweiz. Två av dem är på 500 och en på 1 200 ton. Presshastigheten är 3—4 pressningar per minut, beroende på tegeltjockleken. Teglen staplas efter pressningen på pallar och transporteras med gaffeltruckar till kammartorkar, som har reglerad fuktighetshalt och temperatur.

"I många former..."

Vi fortsätter förbi kammartorkarna och kommer in till handformningsavdelningen. Ett 10-tal slagare — så kallar man dessa yrkesmän — är sysselsatta med att forma tegel för hand. Med hjälp av tryckluftsstampar och stalskodda träformar tillverkar man komplicerade formtegel, tegel som går i korta serier eller som är alltför komplicerade för att vi överhuvudtaget skall kunna pressa dem. Man fragar sig många gånger hur ett formtegel eller tegel kan se ut. Jag tror att det finns bara två begränsningar, kundens fantasi och de tekniska möjligheterna att utföra teglet.

De handformade teglen behandlas efter formningen på ungefär samma sätt som de pressade. Vi transporterar dem till kammartorkar för torkning. Rör det sig om mycket komplicerade och stora tegel, får de först genomgå en första torkning på golvet i slagarhallen.

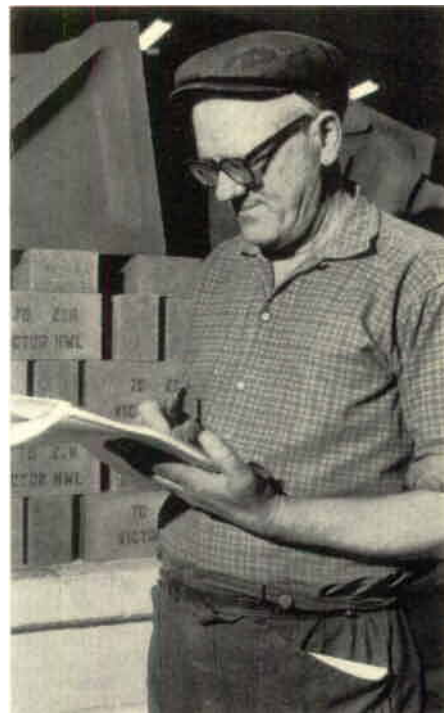
Sättningskarusellen går

När teglen torkat färdigt i kammartorken, samlas de antingen i lagerhyllor för torkade tegel eller går direkt till sättningsstationen. Där placeras tegelpallarna på s.k. sättningskaruseller i stil med vad man använder vid Skromberga nya tunnelugn.

Från sättningskarusellen placeras teglen in på tunnelugnsvagnar. Turordningen på en vagn är mycket noggrann — komplicerade tegel skall ha exakt rätt placering för att klara sig genom bränningen utan skavanker. Sättningshöjden är låg, en meter, men trots detta använder vi vagnshissar för att kunna få ner tunnelugnsvagnarna till lagom arbetshöjd. Bränntemperaturen varierar för de olika specialteglarna från SK 15*) (ca 1400°C) till SK 27 (ca 1600°C), vilket gör att vi måste arbeta i kampanjer, oftast med mycket korta sådana. Därför försöker vi samla teglen för varje särskild bränntemperatur dels på lagerplats i lagerhyllorna, dels i torkarna, som dock erbjuder ett synnerligen begränsat utrymme. Vi försöker också med hänsyn till kampanjbränningen att köra så kampanjvis som möjligt.

Sedan en vagn satts färdig, flyttas den in på ett uppställningsspår, som leder till kanal-torken, genom vilken alla tunnelugnsvagnar skall passera, innan de går in i tunnelugnen. Kanaltorken arbetar med en högsta ingående lufttemperatur på 160°, vilket betyder att vagnstemperaturen när vagnen kommer ur torken ligger omkring 100°C. Varmluften till

*) SK = Segerkäglor, keramiska provkroppar med kända mjukningsegenskaper, vilka här användes för att kontrollera bränntemperaturen. Segerkägloren är numrerade efter stigande eldfasthet.



Ugnssäffare Per Cronqvist har under sina 39 år vid Bolaget mångårig erfarenhet av samma syssla i silikafabriken. Han var som lokalkorrespondent i många år en uppskattad och färgstark medarbetare i Brännpunkten.

Jän-Erik Magnusson skjuter med truck en rad tunnelugnsvagnar på uppställningsspåret för obränt material. På sparkcykeln ugnsgrepparen Henry Hultman.





Gunnar Borgkvist och Ingvar Svensson i färd med avplockning och sortering av tegel efter bränning

kanaltorken såväl som till kammartorken kommer från tunnelugns kylsida. 13 vagnar får rum i torken, och sedan vagnarna passerat under drygt ett dygn kommer de ut till ett traversspår, varifrån de förs till tunnelugns inskjutningssluss.

Ugnstemperatur upp till 1 750°C

Ugnen, vars kapacitet är 11 vagnar per dygn eller 10 000 ton per år, eldas med eldningsolja nr 4, och max. bränntemperaturen går upp till 1 750°C. Tunnelugnen är byggd för att kunna bränna även magnesittegelt, varvid kapaciteten är 22 vagnar. En fullastad vagn kan väga upp emot 7 ton, varav 3,5 ton är vikten på själva vagnen. Vagnsbredden är 1,5 meter och som jag tidigare nämnde, största sättningshöjden en meter.

Vagnarna är synnerligen väl isolerade. I kanalen under ugnen är det visserligen varmt men inte över 40°C. I axlar och hjul stiger temperaturen sällan högre än till 70°C, fast temperaturen en meter högre upp är 1 650°C.

Fyra dygn genom ugnen

Med 11 vagnar per dygn tar ugnspassagen fyra dygn. Sedan växlas tunnelugnsvagnen in på spåret för brända vagnar. Uppställningsspåren på ömse sidor om ugnen är nödvändiga, därför att ugnen arbetar 7 dagar per vecka men personalen endast 5.

Nästa operation är tömning och sortering. Det färdigbrända godset lastas av vagnen, som står på en vagnshiss. Formteglen lastas på 4-hjulsvagn för vidare transport till tegellagret, där speciell sortering och måttkontroll äger rum. De pressade teglen, dvs. de stora serierna av enklare form, sorteras och palllastas vid tömningen och sändes sedan direkt till lagret. Sedan nu vagnarna rensats och eventuellt reparerats, återgår de till sättningsstationen.

I specialtegelfabriken förekommer också, fast i ganska liten skala, kalcinering av råmaterial i tunnelugn. Det strängpressade materialet staplas på vagn och vagnarna kläs med bränt tegel för att förhindra att eventuellt nedrasande råmaterialbitar skall falla mellan vagn och ugnsvägg. Dessa vagnar lossas, se-

dan klädselteglen tagits bort, av gaffeltruck med speciella gafflar.

Bränningsförlopp och brännkurvor kontrolleras av den skiftgående brännarpersonalen, som till sitt förfogande har registrerande instrument och signaler, samlade på instrumentpaneler i ett särskilt instrumentrum.

Enkamarugn för råmaterialbränning

Där finner vi också en panel för enkamarugnen. Denna är avsedd för råmaterialbränning. Konstruktion och material till ugnen är amerikanska. Ugnen arbetar regenerativt upp till 1 830°C. Arbetscykeln är 11—12 dygn, chargevikten ungefär 70 ton.

I Specialtegelfabriken sysselsättes f.n. ett 30-tal arbetstagare.

Noggrann kontroll

Den tillverkning, som äger rum i specialtegelfabriken, kräver en noggrann kontroll. Råvarorna, som till mer än 99 % köpes, analyseras vid ankomsten till Höganäs. Kontrollen fortsätter sedan genom hela förarbetningen med siktanalyser och kemiska analyser, vid formningen med volymviktsmätningar. Efter bränningen går varje månad ett förutbestämt antal slumpvis uttagna tegel av varje kvalitet till Centrallaboratoriet för kontroll av kemiska, keramiska och fysikaliska data.

I tegellagret kontrollerar vi än en gång teglens mått. Tegel för komplicerade ugnskonstruktioner läggs samman för att vi skall kunna justera eventuella avvikelser eller tillverka s.k. tillpassningstegel.

Samarbete med Harbison-Walker

Fram till 1964 utvecklades dessa specialtegeltkvaliteter helt och hållet inom företaget. Det året ingick företagsledningen ett licensavtal med den största amerikanska tegeltillverkaren Harbison-Walker Refractories Co. Detta innebär att Höganäsbolaget fick tillgång till alla Harbison-Walkers erfarenheter, både av tillverkning och användning, rörande lerjordsrika tegeltkvaliteter, som utvecklats av detta företag. Detta samarbete har redan hunnit avsätta mycket märkbara spår i tillverkningen. De tidigare kvaliteterna VICTOR L, M och S har ersatts av nya, baserade på amerikanska råmaterial och erfarenheter, nämligen VICTOR HWL, HWM och BF. Kvaliteterna VICTOR KORUND, VICTOR MULLIT, POROSIL A och POROSIL V har också framkommit som ett resultat av detta samarbete.

Anders von Holsten

Ingående och öppen information som lämnats på ett ärligt sätt har varit som en frisk fläkt

Arbeterslutord på Höganäsbolagets företagsnämnds julsammanträde

Som avslutning på ett informationsrikt julsammanträde på Bruksgården med Höganäsbolagets företagsnämnd den 19 december förra året tackade ordföranden, dir. Olov Herneryd, för ett som vanligt trevligt år inom nämnden med många goda förslag och råd. Vice ordföranden, pressare Egon Jönsson, tackade dir. Herneryd för den "ingående och öppna information, som lämnats på ett ärligt sätt och som varit som en frisk fläkt". — Efter sammanträdet följde traditionell fest på Stadshotellet med julbord och utdelning av minnesgåvor till den personal, som under 1966 med pension lämnat sin tjänst vid företaget.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Försäljningsdirektör V Terling inledde sin sedvanliga marknadsrapport med redogörelse för ordergång och leveranser av eldfast keramiskt material under januari—november 1966. Den bestående osäkerheten i stålkonjunkturen leder fortfarande till försiktigare inköp och ökad lagerförråing av eldfast tegel vid järn- och stålverken, framhöll dir. T. Inga tecken tyder på en förbättring i ordergången, och prisläget på järn- och stålprodukter är oförändrat svagt.

Inskränkningar i produktionen av eldfast tegel planeras i Tyskland, varför vi hoppas att leveranstrycket därifrån skall lätta. Där emot kan en viss ökad aktivitet med dumpning på den elfasta marknaden förväntas från Skottland.

En minskning i leveranserna av golv- och väggplattor har orsakats av den svåra vintern i Sverige samt av de kreditrestriktioner, som förekommit inom nästan samtliga marknadsområden under året och som medfört, att igångsättningen av nya bostadsprojekt fördröjts. Minskningen i Sverige har konstaterats ligga i nivå med den genomsnittliga nedgången i branschen.

Det utvecklingsarbete, som nedlagts under 1966 på att få fram mera konkurrenskraftiga produkter, har nu kommit till den punkt, då kommersiellt användbara resultat med relativt stor säkerhet kan förväntas. Det nya plattprogrammet inger förhoppning om en successiv ökning av leveranserna och förbättrad lönsamhet.

Leveranserna av Hyllinge exteriörtegel är större under januari—november än under samma tid förra året. Trots de produktionsinskränkningar, som företagits vid många tegelbruk, är den samlade lagervolymen fortfarande större än normalt, varför konkurrensern om ordena är mycket hård.

Ordergång och leveranser av skorstensfoder uppgår till samma nivå som under 1965. Detta innebär en ökad marknadsandel för våra foder, eftersom byggnationen minskat jämfört med förra året. För 1967 förutses en fortsatt försäljningsökning.

En minskning i leveranserna av ladugårds-material hänförs sig nästan helt till den danska marknaden. Att de svenska leveranserna ligger i nivå med fjolårets beror främst på den ökade tillverkningen av svin- och gristråg, vilken möjliggjort en lageruppbyggnad hos ombuden till normal nivå.

Utlastningen av glaserade lerrör t.o.m. november omfattar 90 % av leveranserna under samma period förra året. Vi hoppas på en ökning under 1967 genom intensivare marknadsbearbetning.

Ordergången på syrafast material har under de senaste månaderna åter ökat. Leveransvärdet för syrafast material inklusive plast ligger under tiden fram till och med november 1966 ca 20 % högre än under motsvarande period 1965.

Trots den ökade aktiviteten på det syrafasta området finns en viss oro för framtiden, speciellt på den svenska marknaden. Exportansträngningarna har därför kraftigt ökat.

Dir. Terling informerade om exportmöjligheterna till de skandinaviska länderna och till de utomnordiska marknaderna. De gynnsammaste utsikterna redovisades på de sistnämnda marknaderna, i vad det gäller eldfast och syrafast material.

Koncernens leveranser av järnsvamp och järnpulver under januari—november 1966 innebär en ökning av 14 % jämfört med samma tid 1965.

I anslutning till marknadsrapporten diskuterades ingående produktionen i rörfabriken.

Dir. Terling besvarade pressare Egon Jönssons fråga angående Bolagets rörmarknad i Norge. Kontrollant K E Green fick också svar på frågan om marknaden för våra keramiska plattor i Amerika.

Dir. Herneryd framhöll penningknapphetens inverkan på försäljningen av våra pro-

dukter. Svensk stålindustri står inför stora problem under 1967, sade han, vilket återverkar på förbrukningen av eldfast material.

Riverton blir självförsörjande ifråga om järnsvamp för järnpulver

Dir. Herneryd rapporterade, att den nya tunnelugnen i Riverton efter någon försening, främst ifråga om elektrisk utrustning, beräknas vara i full produktion i början av april 1967. Detta innebär att leverans av järnsvamp från moderföretaget till Riverton upphör.

Bilindustrin i Amerika, som är den främsta förbrukaren av järnpulver, redovisar minskad produktion under 1966, sade dir. H. Det är svårt att sja om hur det blir under 1967.

Nytt obligationslån på 35 milj. kronor

Dir. Herneryd meddelade, att obligationslånet på 35 milj. kr hade beviljats. Varje anslag av dessa medel kommer att baseras på noggranna räntabilitetskalkyler, sade han.

Vid sitt senaste sammanträde hade styrelsen godkänt anslag på sammanlagt ca 7,2 milj. kr, fördelade på tio objekt. 6,8 milj. kr hade beviljats för utbyggnad av järnpulververket i Höganäs. Dir. K G Thafvelin redogjorde ingående för detta projekt.

Branden i murbruksfabriken

Dir. E Geijer informerade om följderna av branden i murbruksfabriken och om de gynnsamma faktorer, som förhindrat total katastrof. Bl.a. fick brandmännen ett erkännande för snabbt ingripande. Driften pågår provisoriskt.

Han redogjorde också för hur återuppbyggnaden skall ske. Styrelsen hade beviljat 100 000 kr, som utöver beräknad brandskadeersättning behövs för att täcka återuppbyggnadskostnaderna.

Kostnadssänkande åtgärder

Dir. Herneryd informerade om vad det treåriga löneavtalet innebär i ökade direkta lönekostnader, varav 80 % belöper sig på den keramiska och 20 % på den metallurgiska sektorn.

De olika direktörerna redogjorde sedan

mera i detalj för beslutade och planerade kostnadssänkande åtgärder inom sina respektive områden.

Dir. Geijers rapport, att man övervägde att erbjuda ett antal gruvarbetare i Bjuv förtidspension efter samma normer, som tillämpades vid nedläggningen av Nyvångs gruva, föranledde tegelarbetare Ernst Bengtsson att fråga, om inte samma system kunde tillämpas inom fabriksdriften.

Dir. Geijer redogjorde för de något annorlunda förhållandena inom denna drift. Företagsledningen var emellertid inte främmande för en sådan åtgärd med de begränsade möjligheter, som fanns därtill. Det var dock för tidigt att komma med något förslag, sade han.

Dir. K. G. Paulsons information att eventuellt slopa bostadssubventionerna i olika former till anställda att ersättas av ett mera allmänt borgensatagande från Bolagets sida betecknades av nämndens arbetarrepresen-

tanter som en åtgärd i negativ riktning. Man ansåg att ett sådant beslut skulle reducera möjligheten för många anställda att bli egna-hemsägare.

Produktionsöversikt

Från Gruvdriften rapporterade övering. A. Gustafsson, att ett bra väder har gynnat dagbrottsbrytningen. Lagrad lera från Gantofta och Vallakra i Hyllinge täcker behovet fram till maj 1967. I dagbrott Albert sätter vi igång brytningen av lera tidigt på varen.

I Bjuv skall jämförande provbränning av enklare chamotte utföras med lera från B-flötsen i Gunnarstorp och chamottelera från Olstorp. Ett lyckat resultat skulle medföra att tillgången på eldfast lera fördubblades.

Från Bjuvsverken informerade övering. Y. Bohlin om arbetskraftssituationen. Samtidigt

som brist finns på någon slagare, sättnare och maskinreparatör, finns överskott på sådan arbetskraft, som inte kan placeras var som helst.

Det nya slangfiltret för rening av utsugningsluften från slipmaskinerna är i drift och fungerar tillfredsställande.

I tunnelugnarna I och II pågår fortfarande justering av brännkurvan.

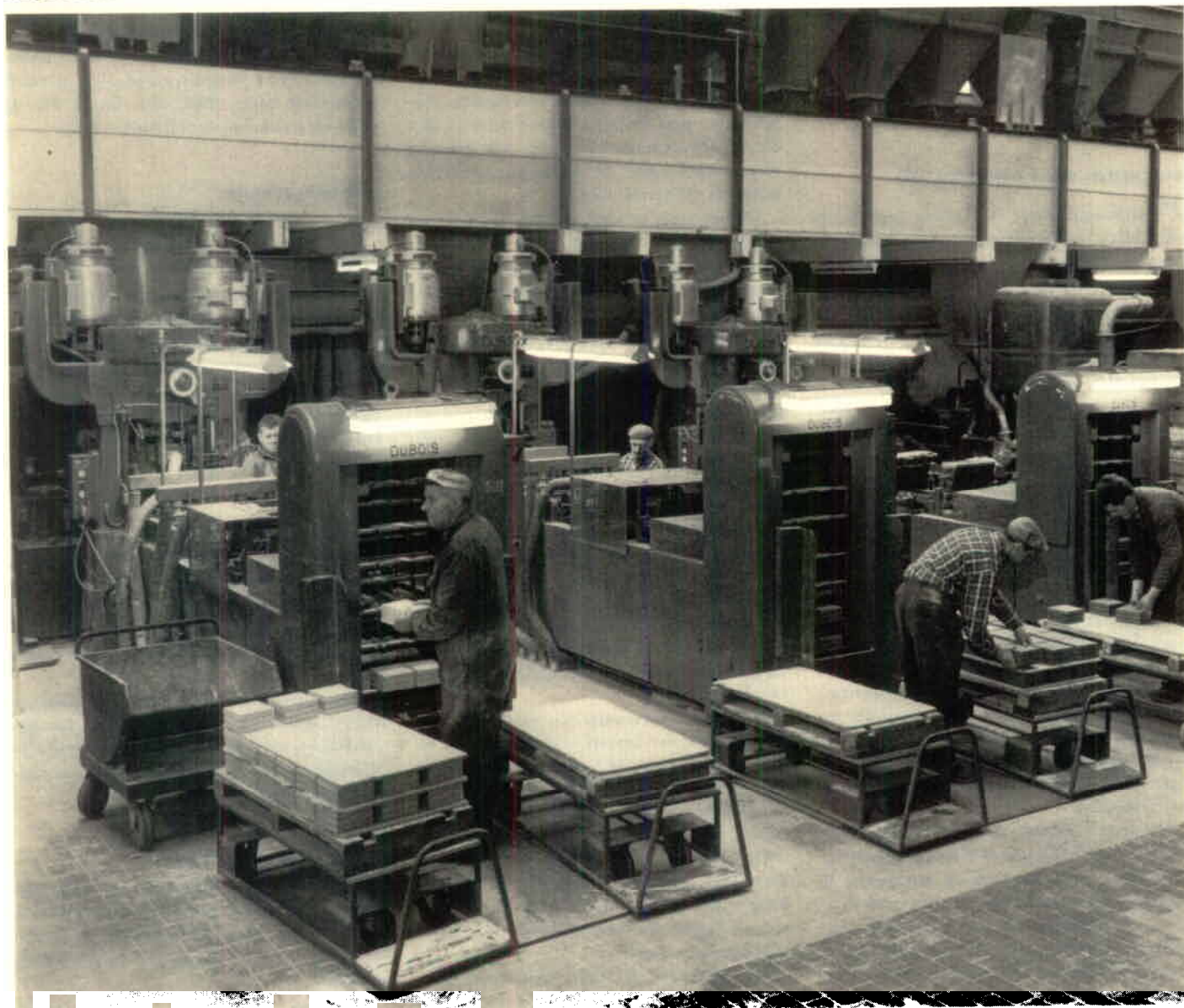
Maukanläggningen för råmaterialberedning är uppmonterad, men vi väntar på trattarna för nedsläppning av massan till bråkorna. I samband med denna anläggning haller vi på att montera en pressbråka, som skall förse slagarborden med ämnen.

Tidigare omnämnd chamottering i gasgeneratorerna gav inte väntat resultat. Kapaciteten blev för liten.

Till sist rapporterade överingenjören, att de stora formteglarna nu brännes vid Bjuvsverken emot tidigare i Höganäs.

Övering. W. Cronström redogjorde för ar-

Tre nya automatiska Dubois-pressar för torrpressade golvplattor försedda med putsbanor och staplingsmaskiner har installerats vid Skrombergaverken



betskraftssituationen vid Skrombergaverken, varav bl.a. framgick att deltidstjänst införts för den gifta kvinnliga arbetsstyrkan.

Ett av de stora utvecklingsarbetena f.n. är strängpressning av tunna klyvklinter.

Utbyggnaden av kammartorkarna i K 6 pagar för fullt. De tre nya Duboispressarna i torrpressavdelningen är under intrimning. Avställningen av ångpanneanläggningen beräknas vara klar under januari 1967.

En ny brännarkonstruktion — utvecklad på vår Instrumentverkstad — har minskat reparationerna i kammarugnarnas kanaler till ett minimum.

Från Metallurgiska avdelningen rapporterade övering, Y Wahlberg, att kvaliteten på järnsvamp och -pulver successivt kunnat förbättras. I nya järnsvampverket har byggts upp ett fullgott vagns- och kapselbestånd, som medger en lugn ugnsgång.

I järnpulververket har de nya provegalisatorerna givit lovande resultat. Fintrimning av apparaterna pågår.

Förpackningsfrågan har avancerat så långt, att en halvautomat kan beställas.

Övering, Wahlberg redogjorde till sist för resultatet av en grundlig undersökning för att höja utbytet vid tillverkning av slipmedlet ALUMOL.

Av övering, R Näsströms rapport från Anläggningsavdelningen framgick, att uppdragen till Konstruktionskontoret minskat avsevärt från den keramiska sektorn, medan de hade ökat från den metallurgiska sektorn och i viss mån även från gruvavdelningen.

Inom mekaniska verkstaden har en organisationsstudie på reparationsarbete slutförts och gett fingervisning om att vi med måttliga medel skall få en ökad effektivitet på reparations-tjänsten.

Riktlinjer för kunskapskrav och utbildning av 1:e reparatörer har fastställts, personval har påbörjats och utbildning planeras starta i början av 1967.

Smedjan i Centralverkstaden har flyttats till Bjuvs gruva, då praktiskt taget allt arbete som utfördes var för gruvans räkning.

Smörjnings- och maskinspektionsrutiner utarbetas planenligt, och alla större fabriksenheter i Höganäs är genomgångna.

Inspektion av traverser och liknande lyftanordningar har utarbetats tillsammans med ASEAs serviceavdelning, som också utför inspektionerna sedan den 15 december.

Övering, Lennart Hardenby lämnade rapport från Nordv. Skånes Kraft AB. El-förbrukningen under 1966 beräknades bli 180 MkWh mot budgeterat 170 MkWh. Detta innebär en ökning jämfört med föregående år med 11,5 %. Den interna förbrukningen utgör 42 % av totalkonsumtionen, dvs. någon minskning jämfört med 1965.

I början av december installerades en ny 10 MVA transformator i huvudstationen Vartentornet. Omläggningen från 3 till 10 kV i Billsholm pågår planenligt.

Övering, Hardenby redogjorde till sist för leveranserna av olja från SOLF.



Dansködda fru Henny Larsen är den enda kollektivt anställda kvinnliga arbetaren bland 30-talet manliga kolleger vid Hyllinge-Verken. Hon trivs med sin arbetsuppgift — reglering av vattentillförseln i blandningshon.

Tio förbättringsförslag belönades med 3 150 kronor

Sekreteraren, red. Ragnar Engberg, redogjorde för förslag till förbättringar, vilka behandlats av förslagskommittén vid sammanträde den 12 december.

Företagsnämnden följde förslagskommitténs rekommendation till belöningar till följande förslagsställare:

Centralverkstaden:

Montör Gunnar Thornblad — kompl. av cirkulationsfläkt; reparatör John Johansson — lyftdon för nedtagning och montering av portar; reparatör Bertil Svensson — nyckel till Kuglerpress; plåtslagare Aage Pedersen — anordning för tömning av avfallsbask.

Rörfabriken:

Arbetsbas Lennart Sjöström — ändring av tömningsstation för foderrännor; pressare Henrik Lindkvist — förbättring av putsrulle, regleringsplatta och rundmatare för krokrörspress.

Bjuvsverken:

Smörjare Sture Johansson — förslag till cirkulationssystem för kylvatten.

Skrombergaverken:

Fabriksarbetare Svante Bengtsson — reglerbar stödrulle för torrpressade kantplattor.

Jul- och nyårshälsningar

Dir. Herneryd tackade nämndledamöterna för ett som vanligt trevligt år inom företagsnämnden med många goda förslag och råd. Han önskade god jul och väl mött på det nya året.

Pressare Egon Jönsson framhöll, att vi inte endast hade ett nytt år framför oss. Det hade också varit ett sista år med det gamla nämndavtalet. Det nya ställer kanske större krav på båda sidor om bordet, sade han.

Herr Jönsson uttalade ledamöternas tack till dir. Herneryd för den ingående och öppna information, som lämnats på ett ärligt sätt och som varit som en frisk fläkt.

Investeringsarna har väl inte gett vad vi räknat med, sade herr Jönsson, som hoppades att konjunkturen skulle vända uppåt igen. Han önskade dir. Herneryd en lugn och avkopplande jul och ett gott nytt år.

Och så vandrade man över till Stadshotellet på andra sidan Gruvtorget för att delta i hyllningen för årets pensionärer.

R.E.

Genomgripande modernisering av produktionsmetoderna har gett lättare arbete och ökad levnadsstandard, sa' Evald Johansson på pensionärsträffen.

— Ni har med Er ansvarskänsla och plikttrohet varit goda föredömen för yngre arbetskamrater. Jag hoppas varmt för Bolagets skull, att Ni bland dem inspirerat den känsla av samhörighet med företaget, som i så hög grad kännetecknat Er gärning. — Dessa ord yttrade dir. Olov Herneryd bl.a. när han vid en festlighet på Stadshotellet i Höganäs den 19 december 1966 hyllade den personal, som under året med pension lämnat sin tjänst vid företaget. Pensionärerna fick ur koncernchefens hand mottaga Höganäsbolagets minnesgåva — en silvertillrik med inskription.

Av 85 inbjudna pensionärer — två hade avlidit under året — kunde dir. O. Herneryd hälsa 69 välkomna till ett välsmakande julbord. Inbjudna var också företagsnämndens ledamöter, som tidigare på dagen hållit årets fjärde sammanträde på Bruksgården.

Efter måltiden höll dir. Herneryd följande tal till pensionärerna:

— Under det år som snart gått till ända är det inte mindre än 87 av våra mest erfarna och bästa medarbetare som uppnått pensionsåldern och därmed lämnat sin tjänst vid Bolaget. Vi har idag den stora glädjen att se 69 av dessa samlade här kring det julbord vi nyss

med förenade krafter ätit oss igenom. 14 av Er har ett halvsekel eller mer i Bolagets tjänst och 63 har en anställningstid av minst 40 år.

Dessa siffror talar sitt tydliga språk. Höganäsbolaget har tydligen den stora styrkan i att ha medarbetare, som trivs i företaget och som med sin mångåriga erfarenhet och sitt stora kunnande kan föra Bolaget framåt och höja produktionsresultat till gagn för både företag, samhälle och alla anställda.

Det är ett stort tomrum Ni lämnar efter Er och det blir mycket svårt att i Ert ställe finna fullgoda ersättare. Ni har också med Er ansvarskänsla och plikttrohet varit goda föredömen för yngre arbetskamrater. Jag hoppas varmt för Bolagets skull, att Ni bland dem inspirerat den känsla av samhörighet med företaget som i så hög grad kännetecknat Er gärning.

Jag ber att få tacka Er alla varmt och hjärtligt för alla Era stora insatser till Bolagets fromma.

Som ett litet bevis på vår stora tacksamhet ber jag att till var och en få överlämna en silvertallrik som ett litet minne från en strävsam, framgångsrik — som jag hoppas — också lycklig tid i Höganäsbolagets tjänst.

Dir. Herneryd beledsagade sitt hyllningstal med ett fyrfaldigt leve för pensionärerna.

Pensionärernas tack för hyllningen samt festdeltagarnas tack för den rikliga förplägnaden framfördes av Bjuvs-veteranen Evald Johansson med följande tal:

— Så här ännu en årskull av Bolagets gamla trotjänare med ålderns rätt slutat sin anställning. De flesta av oss har väl arbetat i gruvor och fabriker sedan vi var unga, för på den tiden var det inte så lätt att byta jobb, som det är nu. Vi hade stor arbetslöshet, och det viktigaste var att ha arbete, även om detta var tungt och förtjänsten låg. Men tiderna har förändrats. Tack vare en successiv, genomgripande modernisering av produktionsmetoderna blev arbetet lättare och levnadsstandarden steg. Efterfrågan på arbetskraft steg också, men vi valde att stanna kvar. Vi tänkte väl som så: Man vet vad man har, men inte vad man får, om man flyttar på sig.

Nu är det inte alls modernt med lång anställning, nu ska arbetskraften var rörlig, så med tiden blir troligen antalet deltagare i dessa träffar mindre och mindre. En nyanställd i dag ser häpen och oförstående ut, när man talar om hur länge man jobbat här. En sak har vi emellertid uppträckt: Många av dessa s.k. flyttfåglar är helt medellösa och behöver genast förskott på lönen i den mån det nu går. Jakten efter drömjobb är sällan givande, och en rörlig arbetskraft är dyr för företaget och ofta illa omtyckt av de äldre arbetarna på grund av dess nonchalans gentemot den fackliga organisationen. Vi som samlats här i kväll har inte provat på detta, men jag tror inte att vi nu efter vår långa anställning vid Bolaget känner ånger över vårt livsverk och jag är övertygad om att varenda en av oss vet, att företagschefen i sitt tacktal var fullt ärlig och uppriktig. Jag är också säker på att jag uttrycker samtligas tankar, när jag till dir. Herneryd framför vårt lika uppriktiga tack för minnesgåvan och för den utomordentligt goda och rikliga förplägnaden samt för ett gemytligt värdskap och en angenäm samvaro, som vi kommer att minnas resten av vårt liv. Och så till sist önskar vi Höganäs AB ett lycka till i framtiden!

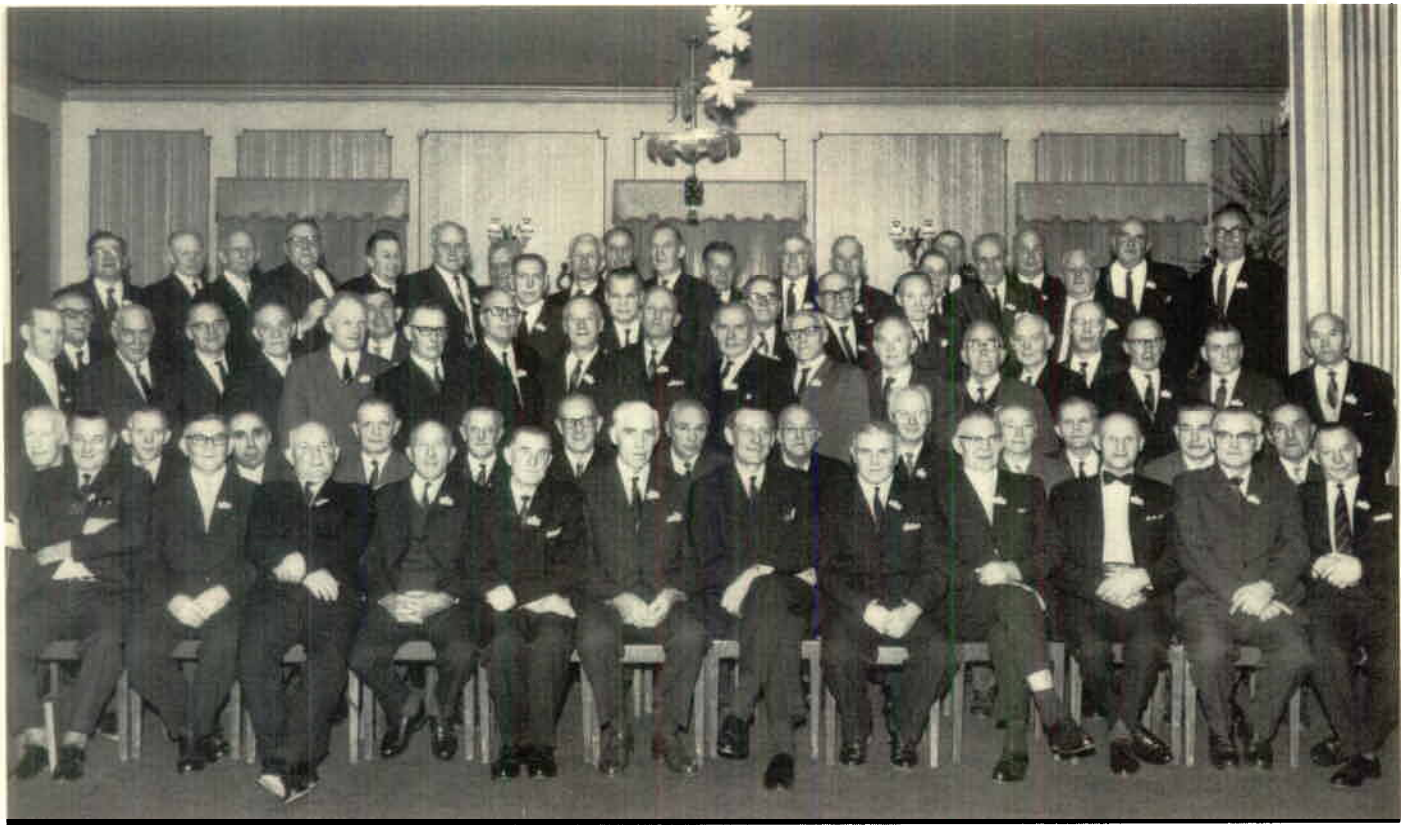
Det fanns, som framgick av dir. Herneryds tal, många verkliga trotjänare bland pensionärerna. Följande fjorton har 50 eller flera anställningsår: Gustaf Hedberg, Karl Rudolf Persson och Arthur Thuvesson, Höganäs 54, Axel Olsson, Höganäs, Carl Gren, Bjuv och Eric Bengtsson, Ekeby 53, Gustav Danielsson och Nils Nilsson, Höganäs samt Åke Nygren, Bjuv 52, Carl Persson, Höganäs samt Sture Malmberg och Nils Paradis, Bjuv 51, Edvard Andersson, Höganäs och Henry Bergenholm, Bjuv 50 tjänsteår.

De 87 pensionärerna fördelade sig på olika verk enligt följande: Höganäs 28, Bjuv 36, Skromberga 9, Nyvång 11 och Axeltorp 3.

R.E.

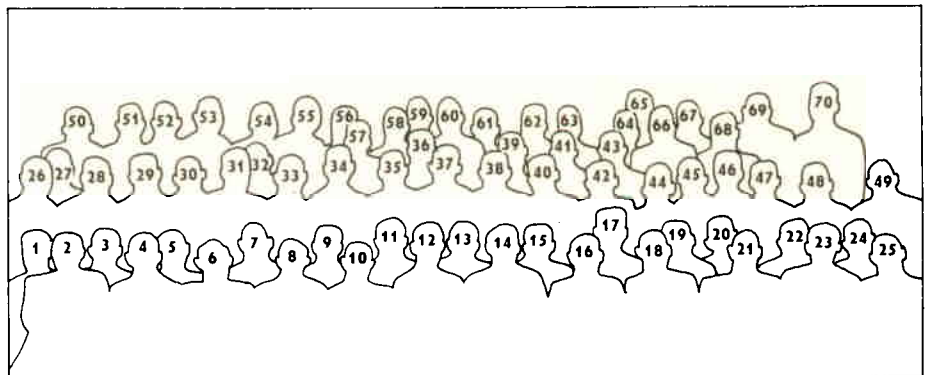
Höganäspensionärerna Arthur Thuvesson och Karl Persson, som båda har 54 tjänsteår vid Bolaget, hyllas hjärtligt av dir. Olov Herneryd.





Sextionio av årets pensionärer vid Höganäsbolaget tillsammans med dir. Olov Herneryd (i mitten på första raden) vid pensionärsträffen på Stadshotellet i Höganäs den 19 december förra året. Inom parentes anges varje pensionärs antal tjänsteår vid företaget.

1. Gusten Karlsson, Bjuv (45), 2. Berdin Gustafsson, Billesholm (41), 3. Edvin Andersson, Billesholm (40), 4. Ferdinand Johansson, Nyvång (46), 5. Axel Andersson, Höganäs (48), 6. Edvard Olsson, Gunnarstorp (42), 7. Carl Gudmundsson, Höganäs (15), 8. Edvin Schönbeck, Åstorp (44), 9. Vilhelm Nordstedt, Bjuv (47), 10. Arthur Thuveesson, Höganäs (54), 11. Jarl Bengtsson, Billesholm (22), 12. Evald Johansson, Bjuv (43), 13. Henning Henningsson, Gunnarstorp (49), 14. dir. Olov Herneryd, 15. Elov Mattsson, Höganäs (21), 16. Karl Persson, Höganäs (54), 17. Wilhelm Bengtsson, Strandbaden (39), 18. Eric Lundberg, Nyvång (47), 19. Olof Sänge, Billesholm (41), 20. Otto Olofsson, Nyvång (44), 21. Albert Nilsson, Ausås (46), 22. Georg Svensson, Åstorp (47), 23. Gunnar Engström, Nyvång (47), 24. Erik Bengtsson, Åstorp (41), 25. Nils Lindfors, Åstorp (46), 26. Henry Nilsson, Höganäs (23), 27. Eric Bengtsson, Ekeby (53), 28. Albin Nilsson, Ekeby (42), 29. Hugo Hansson, Kageröd (46), 30. Sture Johansson, Ekeby (23), 31. Axel Alm, Bjuv (43), 32. Nils Nilsson, Höganäs (52), 33. Hilding Larsson, Billesholm (41), 34. Edvard Andersson, Höganäs (50), 35. Johan Johansson, Höganäs (39), 36. Edvin Hjort, Ekeby (47), 37. Oskar Nilsson, Gunnarstorp (46), 38. Åke Nygren, Bjuv (52), 39. Ivar Nilsson, Höganäs (16), 40. Evon Nilsson, Bjuv (48),



41. Herbert Persson, Bjuv (43), 42. August Nilsson, Bjuv (42), 43. Hugo Larsson, Bjuv (42), 44. Karl Kristiansson, Hyllinge (44), 45. Anshelm Pettersson, Billesholm (36), 46. ~~Ever~~ Berg, Nyvång (48), 47. Arvid Nilsson, Höganäs (42), 48. Bror Sjöberg, Billesholm (44), 49. Sjunne Svensson, Åstorp (42), 50. Emil Jönsson, Bjuv (43), 51. Axel Persson, Gunnarstorp (39), 52. Axel Esbjörnsson, Gunnarstorp (44), 53. Herman Johnsson, Bjuv (43), 54. Hilding Wegner, Ekeby (31), 55. John Bogren, Höganäs (48), 56. Gustav Jönsson, Höganäs (18), 57. Gustav Lundberg, Höganäs (38), 58. Axel Olsson, Höganäs (53), 59. Gustav Danielsson, Höganäs (52), 60. Gottfrid Schrewelius, Höganäs (48), 61. Karl Nilsson, Bjuv (48), 62. Malte Abrahamsson, Bjuv (44), 63. Nils Paradis, Bjuv (51), 64. Ernst Svensson, Ekeby (42), 65. Calle Gren, Bjuv (53), 66. Einar Andersson, Hålsingborg (16), 67. Axel Fridlund, Höganäs (43), 68. Adal Wendel, Ekeby (37), 69. Sture Malmberg, Gunnarstorp (51), 70. Ernst Jönsson, Ekeby (41).

Följande pensionärer, förhindrade att närvara vid "träffen", erhöill minnesgåvorna i hemmen:

Gustaf Hedberg (54), Carl Persson (51), Arthur Johansson (45), Oscar Lindström (42), Algot Knafve (35), Anders Pettersson (16), Höganäs, Henry Bergenholm (50), Bjuv, Tage Persson (46), Hyllinge, Ivan Hultman (40), Åstorp, Arthur Jacobsson (35), Emil Ellertsson (35), Bjuv, Emil Wahlqvist (38), Golge Möller (33), Gelin Knutsson (17), Ekeby, Karl Lindén (44), Nyvång, John Nilsson (42), Näsrum.

✱

Minnesgåvan till de under året avlidna pensionärerna Kai Thorstensson (26) och Harry Arnberg (17), Höganäs, överlämnades till efterlämnad maka.

Sex pensionärer hyllades på julsammanträdet med Slip-Naxos' företagsnämnd



Sex pensionärer vid Slip-Naxos med dir. N Malte Nilsson i mitten. Fr.v. Karl Svensson, Erik Andersson, John Andersson, dir. Nilsson, Lars Frederiksen, Helge Karlsson och Nils Rooth.

Slip-Naxos' sista sammanträde med företagsnämnden förra året hölls fredagen den 9 december. Detta förlades traditionsenligt till Stadshotellet i Västervik och avslutades med julsupé. Till sammanträdet hade också inbjudits förmän och årets pensionärer.

Dessa senare avtackades av direktör N Malte Nilsson, som överlämnade minnesgävor i form av silvertallrikar. 1966 hade följande sex hedersmän lämnat sin tjänst med pension (inom parentes antalet tjänsteår): Pressare Nils Rooth (47), disponent Lars Frederiksen (38), pressare John Andersson (25), chaufför

Erik Andersson (20), städare Karl Svensson (19) och lagerarbetare Harry Andersson (11). Disponent Frederiksen har tjänstgjort i Baskarp och de övriga pensionärerna i Västervik. Ingenjör Helge Karlsson från Baskarp med 31 tjänsteår, som pensionerades 1965, fick sin silvertallrik vid detta tillfälle, då han var förhindrad att närvara vid julsammanträdet året innan.

Vid sammanträdet presenterades fyra förslag till förbättringar från följande förslagsställare: Pressare Tage Fristedt — två förslag till anordning vid press, montör Gösta Pet-

tersson — anordning vid slipmaskin, maskinsköterna Karl Andersson och Karl Karlsson — anordning vid strömaskin.

Dir. Nilsson noterade, att det var relativt få inkomna förslag till förbättringar denna gången och efterlyste samtidigt en större aktivitet från tjänstemännens sida inom denna verksamhet. Möjligheter till extraförtjänst finns, sade han.

Av dir. Nilssons konjunktur-, marknads- och produktionsöversikt framgick bl.a., att det gångna året hade präglats av en viss osäkerhet i marknadsläget. Slip-Naxos hade en viss orderminskning efter semestrarna, men efter särskilda åtgärder kunde orderingen ökas. Situationen för 1:a kvartalet 1967 bedömdes som ljus. Detta gäller speciellt slip-skivsesidan, men även Baskarpsprodukterna ser ut att gå en fin framtid till mötes, sade dir. Nilsson. Sysselsättningen har varit hygglig.

Ing. Sven Johansson höll sedan ett anförande om kvalitet och kassation. Ing. Johansson menade, att vi inte bara som konsumenter skulle fordra kvalitet utan även föra med oss kvalitetstänkandet till arbetsplatsen. Slip-verktyg är komplicerade och det fordras kvalitet i alla ingående komponenter för att slutresultatet skall bli bra, framhöll han.

I vad det gäller kassation fick man veta, att 80 % av samtliga kassationer är att hänföra till den mänskliga faktorn. Detta riktvärde gäller i stort för hela industrin. Förmännen har här en stor mission att fylla genom att skapa stämningar och attityder för kvalitet och mot kassation. Men man skall inte bara komma med pekfinger utan även kunna ge erkännanden för goda prestationer, sade ing. Johansson.

H.S.

Pressare Nils Rooth, f.h., med sina 45 tjänsteår rekordman ifråga om lang och trogen tjänst vid Slip-Naxos i Västervik, får sin silvertallrik av dir. N Malte Nilsson.



Bättre fart på förslagsverksamheten!

Under 1965 redovisades avsevärt ökad aktivitet inom Höganäsbolagets förslagsverksamhet. 58 förslagsställare belönades då för sammanlagt 72 förslag med tillsammans 29 510 kr. Tyvärr infriades inte förväntningarna om fortsatt stigande förslagskurva. Förra året belönades sålunda endast 19 förslagsställare, som fick dela 8 285 kr för sammanlagt 26 förslag.

För under femårsperioden 1962—1966 belönade fem förslag har extrabelöning med 20 % på den sammanlagda belöningssumman utgått till reparatör Sven Nilsson vid järnsvampsverket och till instruktör Hans Jönsson, Företagsskolan.

Aven vid Slip-Naxos noterades i fjol minskat intresse för förslagsverksamheten. 23 förslagsställare i Västervik och 3 i Baskarp be-

lönades för sammanlagt 27 förslag mot 40 föregående år.

Som framgår av notis här nedan blev maskinskötare Ander Carlsson den förste belönade "uppfinnaren" vid Bönnellyche & Thuröe. Enligt uppgift har verkstadsklubben därstädes tidigare erhållit belöning för ett förslag till förbättring.

Statistiken visar, att sedan förslagsverksamheten hade premiär vid Höganäsbolaget 1945 har sammanlagt 884 förslag belönats med tillsammans 155 998 kr. Motsvarande siffror för Höganäskoncernen är 1 526 förslag och 205 658 kr. Toppbelöningarna är 12 000 och 10 000 kr till ett Skromberga-lag på tre förslagsställare. 5 000 kr är den högsta belöningen till en förslagsställare. Extrabelöningar har, sedan denna form av premier infördes

räknat från 1960, utgått till åtta förslagsställare för under en femårsperiod belönade förslag. Goda idéer kan sålunda ge förslagsställaren lön för mödan.

I en tid av alltmer hårdnande konkurrens ökar behovet av fortloppande effektivisering av produktionsapparaten. Som komplettering till den rationaliseringsverksamhet företaget bedriver, kan de anställda göra en insats utöver det ordinarie arbetet genom att delta i förslagsverksamheten. Härigenom kan praktisk erfarenhet bli till gagn såväl för företaget som för den enskilde. Att föreslå förbättringar är att hjälpa företaget och sig själv. Låt därför mottot under 1967 bli *bättre fart på förslagsverksamheten!*

Ege

Belönad förslagsställare vid Bönnellyche & Thuröe

Företagsnämnden vid Bönnellyche & Thuröe höll årets sista sammanträde den 21 december 1966 på Hotell Kramer i Malmö.

Olika frågor från föregående protokoll

togs upp till behandling. Bl.a. belönades maskinskötare Ander Carlsson för sitt förslag på kryphastighet av beläggingsvals i pappmaskinen.

Dir. Helge Rickman lämnade en utförlig rapport om det aktuella läget inom B&T-koncernen och överingenjörerna Lennart Wassvik samt Göran Prawitz svarade för de sedvanliga produktionsrapporterna. Övering-

Wassvik redogjorde därvid bl.a. för de ändrade förhållandena i samband med överförandet av HÅBI-tillverkningen till Malmö.

Dir. Rickman tackade till sist för det gångna året och önskade En god jul och Ett gott nytt år samt bjöd välkommen till det väntande julbordet.

ML

84 arbetsledare utexaminerade i Keramiska Arbetsledareskolan

Svenska Keramiska Arbetsledareskolan avslutade i senare hälften av februari sitt femte verksamhetsår i utbildningen av arbetsledare inom den keramiska industrin. Verksamheten bedrivs i lokaler, som upplåtes av Höganäsbolaget. Chef för skolan är företagets utbildningsledare, kapten Rolf Julin. Under de fem år skolan varit verksam har 84 arbetsledare utexaminerats.

Vid årets avslutning erhöll sexton arbetsledare från skilda industriföretag i Sverige och Norge avgångsbetyg. Liksom under tidigare kurser har de nu examinerats i huvudsak ägnat sig åt yrkesmatematik och yrkesritning samt keramisk teknologi. I de senare kursavsnitten ingår bl.a. geologi, keramisk tillverkningsteknik och materiallära samt produktkännedom. Utbildningen har pågått i 12 veckor med sammanlagt mer än 500 undervisningstimmar. Vid utbildningen har ett 25-tal lärare medverkat, huvuddelen från Höganäsbolaget.

Dir. K G Paulson vid Höganäsbolaget erinrade vid skolavslutningen om den snabba utveckling, som under de senaste åren ägt rum inom den keramiska industrin. Det har hänt mer inom keramiken under de fem år skolan varit verksam än på åtskilliga decennier dess förrinnan, sade dir. Paulson.

En av skolans tillskyndare, laboratoriechefen Christer Enberg vid Tegelinindustrins Centralkontor, Stockholm, som varit en ofta



Fyra av de nyexaminerade deltagarna i Keramiska Arbetsledareskolans femte årskurs tillsammans med yrkesskolerektor Nils Gerward, i mitten. Fr.v. Sune Bohlin, Christer Tornblad, Börge Schmidt-Andersen och Stig Beijer, samtliga från Höganäsbolaget.

anlitad föreläsare, betygade sin uppskattning av och tacksamhet för de insatser Höganäsbolaget gjort. Resultaten av utbildningen överträffar mina förhoppningar från såväl kvalitativ som kvantitativ synpunkt, summerade han.

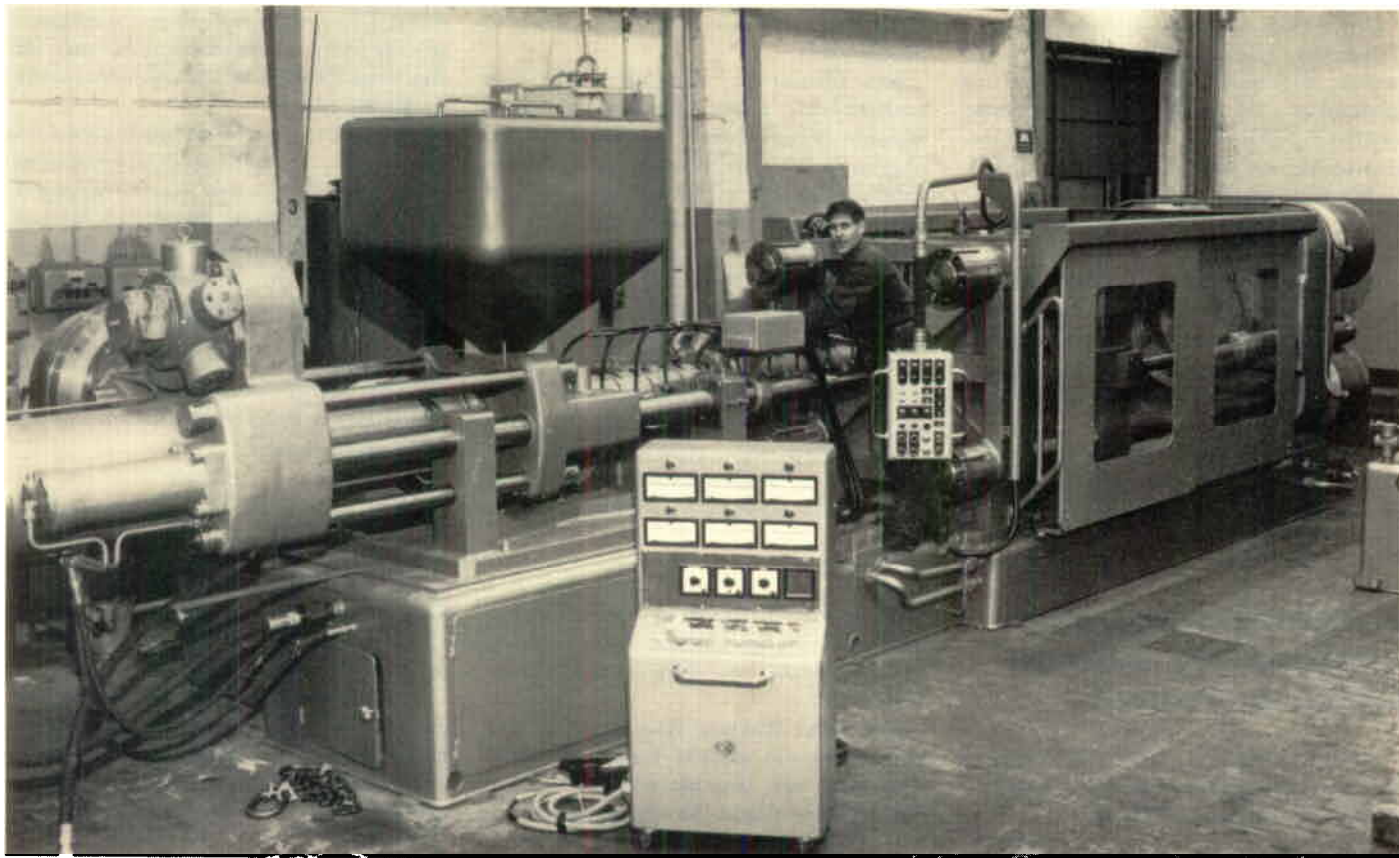
Eleverna kan vara mycket nöjda med de resultat som uppnåtts, framhöll skolans in-

spektor, yrkesskolerektor Nils Gerward, när han delade ut avgångsbetygen.

Från elevhåll framhölls, att yrkesmatematiken varit det ämne, som gett de värdefullaste insikterna för vidare insatser.

Nästa årskurs beräknas börja i november detta år, och redan nu har ett antal företag anmält deltagare till denna kurs.

Höganäs AB legotillverkar imponerande plastmaskiner



Denna imponerande formsprutningsmaskin för tillverkning av plastdetaljer har tillverkats på Höganäsbolagets centralverkstad. Den är 12 m lång och väger totalt 47 ton. Vid maskinen montör Jan Pettersson.

Bland de legoarbeten, som Höganäsbolagets mekaniska verkstad utför, ingår som tidigare nämnts i Brännpunkten formsprutningsmaskiner av imponerande storlek för tillverkning av olika slag av plastdetaljer, såsom backar till köksinredningar, fisklådor m.m. med en kapacitet av 40 i timmen. Maskinerna tillverkas nu på kontrakt för Bröderna Åkesons Maskinfabrik AB i Hälsingborg. Det rör sig om plastmaskiner av två storlekar, en på

en totalvikt av 47 ton och en på 28 ton.

Hittills har två av vardera storleken tillverkats utanför kontraktet. De två av den mindre typen har levererats till USA. Den ena maskinen på 47 ton levererades till ett svenskt företag och den senast färdigställda av samma storlek på ovanstående bild gick till Norge för kort tid sedan.

Antal maskiner på kontrakt kan komma att uppgå till ett tiotal per år med en tillverk-

ningssumma av nära 3 milj. kr. Här är inte inräknade vissa maskindelar, som beställaren själv tillhandahåller.

För att förenkla transporten levereras den färdiga maskinen i fem delar: formslutningsenhet, insprutningsenhet, pumpstation, ventilenhet och automatskåp. Maskinens totala längd är 12 m, bredd 2 m och höjd 2,7 m.

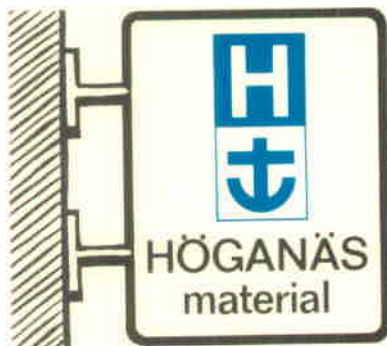
Bengt Andersson



Höganäs glaserade lerrör i 5 000 meter avloppsledning

I förra månaden påbörjadesläggning av en 5 000 m avloppsledning för såväl spill- som dagvatten i ett blivande bostadsområde på Ulvårydsområdet i Markaryd. Ledningsmaterialet utgörs av Höganäsbolagets glaserade lerrör och arbetet utförs av AB Asfaltbeläggningar.

En 4-mannadelegation från AB Asfaltbeläggningar besökte i början av februari Höganäsbolaget, där bl.a. rörtillverkningen studerades. Här följer ingenjör Gunnar Norrbohm, t.v., tillsammans med ingenjör Lennart Boman, Höganäsbolaget, ett moment i rörprovningen.



Höganäsombud som syns

I samband med att Höganäsbolaget ändrade sitt firmanamn till Höganäs AB har företaget också som bekant introducerat ett nytt firmamärke. Detta vill, som ombudskon-sult Hans Kindwall framhåller i ett brev till Höganäs-ombuden, symbolisera en företags-grupp i stark utveckling men med förankring i traditionellt kunnande.

Genom att konsekvent använda symbolen i alla tänkbara sammanhang vill vi i medvetan-

det hos fackfolk och allmänhet skapa positiva associationer mellan märket och Höganäsbo-lagets produkter.

Vi har därför också funnit det naturligt att framställa en skylt med det nya märket för Höganäsombudens räkning. Skylten bör i sin trevliga utformning kunna bli profilstär-kande och ge ett intryck av att vederbörande företag har resurser då det gäller Höganäs-material.

Nyheter från Höganäs A/S, Oslo.

1 400 m² syrefaste golv för nikkelverk

Hos Falconbridge Nikkelverk A/S, Kris-tiansand, holder vi i disse dager på å legge ca. 1 400 m² syrefaste golv i fabrikkens 3 nye avdelinger for nikkelklorid — koboltraffin-nering og lutning. Gulvene legges av AB Hö-ganäsarbetens folk og alle materialer er levert gjennom Höganäs A/S i Oslo. Det dreier seg om vårt nye program i syrefaste legge- og fugebruk.

450 tonn chamottesten til elektrolyseovner

I konkurranse med andre ildfaste leveran-dører oppnådde vi en etter norske forhold stor årsordre hos A/S Årdal og Sunndal Verk på chamottesten HÖGANÄS nr. 10, 450 tonn,

til verkets elektrolyseovner. For kort tid siden oppnådde vi ordre også på en betydelig del av de ildfaste materialer til verkets nye Ried-hammer elektrodebreennovn på Sunndalsöra.

Årsordre for 1967 på chamotte- materialer for aluminiumverk

Ved Sør-Norge Aluminium A/S', Husnes, nye aluminiumverk, hvor vi hadde leveranse til den ildfaste utforing av samtlige 305 elektrolyseovner, har vi nettopp mottatt års-ordren for 1967 på ca. 250 tonn ildfaste cha-mottematerialer.

Chamotte- og high alumina- materialer til ny kalkovn

Hos A/S Odda Smelteverk, Odda, er ar-beidet på bedriftens nye kalkovn avsluttet i disse dager. Höganäs leverte chamotte- og high aluminamaterialene og AB Höganäs-arbeten hadde arbeidsledningen.

Etter sigende skall denne type kalkovn være f.t. verdens største. Den er konstruert av Union Carbide i USA.

Kveldskurs i Oslo i stålbehandling

Statens Teknologiske Institutt i Oslo holdt i tiden 9/1—17/2 et kveldskurs i varmebe-handling av stål for ingeniører og teknikere. Den 23. januar medvirket ing. Fred Larsson, Höganäs AB, Höganäs, och salgsdisponent Thor Vaumund, Höganäs A/S, Oslo, og fore-leste om ildfaste materialer og murverk, viste lysbilder og holdt demonstrasjoner og prak-tiske øvelser med forskjellige typer ildfaste materialer.

Kursdeltagere var 17 ingeniører og tekni-kere fra stålleverandører (Schreiner/Udde-holms, Stavanger Staal m.fl.), ovnsbygger-firmaer, gass- og brennerleverandører.

Norsk Metallurgisk Selskap

kommer i dagene 29—31 mai på bedrifts-ekskursjon til svenske og danske bedrifter. Hovedvekten av besøkene kommer til å ligge på Höganäsbolagets fabrikker, med ca. 1½ dag. Det er antatt at ca. 100 norske metallur-ger vil delta. Reiseleder blir salgsdisponent T. Vaumund, Höganäs A/S, Oslo.

Tb.V.

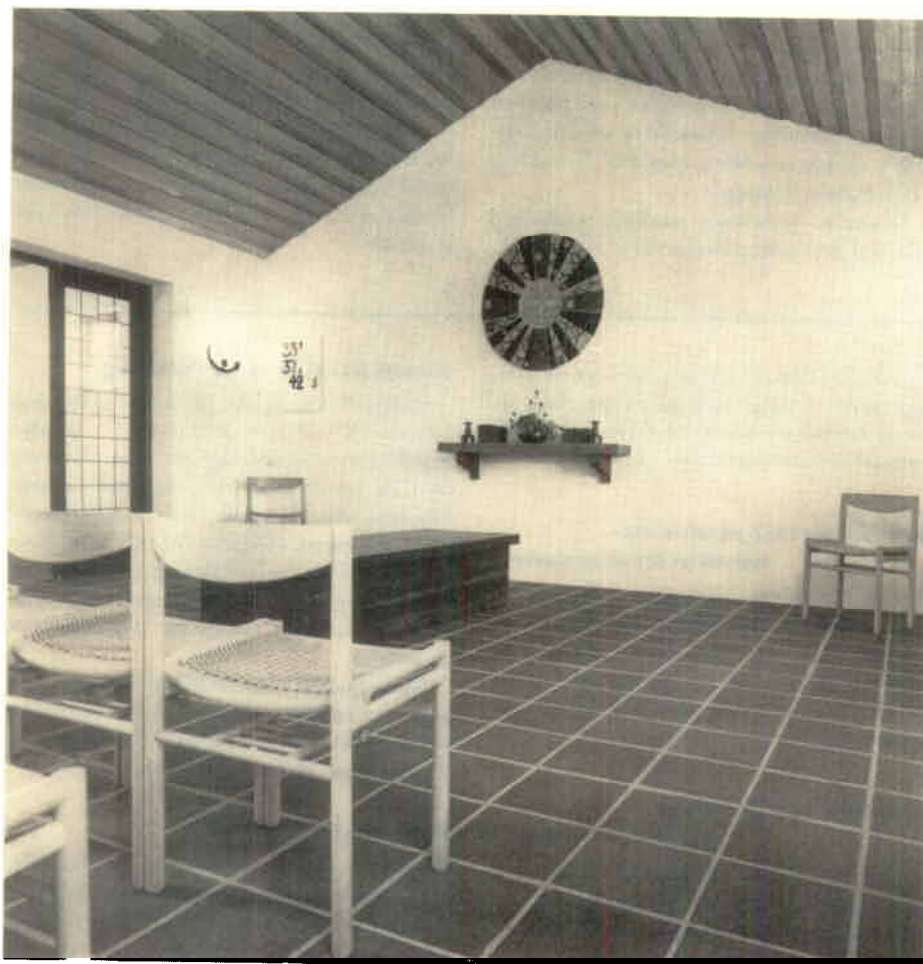
Intressanta Höganäs-material i Klippans nya kyrka

Till Klippans nya kyrkobyggnad, som in-kluderar gudstjänstlokal, församlingshem och expeditionslokaler, har Höganäsbolaget varit en av materialleverantörerna. Bl.a. har större delen av byggnadens golvytor beklättas med Höganäs-plattor. Såväl glaserade som oglase-rade golvplattor och s.k. siltegel har kommit till användning i en ytterst smakfull mönst-ring. Bolaget har också levererat ett 100-tal lamphållare i saltglaserat stengods.



Golvet i församlingshemmet i Klippans nya kyrka är lagt med Höganäs-plattor, både glaserade och oglaserade.

Höganäs golvplattor i Ekeby gravkapell



Vidstående interiörbild visar fondvägg och del av golvpartiet i det av Ekeby församling uppförda gravkapellet. Detta ligger i nära anslutning till den gamla kyrkan och har placerats på ett sådant sätt, att kyrkan och kapellet bildar en vacker enhet.

Vid närmare studium av bilden ser man att den rena och enkla linjen har varit grundtanken vid planering av kapellet. Detta visar bl.a. fondväggens enkelhet, där en keramisk utsmyckning fått ersätta den mera traditionella altartavlan.

Samtliga golv i kapellet är utförda av plattor tillverkade vid Skrombergaverken. I stora salen är golvet lagt med en specialvariant av vår exklusiva golvplatta Nr 470 klinkerbrun. Även övriga utrymmen är belagda med golvplattor av vår tillverkning.

Kapellet är ritat av domkyrkoarkitekt E Grabe, Lund, och uppfört av byggnadsfirman Bröderna Olofsson, Bjuv. Den keramiska väggdekorationen har utförts av skulptör Robert Nilsson i Lerberget med viss hjälp från Skrombergaverken med lera, glasyrer och bränning.

K. Hansson

I Ekeby nya gravkapell har samtliga golv belagts med Höganäs golvplattor. Vid utförandet av fondväggens keramiska utsmyckning har skulptören Robert Nilsson haft viss hjälp från Skrombergaverken med lera, glasyrer och bränning.

Slogantävlingen vid Slip-Naxos



Förra året anordnades en intern slogan-tävling vid Slip-Naxos (se Brännpunkten 1.1966). Syftet var att få fram något lämpligt slagord, som skulle främja kvalitetstänkandet i arbetet. De fyra pristagarnas förslag har i tur och ordning fått skylta i fabriks- och kontorslokaler. Svarvare Stig Johanssons förslag syns på vidstående bild.

Ny tunnelugn i Västervik

Vid Slip-Naxos i Västervik togs en ny tunnelugn i drift den 15 februari. Den är nästan exakt en kopia av den gamla ugnen, har en längd av ca 100 m och uppvärms elektriskt.

HS

Här ser vi svarvare Stig Johanssons prisbelönta förslag i slogan-tävlingen vid Slip-Naxos i Västervik

Dotterföretaget Hoeganaes Corporation i Riverton, USA, har i samarbete med Gaylord Container Division of Crown Zellerbach Corporation konstruerat en åttkantig transportbehållare av refflat fibermaterial. Behållaren, som har patenterats, är såvitt bekant den första förpackning, där man lyckats få in 5 000 lbs (= 2¼ ton) pulvermaterial. För detta förnämliga utvecklingsarbete har de båda företagen av Fibre Box Association tilldelats en bronsplakett.

Tack vare denna behållare har det blivit bekvämare att packa, expediera och i övrigt hantera våra olika pulvermaterial både vid tillverkning och användning. Behållarna staplas två och två i höjd, varigenom 10 000 lbs (= 4½ ton) pulver kan lagras på en yta av 10 kvadratfot (= 0,9 m²). Behållarna "punkteras" ofta genom att ett rör sticks rakt igenom väggen, så att pulvret kan rinna direkt ned i kundens blandare eller pressbehållare i avvaktan på att bli pressat till mekaniska detaljer.

Samuel Bradbury

Mr. John P. Dalaney, försäljningschef för Gaylord Container Division of Crown Zellerbach Corporation, och dir. Ulf Gummeson, Hoeganaes Corporation, med beviset på den bronsplakett, som de båda företagen fått från Fibre Box Association för en åttkantig transportbehållare av refflat fibermaterial för järnpulver. Plaketten är en utmärkelse för "framstående utvecklingsarbete avseende förpackning av tunga pulver".

Riverton och Gaylord fick plakett för åttkantig transportbehållare



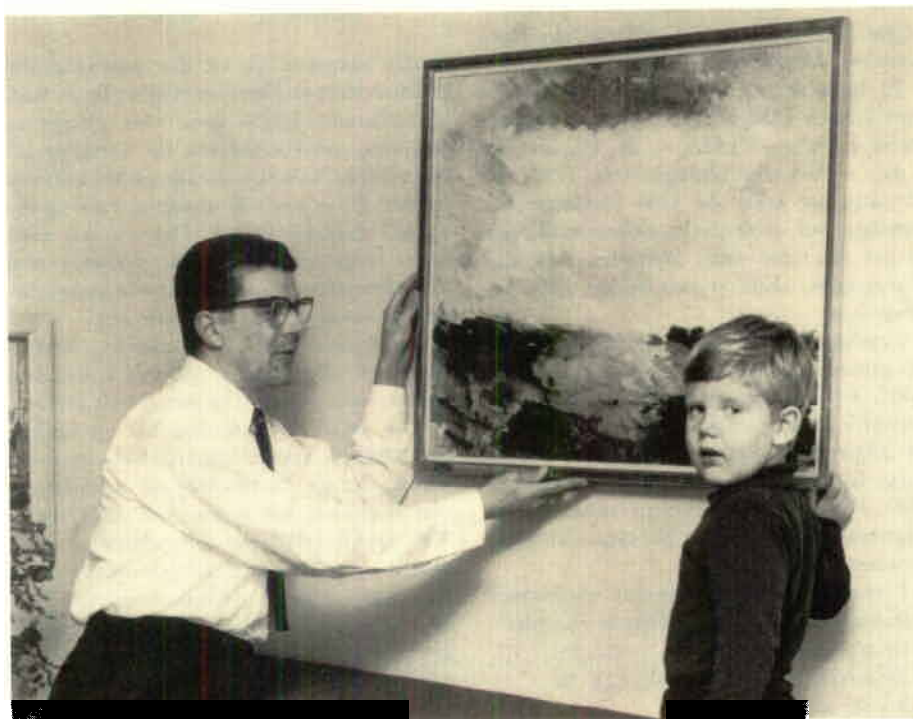
Höganästjänstemännens konstutlotning två gånger om året sedan 1952 har gett medlemmarna möjlighet att för en ringa insats bli ägare till god konst. Det är också många hem som genom denna verksamhet under femton år berikats med konstverk av olika slag.

I den 30:e dragningen i december förra året gynnades Nils Holmberg av Fru Fortuna med den högsta vinsten. Han valde Gustaf Arnes olja "September 1966". Turen kom sedan till Hugo Örtlund, som tog hem Mona Cedergrens "Landskap, Hven". Samma konstnär hade signerat "Kyrkbacken, Hven", som Torsten Turesson lade beslag på. Ibb Tollberg fick sedan placerat sin "Sardinnäten lagas" hos Leif Jansson. Två tavlor av Gustaf Arne, "Motljus" och "Träd", gick till Knut Aronsson respektive Christer Thornblad.

Sammanlagt utlottades 14 konstverk plus 7 tröstvinster. På vinstlistan var förutom nämnda följande konstnärer representerade: Lennart Frisk, Lars Söderberg, Gunnar Brusewitz samt Höganäs-keramikerna John Andersson, Rolf Palm och Hertha Bengtsson.

Treåriga Björn hjälper pappa Nils Holmberg att hänga Gustaf Arnes "September 1966", högsta vinsten i Höganästjänstemännens 30:e konstutlotning.

Höganästjänstemännen har haft sin trettionde konstutlotning



PERSONALNYTT



Lennart Gunnarsson, civilekonom, har tillträtt en nyinrättad befattning inom Administrativa avdelningen direkt underställd avdelningsdirektören med uppgift att handlägga vissa sekreteraruppgifter, utredningsfrågor m.m.



Björn Hallberg, ingenjör, har anställts som driftsingenjör vid Skrombergaverkens tillverkningssektion.



Rolf Julin, kapten, har utsetts till ny chef för Kontorsavdelningen. Utnämningen innebär ingen ändring i hans hittillsvarande funktion som chef för Utbildningsavdelningen.



Gunnar Karlsson, ingenjör, har anställts som konstruktör-metodman på Konstruktionskontoret. Höganäs.



Berne Liljegren, ingenjör, tidigare anställd vid centrallaboratoriets keramiska forskningsavdelning, har efterträtt ing. I Jansson som driftsingenjör vid murbruksfabriken i Höganäs.



Arne Sæby-Olsson, redaktör, har övergått till en nyinrättad PR-funktion inom Försäljningsavdelningen.

Dagen



3.9.1967

"Mötes Extra Posterne, wika de för hwar annan utur vägen till höger; Men på smala vägar, Broar och dylikt, hafwer den företrädare som först blåser i Hornet."

Så hette det i en kunglig förordning om postväsendet 1718. Då fick vi faktiskt högertrafik i Sverige. Tyvärr — det kan vi säga i dag — fick förordningen från 1718 inte fortsätta att gälla. År 1734 bestämdes det nämligen, att vi skulle ha vänstertrafik, och så har det varit sedan dess. Men i år, den 3 september, skall vi som bekant hålla till höger igen.

Förslaget om övergång till högertrafik är av gammalt datum. 1927 föreslog en kommitté, att kostnaderna för övergång till högertrafik skulle utredas. Ytterligare förslag om högertrafik väcktes i riksdagen 1934 och sedan fem gånger i samma instans fram till 1953. Följande år föreslog en utredning, att högertrafik skulle införas på vägar och gator men inte på järnvägarna.

I oktober 1955 ordnades en rådgivande folkomröstning, som gav följande resultat:

Införande av högertrafik	15,5 %
Behållande av vänstertrafik	82,6 %
Blanka röster	1,6 %

Mot bakgrund av att den internationella trafiken ökat snabbare än någon räknat med, aktualiserades frågan igen. 1961 gjordes en utredning om kostnaderna för övergång till högertrafik. Kalkylen slutade på 340 miljoner kronor. I dag torde kostnaderna röra sig om ca 600 miljoner kronor. Den 10 maj 1963 löstes frågan för alltid, då riksdagen med överväldigande majoritet fattade principbeslut om omläggningen till högertrafik.

Omläggningen är i våra dagar en omfattande och svår historia, och den kostar som nämnts stora pengar. För att centralt förbereda och organisera reformen har ett särskilt organ bildats. Statens Högertrafikkommission (HTK). En av de väsentligaste uppgifterna, som HTK har att arbeta med inför dagen "H" är informations- och utbildningsverksamhet i trafikkunskap. De vetenskapliga utredningar som gjorts ger besked om stora brister i vägtrafikanternas kunskaper om gällande trafikregler. Detta gäller alla kategorier av trafikanter.

Tidigt på söndagsmorgonen den 3 septem-

ber skall vi sålunda gå och köra till höger. Tillfälliga inskränkningar i trafiken blir nödvändiga, medan trafikmärken flyttas, signalanordningar avtäckas m.m. I samband med omläggningen får vi en rad nya vägmärken att rätta oss efter. En del av dessa märken med samma innebörd som de gamla sätts upp på höger sida redan före den 3 september och dubblar alltså de gamla märkena.

En säker övergång till högertrafik med ett minimum av trafikolyckor kräver, att alla känner väl till de trafikregler, som gäller före dagen "H". HTK har framställt ett omfattande studie- och informationsmaterial. Detta material, som ställts till studieförbundens förfogande, har fått namnet "Du i trafiken". Den som vill förbereda sig för en säker övergång till högertrafik rekommenderas att delta i denna studieverksamhet.

Alla berörs av omläggningen, medverkan begärs av alla. Företag, som inte är direkt engagerade på transportområdet, måste så långt det är möjligt anpassa interna transporter, last- och lossningsanordningar, P-platser, interna vägnät, på- och avstigningsplatser, vägskyltar och liknande efter de nya reglerna.



Förtroendeman och livsfilosof



Evald Johansson
Bjuv

Evald Johansson, 67, välkänd bl.a. som Brännpunktens specielle skald, har efter 43 år vid Bjuvsverken lämnat sin tjänst med pension.

— Jag är född i Vedby och arbetade i jordbruk och skogsarbete till 1924, berättar Evald Johansson. Då tog jag anställning vid Bolagets eldfasta tillverkning i Bjuv. Jag började som "inrullare" av lera och chamotte. Det var ett mycket hårt arbete liksom många andra manuell sysselsättningar på den tiden. Mekanisering har förändrat mycket till det bättre i detta avseende. En högt uppdriven produktionstakt har emellertid i stället gett oss jäkret, tyvärr ett pris man tycks få betala för att nå en högre levnadsstandard. I tjugo år var jag "satsare", innan jag 1953 blev vägvagnsförare och sedan krossmatare min anställningstid ut.

I fjorton år var jag underhandlare. Lika lång tid har jag varit ordförande i Kol- och lerindustriarbetarnas Samorganisation. I samarbetskommittén var jag ledamot från starten och tills Bolaget centraliserade företagsnämndsverksamheten 1954.

Sedan 1945 är jag bibliotekarie i Bjuvs kommunbibliotek, en mycket intressant syssla. Min egen favoritförfattare är hallänningen och läraren Albert Olsson, men jag läser också gärna Jan Fridegård. I ABF:s studieverksamhet har jag varit flitigt engagerad sedan 1927, bl.a. som lärare i esperanto och engelska.

Här omtalar J. att han lärde sig engelska och tyska i Radions språkkurser. Hans kunighet i engelska bl.a. gav honom 1949 en månads studieresa med flyg till Amerika som IO-representant. Om denna sitt livs största upplevelse skaldade han i sin dikt "Det var som en saga", varur vi återger första versen:

*"En gång, blott en gång fick jag göra en färd,
en färd jag som barnunge drömde.
Jag reste igenom den sällsamma värld,
där sagornas väsen sig gömde.
Jag åkt i en värld av mystikskimmer full
i rymden högt över Atlanten
och gungat på vågor av vitaste ull
med stänk utav solguld i kanten."*

Evald Johansson har varit en flitig och mycket uppskattad medarbetare i Brännpunkten under årens lopp med bl.a. sextioalet dikter. I dessa har ofta framskyttat den djupa livsfilosofi, som kännetecknar den försynte mannen.

Skytteentusiast



Carl Persson
Höganäs

Carl Persson, 65, har gått i pension efter 51 tjänstear vid Höganäsbolaget.

— Jag är född i Hyllinge, berättar P., och började 13 år gammal vid Stora Hyllinge gård. Året därpå fick jag arbete på gamsen vid Hyllinge gruva som lädrensare och stannade där i två år. Efter handelsskola i Malmö började jag på kontoret vid Hyllingeverken med uträkning av avlöningar som huvudsaklig sysselsättning.

Då gruvan lades ner 1927, överfördes jag till verkstadskontoret i Höganäs. Två år senare kom jag till expeditionen och slutligen till bokföringsavdelningen. Där avancerade jag till huvudbokförare. Ett mycket gott kamratskap har bl.a. medverkat till trivsel i arbetet.

Carl Perssons stora fritidsintresse har varit skytte inom Kullens Skyttesällskap. En imponerande prissamling och otaliga skyttemärken i olika valörer vittnar om hans aktivitet. I ett 15-tal år var han dessutom skyttesällskapets sekreterare. P. har tilldelats dess och förbundets förtjänstmedalj i guld. Han har också tillhört hemvärnet i ungefär två decennier och innehar dess förtjänstmedalj i silver.

I yngre dagar trakterade Carl Persson dragspelet med bravur och tillhörde en dansorkester. Om hans konstnärliga ådra vittnar egna målningar i olja. Han har också varit bridgeentusiast för att inte säga -fantast. En underbar avkoppling fann han en tid i sportfiske, men det skulle vara spinnfiske från klipporna, säger han.

Vid sidan av alla dessa fritidssysselsättningar har han ägnat mycket intresse åt sin stora trädgård, i vilken bl.a. ett innehållsrikt uterum talar för att Carl Persson är en händig man.

Inga problem som skiftsarbetare



Axel Fridlund
Höganäs

— Jag är född i Västraby, Väla församling, berättar Axel Fridlund, 66. Från 13 års ålder fram till värnpliktsåldern arbetade jag i lantbruket. 1923 kom jag till Höganäsbolaget med sysselsättning först i aluminiumfabriken och sedan i anriktningsverket på "Bunken". Jag blev därefter generatoreldare och sedan brännare i fabrik IV. Denna arbetsuppgift hade jag i 30-talet år i rörfabriken till pensioneringen.

Under mina 43 år vid Bolaget har jag varit skiftsarbetare. Denna arbetsform har sina problem för många genom den oregelbundna livsföring den medför. Jag har emellertid kunnat anpassa mig relativt bra.

Tusenkonstnär



Edvin Hjort
Ekeby

Det är inte ofta man finner en person, som haft så vittomfattande intressen utöver det dagliga jobbet som Edvin Hjort, 65. Studium av facklitteratur på skilda områden har gett underlag för hans fritidssysselsättningar.

— Mitt barndomshem låg i Härslöv, berättar han. Under skollovet på somrarna tjänade jag mina första slantar inom lantbruket. Efter genomgången folkskola blev jag kuskpojke på Säbyholms gård.

Mina föräldrar flyttade så till Gunnarstorp, där jag 1916 började vid Schakt Tornerhjelm. Jag var i tur och ordning "hackepojke", "lädepojke" och "smådragare", dvs. de dragare, som fick använda de lättaste transportvägarna under jord i motsats till "stordragarna".

De svåra livsmedelsförhållandena efter första världskriget lockade mig 1918 tillbaka

till jordbruket. Hösten 1919 var jag åter i Gunnarstorps gruva, först som lejhuggare och sedan som ordinarie kolhuggare. I slutet av 1926 befordrades jag till gruvfogde och förflyttades som sådan till Schakt Konsul i Ekeby 1931. Ett par år senare blev jag 1:e gruvfogde och hade denna befattning till 1954. Då gick jag över till gruvdriftens markskadeavdelning och fick senare också hand om djupborrningarna vid prospekteringsavdelningen. Min sammanlagda tjänstetid vid Bolaget är 49 år.

Hjorts händighet har inte minst kommit till uttryck vid underhåll och modernisering av egen fastighet. Trädgårds- och fruktträdsodling med ympning i stor skala gav med goda insikter på detta område gott utbyte. Radiotekniskt intresserad byggde han i radions barndom sin första batteridrivna radio och sedan många flera. Fotografering har varit en omtyckt hobby. Hans musikintresse utmynnade i att han blåste 1:e tenor i IOGT:s musikkår i Bjuv. Skytte, sportfiske och schack är andra av hans hobbies.

Man kan förstå, att denne tusenkonstnär aldrig har haft och inte kommer att få några bekymmer med fritiden.

R.E.

Mångsidig slipveteran



Lars Frederiksen
Baskarp

Efter 38 års anställning har disponenten Lars Frederiksen, 67, vid AB Slipmaterial-Naxos' anläggningar i Baskarp lämnat sin tjänst med pension.

— Något fritidsproblem har aldrig funnits för mig, berättar disponent Frederiksen. Detta torde bero på den gamla uppfostringsmetoden att även som barn i mån av möjlighet få göra rätt för sig. Kommunikationerna folk emellan var huvudsakligen ordnade genom budskickning och överläts i de flesta fall till det uppväxande släktet. Min första skolväg fram och tillbaka rörde sig om 1/2 mil per dag. Under sex års skolgång vid läroverket i Jönköping, där jag bodde i utkanten av staden, åtgick under normala förhållanden 2 1/2 tim. per dag.

Efter tekniska studier vid Chalmers 1915—1919 och senare tre års studier i Tyskland samt fullgjord värnplikt anställdes jag 1924 i min faders firma. Denna bedrev försäljning av gjuterisand och liknande förnödenheter, idkade lantbruk och skogsbruk samt byggde **oriens kraftstation**. Före min anställning vid dåvarande Svenska Naxos 1928 hade jag under något mer än ett halvt år praktiserat

vid Københavns Smergelfabrik. Givetvis hade jag under min skoltid utnyttjat sommar-månaderna för praktik inte minst vid Naxos. Där är jag första gången antecknad som kontorslärling 1909 men har i övrigt tjänstgjort som smedlärling, efterlimmare, krossarbetare och reparatör samt i andra förekommande arbeten. Vidare praktiserade jag vid Smärgel-skivfabriken Norden, som tillhörde min fader, och vid firmor i Jönköping för att förkovra mig inom den elektriska branschen.

Min första och viktigaste uppgift vid Naxos blev att ordna undersökningar av råvarorna samt följa tillverkningen. Under min tid vid företaget medverkade jag i två ångpannebyten, ombyggnad av kraftstationen för direkt eldrift i fabriken, ombyggnad av tubanläggning, krossavdelning och av Baskarps brygga, vilket allt utfördes av eget folk. Vidare kan nämnas flyttning av sågen, där nödvändigt emballagevirke framställdes, samt ombyggnad av bostäder och laboratorium.

De första inledande undersökningarna och proven av den "elektriska metoden" fick jag vara med att fullfölja liksom utvecklingen av bandavdelningen. Genom överflyttning till Slip-Naxos i Västervik torde denna avdelning med den rationalisering och uppfinnarglädje, som där nedlagts, kunna räknas som "världsbäst".

Trots att arbetet många gånger varit mycket påfrestande och rent kroppsligt ansträngande — inte minst innan kraftfrågan blev slutgiltigt ordnad — är jag synnerligen tacksam att det varit mig förunnat att få deltaga och medverka i den stora utvecklingsprocess, som slipmaterialprodukterna under denna del av innevarande sekel genomgått. Med tacksamhet för allt gott samarbete under gångna år har jag ännu så länge lyckan att också med glädje kunna från bostaden se ned över min gamla arbetsplats och tänka på alla vänner och på gamla goda minnen.

Ungdomlig spänst



Arvid Nilsson
Höganäs

— Min vagga stod i Hustofta, Väsby församling, berättar Arvid Nilsson, 67. Jordbruket var min förvärvskälla fram till 1924, då jag började vid Höganäsbolaget. Jag arbetade i rödtegel fabriken, tills denna revs 1938 för att ge plats för silikafabriken. Efter någon tid i gamla järnvägsverket hade jag min sysselsättning i järnpulververket, där jag var arbetsbas närmare tjugotalet år. Under

mina 42 tjänsteår vid Bolaget har jag sett arbetsförhållandena förbättras undan för undan, inte minst på det hygieniska området.

Promenader och cykelturer har medverkat till den ungdomliga spänst, som den vitale veteranen besitter.

R.E.

Trivsel i arbetet



Malte Abrahamsson
Bjuv

Malte Abrahamsson, 67, är infödd bjuvsbo och blev som "alla andra" på den tiden jordbruksarbetare de första åren efter slutad skolgång. Mellan 1918 och exercisen 1920 gästspelade han i tegelbruket men valde därefter åter lantbruket. Enegården var hans arbetsplats till 1935, då han återanställdes i Bruket. Arbetade i diverseavdelningen till 1956, där hans kunnskap och noggrannhet belönades med en syssla som förmansvikarie vid behov. Malte tillhörde Bjuvs bekanta brandkår i 22 år. Han säger sig alltid ha trivts med sitt arbete, och hans hus och trädgård i Strömfeldts-gatan samt en kolonilott har tagit all övrig tid i anspråk.

E.J.

Från torpare till "friherre"



Harry Andersson
Västervik

Harry Andersson, 69, har under större delen av sitt liv arbetat som torpare men efter pensioneringen utnämnt sig till "friherre". Han föddes på ett torpställe vid Blackstad 2,5 mil utanför Västervik. Före anställningen vid Slip-Naxos hade han hunnit med att arrendera åtskilliga torpställen. Hult, Aspebo, Ankarsrum och Högtorpet väcker många minnen till liv. Finast var det nog på Högtorpet, 12 tunnland jord och 4 kor, men lyse och telefon fanns det inte.

Man tycker att det skulle vara svårt att ta inomhusarbete efter ett så friskt liv som Andersson vant sig med att leva. 1955 började han emellertid vid Slip-Naxos, och han tycker att övergången gick fint. Det är klart att det var svårt att andas ibland, men man kun-

de ju ta sig en nypa frisk luft på sidan om så att säga.

Andersson har varit en mångsysslare vid Slip-Naxos. Han har bl.a. arbetat i lagret, i materialtvätten och på bindemedelsavdelningen. Dagen blev aldrig lång. Nu då tiden vid Slip-Naxos är över brukar han hjälpa sin son med vedhuggning på Fårbo säteri och ta långa cykelturer.

HS

Arbetsmyra



Herbert Persson
Bjuv

Herbert Persson, 67, är född i Konga och jobbade de första tio åren vid lantbruk, i skogar och på torvmossar. Anställdes vid Bjuvsverken 1924 och arbetade till att börja med som chamotte- och lerlastare vid Schakt III. Hamnade därefter i "utskeppningsleran", där han i elva år fyllde och sydde ihop säckar, ett arbete som krävde stor färdighet. När denna verksamhet flyttades till Höganäs blev han stenlastare. "Ett slitjobb, men jag trivdes faktiskt med det", säger Herbert, som de sista åren tjänstgjorde som tegelutlämnare. På fritiden har han full sysselsättning på kolonien och har förresten varit styrelseledamot i koloniföreningen i många år. Och så hade han ju sin fastighet på gamla Platsen, som han sålde för några år sedan. Herbert har alltid varit en arbetsmyra men tycker det är skönt att koppla av på gamla dar.

EJ

Självständigt arbete



August Svensson
Västervik

August Svensson, 68, föddes i Gamleby men bodde inte där längre än till 1908, då Västervik blev hemorten. Trots sin långa anställningstid vid Slip-Naxos har han hunnit med en hel del annat också. Han har t.ex. arbetat vid Tändsticksfabriken, Bryggeriet och Totebo Snickerifabrik. Den mesta tiden före anställningen vid Slip-Naxos ägnade han emellertid åt lantarbete. Han odlade bl.a. en stor del av den mark, där Slip-Naxos nu står, och

i nio år var han ladugårdsförmän på Tuna herrgård, släkten Hammarskjölds stamgods, utanför Vimmerby.

Svensson kom till Slip-Naxos 1947. Övergången från lantarbetet till industrin gick fint, kanske beroende på att arbetsuppgifterna blev så fria och självständiga. Svensson har under sin tid vid Bolaget tjänstgjort som portvakt och som blandare. Jobbigt var det i början att bära de tunga säckarna med slipmedel på ryggen. Vilken lättnad då truckarna kom till!

Nu tänker Svensson hålla kroppen igång med långa promenader. Hushållsbestyr är heller inte så tokigt att ägna sig åt i lagom proportioner.

HS

Litteraturlitintresserad



Herman Johnsson
Bjuv

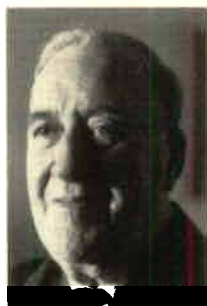
Herman Johnsson, 67, är född i Ekeby, och naturligtvis fanns inget annat än lantbruksarbete efter skolans slut. Detta tröttnade han så småningom på, varför han tog värving vid Svea Artilleriregemente, där han stannade i 3½ år. 1924 anställdes han vid Bjuvsverken och var sättare i kammarugn II en följd av år. Efter en tids diverse arbeten var han torkskötare i tunnelugnen de sista fjorton åren.

"Visst var det varmt och slitsamt i kammarugnarna, men det goda kamratskapet trivdes man med, det är något man gärna minns så här efteråt", säger Herman till sist.

Han har koloni med stuga, och där tillbringar han somrarna, och så är han mycket intresserad av dagsaktuell litteratur.

EJ

Toppveteran vid Slip



Nils Rooth
Västervik

Nils Rooth, 68, är med sina 47 tjänsteår den pensionär som hitintills har haft den längsta tjänstgöringstiden vid Slip-Naxos. Han föddes i Västervik och tog 1911 sin första anställning vid Tändsticksfabriken. Från 15 års ålder var han biträde hos en smed i staden i tre år. Under denna tid hjälpte han bl.a. till

med att installera den första rundugnen vid Slip-Naxos.

1917 blev han anställd vid detta företag. På den tiden fick man så att säga arbeta sig in i fabriken. Man var tvungen att genom allehanda sysslor, som inte hade direkt anknytning till produktionen, visa vad man gick för. Rooth visade först sin kunnighet som vedhuggare och skrapade ihop bränsle till ugnarna. Han klarade detta fint och avancerade till s.k. bakålkare (hjalplastare). Efter hand började han på mixeriet och hjälpte till med att knåda ihop satserna. Så småningom kom Rooth till pressavdelningen för stensågs klingor och blev något av expert på pressning, riktning och kontroll av klingorna. Genom sin erfarenhet från tiden som smedbiträde hade han stora förutsättningar att klara det krävande riktningarbetet.

Rooth har fått uppleva hela den expansiva utvecklingen vid Slip-Naxos. Då han började där, var arbetsstyrkan ca 30 man, och allt var med vårt sätt att se mycket orationellt. Pressarna fick man t.ex. handpumpa till ett tryck av 200 kg/cm². Hårda tider var det under efterkrigsåren, då Rooth tillhörde dem som måste permitteras. Men allt ordnade sig ju till sist.

Det är en plikttrogen och kvalitetsmedveten arbetare, som nu drar sig tillbaka. Pensionärlivet avskräcker inte, då Rooth har sin sysselsättning tryggad genom intresset för friluftsliv.

HS

Friluftsliv melodin



Erik Andersson
Västervik

Erik Andersson, 68, är född i Julita utanför Katrineholm och kom till Gamleby 1901, där han bodde och gick i skola fram till 1911, då han kom till Västervik. Efter avslutad skolgång hade han olika anställningar innan tiden på Slip-Naxos började. Andersson har bl.a. arbetat på Tändsticksfabriken, varit trafikchaufför och gått på sjön i fyra år.

1947 började han vid Slip-Naxos. Hans första arbetsuppgift där var som chaufför, varefter han blev truckförare på kallagret. Andersson har trivts bra vid Slip-Naxos men tycker det är skönt att nu helt rå om sig själv. Han känner sig frisk och är mycket pigg och tänker ägna sig åt friluftsliv mer än vanligt. Bärplockning är toppen, tycker han. Det hände förut under tiden vid Slip-Naxos, att han efter arbetet for direkt ut i skogsmarkerna utan att ta vägen förbi hemmet.

HS



En flicka på truck

*En ung jänta, finlemmad och spröd
kör tungt tegel med truck i fabriken.
Hon tycks tjäna sitt dagliga bröd
rätt behändigt här i brukstrafiken.*

*Hennes inbopp i ett tegelbruk
kom oss närapå att tappa andan.
Lack på naglar och nylagd peruk
kan ju ej bada gott för prestandan.*

*Från oss bruksgubbar hördes en suck,
för vi tyckte det var bra förmåtet
av ett kvinnfolk att äntra en truck.
Fast — hon sitter som gjuten i sätet.*

*Flickan kör som en "hel karl" minsann,
fast det säger ju inte så mycket.
Men det finns killar som inte kan
göra fulla anspråk på uttrycket.*

*En och annan av oss blängde nog,
när hon trippade in första dagen.
Men hon nickade vänligt och log.
Och vi jämnade till anletsdragen.*

*Sådan är hon. En tegelbruksmö,
som trivs utmärkt på gaffeltrucksputan.
En ljus färgglick i en grå miljö,
som ej någon vill vara förutan.*

EVALD JOHANSSON

SPORT



Stor aktivitet inom Höganäs korpiddrott

Kontaktmännen för Höganäsbolagets korpiddrott har strålat samman och gjort upp programmet för sommarsäsongen. Detta inrymmer ett par nyheter.

Orientering blir en ny gren som introduceras. På vårkanten inbjudes sålunda till familjeorientering på Kullaberg. Vid ett antal kontroller på en snitslad bana får deltagarna som tävlingsmoment besvara frågor om företagskunskap, trafikfärdighet m.m. Slår försöket väl ut, träffas man nästa gång på Söderåsen.

Gruvspelen arrangeras för 14:de gången. I grenen varpa införes handicapbestämmelser. Härigenom får mindre avancerade kastare större chans att hävda sig i tävlingen. Denna har tidigare varit en affär för ett antal trumfess i denna sport. Söndering pågår om en varpatävling med andra industrier.

Inom skytte, som omfattar tio olika täv-

lingar, ändras bestämmelserna ifråga om antalet skott i snabbserierna i enlighet med vad som gäller för den aktiva skyttesporten. Vidare planeras en cuptävling i skytte. I det s.k. Industriskyttet kommer ett par nya industrier att inbjudas.

Inomhusidrott bedrivs i mån av tillgång till lokaler. Vid Bjuvsverken har tidigare spelats bordtennis. Nu har Höganäsverken också satt igång, och en tävling mellan de båda verken skall anordnas till hösten. Badminton spelas i begränsad omfattning i Vikens gymnastikhus. I Bjuv noteras stort intresse för bowling, och i denna sport blir det så småningom en match mellan Bjuvsverken och Bönnelyche. Bjuvsingarna har också gått in för handboll som god vinterträning för fotbollsspelarna. Man kan sålunda tala om stor aktivitet bland Höganäsbolagets korpore.

Polsk fotbollstrupp till Höganäsbolaget

Internationellt fotbollsutbyte har Höganäsbolaget haft sedan 1961 med Ewers & Sohn i Lübeck. Den senaste gången var förra året, då en trupp Höganäs-korpore gjorde ett uppskattat besök hos det tyska dotterföretaget. Tyskarna vill gärna komma till Höganäs i sommar, men ännu är ingenting bestämt om ett returbesök.

Däremot har en polsk fotbollstrupp inbjudits från Bolagets kund Stalexport i Katowice, som uttalat önskemål om idrottsutbyte med Höganäsbolaget. En trupp på femton personer från den polska firman beräknas sålunda komma till Höganäs i början av juni. Detta besök emotes med stort intresse liksom ett senare returbesök i Polen.

Schacksektion bildad vid Höganäsverken

En sektion i schack under Höganäsbolagets Korpiddrottsförening startades i slutet av januari för de anställda i Höganäs. Ett femton-tal intresserade anmälde sig för en spelkväll i veckan på Bruksgården.

Deltagarna indelades i två grupper: en för avancerade spelare och en för nybörjare. De förstnämnda satte första spelkvällen igång en

turnering. Ing. Kjell Johansson, som är initiativtagare, ägnar stort intresse åt nybörjarna.

Till höstterminen hoppas man få igång schack även bland de anställda vid företagets övriga anläggningar i nordv. Skåne. Så småningom tänker man söka tävlingsutbyte med schackspelare vid närliggande industrier.

Lösning på julkorsordet

Vågrätt: 1. Höganäs, 6. Origo, 9. Ego, 10. Spå, 11. Tomte, 12. Erato, 14. Starr, 16. Ner-rökt, 20. AB, 21. Oroa, 22. Pentyl, 25. Gesant, 27. Ojat, 29. Rt, 30. Parapet, 33. Valla, 36. Skola, 38. Lärka, 40. Nåd, 41. All, 42. Rå-dom, 43. Reagera.

Lodrätt: 1. Hysas, 2. Greta, 3. Negerby, 4. Ågor, 5. Sodans, 6. Ostor, 7. Ilm, 8. Otestat, 13. Te, 15. Ratta, 17. Rosta, 18. Öra, 19. Kon, 22. Populär, 23. Eja, 24. Nar, 26. Ervalla, 28. Stojar, 31. Psalm, 32. Ek, 34. Lynne, 35. Andra, 37. Lule, 39. Rad.

— Hjärtligt tack för ett trevligt julkors-

ord. Det var så där lagom knepigt för vanligt folk. Så skriver en av lösarna i ett vänligt brev till Red., som gläder sig åt det visade intresset hos denne och övriga deltagare i tävlingen.

Pristagare blev: f.d. gruvarbetare Johan Friberg, N. Storgatan 9, Bjuv, kr 50: —, f.d. gruvarbetare Gösta Nilsson, Allégatan 84, Hyllinge, kr 40: —, tjänsteman Stig Jonsson, Holländaregatan 9, Västervik, kr 30: —, tjänsteman Alvar Alderfors, Johannesbergsvägen 6 A, Västervik, kr 20: —, planerare Erik Nilsson, Postlåda 255, Bjuv, kr 10: —.

SUMMARY

THE MAIN ARTICLE in this issue of Brännpunkten tells about the *special brick works* which is one of the new plants inaugurated by the Höganäs Company in 1963. Special brick is a group name for a series of high refractory qualities which are not included in the refractory clay, silica or basic groups of brick. Most of the brick qualities in this group are based on the high alumina (Al_2O_3)-content of the raw material. Such high-test raw materials are not available in Sweden and, therefore, cyanite, bauxite and kaolin are imported for the purpose of this manufacture. High refractory special brick are used in heavily operated kilns.

THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEE had its last meeting for 1966 before the Christmas Holidays. This was followed by the traditional party for such employees that during the year had been pensioned.

In closing the Committee meeting the Chairman, Mr. Olov Herneryd, expressed his thanks for another splendid year of cooperation with many fine suggestions and recommendations. The Deputy Chairman, Mr. Egon Jönsson, thanked Mr. Herneryd for "the extensive information received and for the open-hearted way it had been given".

THE PARTY FOR THE PENSIONERS was attended by about one hundred persons. After a sumptuous Christmas dinner, Mr. Herneryd presented to each of the pensioners a silver plate with engraving. In his speech of thanks to the pensioners he praised them for their sense of duty and for the solidarity which they had shown during their time with the company. "The thorough modernisation of the production methods has resulted in lighter work and an increased standard of living" said Mr. Evald Johansson when, on behalf of the pensioners, he expressed their thanks for the splendid gift and the lovely meal. 87 pensioners were entitled to receive the silver plate, and of this number 63 had worked with the Höganäs Company for 40 years or more. In all 14 of them had served the company for 50 years or more.

THE CERAMIC SCHOOL FOR SUPERVISORS held at Höganäs has now concluded its fifth year of activity. Sixteen supervisors representing different ceramic industries in Norway and Sweden were given their diplomas. In the training which has been going on for 12 weeks with about 500 lessons, about 25 teachers, most of whom belong to the Höganäs Company, have been engaged. During the five years that the school has been in action 84 supervisors have been graduated.

IMPRESSIVE PLUNGER MOULDING MACHINES for the manufacture of diffe-

rent plastic details are at present being made by the Höganäs Company's mechanical workshop. The machines, made in two sizes, weighing 47 and 28 tons respectively, go to consumers in Sweden as well as abroad.

A NEW TUNNEL KILN has been taken into use at our subsidiary company AB Slipmaterial-Naxos at Västervik. The kiln, which has a length of approximately 100 metres, is electrically heated.

THE THIRTIETH ART LOTTERY of the Höganäs Office Staff Association has taken place. Twice a year the members have the opportunity, against a small fee, to become possessors of fine pieces of art. Many a home has during the 15 years that this activity has been going on been thus enriched.

INTER-WORKS SPORTS of different kinds are practised with great interest by employees of the Höganäs Company. Exchange matches have been played with our German subsidiary company at Lübeck. This summer a visit is planned for a team coming from one of the company's Polish customers.

ZUSAMMENFASSUNG

DIE SPEZIALSTEINFABRIK der Höganäs-Gesellschaft, eine der im Jahre 1963 in Betrieb genommenen neuen Fabriken, wird im Hauptartikel dieser Nummer beschrieben. Spezialsteine ist ein Sammelname für eine ganze Reihe von hochfeuerfesten Steinsorten, die nicht zu den Gruppen Schamottesteine, Silikasteine und basische Steine gehören. Die meisten Sorten der Spezialsteingruppe werden aus Rohstoffen mit hohem Tonerdegehalt (Al_2O_3) hergestellt. So hochwertige Rohstoffe kommen in Schweden nicht vor, und Disthen, Bauxit, Kaolin u.s.w. werden deshalb für diese Fertigung importiert. Die hochfeuerfesten Steine werden für den Bau hochwertiger Spezialöfen verwendet.

DER BETRIEBSRAT der Höganäs-Gesellschaft hielt kurz vor Weihnachten die letzte Versammlung des vorigen Jahres ab. Anschließend fand das traditionelle Fest für alle Belegschaftsmitglieder statt, die im Laufe des Jahres in den Ruhestand getreten waren.

Der erste Vorsitzende, Herr Dir. Herneryd, schloß die Betriebsratsversammlung mit einem Dank für ein wie immer angenehmes Betriebsjahr mit vielen guten Vorschlägen ab. Der zweite Vorsitzende, Herr Egon Jönsson, richtete sich in seiner abschließende Ansprache an Herrn Dir. Herneryd, dem er für die eingehende, offene und ehrliche Information dankte, die die Leitung an den Betriebsrat weitergegeben hatte.

AN DEM RENTNERFEST nahmen ungefähr 100 Personen teil. Nach einem wohl-schmeckenden Weihnachtessen überreichte Herr Dir. Herneryd an die anwesenden Rentner je ein Andenken in Form eines Silbertellers mit Inschrift. In seiner Ansprache lobte Herr Dir. Herneryd u.a. das Verantwortungsgefühl und die Pflichterfüllung sowie das Zusammengehörigkeitsgefühl, das alle in so hohem Maß gezeigt hatten.

„EINE DURCHGREIFENDE MODERNISIERUNG der Produktionsmethoden hat die Arbeit erleichtert und den Lebensstandard erhöht“, sagte der pensionierte Fabrikarbeiter, Herr Evald Johansson, u.a., als er den Dank der Rentner für das Andenken und das angenehme Beisammensein aussprach.

87 Rentner hatten Anrecht auf einen Silberteller. Nicht weniger als 63 von ihnen hatten mindestens 40 Jahre für die Höganäs-Gesellschaft gearbeitet. 14 Rentner hatten 50 Jahre oder länger im Dienst unserer Gesellschaft gestanden.

DIE SCHWEDISCHE KERAMISCHE SCHULE für Vorarbeiter, die ihre Lokale bei der Höganäs-Gesellschaft hat, beendete ihr fünftes Tätigkeitsjahr. Sechzehn Vorarbeiter von verschiedenen keramischen Industrien in Schweden und Norwegen erhielten Abgangszeugnisse. Die Ausbildung dauerte 12 Wochen mit 500 Unterrichtsstunden unter der Mitwirkung von 25 Lehrern, hauptsächlich von der Höganäs-Gesellschaft. Seit Gründung der Schule vor 5 Jahren sind 84 Vorarbeiter ausgebildet worden.

IMPONIERENDE MASCHINEN für Kunststoffartikel werden als Leiharbeit von der Maschinenwerkstatt der Höganäs-Gesellschaft hergestellt. Es handelt sich um Form-spritzmaschinen für die Fertigung von Kunststoffartikeln. Die Maschinen, die in zwei Größen mit einem Gesamtgewicht von 47 bzw. 28 Tonnen hergestellt werden, werden in Schweden und im Ausland verkauft.

EIN NEUER TUNNELOFEN mit einer Länge von 100 Metern, wurde von unserer Tochtergesellschaft, AB Slipmaterial-Naxos, Västervik, in Betrieb genommen. Der Ofen wird elektrisch beheizt.

DIE 30. KUNSTVERLOSUNG des Beamtenvereins der Höganäs-Gesellschaft hat stattgefunden. Zweimal im Jahr bietet sich den Mitgliedern die Möglichkeit, für einen geringen Einsatz ein Kunstwerk zu gewinnen. Viele Heime sind während der fünfzehn Jahre in den Besitz guter Kunst gekommen.

SPORT VERSCHIEDENER ART wird von der Belegschaft mit großem Interesse betrieben. Ein internationaler Wettkampf fand mit unserer Lübecker Tochtergesellschaft statt. Im kommenden Sommer werden wir wahrscheinlich von der Fußballmannschaft eines unserer polnischen Kunden besucht.



HÖGANÄS