

BRÄNNPUNKTEN



Företagens lönsamhet

är ett begrepp, som numera ofta möter oss i den ekonomiska debatten, inte minst den del därav, som förs i dags- och fackpress. Så läser vi exempelvis i "Det krönte ankar", Iggesunds personaltidning: "Skogsindustrin har nu ytterligt kalla vindar kring sig. Våra produkter måste säljas till en prisnivå, som i många fall ligger lägre än 1955, och de stora kostnadsstegringarna sedan dess ger återverkningar i en mycket försvagad lönsamhet". — Liknande tongångar hörs från andra delar av näringslivet, däri inberäknat vårt eget företag.

Det är inte förvånande,

att företagets lönsamhetssituation debatteras så intensivt säger Höganäsbolagets ekonomidirektör Olof Rinné. I allt industriellt företagande — oavsett om företaget ägs statligt, kooperativt eller enskilt — är nämligen lönsamheten på längre sikt en förutsättning för existens och fortsatt expansion.

Den snabba

produktionsutvecklingen i såväl Sverige som andra industriländer har givit problemen med kapitalförsörjningen en nyckelposition. En sjunkande självfinansieringsgrad i svenska företag är en av förklaringarna till den uppbromsning av den ekonomiska expansionen, som vi f.n. upplever. Den svenska industrin kunde självfinansiera sina investeringar till 100 % i slutet av 50-talet men kan idag på grund av sjunkande lönsamhet endast svara för hälften eller 50 % av investeringsvolymen. Resultatet har blivit minskad investeringstakt och fördröjd utveckling.

I det konkurrenssamhälle,

som vi lever i och bekänner oss till, är det lönsamheten som ytterst avgör vilka produktionsgrenar, som samhället i det långa loppet skall koncentrera sig på. Kapitalet är en knapp vara, och den för industriinvesteringar tillgängliga delen söker sig till de sektorer, som avkastar mest. Det är ingalunda något osunt i att kapitalet kräver avkastning, det må nu gälla statens anspråk på avkastning på investeringarna i sina affärsdrivande verk, kooperatörens på sina andelsbevis, den enskilde aktieägaren på sitt utlånade kapital — aktierna — eller bankinsättarens på sitt bankkonto.

Ett företag

som är lönsamt har möjlighet att avsätta medel till forskning och utveckling, till produktion i experimentanläggningar, till upptagande av nya tillverkningsgrenar och till kamp om nya avsättningsområden. På så sätt får detta företag en snabbare utveckling än det mindre lönsamma. Därmed skapas också förutsättningar för trygghet åt de anställda och för fortsatt successiv höjning av levnadsstandarden.

Man kan naturligtvis

ställa frågan — och den ställs bl.a. i personaltidningen Kockum-Information — huruvida Sverige med sin generellt sett höga levnadsstandard kan tänkas vilja slå av på takten i standardstegringen. Den utveckling, som här har talats om, går ju onekligen till stor del via en allt högre rationalisering och mekanisering, varmed förvisso följer mindre fysisk ansträngning för den enskilde men i gengäld ett "oavlatligt stegrad tempo och ideliga växlingar mellan nya intryck och uppgifter". "Kan det vara rätt", frågar skribenten i Kockum-Information, "att belasta det svenska folket med en större arbetsbörda, större press och större krav på rationalisering och påpasslighet? Även om svensken är arbetsam och driftig är det likväl fråga om människor. Det finns en gräns också för den mänskliga prestationsförmågan."

Är vårt folk

med andra ord villigt att betala det pris i form av jäkt och stress, som standardstegringen uppenbarligen betingar? Tydligt är man det, vilket bl.a. tar sig uttryck i den levande kraften i lönerörelserna, som de ledande männen inom organisationerna synbarligen inte kan hejda.

Jag tror på sommaren

heter det i en nyutkommen visa. Det betyder för flertalet av våra anställda, att de tror på juli som sommarmånaden framför andra, ity att juli — för vilken gång i ordningen? — har valts för större delen av den allmänna semesteren. Måtte förhoppningarna om idealsemestern bli infriade! Förutom detta önskar vi alla våra läsare

En glad midsommar

Omslagsbilden: Hon kontrollerar att Tremplex-glasat håller måttet! Kerstin Hellgren är en av dem som synar de färdiga ventilationsrutorna för Volvo 144. Tremplex förser den svenska bilindustrin med härdat säkerhetsglas — företaget presenteras på sidan 3.

UR INNEHÄLLET

AB Tremplex

främjar svensk bilsäkerhet. På besök hos Bönnellyche & Thuröes dotterbolag i Eslöv 3

"Höganäs ger oförändrat"

Referat från första sammanträdet för året med Höganäsbolagets företagsnämnd 7

Företagsnämndens arbete vid Höganäs AB effektiviserar

Kort referat från andra sammanträdet med Höganäs-nämnden — ett utförligare kommer i nästa nummer 11

Höganäskoncernens bokslut för 1966

Styrelsens och verkställande direktörens årsberättelse i sammandrag 13

Höganäsbolagets arbetsledare

har varit på givande informationsmöte 14

"Skivor till kaffet"

Bra sådana valdes av Höganäs, sa Bertil Perrolf efter radioprogram 15

Hur vi startar dagen H

Söndagen den 3 september, dagen för högertrafikens införande i Sverige, närmar sig 19

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs



AB TREMPLEX

främjar svensk BILSÄKERHET

På besök hos Bönnellyche & Thuröes dotterbolag i Eslöv

AB Tremplex, Eslöv, är ett av företagen i B&T-gruppen, som i och med fusionen 1965 knöts till Höganas-koncernen. Övriga intressenter i AB Tremplex är det stora franska glasföretaget Compagnie de Saint-Gobain samt AB Emmaboda Glasverk, vilka vardera förtegar över 22 procent av aktierna. AB Tremplex tillverkar hårdat säkerhetsglas för den svenska bilindustrin — mer än en kvarts miljon m² bög- och plant säkerhetsglas per år — och tillverkningen omsatte i slut 12 miljoner kronor. Företaget, vars namn kommer av franskans *verre trempé*, som betyder hårdat glas, importerar också säkerhetsglas för försäljning, och denna verksamhet omsatte under samma tid cirka 12 miljoner kronor. Antalet anställda är 142, varav 22 tjänstemän och arbetsledare. Chef för företaget är direktör Folke Köhler, som i denna artikel berättar för reklamchef Max Feyerabend om AB Tremplex och dess utveckling.

Glas blev tidigt en av Bönnellyche & Thuröe-företagets viktigaste handelsvaror och återfanns redan från firmans start, år 1874, i dess priskurant. Det var då huvudsakligen fråga om fönsterglas, vilket i stor omfattning importerades. Det dröjde inte så många år förrän denna vara blev av så stor betydelse för företaget, att det ansågs nödvändigt att skaffa eget glasbruk. År 1897 förvärvades Gadderås Glasbruk vid Nybro i Småland, och

Direktör Folke Köhler har många järn i elden i sitt arbete som chef för livaktiga AB Tremplex. Men han trivs med sin uppgift — han har varit med om att bygga upp företaget från grunden och kan följaktligen tillskrivas en stor del av de vunna framgångarna.



i samband med köpet blev bruket ombyggt och moderniserat. Detta glasbruk innehades fram till 1923, då det såldes, och numera tillverkas vid det forna B&T-bruket bl.a. kolvar för elektriska lampor. Bönnellyche & Thurö föredrog att fortsätta sin verksamhet i glasbranschen som grossister, och inte förrän i slutet av 1940-talet väcktes tanken på egen glasfabrikation ånyo till liv. Den här gången gällde emellertid intresset ett helt annat område: säkerhetsglas.

B&T:s intresse för säkerhetsglas har alltså sitt ursprung i företagets gamla glashandel, som sedan vidareutvecklats av en annan avdelning inom bolaget. År 1949 inledde konsul Kjell Bönnellyche, som dokumenterat sig som en mycket kunnig glasman, förhandlingar med den engelska glasfirman Suintex Safety Glass Industry om ett samgående inom tillverkning och försäljning av säkerhetsglas på den svenska marknaden. Konsul Bönnellyche biträdades vid förhandlingarna av sin unge svsterson Folke Köhler. Den engelska firman förklarade sig omedelbart villig att inträda i det nyetablerade B&T-företag, som senare skulle bli AB Trempex.

Trångt men trivsamt

I Bönnellyche & Thurö AB:s fabriksanläggning på Lodgatan i Malmö Industrihamn

uppläts en mindre lokal åt den nya verksamhetsgrenen. Under Folke Köhlers ledning skulle här framställas härdat säkerhetsglas efter den engelska intressentens anvisningar, och man förfogade vid starten över en enda härdningsugn för plant glas. Själva glaset tillverkades naturligtvis inte utan importerades från utlandet. Det rörde sig om vanligt fönsterglas, vanligtvis med 5 mm tjocklek, som sedan härdades genom att upphetas i ugn och därefter avkylas.

Arbetsstyrkan var fyra man plus Folke Köhler, som fungerade som "enmanskontor" — han var inköpsavdelning, bokföringsavdelning och försäljningsavdelning i en enda person! I fem år arbetade man under successiv ökning i lokalerna på Lodgatan, och till slut kördes den ensamma härdningsugnen i tre skift. Att det så småningom blev väl trångt i de begränsade utrymmena, förstår man. På trivseln var det dock inget fel — vi var ett team, som fann arbetet både roligt och inspirerande trots trångboddheten, menar i dag de som var med.

Saint-Gobain kommer med

En av Bönnellyche & Thurö AB:s gamla förbindelser bland glastillverkarna var det stora franska företaget Compagnie de Saint-Gobain. Saint-Gobain producerade även här-

dat säkerhetsglas, såväl böjt som plant, och var en stor auktoritet på området. Med stöd av sina gamla kontakter beslöt Bönnellyche & Thurö AB att höra sig för om Saint-Gobain var intresserad av ett samarbete — bolaget ville gärna få ett licensavtal på fransmännens moderna tillverkningsmetoder. Den svenska förfrågan upptogs mycket välvilligt, och 1954 upprättades avtalet mellan de båda företagen. Bönnellyche & Thurö AB fick nu möjlighet att tillverka det glas som motorfordonsindustrin krävde — böjt och härdat med s.k. siktzon.

Kort efter denna kontakt med Compagnie de Saint-Gobain köpte B&T ut den engelska intressenten. Samtidigt lyckades konsul Bönnellyche under år 1955 skaffa den expanderande rörelsen nya, bättre lokaler. På Ön i Limhamn stod en nedlagd mindre yllefabrik ledig och denna förvärvades påpassligt av bolaget. Dotterbolaget AB Trempex — det hade blivit aktiebolag 1951 — överflyttades nu till de nya lokalerna. Där borde dotterbolaget behöva artionden på sig för att

Allan Nilsson, f.v., och Lars Berg tar hand om det glas som skall bearbetas för härkning. Berg är här sysselsatt med att skära glaset, varefter Nilsson bryter det.



"växa i kosrymen", ansågs det på många håll inom moderföretaget. Såpass överdimensionerade tyckte man nämligen att de nya utrymmena var. Men människan spår...

TV-rush hos Tremplex

AB Tremplex utrustades nu med ännu en slanglasugn samt en ugn för böjt glas. Tillverkningskapaciteten steg följaktligen betydligt, och importen av glas för vidarebearbetning ökade givetvis i takt därmed. Säkerhetsglasstillverkningen rörde sig huvudsakligen om glas för motorfordonsindustrin, som tidigare sagts, men i slutet av femtiotalet kom TV-glaset in i bilden. Det var under TV-apparatförsäljningens guldrush här i landet, då vart och vartannat hushåll skaffade sig TV-mottagare inom loppet av ett par år. TV-fabrikanterna arbetade för högtryck, och så gjorde även AB Tremplex, som årligen levererade 200 000 gråfärgade säkerhetsglas till den nordiska TV-industrin.

Att även TV-glas skall tåla hårda påfrestningar, vet man hos AB Tremplex sedan den tiden. Inte bara själva TV-apparaten med dess för lekmannen invecklade inre detaljer utan också glaset framför bildröret skall vara "S-märkt", dvs. godkänt av SEMKO. Hållfastheten testades dåför tiden av denna instans på så sätt, att en stålkula med cirka 0,8 kg



Vid en av glasslipningsmaskinerna återfiner vi Stelvio Pauli



Lennart Persson arbetar vid AB Tremplex' nyaste maskin, där ventilationsrutorna till Volvo's 144-modell framställs. Denna tillverkning är mycket intressant, men samtidigt mycket krävande. Ventilationsrutans olika fästen limmas nämligen direkt på glaset, varför man slipper anbringa en sikthindrande ram runt rutan. Men det vill till att limningsproceduren görs så, att fästena håller.

vikt fälldes från 1—1,5 meters höjd mot ett på två balkar vilande glas. Glaset måste hålla för denna omilda behandling, om det skulle kunna godkännas.

Efter ett par intensiva år ebbade TV-rushen ut, och AB Trepex lade då ner sin framställning av sådant säkerhetsglas. I fortsättningen dominerade bilglastillverkningen och gör så alltjämt.

Trångbott igen!

Redan fem år efter flyttningen till Limhamn hade det livaktiga företaget vuxit ur sina lokaler än en gång. Detta trots vad som spåts vid övertagandet av dessa. Under åren 1960—61 gjordes undersökningar för att finna en ny "bostad" för Trepex, och man undersökte också möjligheterna att bygga inom Malmö. Byggplanerna var dock mycket svåra att förverkliga, men turen — och de gamla yllefabrikerna — svek inte företaget. Man lyckades under lokalsonderingarna finna ännu en nedlagd yllefabrik, den här gången i Eslöv. Denna fabrik hade stått outnyttjad under ett par år och befann sig i tämligen dåligt skick. Men den var rymlig och erbjöd goda expansionsmöjligheter för framtiden — nu hade man på allvar fått börja räkna med att AB Trepex växte mycket raskare än någon kunnat tänka sig.

Eslöv god lösning

Eslövsfabriken blev en god lösning för AB Trepex, trots att det krävdes omfattande renovering av lokalerna. 1962 genomfördes flyttningen från Limhamn till Eslöv, och visst fanns det väl även nu "förståndiga män" som menade, att Trepex tagit sig vatten över huvudet. Så stora utrymmen som dem Eslövsfabriken erbjöd, skulle man väl ändå inte komma att utnyttja, sades det.

Det kan nämnas i sammanhanget, att AB Trepex redan i fjol fann sig föranlåtet att inköpa ytterligare 15 000 m² tomtmark i nära anslutning till den lika stora fabrikskomsten i Eslöv. Så snabbt gick nästa "växtperiod"...

Idag har företaget cirka 8 000 m² fabriks- och lageryta under tak och sammanlagt 30 000 m² tomtyta till förfogande. Det finns alltså utmärkta möjligheter för utbyggnad av lokalerna.

Svensk bilindustri största kunden

Som inledningsvis nämnts tillverkar AB Trepex mer än en kvarts miljon m² böjt och plant säkerhetsglas per år, varav nästan 70 procent är böjt glas. Volvo är den dominerande kunden, och Trepex är också detta företags största glasleverantör med endast en konkurrent inom landet. Även till Saab sker leveranser i ökande takt, och dessutom tillverkas och säljes en hel del s.k. ersättningsvindrutor för de vanligaste övriga personbilmärkena. I runt tal 70 000 sådana ersättningsrutor lämnar årligen Trepex.



AB Trepex tillverkar också större säkerhetsglas för exempelvis lastvagnar, bussar och vägmaskiner. Här är det ofta fråga om mindre serier och följaktligen mera manuellt arbete. Einar Alm lägger här sista handen vid en ruta för en Åkerman-grävmaskin.

Såsom även sagts tidigare tillverkar inte AB Trepex själva glaset, utan bearbetar det endast till färdigt säkerhetsglas. Glaset, som skall vidarebearbetas, importeras i form av plant fönsterglas, vanligtvis 5 mm tjockt, från många länder, bl.a. Tyskland, Belgien, Frankrike och Italien. Hos Trepex skärs och slipas glaset, varefter det placeras i någon av de olika ugnarna för härdning. För närvarande har man fyra automatiserade tunnelugnar. Själva härdningsprocessen tillgår så, att glaset uppvärms i ugnen till en temperatur av ca 700 grader. Därefter placeras det i en avkylningsanläggning, där det hastigt kyls ned med hjälp av luft. Mellan ugnen och kylanordningen får glaset sin böjda form genom pressning mellan två formar klädda med glastyg. I samband med avkylningsprocessen får även vindrutorna sin s.k. siktzon. Denna skapas genom att man inom ett avgränsat fält minskar den avkylande luftströmmen.

Värdefullt bistånd

AB Trepex tillverkning grundar sig bl.a. på Saint-Gobains metoder, varför det får anses som ganska följdriktigt, att sistnämnda företag tillsammans med AB Emmaboda Glasverk, som tidigare ingick i Saint-Gobain-gruppen, år 1964 inträdde som medintressent

i Trepex. Detta gav Trepex ökat tekniskt bistånd i form av konstruktionsarbete och utbyte av erfarenheter och mycket av de senaste årens förbättrade driftsresultat får skrivas på detta konto. Man har också haft god nytta av tekniker från Höganäs AB:s centralverkstad, vilka varit Trepex behjälpliga med en grundläggande ombyggnad av en av de stora härdningsugnarna.

Direktör Folke Köhler, som tillsammans med sina duktiga medarbetare kan se tillbaka på en vackert stigande utvecklingskurva sedan rörelsens blygsamma start 1951, möter framtiden med största tillförsikt. Visst tränger utländska konkurrenter på, särskilt under kriser inom de egna ländernas bilindustri. Svensk biltillverkning expanderar emellertid, och såväl Volvo som Saab kör f.n. sitt normala produktionsprogram. De svenska företagen är föregångare när det gäller säkerhet och kvalitet, och kraven skärps i allt högre grad. AB Trepex' mål är att även i framtiden stå den svenska bilindustrin till tjänst med produkter som väl motsvarar de ökade fordringarna!

Einar Alm

"HÖGANÄS ger oförändrat"

Det var många frågor på dagordningen, då Höganäsbolagets företagsnämnd höll sitt första sammanträde för året på Bruksgården den 7 april och "nämndemännen" hade sin hittills längsta "sittning". Ingående redogörelse lämnades för bakgrunden till bokslutet 1966. Därav framgår bl.a. att "Höganäs ger oförändrat", dvs. styrelsen föreslår samma utdelning som 1965 eller 11 kr per stamaktie. Som vanligt gavs uttömmande marknads- och produktionsöversikter. Det nya nämndavtalet diskuterades, och normer för tjänstemännens förslagsverksamhet godkändes att tillämpas på prov under ett år. Vidare kan nämnas att högertrafikkommittén inom företaget rapporterade om planerade åtgärder.

Sekreteraren meddelade, att chaufför Allan Andersson och gruvarbetare Olof Streifert, Bjuv, samt kontrollant K E Green och arbets-

bas Harry Fridh, Skromberga, hade omvalts som ledamöter i nämnden för 1967—1968. Som ersättare för arbetsbas Gunnar Hansson, Höganäs, som avsagt sig, hade utsetts hamnarbetare Sten Sjögren.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Dir. Terling inledde sin sedvanliga konjunktur- och marknadsrapport med en översikt av omsättningsutvecklingen inom Höganäsbolaget och koncernen 1964—1966 och prognoserna 1967.

Han redogjorde därefter för ordergång och leveranser av eldfast material och framhöll, att totalmarknaden för eldfast har blivit kärvar. Importen av eldfast tegel under hela 1966 visar högre siffror än under 1965 med den största ökningen på silika- och specialtegel.

Den nyligen beslutade investeringsavgiften i Sverige på "onödiga byggnader" kommer troligen att begränsa igångsättningen av sådana objekt, till vilka leveranser av golv- och

väggplattor är stora. Våra leveranser beräknas dock inte drabbas av nedskärningen förrän under fjärde kvartalet 1967.

Utvecklingen av de nya klinkerplattorna fortsätter, och det första driftsprovet genomfördes i slutet av februari. Resultatet var positivt och inger förhoppning om att den tunna plattan för badrumsgolv relativt snart kan föras ut på marknaden.

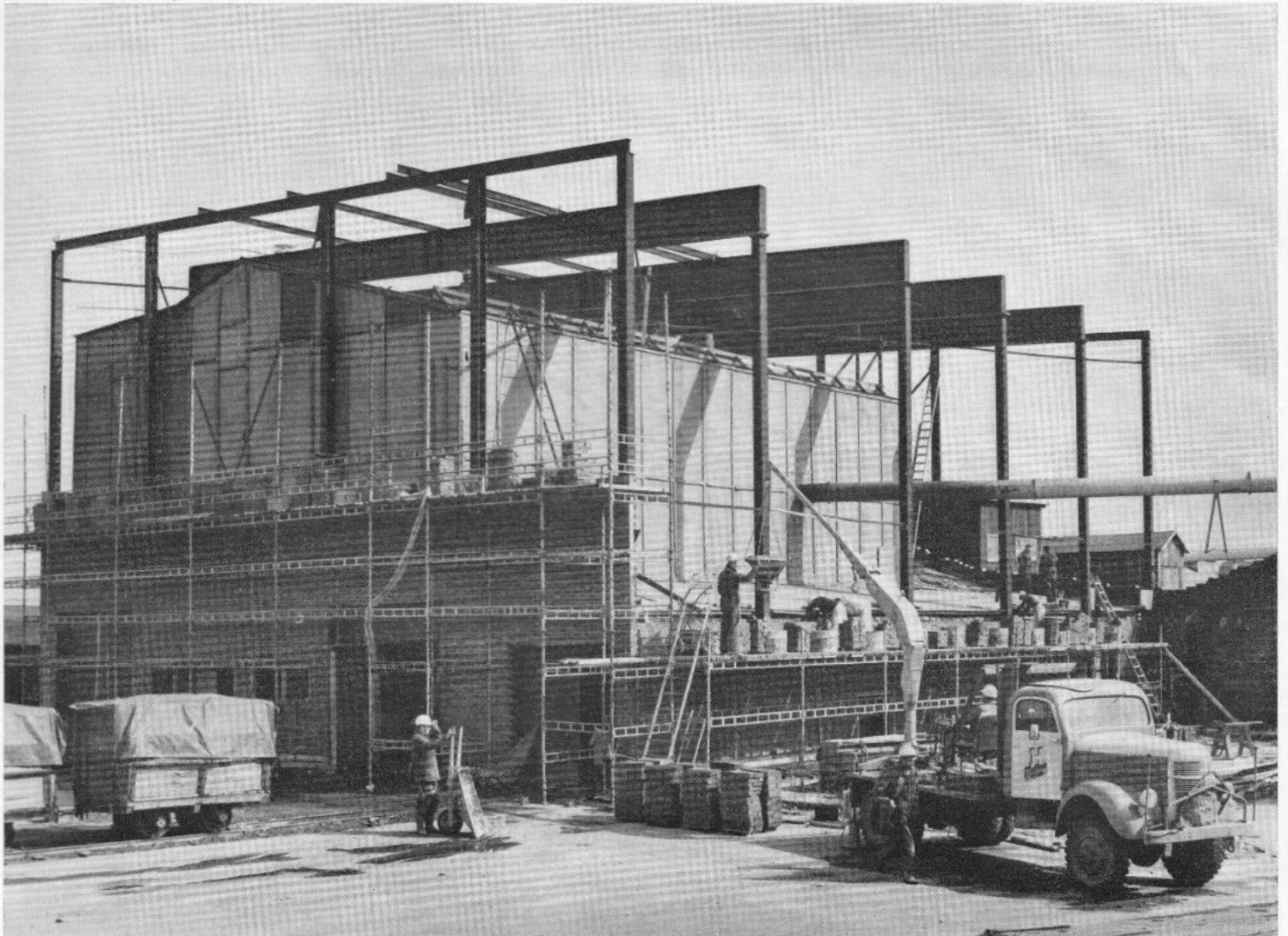
Leveranserna av Hyllinge fasadtegel under första kvartalet är tre gånger större än under motsvarande tid förra året.

Under första kvartalet i år noterades en ökning i ordergång och leveranser för skorstensfoder. Genom det förbättrade marknadsläget förväntas leveranserna för hela 1967 öka jämfört med föregående år.

Ordergång och leveranser av ladugårdsmaterial har minskat framför allt på den danska marknaden. Ökad tillverkning av gris- och svintråg har förbättrat leveransläget på den svenska marknaden.

Leveranserna av glaserade lerrör under

Nya kulkvarnshuset i murbruksfabriken i Höganäs under byggnad. Nybygget uppföres som ett skal omkring den gamla anläggningen, i vilken produktionen hela tiden pågår för fullt.



årets första tre månader överstiger fjolårets under motsvarande tid. Andelen HÅBEFLEX-kopplade rör ökar stadigt. Ansträngningarna att förbättra rörens hållfasthet synes nu ge positivt resultat, och vi ser fram mot en ökad marknadsandel och bättre lönsamhet under 1967.

Leveranserna av syrafast material ökade värdemässigt under 1966 med ca 30 % i jämförelse med 1965. Även under första kvartalet i år har leveranserna varit högre än under samma tid i fjol. Orderingången är emellertid trög, och kraftiga ansträngningar göres på exportmarknaden för att komplettera den minskade aktiviteten på hemmamarknaden.

Dir. Terling redogjorde också för leveranserna av järnpulver från såväl Höganäs som Riverton. Slutligen lämnade han rapport från exportmarknaden för keramiskt material såväl till Norden som utomnordiska länder.

VD-information

Den stora frågan på styrelsens sammanträde var bokslutet, sade dir. Herneryd, som föredrog den kortfattade presskommuniké som utfärdats.

Av denna kan med fjolårets siffror inom parentes bl.a. utläsas, att Höganäs AB för 1966 redovisar en omsättning av 138 miljoner kronor (137) samt för hela koncernen 305 mkr (285).

Styrelsen föreslår oförändrad utdelning eller 5 kr per preferensaktie och 11 kr per stamaktie.

Bolagsstämma hålles i Hälsingborg den 31 maj.

Dir. Olof Rinné lämnade i siffror en ingående och belysande redogörelse över bakgrunden till bokslutet 1966 med jämförande återblick på de två närmast föregående verksamhetsåren.

Som avslutning på sin intressanta redogörelse demonstrerade dir. Rinné effektutvecklingen inom de olika produktgrupperna i moderföretaget och sambandet mellan timförtjänstutveckling och lönekostnad per ton produkt.

Dir. Herneryd belyste därefter olika faktorer, som kan inverka på utsikterna till och förhoppningarna om ett framgångsrikt 1967. På grund av de osäkra konjunkturförhållandena i världen är det svårt att ställa prognoser, framhöll han, men vi räknar med ett bättre resultat 1967 än under förra året för såväl moderföretag som dotterbolag.

Dir. Herneryd redogjorde för de anslag på 190 000 kr, som beviljades av styrelsen. Det var rekordlångt anslagsäskande, sade han, men genom tidigare beviljade anslag kommer investeringarna under 1967 att uppgå till 13 milj. kr. Därav belöper sig ca 7 milj. kr på järnpulververket.

Organisatoriska förändringar

Dir. Herneryd meddelade följande organisatoriska förändringar:

Inom produktgrupp Keramik kommer i samband med försäljningsdirektör V Terlings

avgång med pension all verksamhet inom den keramiska sektorn att från den 1 juni sammanföras till en produktgrupp med dir. Ernst Geijer som chef.

Under produktgruppchefen skall i fortsättningen sortera hittillsvarande forskningsavdelning Keramik och Kemi med överingenjör Karl Leander som chef, produktionsavdelningarna i Höganäs, Bjuv och Skromberga med tekn. lic. Tommy Bergdahl samt överingenjörerna Y Bohlin, W Cronström och A Gustafsson som produktionschefer. Vidare inordnas nuvarande marknadsavdelning.

Den fastighet vid Malmorgsgatan i Stockholm, i vilken Höganäsarbeten hyr lokaler, kommer inom något av de närmaste åren att rivas, och bolaget måste därför mycket snart finna nya kontorsutrymmen.

De senaste årens utveckling inom området försäljning av eldfast och syrafast tegel, murbruk och massor, applikationsteknik och entreprenader med eget eller främmande keramiskt material har visat, att ett mycket nära samarbete mellan materialens tillverkare och entreprenörer är oundgängligen nödvändigt för att behålla eller helst utöka koncernens marknadsandel.

Beslut har därför fattats att under hösten 1968 flytta Höganäsarbeten till Höganäs, där företaget liksom hittills skall fortsätta sin verksamhet som fristående dotterbolag men i mycket nära samarbete med moderföretaget. Företaget bereds lokaler i s.k. Margretebergshemmet, som byggs om för ändamålet. I samband med flyttningen till Höganäs överföres Höganäsarbeten till dir. Geijers ansvarsområde och ingår därmed i produktgrupp Keramik.

Inom produktgrupp Metallurgi blir dir. Sven Hulthén fr.o.m. den 1 juni direkt under VD ansvarig för marknadsföringen av metallurgiska produkter på HB-marknaderna.

Den dynamiska utvecklingen inom det pulvermetallurgiska området ställer allt större anspråk på tekniska, kommersiella och administrativa insatser inom företagsledningen. Med hänsyn till pulvermetallurgins särart och koncernens ledande ställning på världsmarknaden har det visat sig nödvändigt att ägna större uppmärksamhet åt patentfrågor inom området.

Fr.o.m. den 1 maj kommer därför en patentavdelning att inrättas med överingenjör G von Hofsten som chef. Hans uppgift blir att organisera och leda bolagets patentverksamhet med särskild tonvikt på det starkt växande behovet av patentering och patentövervakning inom det metallurgiska området. Överingenjör von Hofsten kommer också att ansvara för sambandet med Riverton i patentärenden och sådana tekniska frågor, som enligt beslut av VU Metallurgi lämpligen handläggs av honom. Verksamheten kommer att sortera under Administrativa avdelningen.

Till ny chef fr.o.m. den 1 maj för den Metallurgiska forskningsavdelningen, som behåller sin nuvarande plats i organisationen, har utsetts tekn. lic. P G Arbstedt.

Produktionsöversikt

Produktionsledningen lämnade följande rapporter:

Från Gruvdriften omtalade överingenjör A Gustafsson, att arbetsstyrkan i Bjuvs gruva är 150 man, varav 53 direkt sysselsatta i produktivt arbete. Brytningen har till en del lokaliserats så att vi får en viss lera, som kan brännas till vad vi kallar chamotte II.

I Alberts dagbrott igångsattes under april månad brytningen av den bästa eldfasta leran, som ligger överst. I första etappen bryter vi 18 000 ton, och den första fältbrända chamotten från Albert bör vara i produktionen vid Bjuvsverken fram på vintern. Till Schakt III kommer också att köras ca 20 000 ton kolfattig typisk bindelera, som ligger i andra skiktet i Albert och som eventuellt kan ersätta någon importlera.

I Skromberga kommer vi under sensommar att bryta ca 25 000 ton mörk, brunbrännande lera i södra dagbrottets etapp II. Inom två månader skall brytningen sättas igång i Gantofta för Hyllingeverkens fasadtegel. Omedelbart efter brytningen i Gantofta tar vi en post i Vallåkra södra.

Mycket intressanta undersökningar har gjorts på alla våra leror beträffande kolhaltens fördelning. Summan kolhalt är av intresse för utbränningen. Den kolhalt, som är av särskild betydelse för utbränningsförloppet och dess längd, är halten av s.k. fixed carbon (antracitiska kol) som finns i leran. Överingenjör Gustafsson utvecklade vidare denna intressanta fråga.

I Tjörred pågår en spiralborrning inför den brytning av ca 3 000 ton lera för Skrombergaverkens räkning, som skall företas före semestern. Anteckningsvärt är att marken i Tjörred kommer att vara återställd i sin helhet, när hösten inträder 1967. Men sedan skall det brytas ytterligare några etapper.

I Axelorp börjar vi i slutet av denna månad att bryta ordinär Näsumlera igen i den nya etappen västra II, som avbanades i fjol. Arbetet med projektering av anrikningsverket för vindsiktning av s.k. avfallslera är långt framskridet, sade överingenjören, som förvarnade om ett anslagsäskande inom kort. Han redogjorde i stora drag för utformningen av denna anläggning. Kommer den till stånd, skulle vi ha ca 20 års behov av Näsum-lera av mycket hög kvalitet säkerställt, sade han.

Det gamla slamverket, som vi arrenderar av Iföverken, är ställt i skick igen, och vi kommer relativt snart att lasta upp 4 000 ton slammad lera.

I Animskog pågår förberedelser för skeppningens början efter islossningen, som just har ägt rum där uppe. Vi avser att till Höganäs skeppa 5 000 ton kvartsit före semestern.

Överingenjör Gustafsson informerade om de skogsplanteringar, som sedan några år pågår i såväl Näsum som Axelorp efter Skogsårdsstyrelsens direktiv. Det har varit aktuellt att sätta igång nya planteringar, men vi vilar på hanen och fullföljer gjorda åtaganden, sade han.

Tillsammans med några andra naturvårdsintressenter har vi deltagit i en rensningsaktion i Vallåkra.

I fjol gjorde vi en uppmätning av tyngdkraftsanomalier i ett centralt område i Skåne på några kvadratkilometers storlek. Det har varit intressant att studera de kartor, som framkommit efter vinterns enorma beräkningsarbete. Det ger oss anledning att på några punkter genomföra borrhningar under den här säsongen.

Gruvarbetare Olof Streifert ställde frågan, vilka konsekvenser brytningen i dagbrott Albert får för underjordsbrytningen.

Produktionen i Albert innebär, att takten i Bjuvs gruva kommer att sänkas 20 % för att inte öka de nu rätt stora lagren, framhöll överingenjör Gustafsson. Övergången till användning av chamotte II gör emellertid, att vi kommer att hålla på dubbelt så länge i gruvan, som vi eljest skulle ha gjort. Därför är vi angelägna att ha kvar den produktiva arbetskraften i gruvan så länge det går. Den improduktiva delen får anpassas därefter. Överingenjören sammanfattade, att brytningen i Albert sålunda inte får någon revolutionerande inverkan på underjordsbrytningen.

Övergruvfogde Eric Fridlund frågade, om man kan anse att det är balans mellan produktiv och improduktiv arbetskraft i Bjuvs gruva eller om man kan vänta nedskärning av antalet improduktiva arbetare.

Överingenjör Gustafsson meddelade, att det inte är uteslutet med en sakta minskning men inte så att det förrycker bilden.

Med anledning av de investeringsbelopp, som uppskattningsvis nämndes för ett anrikningsverk i Axeltorp, frågade övergruvfogde Fridlund, hur mycket man kan bryta i Axeltorp utan att investera på avbaningar, dvs. hur mycket pengar som kan läggas i ett anrikningsverk i stället för avbaningskostnader. Överingenjör Gustafsson uppskattade sistnämnda kostnader till åtminstone 400 000 kr per år.

Förbättring av produktionskedjan vid Bjuvsverken

Överingenjör Y Bohlin redogjorde för produktion, leveranser och lagerhållning vid Bjuvsverken under första kvartalet i år. Information lämnades om arbetskraftssituationen och frånvaroprocenten, som ansågs högre vid Bjuvsverken än vid Höganäs och Skromberga.

Åtgärder för att uppnå jämn bränning i ugnarna redovisades. Vidare meddelades att en ny kanaltork håller på att muras i egen regi, och den beräknas vara i drift efter semestern. Detsamma gäller sumpanläggningen och anordning för upptransport av klyt till denna. I samband med denna anläggning har satts upp en ny pressbråka, där man direkt från sumpen kan köra material genom bråkan

till handslagningsavdelningen. Man räknar med att kunna köra ämnen som bättre passar för handslagningsmaskinen.

Tidigare har man genom kravet på noggranna toleranser varit tvungen att slipa skorstenstegen. Konstruktionskontoret har utarbetat en avskärningsmaskin, varigenom teglen kan skäras så att de ligger inom toleranserna, vilket kommer att eliminera slipningskostnaderna.

Tillsammans med Arbetsbyrån har gjorts en tidsstudering av produktionskedjan. Resultatet pekar på arbetskraftsbesparing genom vissa rationaliseringar, en del utan nämnvärd kapitalinvestering.

Formkontrollant Thure Pettersson reagerade mot de ideliga negativa rapporterna om frånvaroprocenten vid Bjuvsverken, vilken han ansåg normal.

Man kan tala om det här på olika sätt, menade instruktör Harald Gustavsson. När man kan konstatera en hög bortavarofrekvens, är det väl skäl att titta närmare på denna. Han var av den uppfattningen, att ett förebyggande arbete av en bruksläkare skulle betala sig i detta avseende. Som medverkan till bortavaro nämnde han negativ press och svårigheter till anpassning. I ett modernt företag bör man ta hand om människan liksom man har förebyggande vård på maskinerna, framhöll herr Gustavsson.

Från Hyllingevarken lämnade överingenjör

Höganäs hamn har haft ett ovanligt besök. Det var den franska båten *Psyché* av Caen, som närmast kom från Emden med ca 2 000 ton koksgrus till Höganäsbolaget. Det är åtskilliga år sedan en fransk båt anlöpte hamnen, och det var *Psyché*s första besök i Sverige.



Bohlin rapport om produktion och utlastning. Man redogjorde för åtgärder, som utmynnat i bättre produktionsresultat.

Till sist lämnade överingenjör Bohlin en rapport från rörfabriken i Höganäs. I anslutning här till gav pressare Egon Jönsson några synpunkter, som utmynnade i tillfredsställelse över att rökqualiteten hade förbättrats.

Marknadsintroduktion av tunna klyvklinter

Från Skrombergaverken informerade överingenjör W. Cronström om produktionsresultatet under första kvartalet och om arbetskraftssituationen.

Utvecklingsarbetet för tillverkning av tunna klyvklinter fortsätter. Det första steget i det tunna programmet är en "badrumsplatta", och resultatet från ett andra prov föreligger inom kort. Parallellt pågår arbetet med en glaserad väggplatta och en glaserad platta i F-qualität. Samtliga tunna plattor kommer att levereras kluvna, och en klyningsmaskin är framtagen.

Överingenjör Cronström redogjorde för vunna erfarenheter av oljeeldning i kammarugn för brunbränning. Arbetet med förkromning av gafflar och munstycken till strängpressar m.fl. detaljer pågår för fullt med positiva resultat. Man har emellertid den uppfattningen, att förslitning av gafflar och munstycken förmodligen inte endast är ett mekaniskt utan även elektrolytiskt problem. Vissa försök göres för att få svar på denna fråga.

Projektering med hjälp av nätverkstekniken

Från Metallurgiska avdelningen meddelade överingenjör Bertil Lindeskog, att ugnen i det nya järnsvampsverket har trimmats med avseende på ugsatmosfären med mycket god inverkan på järnsvampens egenskaper.

I pulververket har den nya produktionslinjen för högkompressibla presspulver körts igång, och de resultat som uppnåtts får anses som mycket uppmuntrande. Överingenjör Lindeskog redogjorde för omfattningen av utbyggnaden av järnpulververket, som fortskrider planenligt. Enligt tidsplanen skall den nya ugnen samt malstationen vara i drift den 1 oktober. Projektet styrs av en speciell projektorganisation och med hjälp av fullständig nätverksplanering.

I ALUMO-verket har under hösten en serie åtgärder vidtagits för att öka utbytet av grova korningar. Överingenjör Lindeskog berättade om de gynnsamma resultaten härav.

För smältugnarnas utsugningssystem kommer järnpulververkets scrubberanläggning att installeras, när denna blir ledig under sommaren. En god rening av ugsaserna torde då erhållas och nedfallet på kringliggande bebyggelse bli av ringa omfattning.

Konstruktionskontoret har hög beläggning

Beläggningen på konstruktionskontoret är hög för tillfället till följd av projektering av



Från Sveriges första utställning och konsultstation för tätortsmänniskans utemiljö — "Gröna gården" — i Hälsingborg har vi fått denna bild. Den visar trädgårdsarkitekt Ulla Molin, som har startat konsultstationen, i det moderna lusthuset för sköna utedagar och kvällar. Grillspisen i mitten är utförd av läderbruna klinkerplattor och omges av en fast åttakantig bänk i TT-keramik. Materialet kommer från Skrombergaverken.

konstruktionsarbetet för pulververkets utbyggnad, rapporterade överingenjör Rolf Näsström från Anläggningsavdelningen. Som nämnts har detta projekt planerats med hjälp av nätverksteknik. I samband därmed har ett 25-tal personer genomgått en kortare informationskurs i sådan teknik.

Byggnadskontoret är helt engagerat i pulververkets utbyggnad, och vi anlitar mycket konsulter och entreprenörer.

I gjuteriet har orderingången varit god. Som en följd därav har övertid använts i stor utsträckning, och vi överväger att utöka personalen, framför allt i kärnakeriet. Vi har för första gången kommit in på exportmarknaden.

I maskinverkstaden planerar vi att installera en typ av standardsystem och tänker börja med fräsningsgruppen. Utbildningen av 1:e reparatörer beräknas vara avslutad vid årsskiftet. För snickerifabriken planerar vi en studie som ackordsunderlag för träformstillverkning.

Bra samarbete inom SOLF

Från Nordvästra Skånes Kraft AB meddelade överingenjör Lennart Hardenby att försäljningen av elenergi under första kvartalet 1967 ökat med 8,6 % jämfört med samma period 1966. Ökningen kommer helt på den externa försäljningen.

Samarbetet inom SOLF går mycket bra, rapporterade överingenjören. Om utvecklingen fortsätter, måste nog en ny oljetank byggas 1969. Höganäsbolaget är administratör för denna verksamhet. Det är ett gott exempel på

industriellt samarbete, kommenterade dir. Herneryd.

Lokaliseringsbidrag till Handöl

Från Handöls Täljstens AB redogjorde överingenjör Hardenby för ombyggnaden av fabriken för nedmalning av täljsten till gryn, som uteslutande användes inom takpappstillverkningen. Fabriken kördes igång den 1 mars.

Redogörelse lämnades för de lån och lokaliseringsbidrag, som erhållits från Norrlandsfonden och Arbetsmarknadsstyrelsen för ombyggnad av mjöl- och grynfabriken samt utbyggnad av olivinkrossverket.

7 455 kr för tretton förslag

Rapport lämnades från förslagskommitténs senaste sammanträde. Belöningar rekommenderades för 13 förslag med sammanlagt 7 455 kr (se s. 12). Företagsnämnden följde till alla delar förslagskommitténs rekommendationer.

Normer för tjänstemännens förslagsverksamhet på prov

Förslag till normer för tjänstemännens förslagsverksamhet godkändes att tillämpas på prov i ett år.

Det nya nämndavtalet

Synpunkter på det nya nämndavtalet avsedda som underlag för diskussion om företagsnämndens framtida arbetsformer hade inte kommit arbetareparten tillhanda i så god tid, att denna var beredd att ta ställning till frågan vid dagens sammanträde. Pressare Egon Jönsson meddelade sålunda, att arbetar-

Företagsnämndens verksamhet vid Höganäs AB effektiveras

Företagsnämnden vid Höganäsbolaget hade den 5 juni sitt andra sammanträde för året på Bruksgården i Höganäs under ordförandeskap av direktör Olov Herneryd. Frågor som för-
anledde längre diskussioner var fortsatt produktion vid Bjuvs gruva och företagsnämndens framtida arbetsformer mot bakgrunden av det nya nämndavtalet.

Direktör Ernst Geijer informerade ingående om det kommande arbetskraftsbehovet vid Bjuvs-gruvan och om de överläggningar, som hade hållits med arbetarpartens representanter i denna sak.

Dir. K. G. Paulson redogjorde för de synpunkter företagsledningen hade lagt på företagsnämndens framtida arbetsformer som diskussionsunderlag vid förra nämndsammanträdet, då arbetarparten på förekommen anledning hade begärt bordläggning till dagens sammanträde.

Vad vi närmast avsåg att diskutera var några av huvudförändringarna i det nya avtalet, sade dir. Paulson. Den första frågan

gäller, huruvida nuvarande system med en företagsnämnd och ett antal kontaktkommittéer är representativt för de olika arbetsplatserna inom moderbolaget och täcker behovet av kontakt av det här slaget mellan arbetsgivare och arbetstagare. Den andra delfrågan gäller om vår tidigare sammanträdestabell i stort sett i anslutning till styrelsens sammanträden kan anses vara tillfyllest med hänsyn till vad det nya avtalet säger, att samråd i nämnden om frågor, som rör personalen, skall förekomma innan styrelsen fattar beslut.

Instruktör Harald Gustavsson sammanfattade nämndverksamhetens utveckling inom Höganäsbolaget från de tekniska kommittéerna i början av 1940-talet. Han framhöll att det i överensstämmelse med det nya avtalet var tid att effektivera nämndarbetet. Vi är medvetna om att det kommer att ställa större krav på oss, sade han, men det kommer samtidigt att innebära en mera stimulerande uppgift och ge nämndverksamheten större auktoritet utåt.

Den långa diskussionen utmynnade i beslutet att tillsätta ett arbetsutskott inom nämnden, till vilket parterna skulle nominera kandidater till nästa sammanträde. Detta skulle som ett försök hållas före styrelsens sammanträde, och dessutom skulle ledamöterna i så god tid som möjligt erhålla förhandlinformation i form av diagram etc.

Dir. Grensman svarade för den sedvanliga konjunktur- och marknadsöversikten, och många frågor ställdes i anslutning till densamma. Detsamma gäller de olika produktionschefernas redogörelser för respektive verksamhetsområden.

Slutligen kan nämnas, att 18 förbättringsförslag belönades med sammanlagt 9 290 kr. För första gången belönades tjänstemannaförslag efter de nya normer, som skall provas i ett år.

Utförligt referat från företagsnämndens sammanträde följer i nästa nummer av Brännpunkten.

R.E.

Delegerad nämndverksamhet vid Bönnellyche & Thuröe

Företagsnämnden vid Bönnellyche & Thuröe höll årets första sammanträde den 2 mars. Ordföranden, dir. Helge Rickman, lämnade en utförlig rapport om det aktuella läget i B&T med en detaljerad redogörelse för försäljning och lönsamhet för de olika produktgrupperna.

Överingenjör Lennart Wassvik redogjorde för tillverkningen av CUPRINOL- och HÅBI-produkterna. Han informerade också om de investeringar, som planeras i pappfabriken för de närmaste tre åren.

Överingenjör Göran Prawitz lämnade rapport från den kemiska tillverkningen i Teckomatorp. Den mest kontroversiella frågan i dag är disponeringen av avfallsvattnet, framhöll han. För att lösa detta problem planerar man

att under sommaren i år bygga en reningsanläggning. Överingenjör Prawitz informerade slutligen om B&T:s utvecklingsprogram.

Det nya företagsnämndsavtalet genomgicks enligt SAF:s presentationsunderlag. Följande utskott tillsattes:

Arbetsutskottet bestående av övering. Lennart Wassvik och reparatör Per Olsson, vilket kommer att fungera mellan nämndens sammanträden.

Socialutskottet bestående av övering. Lennart Wassvik, exp.-chef Karl Nordström och reparatör Per Olsson. B&T har tidigare till de anställdas hjälpkassa lämnat ett bidrag, vilket i samband med de ändrade bestämmelserna för sjukkaersättning inte längre är motiverat. Ett motsvarande belopp ställs dock

i framtiden till socialutskottets förfogande för bidrag till behövande anställda.

Förslagsverksamhetsutskottet bestående av övering. Lennart Wassvik och reparatör Per Olsson. Utskottet har att bedöma och belöna förbättringsförslag av normal omfattning.

Från de anställda förelåg önskemål om en sammanhängande 4-veckors sommarsemester. På grund av frågor, som sammanhänger med produktionen, enades man emellertid om att endast tre veckors semester skulle tas ut under högsommaren och resterande vecka i samband med julhelgen. Vid den kemiska fabriken i Teckomatorp kan de anställda dock liksom tidigare beredas 4-veckors sammanhängande sommarsemester.

M.L.

Forts. fr. föreg. sida

parten ville vänta med denna fråga till nästa sammanträde.

Frågan diskuterades emellertid och då närmast från den synpunkten, huruvida nämndsammanträdena liksom tidigare skulle hållas efter styrelsens sammanträde eller i fortsättningen före desamma. Under diskussionen kom man in på kontaktkommittéernas arbetsformer. Dir. Herneryd rekommenderade en översyn av dessa samt att ett förslag härom förelades nämnden för fortsatt diskussion om nämndavtalet på nästa sammanträde.

Omläggning till högertrafik

Ing. Knut-Arne Nilsson lämnade rapport från den kommitté, som arbetar med omläggningen till högertrafik i vad det gäller Bolagets engagemang.

Sammanfattningsvis kan sägas

att skyddsingenjör Curt Peterson är kontaktsman dels mellan Hålsingborgspolisens och Höganäsbolaget, dels mellan Höganäs och verken, där ing. Lennart Sjöberg och verkställare John Lindkvist är kontaktsmän för respektive Bjuvs- verken och Skrombergaverken,

att informations- och utbildningskurser kommer att anordnas för lastbilschaufförer och truckförare i anslutning till omläggningen,

att med anledning av trafikstoppen den 3 september kl. 01.00–06.00 föreslås att första skiftet vid Bolagets anläggningar denna dag förskjutes till kl. 07.00 för att s.a.s. få en körfri timma.

Regler för vaktjänst m.m.

Förslag till regler för vaktjänst m.m. vid Höganäsverken hade utsänts till nämndledamöterna, varför dir. K. G. Thafvelin, under vilken denna fråga sorterar, inskränkte sig till några kommentarer.

Huvudprincipen är att alla skall ha passerkort för att komma in på fabriksområdet. All inpassage skall ske genom de norra portarna, men dessutom bibehålls passagemöjligheten vid rörfabriken.

I princip skall alla bilar ställas på parkeringsplatserna utanför fabriksområdet med vissa undantag för bilar, som används i tjänsten. Dessutom planeras parkeringsplatser i anslutning till de längst bort liggande fabrikkerna på västra fabriksområdet.

R.E.

Nya "nämndemän" inom Höganäs- koncernen

Några mera omfattande förändringar i de olika företagsnämndernas sammansättningar inom Höganäs-koncernen är sällsynta. Det rör sig som regel om enstaka utbyten av ledamöter.

Inom Höganäsbolagets företagsnämnd har endast ett nyval förekommit för 1967—1968. Hamnarbetare Stig Sjögren ersatte sålunda arbetsbas Gunnar Hansson, som avsat sig.

I Slip-Naxos' företagsnämnd debuterar fyra nya "nämndemän", nämligen förman Erik Edling, förman Bengt Pettersson, svarvare Tord Lindberg och bandslipare Nils Magnusson.

Två nyval har ägt rum i Bönnelyche & Thuröes företagsnämnd, i vilken överingenjör Göran Prawitz och tjänsteman Ingmar Lindh tagit säte.



Erik Edling



Tord Lindberg



Ingmar Lindh



Nils Magnusson



Bengt Pettersson



Göran Prawitz



Sten Sjögren



3 000 kr för ett höganäsförslag

Som framgår av referat från företagsnämndens sammanträde på s. 10 godkände nämnden belöningar på sammanlagt 7 455 kr för tretton förbättringsförslag. Huvudparter eller 3 000 kr fick verkställare Artur Thuveesson och arbetsbas Ragnar Nilsson dela för förslag till process för framställning av två kvaliteter järnpulver.

För övrigt belönades följande förslagsställare:

Höganäsverken:

Maskinskötare Per Zimmerdahl — automatisk kännare av trasigt brätt i H-press; förman Börje Olofsson och reparatör Sven Engström — matning av svampkakor till krossverk med lastskopa; reparatör Ture Jansson — transportkärria för gastuber; reparatörerna Gustav Jonsson och Svante Leo — ändring av slitskena på satskollrar i fabrik XII; förrådsarbetare Emil Olsson — förstärkning av träklubba; pressare Gunnar Wallgren — risslingsanordning vid hydraulisk press; brännare Karl-Erik Andersson — skydd för lina vid haspel och skyddsplåt för brännarautomatik; montör Gunnar Thornblad — rationalisering av tegelrensningssarbetet i nya rörfabriken; ugnsättare Jonny Højbråten — lyftkrok för sättning av rör.

Hyllingeverken:

Maskinpassare Tage Dahlström — ändring av omlastningsmaskin.

Skrombergaverken:

Maskinist Gustav Karlsson — anordning vid avskärning i bråka.

Ny kvinnlig förslagsställare

vid Slip-Naxos i Västervik

Slip-Naxos har fått en ny kvinnlig förslagsställare. I årets första förslagsrond belönades nämligen pressare Astrid Hermansson för två förslag.

Så antecknar vi, att reparatör Karl Pärson, 70, är "still going strong". Han belönades sålunda för sitt 36:e förslag. "Kalle P" håller suveränt ställningen som koncernens flitigaste förslagsställare. Statistiken visar att hans närmaste konkurrent om denna beteckning var förre arbetskamraten Axel Dahlkvist, som hade kommit upp till 30 belönade förslag, innan han för ett par år sedan gick i pension.

Det torde dröja innan Karl Pärsons rekordsiffra hotas inom koncernen. Närmast ligger i dag filare Carl-Axel Olsson, Höganäs, med 23 belönade förslag. Genom tiderna flitigaste

förslagsställare inom moderföretaget är anmars förre reparatör Karl-Erik Johansson, Höganäs. Han utvecklade en oerhörd aktivitet som förslagsställare och hann under åren 1955—1958 med inte mindre än 27 förslag, innan han lämnade sin tjänst vid företaget. Hans Höganäs-rekord är väl inte oslagbart, eller hur Carl-Axel?

Följande förslagsställare belönades vid Slip-Naxos' senaste rond:

Reparatör Karl Pärson — anordning vid slipmaskin; montör Daniel Karlsson — anordning av smörjsystem vid PMS 400; pressare Astrid Hermansson — ändring av skydd och anordning vid press; slipbandspressare Svend Jensen — anordning vid huggmaskin.

Höganäsjänstemännens förslagsverksamhet

Som framgår av referat från aprilsammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd (s. 10), har normer för tjänstemännens förslagsverksamhet godkänts att tillämpas på prov i ett år.

Det väsentliga i normerna är, att förslagsställaren erhåller en procentuell andel i belöningssumman. Andelen görs beroende av anknytningen till normal arbetsuppgift, varvid tjänstemännen uppdelats i olika befattningstyper. Anknytningen till normal arbetsuppgift skall bedömas av ett verkställande utskott utsett inom kontaktkommittéerna för tjänstemännen och arbetsledarna bestående av två tjänstemän, två arbetsledare och fyra representanter för företagsledningen. Förslagen skall sedan i vanlig ordning behandlas inom förslagskommittén efter samma bedömningsgrunder, som gäller för kollektivt anställd personal.



Höganäskoncernens bokslut för 1966

Styrelsen och verkställande direktören har framlagt sin redovisning för det gångna verksamhetsåret, vilken liksom tidigare presenteras här i Brännpunkten i sammandrag. I nedanstående koncernuppgifter för år 1965 och 1966 har Bönnellyche & Thurö-företagen medtagits.

Ökad omsättning

Koncernens omsättning steg under 1966 med 11 mkr till 305 mkr (miljoner kronor). Detta motsvarar 4 %. För moderbolaget blev årets omsättning 138 mkr mot 137 mkr föregående år.

Minskad rörelseresultat

Bruttovinsten för koncernen sjönk under 1966 med 6 % eller 2,8 mkr.

	1964	1965	1966
Bruttovinst, mkr	31,3	45,8	43,0
Div. finansposter (räntor etc.)	— 4,2	— 5,7	— 8,4
Avskrivningar och vinstdispositioner samt skatt	— 23,3	— 34,2	— 30,1
Nettovinst	3,8	5,9	4,5

För moderbolaget blev bruttovinsten 22,9 mkr mot 23,8 föregående år. Resultatminskningen beror främst på starka lönestegringar och lägre kapacitetsutnyttjande inom de keramiska produktionsavdelningarna.

De skärpta byggregrestraktionerna och den allmänna konjunkturedgången medverkade till leveransminskningar för keramiska produkter.

Investeringsverksamheten

har ökat under 1966 och resulterat i nya anläggningar för 40 mkr (29 föreg. år) inom koncernen. Härav har 12 mkr (10) placerats i moderbolaget och 8 mkr (8) i svenska dotterbolag. Det pågående utbyggnadsprogrammet i Riverton, USA, har krävt 18 mkr (9).

Ett obligationslån på 35 mkr

upptogs i december av moderbolaget. Det är i första hand avsett för utbyggnad av järnsvamps- och järnpulververken i Höganäs. För investeringarna i Riverton har upptagits banklån i USA på 15 mkr.

Antalet anställda

inom moderbolaget minskade från 2 702 till 2 582 genom omfattande rationaliseringar, vilka kommer att fortsätta även under 1967. Genom den naturliga avgången, förtidspensioneringar och omflyttningar har den önskvärda personalminskningen kunnat åstadkommas utan att uppsägningar behövt tillgripas annat än i undantagsfall. Inom hela koncernen minskade antalet anställda från 4 310 till 4 257.

Koncernen är världens ledande

producent av järnpulver. Världsförbrukningen av järnpulver för såväl press- som svetsändamål fortsätter att öka. Konkurrensen skärps emellertid alltmer genom att nya producenter tillkommer och konkurrerande produktionsenheter utbyggs.

Forsknings- och utvecklingsarbetet har under året lett fram till produktion av nya högkompressibla pulverkvaliteter. Inom koncernen framställs nu pulver som ger väsentligt ökad hållfasthet och slitstyrka på maskindelar och bildetaljer, som är utsatta för stora påkänningar.

Produktionskapaciteten för eldfast tegel

inom koncernen har under 1966 inte varit fullt utnyttjad, bl.a. beroende på osäkerheten i stålkonjunkturen med försiktigare inköp samt import av eldfast material främst från öststaterna till priser av dumpingkaraktär.

Den successiva förskjutningen i moderbolagets leveranser av eldfast material mot högvärdiga tegelkvaliteter och större andel eldfasta massor har fortsatt.

Vid plattfabriken i Skromberga

har kapaciteten inte heller varit fullt utnyttjad. Anledningen är en minskad efterfrågan på keramiska golv- och väggplattor till följd av den minskade byggverksamheten.

Marknadsintresset för exklusivare plattor har fortsatt att öka. Nya typer av tunnare golv- och väggplattor anpassade till kraven på förenklade sättningsmetoder kommer att successivt marknadsföras med början under 1967.

Leveranserna av exteriörtegel

från Hyllinge har ökat och uppgick under året till 5,1 milj. tegel.

Vid fabriken för glaserade lerrör

och ladugårdsmaterial i Höganäs var kapaciteten inte fullt utnyttjad, bl.a. beroende på den stränga vintern 1965—1966. HÅBEFLEX®-kopplade lerrör svarar nu för mer än 25 % av den totala leveransvolymen. Tillverkning av brunnar i glasfiberarmerad polyester har upptagits.

Tillverkningen av ogräsbekämpningsmedel

vid Bönnellyche & Thuröes anläggning i Teckomatorp har under året kommit i full gång. Vid huvudföretagets malmöfabriker tillverkas från 1967 Höganäskoncernens hela produktion av träsdyddsmedel och färger, CUPRINOL®- och HÅBI®-produkter. B&T-företagets omsättning uppgick till 50,2 mkr.

AB Slipmaterial-Naxos'

leveranser har under året uppgått till 38,9 mkr. Det nya sliptekniska laboratoriet blir med sina stora resurser ett betydelsefullt centrum för den sliptekniska forskningen inom landet.

AB Höganäsarbeten

redovisar för 1966 en omsättning på 10,2 mkr. Bland utförda arbeten inom den eldfasta avdelningen märks tre cowperapparater för Fagersta Bruk och en kisförbränningsugn hos Outokumpu OY i Finland. De syrafasta entreprenaderna har bl.a. omfattat leveranser till en nybyggd svavelsyrefabrik hos A/S Borregaard i Norge och blektorn för Billeruds AB:s nya cellulosa-fabrik i Portugal.

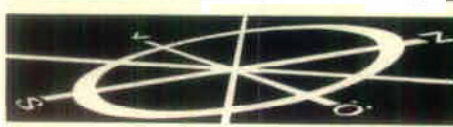
Leveranserna av täljsten

från Handöls Täljstens AB till takpappsindustrin har som en följd av nedgången inom byggnadsverksamheten minskat, medan leveranserna av olivin ökat. Den nya öppna spisen i täljsten har fått ett mycket positivt mottagande på marknaden.

Från Nordvästra Skånes Kraft AB

meddelas i styrelseberättelsen bl.a. att utbyggnaden av distributionsnäten i Bjuv-Billesholm och Hyllinge fortsatt samt att 300 nya abonnenter tillkommit.

® inregistrerat varumärke



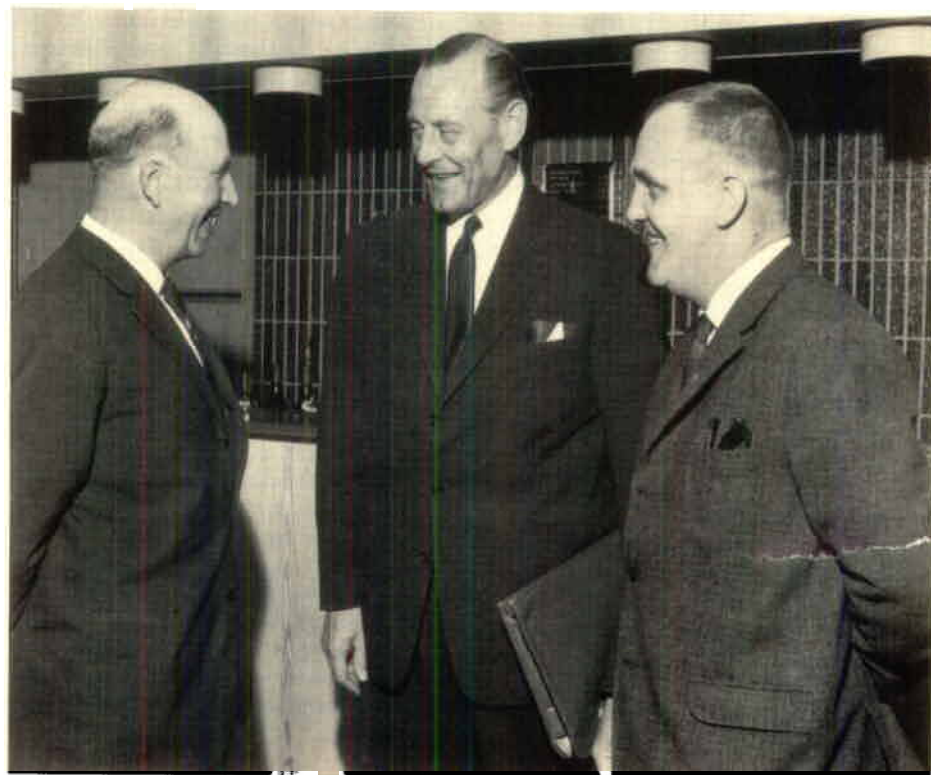
Höganäsbolagets arbetsledare på givande informationsmöte

Arbetsledarna vid Höganäsbolagets anläggningar i nordvästra Skåne var i början av maj jämte den högre driftsledningen samlade till traditionellt informationsmöte i Folkparken, Höganäs.

Koncernchefen, direktör Olov Herneryd, inledde informationen med en redogörelse för koncernens verksamhet 1966. Verkmästare Artur Thuvesson var sedan förste diskussionsinledare, och han hade många synpunkter som berörde arbetsledarna inom företaget såsom vidgad information, utbildning, uppföljning av nya arbetsledare m.m. Direktör K. G. Thafvelin orienterade därefter om arbetskraftsläget inom företaget. Sista programpunkten var ett föredrag av direktör Ernst Geijer om de keramiska avdelningarnas produktion och leveranser under 1967.

I anslutning till informationsmötet bjöd Höganäsbolaget på en måltid, vilken liksom arrangemanget i övrigt mycket uppskattades av deltagarna.

Koncernchefen, direktör Olov Herneryd, samtalar på arbetsledarnas informationsmöte med övergruvfogde Eric Fridlund, t.v., och verkmästare Artur Thuvesson.



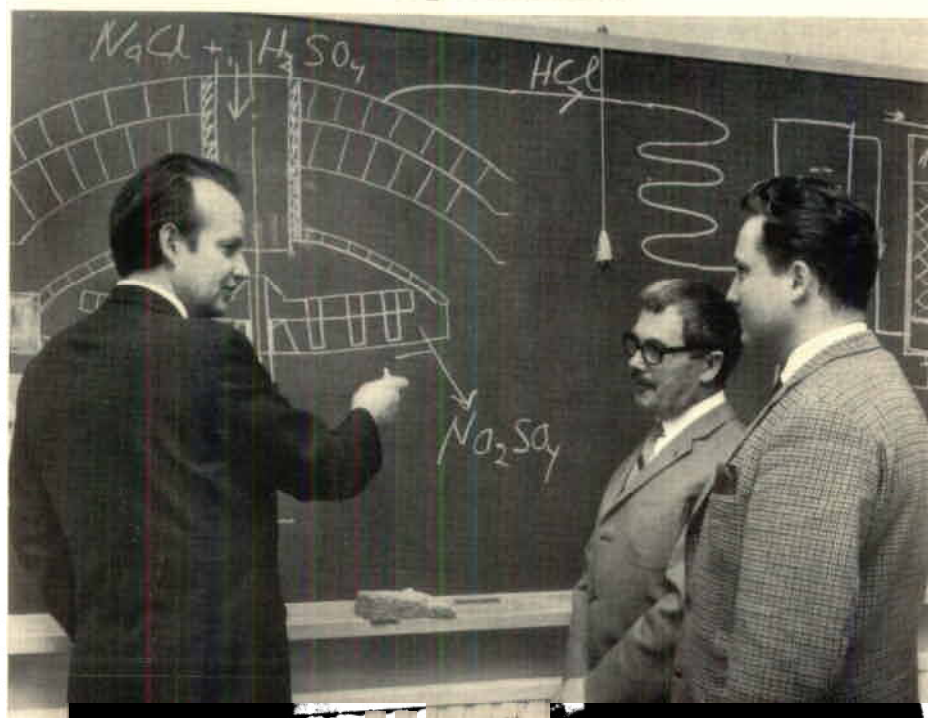
Under första halvåret 1967 har för all personal inom Försäljningsavdelningen syrafast vid Höganäsbolaget under civilingenjör Börge Carlströms ledning hållits en del seminarier i ämnen, som har beröring med den syrafasta verksamheten.

Programmet har omfattat en mekanisk del — material- och hållfasthetslära, tillämpad hållfasthet samt tillämpad värmelära och strömningslära — och en kemisk del — kemiska grundbegrepp, industriella kemiska processer och resistensfragor. En tredje del omfattande produktkännedom och broschyrgenomgång samt del fyra — industriell ekonomi m.m. — kommer att anordnas under andra halvåret.

Seminarierna har genomförts på så sätt, att aktuella problem med anknytning till programpunkten tagits upp till behandling, varvid deltagarna bidragit med synpunkter och erfarenheter.

Civilingenjör Börge Carlström, t.v., diskuterar med ing. Arvid Garlmo och ing. Johan Mend-Bock inmurning av apparatur för framställning av natriumsulfat (Na_2SO_4) och saltsyra (NaCl).

Seminarier i syrafast



Höganäs valde bra skivor till kaffet

Den 16 maj figurerade Höganäs i P3:s direktprogram "Skivor till kaffet", och efter sändningen sammanfattade den populäre programledaren Bertil Perrolf, att skivvalet tydde på en god musiksmak.

Programmet sändes från Höganäsbolagets dataavdelning, vars personal jämte några inbjudna pensionärer var huvudagerande. Efter en inledande önskesliva berättade intendent Bertil Wallgren i stora drag om Höganäs-koncernens tillverkningsprogram. I ett senare inlägg om Kullaberg lämnade han intressanta upplysningar om bergets flora och om Kullabergens fyr.

De tämligen nyblivna arbetarepensionärerna Gustav Westerholm, Erik Karlsson, Carl Bogren och Eric Persson var tacksamma intervjuobjekt för programledaren. Denne stimulerade också "dataflickorna" till trevligt "skivprat". Och så tror vi att hyllningen till företagets födelsedagsfirande personalintendent från en kollega gick hem.

Redaktör Perrolf var säkerligen inte ensam om att vara belåten med sändningen. Det var den verkliga högsommarvärmen i Skåne den dag programmet sändes, och vi förstår programledarens förklaring, att han gärna hade velat stanna längre i den fagra Kullabygden.

Ege



Programledare Bertil Perrolf intervjuar fru Birgit Engström, som vid sin sida har fru Solveig Karlsson, t.v., och fru Mariann Nilsson.

Tjust Tekniska Förening på besök hos Slip-Naxos

I mitten av maj månad arrangerade Slip-Naxos ett studiebesök för medlemmarna i Tjust Tekniska Förening. Ett rekordstort antal på ca 100 personer slöt upp för att närmare få ett begrepp om vad som händer innanför fabriksportarna vid Slip-Naxos. Direktör N. Malte Nilsson hälsade välkommen, varefter filmen "Skärande egg" visades i den nya föreläsningssalen. I smågrupper vandrade man sedan igenom laboratorium och fabrikslokaler under sakkunnig ledning. Studiebesöket avslutades med en uppskattad supé som hade dukats upp i kemilaboratoriet.

H.S.



En grupp medlemmar i Tjust Tekniska Förening guidas av ingenjör Lars-Erik Rosengren under besöket vid Slip-Naxos

PERSONALNYTT

Höganästjänstemännen fick ny ordförande



P G Arbstedt



Ernst Geijer



Gerhard von Hofsten



Hans Kindwall



John Moe

P G Arbstedt, tekn. lic., är fr.o.m. den 1 maj ny chef för den Metallurgiska forskningsavdelningen. Lic. Arbstedt var tidigare biträdande försäljningschef på den Metallurgiska försäljningsavdelningen.

Ernst Geijer, direktör, är från den 1 juni chef för Produktgrupp Keramik, i vilken sammanförts all verksamhet inom den keramiska sektorn.

Gerhard von Hofsten, överingenjör, är från den 1 maj chef för en nyinrättad patentavdelning med särskild tonvikt på det starkt växande behovet av patentering och patentövervakning inom det metallurgiska området.

Hans Kindwall, civilekonom, är från den 1 maj chef för den nyinrättade försäljningsadministrativa avdelningen vid Höganäsbolaget.

Det har varit ordförandeskifte inom Höganäsbolagets Tjänstemannaförening. På årsmötet nyvaldes John Moe med acklamation efter Arne Sæby-Olsson, som undanbett sig omval.

Gunnar Rosenqvist blev ny skattmästare. Lars Gewalli ingick som ordförande i konstitutionskommittén. Ny klubbmästare blev Bo Lundqvist, som vid sin sida har Ingvar Knutsson och Sten Deurell.

Kvarstående i ledningen är Johan Curman, vice ordförande, Tommy Bergdahl, sekreterare och Bengt Andersson, utan portfölj.

Lönsparande lönar sig

Ungdomens lönsparande med regelbundna avdrag på lönen kan med Fru Fortunas hjälp bli en mycket lönande affär. Lönsparandet berättigar nämligen till deltagande i årligt återkommande vinstlotteri med 25 000 kr som högsta vinst och tre näst högsta vinster om vardera 10 000 kr.

I 1967 års vinstutlottning utlottades sammanlagt 1 117 850 kr till 11 031 lönsparare,

vilket innebär att var 13:e lönsparare erhölet vinst.

Utöver de fyra högsta vinsterna fick 40 lönsparare vardera 5 000 kr. Vidare gick 1 000 kr till 150, 500 kr till 380 och 50 kr till vardera 10 457 sparare.

Du som är ung — gå med i ungdomens lönsparande! Det kan bli god ränta på pengarna.

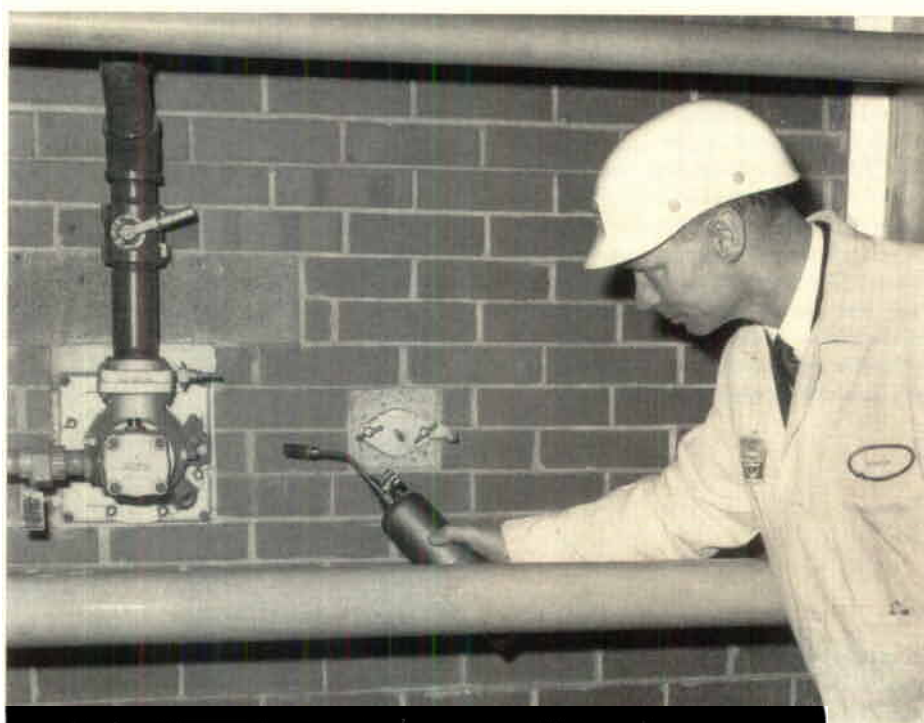
Kapaciteten i Riverton har ökats

Såsom meddelades på sammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd i december 1966 beräknade man att den nya tunnelugnen i Riverton skulle vara i full produktion i april 1967.

Tunnelugnen, som tändes den 16 mars, är 172 m lång och den till volymen största järnsvampslugnen i världen. För uppmurningen har åtgått 557 000 tegel.

Genom utbyggnaden av järnsvamps- och järnpulververken ökar produktionskapaciteten i Riverton till ca 75 000 ton per år.

Överingenjör Franz Roemer har just fänt den nya tunnelugnen i Riverton





VETERANER som slutat sin tjänst



John Andersson
Västervik



Yngvar Bogren
Höganäs



Bror Dahl
Ästorp



Edvin Gustavsson
Höganäs



Edvin Johansson
Höganäs



Ernst Lindvall
Nyväng

Slip-Naxos söker arbetsplats

John Andersson, 67, är en genuin västervikare. Han är född i Lofra, ett stenkast utanför staden, och har varit Västervik trogen sedan dess. Att A. varit en man att lita på framgår av hans olika anställningar. Han har nämligen bara varit verksam på två olika platser. Före anställningen på Slip-Naxos 1942 hade han arbetat på Tändsticksfabriken i 29 år. Andersson, som arbetat på stensågsavdelningen vid 9:ans press, tycker att Slip-Naxos varit ett säkert ställe att jobba på. Och inte nog med det. Arbetet har blivit lättare och lättare med alla moderna anordningar som nu finns. Annat var det i början, då kroppstyrkan var avgörande för arbetsprestationen, säger han.

HS

Bra arbetskamrater

— I mina pojkår var Höganäsbolaget för flertalet ungdomar den givna arbetsplatsen, sedan man slutat folkskolan, berättar Yngvar Bogren, 65. Jag började på kärnfabriken, men inom ett år sökte jag mig till gruvan och blev påhäftare i Schakt Oscar. 17 år gammal avancerade jag till dragare och passerade graderna till kolhuggare. 1929 lämnade jag gruvan och placerades vid diverseavdelningen inom fabriksdriften. Jag var hantlangare för murarna återstoden av mina 51 år vid Bolaget. Det var mycket bra arbetskamrater, vilket gav trivsel i arbetet.

"Säg det i toner..."

— Jag är ekebypojke, berättar Bror Dahl, 64, och blev efter kort tid på gamsen smådragare i Hyllinge gruva vid 15 års ålder. 1920 lämnade jag gruvan och arbetade i jordbruk och tröskningsarbete. I senare hälften av 1920-talet var jag tillbaka vid gruvdriften i Nyväng, men efter ett år kom långpermittering.

På hösten 1933 blev det ånyo Höganäsbolaget med sysselsättning i nämnd ordning på ångkraftverket, ovan jord vid gruvan och i plattfabriken. Jag har sammanlagt 37 år vid Bolaget.

Musiken har varit min stora hobby med påbrå från min fader, som spelade violin. Redan från pojkåren blev jag hängiven beundrare av Fru Musica och har trakterat omväxlande dragspel, kontrabas och cello i dans- och underhållningsmusik.

Bra arbetsbefäl

Edvin Gustavsson, 67, är smålänning, född i Slätthög i Kronobergs län. 1914 blev han skåning och sökte sin utkomst inom jordbruket i Kullabygden. Två år senare provade han på gruvarbetarejobbet. Otillräckliga livsmedel under första världskriget gav emellertid inte krafter nog för en gruvkarl. Det var kålrötter till morgon, middag och kväll, sade han. Gustavsson återgick därför till jordbruket. Under sex år i början av 1930-talet drev han eget lantbruk på 30 tunnland i S. Danhult. 1940 var G. tillbaka i gruvan, men överfördes sedan till fabriksdriften. Där var han generatöreltare den längsta tiden av sina 25 tjänsteår. Bra arbetsbefäl har bidragit till trivseln i arbetet.

En känd profil

Med femtiotvå år på samma arbetsplats har Edvin Johansson, 65, varit en känd profil vid Höganäsbolagets lerkärls- och stengodsstillverkning.

— Som 13-åring började jag på gamla kärnfabriken, som fick lämna plats för nuvarande centrallaboratoriet, berättar han. Jag rensade saltglaserade lerkärl, så länge sådana tillverkades fram till början av 1950-talet. Återstoden av mina 52 år vid Bolaget var jag sorterare i stengodsfabriken. Från och med kap-

ten Åke Nordenfelt har jag s.a.s. arbetat under fem direktörer vid Bolaget.

Fotbollssporten har alltid varit och är fortfarande mitt stora fritidsintresse. Inom Höganäs Bollklubb är jag ständigt medlem. Mitt intresse för skönlitteratur omfattar särskilt reseskildringar. Så har jag funnit, att långpromenader är mycket hälsobefrämjande, framhåller den ungdomlige 65-åringen med endast några grå hår som tinningarnas charm.

Twist och hardanger

— Sexton år gammal blev jag dragare i Nyvängs gruva, berättar Ernst Lindvall, 65. Jag avancerade direkt till ordinarie kolhuggare och tillhörde sedan under femton år sprängrelaget. De sista åren i gruvan var jag sysselsatt vid linbanan. Fritt arbete, goda kamrater och bra gruvbefäl har medverkat till att jag varit gruvdriften trogen i 47 år.

I ungdomsåren var Lindvall aktiv fotbollsspelare och gymnast i Nyvängs GIF. Några uppdrag inom föreningslivet har inte intresserat honom. I det prydliga hemmet i en väl-skött egen fastighet finns talrika vackra bevis på hans hobby, konstnärligt utförda kuddar, vepor och dukar i twist- och hardangersöm. En ovanlig fritidssysselsättning för en gruvkarl.

Fruktkännare

Infödd höganäsare började Gustaf Nilsson, 67, 13 år gammal vid Höganäsbolaget som uppassare till tegelslagare i "Blåkulla" — fabrik III. Det var ett hårt arbete för en så ung pojke, och han tog i stället anställning vid Kullens Motorfabrik. Där slutade han inom ett år med förhoppning om arbete på Bolagets mekaniska verkstad. Det blev emellertid i stället gruvdriften, som han dock efter kort tid lämnade för att söka lycka på sjön.

1919 var Nilsson tillbaka i gruvan, där han



Gustaf Nilsson
Höganäs



Ragnar Olsson
Höganäs



Hakvin Petersson
Hyllinge



Helge Pettersson
Nyvång



Hilding Wegner
Ekeby



Gustav Westerholm
Höganäs

stannade i sjutton år. Det blev sedan fabriksdriften med de mest skiftande arbetsuppgifter fram till pensioneringen efter sammanlagt 51 år vid Bolaget.

— Pomologi, dvs. läran om fruktsorterna, är mitt stora fritidsintresse, säger Nilsson, som genom litteraturstudier i ämnet, praktiskt omsatta i hans trädgård, blivit en duktig pomolog — fruktkännare.

Till dragspelets toner

— Min vagga stod i den långt senare riksbekanta Långarödsgården i utkanten av Höganäs, berättar Ragnar Olsson, 64. 13 år gammal blev jag gamps pojke vid Schakt Sjökröna och fick två år senare arbete under jord, först som dörrpojke och sedan som dragare. Efter tjugo år i denna sysselsättning kom jag till fabriksdriften. Där arbetade jag först vid kvartsitugnen, sedan vid gasgeneratorerna, och jag slutade mina femtio anställningsår vid Bolaget i rörfabriken.

Fritiden har O. ägnat åt hemmet, och dragspelet har hjälpt till att förgylla upp tillvaron. Många har bl.a. efter hans toner upplevt midsommardansens glädje i Långarödsskogen.

Musikintresserad

— Det är femtio år sedan jag började vid Höganäsbolaget, berättar förre gruvfogden Hakvin Petersson, 65. Det var 1917 med två års sysselsättning vid Hyllinge tegelbruk. Sedan blev jag dragare i Hyllinge gruva och avancerade till kolhuggare. I början av 1920-talet arbetade jag under två år i Höganäschakten Siökrona, Oscar och Gustaf Adolf. Därefter bar det tillbaka till Hyllinge-gruvan, tills denna lades ner 1927. Då transporterades jag till Gunnarstorps gruva och befordrades 1935 till gruvfogde. 1951 kom jag till Schakt Olstorp i Bjuv, som var min arbetsplats fram till pensioneringen vid senaste årsskiftet.

Peterssons stora fritidsintresse har varit musik. Han började som trumslagare i Hyllinge hornmusikkår. I ett 20-tal år var han

sedan batterist i en dansorkester. Litterärt intresserad har han haft Jack London som en av sina favoritförfattare. Han läser också gärna litteratur om djurens liv. Egen fastighet med stor trädgård har fyllt ut fritiden.

Turlott väntade

— Min far hade ett lantbruk på tio tunnland (5 har) i Glumslöv. Där finns Skånes bästa jord och det lilla jordbruket räckte till att försörja 14 ungar, berättar f. gruvfogde Helge Pettersson, 65. Redan som 7-åring fick jag efter förmåga dra mitt strå till stacken. Jordbruket blev min huvudsakliga inkomstkälla, men jag arbetade ett par säsonger på Glumslövs tegelbruk och Säbyholms sockerbruk.

1926 blev jag dragare i Nyvångs gruva. På den tiden lottade man om arbetsplatserna (orterna) under jord. Lönen till dragarna varierade efter den vägsträcka man fick dra kolvagnarna. För den kortaste sträckan var betalningen 10—11 öre per vagn, med ökat avstånd steg betalningen i proportion därefter. Ju kortare sträckan var, desto flera kolhuggare kunde jag betjäna.

Då jag började mitt första dagsverke under jord, låg en bra lott och väntade på mig, dvs. en så kort sträcka att dra att jag kunde klara sex kolhuggare. Kanske var det denna lyckosamma start som medverkade till att jag blev gruvdriften trogen i 39 år, varav de trettio som gruvfogde.

Anknytningen till jordbruket från barnåren har medfört, att Pettersson i stor utsträckning använt fritiden att "extraknäcka" på landet. Ett mycket omtyckt fritidsnöje är gammaldansen.

R.E.

Gott humör och seg vilja

Efter 31 tjänsteår vid Höganäsbolaget måste Hilding Wegner, 57, på grund av sjukdom lämna sin tjänst vid Skrombergaverken med förtidspension.

Wegner är född i Ekeby. Redan som 12-åring började han arbeta för sitt uppehälle. Dessa barndoms- och ungdomsår var enligt

Wegner mycket fattiga och besvärliga, eftersom arbetstillfällena var få och betalningen dålig. Trots detta gick det ändå att dra sig fram.

Då Wegner 1936 fick fast anställning vid Skrombergaverken, började framtiden se lite mera hoppfull ut. Efter några år med diverse arbeten blev Wegner klinkersorterare, en befattning som sedan varade i tjugo år, ända tills sjukdomen blev så besvärande att fortsatt arbete blev omöjligt.

Trots sjukdomens besvärligheter har Wegner ett gott humör och en seg vilja, vilket är en god grund för de kommande pensionsåren.

K.H.

Idealismen i högsätet

— Det är 53 år sedan jag började som gamps pojke vid gruvan, berättar Gustav Westerholm, 67, infödd höganäsare. Som gruvarbetare fortsatte jag tills sista kollasset togs upp ur Schakt Gustaf Adolf 1961. Arbetet under jord var hårt, men det kompenserades av de fria arbetsförhållandena och det goda kamratskapet.

Då höganäsgruvan lades ner, förflyttades jag till diverseavdelningen vid fabriksdriften. Jag fick sedan hand om vågen vid Mölleporten och var "vågmästare" fram till pensioneringen.

Från ungdomsåren har Westerholm varit en intresserad medlem av Höganäs Bollklubb. Otaliga är de fester han varit med om att arrangera i Tivoliparken och Strandbadsskogen för att skaffa rörelsekapital till klubben. Det var på den tiden då idealismen satt i högsätet, sa han. När jag började min 18-åriga verksamhet som fotbollsdomare, var t.ex. arvodet kr 2: — per match.

Som funktionär och styrelseledamot har W. gjort en uppskattad insats i Höganäs Folkpark under 39 år. Hans fritidsintresse i dag är Höganäs Brukslundsklubb, inom vilken han för ordförandeklubban sedan starten för 15 år sedan. Slutligen kan nämnas, att han är huvudman i Höganäs Sparbank sedan 1942 och blev ledamot av bankstyrelsen tio år senare.

R.E.

Hur vi startar dagen



Söndagen den 3 september — dagen H — klockan 5 på morgonen går Sverige över till högertrafik. Sverige, som nu är det enda landet på Europas fastland med vänstertrafik, blir då en del av trafikens Europamarknad.

Allt skall vara klart för övergången denna söndagsmorgon. Nya vägmärken har satts upp. Trafiksignaler har ändrats om. Bussar har byggts om med dörrar åt höger. Spårvägslinjer har lagts ner. Polisen har gjort en sista kontroll.

En stund före det viktiga klockslaget har alla nyttofordon fått stanna upp på vänster sida av vägen. Efter ett tillfälligt stopp körs de över vägen på höger sida. Där skall de invänta timmen H. När fordonen startar igen, kör de i högertrafik.

Privata bilar står stilla

Vad ovan sagts gäller sålunda den nödvändiga trafiken. Privatbilar får räkna med ett stillestånd allra minst mellan kl. 01.00 och 06.00 natten till söndagen. I ett tjugotal städer skall bilarna stå stilla från kl. 15.00 på lördagen. I Stockholm, Göteborg och Malmö gäller stoppet redan från kl. 10.00.

När biltrafiken sätter igång igen, är det

med begränsad hastighet: 40 km inom tätbebyggt samhälle, 60 km på landsväg och 90 km på motorväg. Där begränsning till ännu lägre hastigheter redan tillämpas, gäller denna oförändrad.

Fr.o.m. den 6 september höjs den tillåtna hastigheten på landsväg till 70 km. Trafikutvecklingen får sedan avgöra, hur länge hastighetsbegränsningen skall bestå. Troligen får man räkna med minst en månad.

Öka ert trafik-kunnande

Även om alla tekniska problem blir lösta på ett bra sätt, garanterar detta inte en säker övergång till högertrafik utan olycksfall. Det är den enskilde trafikantens beteende som avgör säkerheten.

Mycket information och utbildning behövs för att förbereda svenska folket inför H-reformen. Främst gäller det att öka vårt trafik-kunnande. Den bör klara högertrafiken bäst som redan behärskar vänstertrafiken perfekt.

Träna upp er körteknik

Hur förbereder sig den enskilde trafikanten

bäst för kommande högertrafik? Ett är säkert: *Träna inte högertrafik i förväg!* Det skulle innebära att man lätt reagerar på två sätt — både för vänster- och högertrafik. Och detta kan leda till att man handlar fel.

Experterna anser det sålunda vara bättre att man lär sig högertrafiken i samband med själva omläggningen. Då kan man genast tillämpa den i högertrafik.

Den tid som återstår till dagen H bör man använda för att grundligt träna in körteknik i allmänhet och gällande regler. Framför allt måste alla trafikanter — alltså även fotgängare — lära sig respekt för trafikreglerna.

Säkrare trafik fram till dagen H betyder säkrare trafik efter dagen H.

H-traffic-kommitté i Höganäsbolaget

Inom Höganäsbolaget arbetar, som framgår av referat från företagsnämndens sammanträde på s. 11, en kommitté för högertrafik-omläggningen i vad det gäller Bolagets engagemang. Det är många frågor att ta ställning till, men ing. Knut-Arne Nilsson, som är kommitténs ordförande, garanterar att allt skall klaffa dagen H.

Ege



Håll er till höger svenskar. Lyd rubriken, som både hörs och syns från alla håll. Men ta det lugnt, den gäller visst trafiken och får ej tydas som en valparoll.

Ja inte blir det lätt att byta sida, fast det finns bara en att välja på. Bäst att smygträna då och då, såvida vi tänker fira premiären dagen H.

Vårt land är ju sen långt tillbaks i tiden en farlig fälla i en bilrik värld. Men nu, nu säger vi här i old Sweden: "Känn er som hemma på er nordenfärd."

Nu bör det gå som smort kan man väl tycka, men en fin chans har vi för alltid mist. För det blir svårare vid en olycka, att skylla på en utomlandsbilist.

Än finns det faktiskt gåfolk och cyklister; dom har ju några tum av vägens bredd. På natten, när uppmärksamheten brister då får man allt se till så man blir sedd.

Förresten bör vi svenskar kunna klara trafikproblemet på ett enkelt sätt, ty gör vi allting riktigt bakvänt bara så blir ju faktiskt allting riktigt rätt.

EVALD JOHANSSON



Rivertons bowling-femman gav inte "sliparna" någon chans

Som tidigare nämnts i Brännpunkten möter Slip-Naxos och Riverton varandra två gånger arligen i en telex-match i bowling. Hitintills har Slip-Naxos kammat hem de flesta segrarna med bred marginal och endast för-

lorat en av tolv matcher. I år var det emellertid hårda bud i första mötet. Rivertonlaget har tydligen legat i hardträning. Medan Slip-Naxos' lag på en poäng när noterade samma resultat som i den senaste matchen, kunde

Riverton lägga till hela 462 poäng. Inte dailigt! Slutresultatet blev 2 823 poäng för Riverton och 2 788 poäng för Slip-Naxos.

Individuell segrare blev planeringsman Torvald Andersson, Slip-Naxos, med 631 poäng. För den bowlingskunnige bör kanske nämnas att man i matcherna spelar enligt amerikanskt spelsätt med fem män i varje lag, där var och en spelar tre serier.

Lagens poängskörd fördelade sig på respektive spelare enligt följande:

Riverton:

Ben Maccar	615
Joe di Leonardo	610
J Leone	575
J Gatti	539
Al Casarone	484

Slip-Naxos:

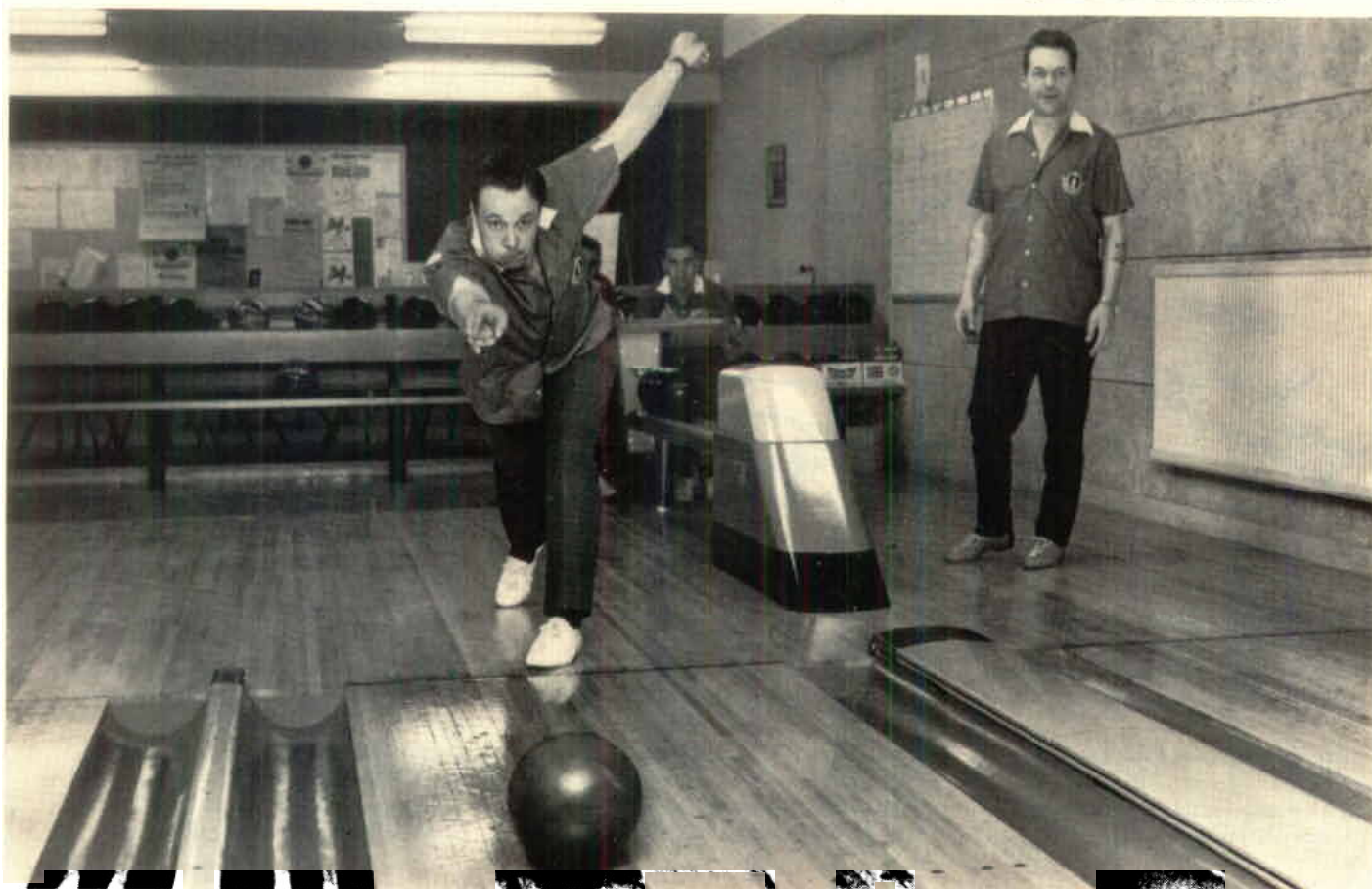
Torvald Andersson	631
Hans Berggren	563
Bengt Pettersson	561
Karl-Erik Heed	540
Uno Lindqvist	493

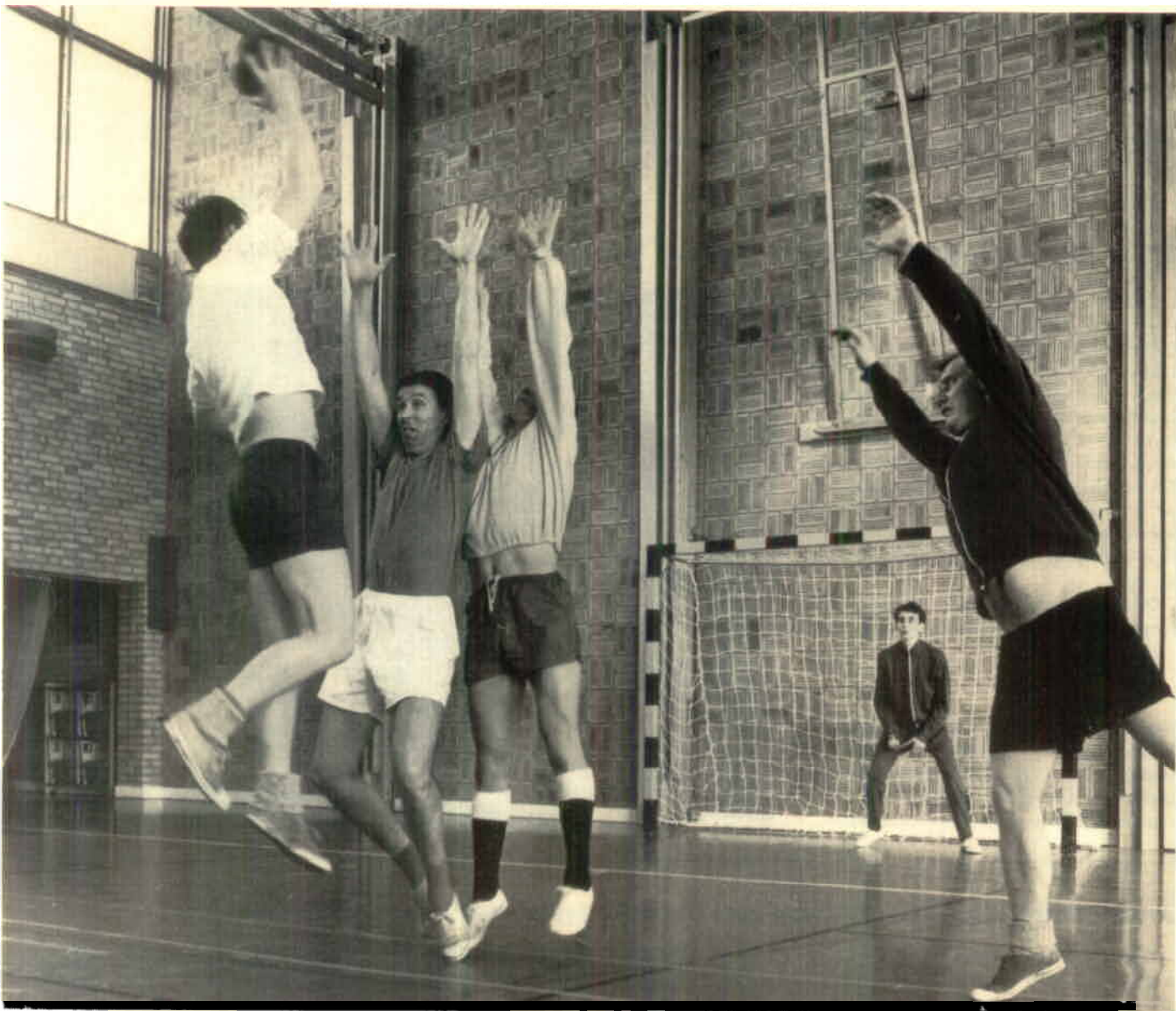
H.S.



Det var inga sura miner hos denna bowling-kvintett vid Slip-Naxos, fastän Rivertons lag tagit hem en överlägsen seger i årets första inbördes telexmatch. Fr.v. förman Bengt Pettersson, förman Karl-Erik Heed, avdelningschef Uno Lindqvist, planeringsman Hans Berggren och planeringsman Torvald Andersson, som var matchens individuella segrare.

Efter tillkomsten av bowlinghallen i Bjuv för ett par år sedan har bowling bedrivits med stort intresse av flera anställda vid Bjuvsverken. Här skickar Per Johansson energiskt iväg klotet, medan Siki Mansson avvaktar resultatet, som noteras i bakgrunden av Calle Nilsson.





Handbollssporten har blivit en populär vinterträning för Bjuvsverkens fotbollsspelare. Här en situation, då Erik Nilsson och Bo Wernberg försöker hindra Ulf Nilsson, t.v., att komma i skjutposition. T.h. Gert Göransson och i målet Jan Andersson.

Handicap väntas öka intresset för varpa

Sedan varpasporten introducerades inom Höganäsbolagets korpiddrott, har Skrombergakastarna spelat en dominerande roll med truckförare Gösta Hillman som den suveräne toppmannen och sexfaldig "Höganäsbolagets varpamästare". Förslaget om handicap för nybörjare för att öka intresset för denna sport har utgått ifrån honom.

I årets serie kan salunda nybörjare räkna

med ett handicap på 6—0. Serien, som genomförs som "kulkastning" med 2—3 kulor om vardera 12 kast, startade första veckan i maj och skall vara genomförd näst sista veckan i augusti. Bjuv, Höganäs och Skromberga samt Skanne IS, Åstorp, deltagar med vardera två lag.

Efter serien avverkas mästerskapstävlingen för att kora "Höganäsbolagets varpamästa-

re". Denna tävling genomförs som "centimeterkastning" med 36 kast. För nybörjare tillämpas handicap från 1—20 m fördelade på resultat från 11 till 30 meter och därutöver. Närmaste hel meter räknas vid handicapberäkningen.

Kontaktmän för varpasporten är Gösta Hillman, Skromberga, Harley Hellman, Bjuv, och Gunnar Thornblad, Höganäs.

Höganäs bland de fem bästa lagen i IH-skytte

I inomhus korpskytte i IH, Hälsingborg, 1966—1967 har deltagit tjugofyra lag fördelade på fyra divisioner. Höganäsverkens lag, som deltog i div. I, belade tredje plats i höstomgången och blev värsegrare med SJ som god tvåa.

Varje lag omfattar fyra skyttar i denna tävling, och höganässegrarna vanns av Hans Högestam, Kjell Uno Ohlsson, Jan Hjelm och Gunnar Thornblad. På den individuella prislistan placerade sig Högestam som tvåa och Olsson som fyra i sina respektive grupper.

De fem bästa lagen oavsett divisionstillhörighet ägde sedan rätt att delta i det s.k. Segerskyttet, i vilket Höganäsbolaget för ett par år sedan satte upp ett vandringspris. Detta gick i år till Byggnadsindustrins lag med Tretorn och Höganäsbolaget närmast.

Christer Fridh hemförde Silverpokalen med topp-poäng

En fin prestation gjorde höganässkytten Christer Fridh i tävlan om Silverpokalen. Han prickade nämligen in maximalt eller 150 poäng och blev därmed den fjortonde skytt, som får sitt namn ingraverat i det individuella

vandringspriset. Detta har vandrat i sjutton år, och tre skyttar har vardera två inteckningar.

I årets tävling, som gick på Hjälmshults bana den 29 april, kom Tommy Thornblad på

andra plats med 143 poäng. Närmast följde Bertil Rosenqvist, Bjuv, 142, Gunnar Thornblad 141 och Hans Högestam samt Ove Paulsson vardera 137 poäng, samtliga Höganäs.

Ege

Uno Lindqvist bt-mästare vid Slip-Naxos i Västervik

Intresset för "pingis" håller i sig på Slip-Naxos, och årets mästerskapstävlingar avslutades i början på maj. Av tävlingens 22 deltagare var det avd.-chef Uno Lindqvist som drog det längsta strået. I finalen besegrade han bandpressare Harry Rundberg med siffrorna 21—13, 21—17. Lindqvist visade även förra året att han är begåvad med bollkänsla. Då kom han 4:a. Tredje pris kammades hem av avsynare Börje Lindgren (även 3:a förra året) och fjärde pris tog arbetsstudieman Lars-Erik Bladström, som riktigt spottat upp sig sen sist.

Prisutdelningen förrättades av idrottsföreningens ordförande, tjänsteman Karl Karlsson.

H.S.

Denna kvartett toppade prislisan vid årets bt-mästerskap vid Slip-Naxos. Fr.v. arbetsstudieman Lars-Erik Bladström, avdelningschef Uno Lindqvist, bandpressare Harry Rundberg och avsynare Börje Lindgren.



Ärni Jürgensson triumferade i Höganäs schackturnering

Höganäsverkens nybildade schacksektion hade premiär den 19 januari. Under våromgången har fjorton spelare deltagit i lika många spelkvällar på Bruksgården under initiativtagarens, ing. Kjell Johansson, ledning.

Atta mera kvalificerade spelare har genomfört en turnering med Ärni Jürgensson som segrare. Han triumferade med 6½ poäng, dvs. utan förlust men med remi i sista partiet mot Josef Kos. På andra plats kom Robert Danielsson med 6 poäng och sedan följde Josef Kos 4½ och Kjell Johansson 3½ poäng. Den sistnämnde har närvarit samtliga spelkvällar, och Robert Danielsson samt Waldemar Bredborg har missat endast vardera en gång.

Vid varens sista spelkväll i samband med samkväm och prisutdelning genomfördes en blyxtturnering. Segrare i denna blev Robert Danielsson följt av Kurt Nilsson och Kjell Johansson.

Ege

Nagra av spelarna i Höganäsverkens schacksektion. Runt borden f.v. Robert Danielsson, Kurt Nilsson, Claes Friberg, Per Ekdahl, Ingvald Lindell, Ragnar Engberg, Josef Kos, Waldemar Bredborg, Kjell Johansson och Ärni Jürgensson. Den sistnämnde triumferade i turneringen för mera kvalificerade spelare med Danielsson på andra plats.



SUMMARY

AB TREMPLEX is one of the companies of the Bönnellyche & Thurö Group that were tied to the Höganäs group in connection with the fusion in 1965. Other parties interested in AB Tremplex are the French glassfirm Compagnie de Saint-Gobain and the Swedish AB Emmaboda Glasverk.

The Tremplex director, Mr. Folke Köhler, tells in the main article about the origin and development of the firm. The company manufactures hardened safety glass for the Swedish car-industry — more than 250.000 m² bent and flat safety glass yearly — and the turn-over last year was 12.000.000: — Swed. Kronor. The firm, the name of which comes from the French "verre trempé", meaning hardened glass, also imports safety glass for sale, and the turn-over from this activity in 1966 was 10.000.000: — Swed. Kronor.

Director Köhler states in his report that the firm expanded very rapidly from a modest start in 1949. Five years later the cooperation with Saint-Gobain started, and this increased the rate of development. The activity began at Limhamn, a suburb to Malmö, and moved in 1962 to Eslöv in Middle-Scania. There the company has at its disposal spacious premises with good possibilities to expand, and today employs 120 persons.

THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEE had many questions on the agenda at the first meeting of the year. The balance-sheet for 1966 was commented on, and it showed that the Höganäs Group pays unchanged dividend to the shareholders. Furthermore, the turn-over for the entire Höganäs Group had increased from 285 to 305 million kronor.

As usual a detailed survey of the marketing and production activities was given. The investments during 1967 will amount to 13 million kronor of which about 7 million kronor for extension of the Iron Powder plant at Höganäs, Sweden.

Among the changes in the organization was mentioned that our subsidiary company, AB Höganäsarbeten in Stockholm, will be transferred to Höganäs in the autumn of 1968.

On January 1st a new contract for Works Committees came into force and the future methods to be followed within the committee, were discussed. Norms for the employees suggestion activity within the parent company were approved. Among the 13 suggestions that were awarded was one for 3.000: — kronor. On September 3rd this year Sweden will be adopting the keep-toright rule and information was given about the measures taken by the company in this connection.

THE HÖGANÄS COMPANY'S SUPERVISORS have attended the annual information meeting together with the production management. An account was given of the

activities for 1966, of the labour situation and of the production and deliveries during 1967 of the ceramic departments. A subject for discussion was entitled "The Supervisors of the company".

WORLD'S LARGEST POWDER KILN has been lit at Hoeganaes. More than 600 feet long (over two football fields), this new increased capacity tunnel kiln brings the production capacity of Hoeganaes to 180,000,000 pounds per year. The monster kiln, which contains 557,000 bricks (enough to build about 40 all brick ranch homes), is the largest powder producing kiln in the world.

HANDBALL AND BOWLING have been introduced at the works at Bjuv in the Höganäs company's inter-works sports. A chess section at Höganäs was successfully started. Extensive sports activities have been planned this year and further contacts have been made with other industries.

Two telex bowling matches are fought every year between the subsidiary companies AB Slipmaterial-Naxos at Västervik and Hoeganaes Corporation at Riverton, USA. At the first match of the year Riverton enjoyed a convincing victory, the second one in the thirteen matches fought so far.

ZUSAMMENFASSUNG

AB TREMPLEX ist ein Unternehmen, das zu der Bönnellyche & Thurö Gruppe gehört. Durch die Übernahme dieser Gruppe im Jahre 1965 wurde das Unternehmen in den Höganäs-Konzern eingereiht. Die übrigen Interessenten bestehen aus den Glasfabriken Compagnie de Saint-Gobain in Frankreich und AB Emmaboda Glasverk in Schweden.

Im Hauptartikel dieser Nummer des Bränpunkten berichtet der Leiter der AB Tremplex, Herr Dir. Folke Köhler, von dem Ursprung und der Entwicklung dieser Firma, die gehärtetes Glas für den schwedischen Autobau herstellt. Man produziert über 250.000 m² Sicherheitsglas pro Jahr, und der Umsatz belief sich im vorigen Jahr auf 12 Millionen Kronen. AB Tremplex importiert auch Sicherheitsglas und verkaufte im vorigen Jahr für zirka 10 Millionen Kronen von solchem Glas.

Aus Herrn Köhlers Bericht geht hervor, daß das Unternehmen von einem bescheidenen Anfang 1949 sehr rasch wuchs. Fünf Jahre nach der Gründung begann die Zusammenarbeit mit Saint-Gobain, wodurch die Entwicklung beschleunigt wurde. Die Tätigkeit, die in Limhamn, einem Vorort von Malmö, anfang, wurde 1962 nach Eslöv, einer Stadt in Mittelschonen, verlegt. Dort verfügt man über geräumige Lokale mit guten Ausbaumöglichkeiten. Man beschäftigt heute 120 Personen.

DER BETRIEBSRAT hatte bei der ersten Sitzung des Jahres viele Fragen auf der Tagesordnung. Die Bilanz des Jahres 1966 wurde erörtert, wobei u.a. genannt wurde, daß eine unveränderte Dividende an die Aktienbesitzer ausgeschüttet wird. Der Umsatz des gesamten Konzerns stieg von 285 auf 305 Millionen Kronen.

Wie gewöhnlich wurde der Betriebsrat eingehend über die Markt- und Produktionslage informiert. In diesem Jahr sollen 13 Millionen Kronen investiert werden, wovon 7 Millionen für den Ausbau des Eisenpulverwerkes in Höganäs veranschlagt sind.

Unten den organisatorischen Veränderungen wurde erwähnt, daß die Unternehmerrfirma AB Höganäsarbeten im nächsten Jahr von Stockholm nach Höganäs umziehen soll.

Am 1. Januar traten neue Bestimmungen für die Betriebsräte in Kraft, und die zukünftigen Arbeitsformen innerhalb unseres Betriebsrates wurden deshalb besprochen. Die Normen für die Verbesserungsvorschläge seitens der Beamten wurden angenommen. Unter 13 belohnten Vorschlägen befand sich einer mit Kr. 3 000: —. Am 3. September wird in Schweden der Rechtsverkehr eingeführt. Man besprach die Maßnahmen, die in diesem Zusammenhang innerhalb unseres Unternehmens zu treffen sind.

DIE VORARBEITER der Höganäs-Gesellschaft waren zusammen mit den höheren Betriebsleitern zu der jährlichen Informationssitzung eingeladen worden. Man erhielt einen Bericht über die Tätigkeit des Höganäs-Konzerns im vorigen Jahr, über die Lage in bezug auf Arbeitskraft und über die geplante Produktion und die berechneten Lieferungen der keramischen Fertigung in diesem Jahr. Eines der Diskussionsthemen lautete „Die Vorarbeiter innerhalb des Unternehmens“.

DIE PRODUKTIONSKAPAZITÄT BEI RIVERTON ist durch Inbetriebsetzung eines neuen Tunnelofens auf etwa 75.000 Tonnen Eisenschwamm/Eisenpulver jährlich erhöht worden. Der Ofen, der am 16. März angezündet wurde, ist 172 m lang und der volumemäßig größte Eisenschwammofen der Welt. Für das Mauerwerk sind 557.000 Steine verwendet worden.

AUF DEM GEBIET DER SPORTLICHEN WETTBEWERBE wurden bei den Werken in Bjuv Handball und Bowling eingeführt. In Höganäs wurde eine Schachabteilung ins Leben gerufen. Für 1967 hat man eine umfassende Sporttätigkeit vorgesehen, und neue Sportverbindungen sind mit anderen Industrien aufgenommen worden.

Zwei F. S. Wettkämpfe in Bowling werden jährlich zwischen den Tochtergesellschaften Hoeganaes Corp. in Riverton (USA) und AB Slipmaterial-Naxos in Västervik ausgetragen. Im ersten Kampf dieses Jahres trug Riverton einen überlegenen Sieg davon, den zweiten Sieg in 13 Wettkämpfen.



HÖGANÄS