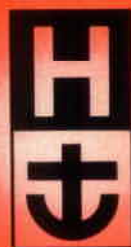


BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



Årg. 25

Nr 4

Dec. 1967



Oss emellan sagt:

Med detta nummer

avslutar Brännpunkten sin 25:e årgång. Då den som skriver dessa rader numera med pension avgått ur Höganäsbolagets tjänst och med detta nummer lämnar befattningarna som ansvarig utgivare och huvudredaktör för personaltidningen, får det kanske anses motiverat med några sammanfattande synpunkter på personaltidningens roll vid ett företag.

I anmälan

till Brännpunktens första nummer angavs tidningens uppgift vara att bidra till ökad kunskap, förståelse och samverkan. Medlet härför preciserades: en riklig och saklig upplysning om koncernens administration, dess råvaror, färdigfabrikat och kundkrets. I enlighet därmed har våra anställda i nummer efter nummer bl.a. kunnat läsa reportage, artiklar och noter från företagets skilda verksamhetsområden både här hemma och utomlands, referaten från företagsnämndernas sammanträden inte att förglömma.

Det är som bekant

en föränderlig tid vi nu lever i. Strukturrationalisering, anpassning till större internationella marknader, kostnadsbesparingar och organisatoriska förändringar är begrepp, som virvlar i den aktuella ekonomisk-industriella debatten. Ökade krav ställs på individens förmåga till omställningar. Bakom allt detta ligger ytterst den ständigt pågående jakten efter högre levnadsstandard. I vår oeniga värld tycks dock alla människor ha en önskan gemensam — de må nu tillhöra högt utvecklade industriländers i stort sett välbeställda befolkning eller räknas bland u-ländernas nödlidande miljarder — man vill ha MER. För att tillgodose de växande behoven krävs det bl.a., att vetenskapsmän, tekniker, administratörer, finansierare etc. oavsläktat ökar sina insatser för att allt bättre tillvarata de råvaror, energikällor etc., som brukar räknas bland tillgångarna på vår jord med dess omgivning. Vad exempelvis rymdforskningen i detta avseende kan komma att betyda kan i närvarande stund väl blott anas. Till saken hör, att för vissa av jordens tillgångar en bristsituation rycker allt närmare.

En stor del

av här antydd aktivitet äger rum inom företagen, bl.a. i form av målinriktad forskning under medverkan av högt skolade teknisk-vetenskapliga krafter. Åtskilligt av vad som i sådana sammanhang utträttas är tyvärr svårtillgängligt för gemene man. Ökade spänning-

ar av "meritokratisk" art kan därför uppkomma mellan olika grupper av anställda. Det torde bli en av personaltidningens framtida, förståelse-skapande uppgifter att mildra dylika spänningar. Det är en svår uppgift, som inte underlättas av att "informations-explosionen" fört med sig en rad begrepp och termer, som för icke-fackmannen ter sig närmast obegripliga. Populärskildringar kan här ofta bara tillnärmelsevis klargöra, vad saken gäller.

Samverkan

är det slutmål, som den ökade kunskapen och förståelsen syftar till. Man kan ju fråga sig, i vad mån personaltidningen, inte bara den vid vårt företag utan personaltidningen i allmänhet, hittills har fyllt denna uppgift. Några verkligt djuplodande undersökningar på detta område har veterligen inte blivit gjorda. Men nog finns det indicier i positiv riktning. Låt oss bara nämna ett. På ett möte nyligen med Personaltidningarnas Redaktörsklubb sade radions välkände red. Sven Jerstedt bl.a.: "Motsättningarna mellan arbetsmarknadens parter var förr markant. I dag är parterna betydligt närmare varandra och intressena för ett stabilt arbetsläge gemensamma". Ingen vill väl påstå, att äran av detta förbättrade klimat tillkommer personaltidningarna — enbart. Men de bör ha bidragit därtill, eller för att vända på saken: det vore fatalt, om personaltidningarna, då man betänker deras uppgift, inte skulle ha lämnat ett sådant bidrag.

De som i fortsättningen

skall svara för Brännpunkten är administrativ direktören K G Paulson som ansvarig utgivare och min mångårige medarbetare Ragnar Engberg som redaktör, båda utomordentligt skickade för dessa uppgifter. Jag önskar dem båda ett Lycka till med att fullfölja tidningens syften.

Därmed tar jag från denna plattform ett farväl av läsekretsen. Jag tackar för de många årens välvilliga förståelse och goda stöd, genom aktiv medverkan i form av artiklar och insändare och genom en ofta uttalad uppskattning av tidningen. Och så slutar jag på sedvanligt sätt mitt Ossemellan med att på redaktionens och egna vägnar varmt tacka för det nu gångna året och att av hjärtat önska Er alla

**En God Jul
och
Ett Gott Nytt År!**

Bertil Wallgren

Omslagsbilden: Civilingenjör Regnar Christensen och laboratoriebiträdet Janet Kvist vid extraktionsapparaturen i Evers & Co AB:s driftslaboratorium. Med denna apparatur undersöks i detalj den färdiga byggpappens sammansättning. Se vidare s. 3.

UR INNEHALLET

Fungerande tak — motto för Evers & Co AB

Försäljningschef Erik Kjellsson presenterar vårt nyaste dotterföretag 3

Evers kommer, Evers går

Referat från sammanträde den 15 september med Höganäsbolagets företagsnämnd 7

Centralstyrt järnpulververk invigt vid Höganäsbolaget

En märkesdag i Höganäs metallurgiska historia 11

Atomiseringsverk i Höganäs 1969

Nyinvestering för en kostnad av omkring 13 mkr beslutad 13

Avgående PR-veteran

Intendent Bertil Wallgren avslutar 25-årigt uppdrag som huvudredaktör för Brännpunkten 18

Höganäsverken vann årets Gruvspel

Redogörelse för denna och andra korpiddrottstävlingar inom Höganäsbolaget 23

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs.

FUNGERANDE TAK

— MOTTO FÖR EVERS & CO AB

Som meddelades i förra numret av Brännpunkten har Höganäsbolaget köpt samtliga aktier i Evers & Co AB, Hälsingborg, ett företag med till stor del samma struktur som Bönnellyche & Thurøe AB, Malmö. Försäljningschef Erik Kjellsson ger här en presentation av det snart 75-åriga hälsingborgsföretaget och dess viktigaste verksamheter.

Den senaste grenen på Höganäs-trädet är inte något ungt skott. Evers & Co AB, vars aktier i september i år övergick i Höganäs AB:s ägo, har nästan 75 år på nacken, men man kan utan överdrift tala om en pigg äldring. Det var år 1893 som grosshandlare William Evers utvidgade sin redan år 1876 i Köpenhamn etablerade grossist-rörelse med ett litet företag på andra sidan Sundet — i Hälsingborg. Gick man redan då i Örestads-tankar?

Hälsingborgsföretaget startade som en handelsfirma, men ganska snart kom man in på egen tillverkning. Impregnerad papp blev huvudprodukten från början, och så har det förblivit. Det var främst William Evers' son och efterträdare, generalkonsul Hugo Evers, som under sin långa verksamhetstid ledde

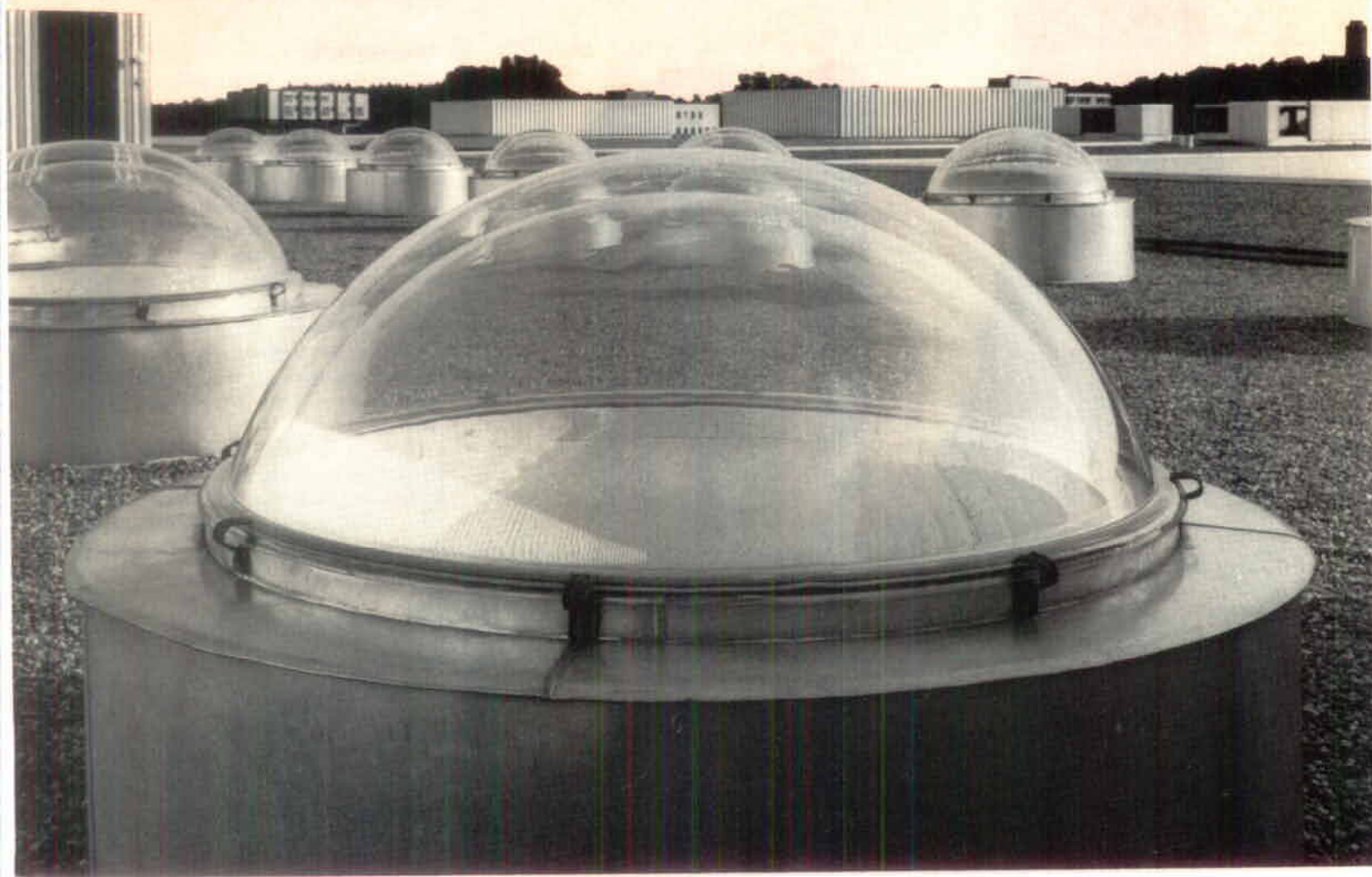
företaget framåt — utvidgade och konsoliderade det. Redan före sekelskiftet, medan han endast var i tjugoårsåldern, började han arbeta i sin faders båda rörelser, och det är faktiskt bara några år sedan han drog sig tillbaka — denna kraftkarl pensionerade sig inte vid 67 års ålder utan efter 67 års arbete! — och överlät sina företag till den tredje generationen, styvsonen direktör Poul Hahn-Evers, den danska Everskoncernens nuvarande ägare och ledare. När denne i år sålde den svenska delen av koncernen till Höganäsbolaget, var det inte till främlingar han överlät den. Moderbolaget Evers & Co AS i Köpenhamn är en mycket gammal affärsförbindelse för Höganäsbolaget och delade under långa tider både lokaler och personal, ja t.o.m. verkställande direktör, med

Höganäsbolagets helägda dotterbolag i Köpenhamn, AS Sten- & Klinker-Kompagniet, numera Höganäs A/S.

Från grosshandel till industri

Även om det svenska Evers-företaget sålunda fick sin start genom dansk företagsamhet och ända tills i år ingått i en dansk koncern, har det likväl utvecklats för sig självt och till stor del kommit att gå sina egna vägar. Längre drevs fabriksrörelsen och grossist-rörelsen sida vid sida, men efterhand som den egna fabrikationen utvecklades kom grossist-verksamheten alltmer i skymundan, och numera betraktar sig Evers i Hälsingborg sedan många år som ett rent industriföretag. Visserligen finns fortfarande på säljprogrammet flera produkter som inte tillverkas i de

Evrisol takljuskupoler på taket av det nya Radio- och TV-huset i Stockholm



egna fabriksanläggningarna, men då rör det sig antingen om kompletteringsprodukter som t.ex. asfalt, eller om det som internt kallas "utlagda tillverkningar", produkter för vilka Evers har hela marknadsföringsansvaret och som därför marknadsförs som Eversprodukter. För sådana tillverkningar sysselsätter Evers helt och hållet två privata småindustrier, en i Skåne och en i Västergötland.

200 taktäckare

Evers' industriverksamhet utgörs emellertid inte bara av fabriksdrift. Ungefär hälften av omsättningen, som sista räkenskapsåret uppgick till 37 miljoner kronor, kommer från entreprenadverksamhet. Ett par hundra taktäckare från Hälsingborg i söder till Luleå i norr lägger Everspapp på nya tak över praktiskt taget hela Sverige. Räknar vi med 200 man, att varje lag om två man lägger 200 kvadratmeter takpapp om dagen och med 225 arbetsdagar per år, får vi siffran 9 miljoner kvadratmeter takpapp om året. En taktäckning består emellertid av två, tre eller fyra lag takpapp, och i verkligheten lägger väderleken hinder i vägen en hel del av årets arbetsdagar — fler, givetvis, ju längre norrut i landet taken ligger. Mycken

tid går dessutom åt för att applicera takljuselement och värmeisoleringsmaterial av olika slag. Den sammanlagda takyta som årligen får sitt vattensäkra ytskikt utfört av Evers' taktäckare kan emellertid beräknas till över två miljoner kvadratmeter.

Den totala mängden tak som årligen förses med Everspapp är emellertid mycket större. Ungefär lika stora kvantiteter som entreprenadavdelningen förbrukar säljs i form av rullar till återförsäljare över hela landet, flera av dem med egen taktäckningsverksamhet. Försäljningen rör sig dock inte bara om takpapp. Ganska stora mängder impregnerad papp används i väggar och trossbottnar, till grundisolering osv.

De flesta takentreprenaderna utförs numera på "plana" tak — i realiteten tak med liten lutning mot horisontalplanet — och de största ytorna finns på industritak. Industrier byggs ju för det mesta i ett plan, varför takytan blir stor. Det gör det plana taket till en naturlig konstruktion, och därmed blir vattenisolering på taket ett väsentligt problem. Detta gäller inte bara själva takytan utan i ännu högre grad de delar av taket — ränn-dalar m.m. — mot vilka de stora takfälten lutar och där regnvattnet samlas upp innan det rinner vidare till avloppen, samt inte



Direktör Sven Bjelland i sitt arbetsrum

minst anslutningen till dessa. De många problem det plana taket bjuder på har Evers sökt lösa genom en serie taktäckningsmetoder, till vilka utöver konventionell takpapp i olika utföranden även hör en rad kvalificerade produkter både i och utanför pappsortimentet. Dessa *Eversmetoder* har sammanställts i en handbok, som kompletteras av en lång rad ritningsblad och finns tillgänglig hos de föreskrivande instanserna på byggområdet. Att hålla metodutvecklingen väl framme och i takt med utvecklingen för de bärande och värmeisolerande byggmaterialen, som ofta medför konsekvenser för takkonstruktionen, är en uppgift som hos Evers anses ha väsentlig betydelse.

Fungerande tak

Fungerande tak är ett motto för Evers' verksamhet, åskådliggjort genom en symbol av pilar som stöter emot eller passerar igenom en vågrät linje. Bakom mottot ligger vetskapen att det moderna taket inte utgör en passiv del av byggnaden — någonting som bara finns där, längst upp. Taket rymmer idag en rad funktioner. Det tar emot och leder bort nederbörden, det innefattar anordningar för servicepassage och ventilation av olika slag. Särskilt i byggnader med stor yta innehåller det element för dagsljusinsläpp, och dess undersida har ofta en akustikreglerande funktion. Evers sysslar med alla dessa funktioner.

För servicepassage tillverkas takluckor i ett par olika utföranden. Den senaste heter Evrisol kupoltaklucka och är en konstruktion i glasfiberarmerad plast och trä, som gör det möjligt för sotaren att i en stor

Taktäckarna Ralfh Berthelsen, t.v., och Börje Malm lägger underlagspapp på mineralullsplattor på ståldäckstak.



byggnad gå upp på taket via en lucka, stänga den utifrån och efter avslutat arbete gå ned genom en lucka i byggnadens andra ände, vilket sparar många steg.

Ventilationsfunktionen representeras i Eversprogrammet av Eversol rökluckor, som tillverkas i olika utföranden, dels för industrier, dels för trappuppgångar i bostadshus.

Industrilokaler installeras i regel en typ av lucka som är utrustad med värmeautomatik. Vid brand öppnas luckan, när temperaturen når 70 C. och ventilerar bort rök, koloxid och det övertryck, som alltid bildas i en brandlokal. Härigenom skapas förutsättningarna för att brandkåren skall kunna bekämpa elden.

Armerad plast håller familjeförsörjare

Dagsljusinsläpp i tak utgörs numera mest av plastkonstruktioner. Evers' plasttillverkning är den yngsta produktionsgrenen vid fabriken i Hälsingborg. För ungefär tio år sedan började man tillverka "kupoler" och "laterniner" av glasklar s.k. akrylplast och ogenomsynlig, glasfiberarmerad s.k. esterplast. Kupolerna består av plastskivor om upp till ett par kvadratmeters storlek, som getts den form som namnet antyder, medan lanterninerna har en sinuskorregerad översida och plan fläns runt om för inklistring i bapptäckningen på taket. Trots sin storlek, upp till cirka sju kvadratmeter, har dessa element mycket stor bärighet. Tillverkningen sker under ständig kontroll, som utförs i samarbete med Statens Provvningsanstalt. Bl.a. tar man ut stickprov som utsätts för fritt fall från 1 m höjd av en 80 kg tung sandsäck. Det får inte bli något genomslag med tanke på alla dem — brandmän, snöskottare, so-are och andra familjeförsörjare — som näste kunna gå på tak även när dessa t.ex. är täckta av snö, som döljer plana ljusinsläpp.

Andra typer av ljusinsläpp av plast med namnet Eversol tillverkas och monteras som "ljuspaneler" i väggar och tak — en smält genial konstruktion av vinylplaströr, som rakas i varandra till långa band — oändliga om man så vill, ty om de bärande pelarna dras in en bit från fasadlivet kan ljuspanelen som väggfönster utan avbrott gå runt hela byggnaden. För moderna villor med atrium tillverkas ett skjutbart tak med ljuspanel, som gör atriet till ett ombonat innerum eller luftigt uterum alltefter önskan.

För akustikregleringen i ett "fungerande tak" tillhandahåller Evers Ecophon, en ytbehandlad mineralfiberprodukt som utvecklats vid laboratoriet i Hälsingborg men sedan ett antal år tillverkas vid en av de danska Evers-anläggningarna.

En gammal Evers-produkt, som fortfarande tillverkas efter tyvärr ganska omoderna metoder, är träullsplattor — ett isolerings-

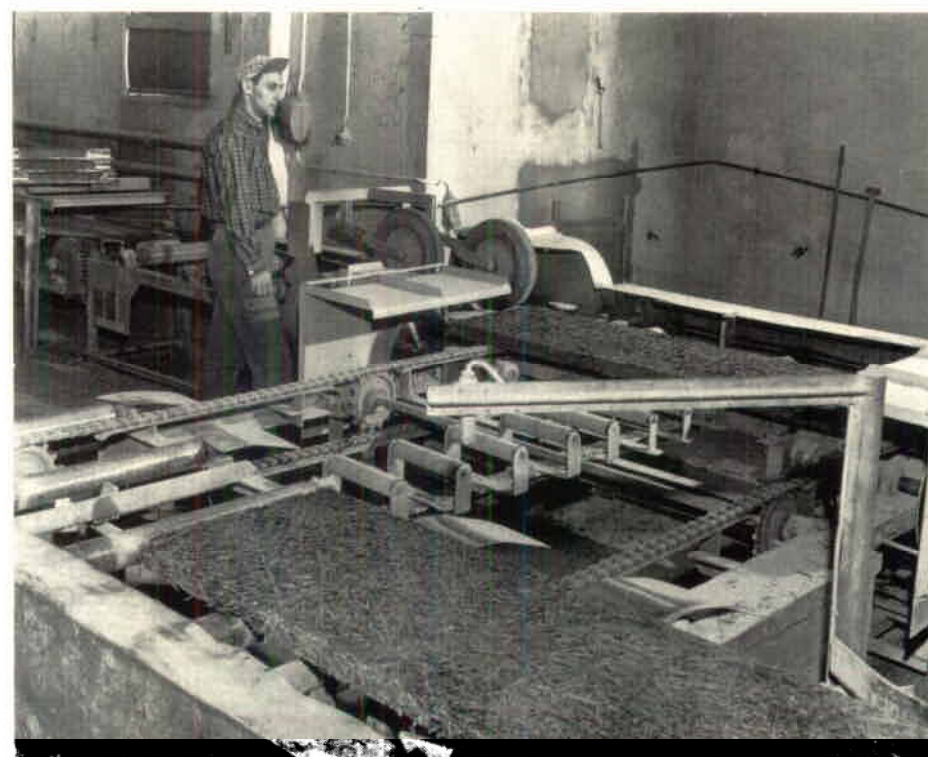
material av cementbunden träull i styva skivor. Även denna produkt börjar passa in i mottot "fungerande tak". En ny utvecklingsform är nämligen "t-tak", en träarmerad, fribärande träullsplatta för industritak. Den har börjat vinna insteg på takmarknaden och föreskrivs redan i så stor utsträckning att företagsledningen i höst beslutat fördubbla produktionen. låt vara att den hittills varit mycket blygsam.

Resurserna samordnas

Kemiska byggvaror av olika slag — asfaltprodukter, flera limtyper, träskyddsmedel, färger m. m. — har från början stått på Evers' tillverkningsprogram. På detta område, liksom ifråga om byggpapp, innebär Evers' inträde i Höganäs-koncernen möjligheter till strukturrationalisering, eftersom ungefär samma produkter redan tillverkas i systerföretaget Bönnellyche & Thurö AB i Malmö —



Expeditionschef Stig Offerström lämnar order till truckförare Lennart Karlsson. På flaket chaufför Carl Wallin.



Karl-Erik Eek kontrollerar renskärningen av träullsplattor — en gammal Evers-produkt.



Truckförare Inge Karlsson under lastning i Evers' takpappslager

Fru Ingrid Bengtsson njuter i sitt uterum under Evrisol skjutbara ljuspaneltak på Rydebäcksområdet söder om Hälsingborg



förr en betydande konkurrent. Evers och BT har dock redan tidigare i många avseenden haft ett fruktbringande samarbete, främst inom ramen för Sveriges Takpappfabrikanters Förening, som båda tillhör. Medan både Evers och BT:s resurser behövs för byggpappens vidkommande — Evers har här ungefär dubbelt så stor produktion som BT — har det ifråga om en del kemiska byggvaror, takplast, träskydd och vissa färger, bedömts lämpligast att samordna resurserna genom att koncentrera tillverkningen och marknadsföringen till malmföretaget.

Satsning på kvalitet

Ja, det är ett stort program Evers-chefen, direktör Sven Bjelland, och hans omkring hundra tjänstemän och cirka 350 övriga anställda vid huvudanläggningen i Hälsingborg och lokalkontoren i Göteborg, Stockholm, Örebro och Skellefteå har att syssla med. Och man räknar med en växande avsattnings. Denna är naturligtvis beroende av byggnationen, som ju går i vagn, men på lång sikt far vi väl utgå ifrån att byggandet fortsätter att öka. Och inte minst viktigt: att byggindustrin efterhand har behov av alltmer kvalificerade produkter och metoder. Det ger underlag för rejäl satsning på kvalitet i material och i form av väl genomtänkta konstruktioner

Ingrid Bengtsson

Evers kommer, Ewers går

Dessa två stora nyheter — förvärvet av Evers & Co AB i Hälsingborg och beslutet att successivt avveckla verksamheten vid det tyska dotterföretaget Ewers & Sohn i Lübeck — informeras Högånsbolagets företagsnämnd om vid tredje kvartalets sammanträde den 15 september. Ingående information lämnades från koncernens olika verksamhetsområden, och många frågor från "nämndemännen" besvarades. Det var ett enligt ordföranden, dr. Olov Herneryd, mycket intressant sammanträde.

Av direktör Gert Grensmans marknadsrapport framgick bl.a., hur stor del av Högånsbolagets produkter, som går på export samt hur denna fördelas på olika marknader. I anslutning här till diskuterades bl.a. avsättningsmöjligheterna på den östeuropeiska marknaden.

Direktör Olov Herneryd redogjorde för dels av företagsledningen beslutade anslag för ersättningsanskaffningar, dels anslag, som skulle föreläggas styrelsen för godkännande.

Produktionsrapporter

De olika produktionsledningarna har tidigare på nämndsammanträdena redogjort för sina respektive verksamhetsområden. Från och med septembersammanträdet utsändes i förväg viss förhandsinformation till ledamöterna, dels för att spara tid på sammanträdena, dels för att ge arbetarpartens representanter möjlighet att förbereda eventuella frågor till produktionsledningen. Denna programpunkt får därigenom mera karaktär av frågestund.

Förhandsinformationen utgjorde denna gången bl.a. sammandrag av månadsrapporterna för perioden januari—augusti 1967 från produktions- och hjälpavdelningar.

Från järnslags- och järnpulververken i Högåns rapporterades en produktion utan störningar med jämn och god kvalitet. Bättre kontroll av ugnsatmosfären i tunnelugnen hade medfört en minskning i oljeförbrukningen med 15 % under augusti jämfört med genomsnittet 1966.

I ALUMO-verket har energiförbrukningen gått ned med ca 25 % under 1967 jämfört med föregående år tack vare utbyggnad av snältugnarna. Den vid branden den 21 augusti förstörda metallubanläggningen återuppbygges snarast i större skala.

Pressare Egon Jönsson riktade kritik mot det korta varslat, kl. 15.30 sista arbetsdagen, om gropugnens avställning. Varför hade inte kontaktkommittén informerats?

Ing. Knut Arne Nilsson redogjorde för händelseförloppet och framhöll, att missuppfattning betr. rapporteringen hade föranlett misstaget.

Hamnarbetare Sten Sjögren ansåg sig ha

fog för samma kritik ifråga om rörfabriken. Detta förnekade ing. Nilsson, och pressare Egon Jönsson vitsordade, att han varit informerad om planerad omställning av arbetskraften i denna fabrik.

Tunnel under Vegeå

Övergruvfogde Eric Fridlund fann förhandsinformationen från Gruvavdelningen kortfattad. Han saknade rapport om det på förra sammanträdet diskuterade anrikningsverket i Axeltorp. Övergruvfogden ställde också följande frågor angående en tilltänkt tunnel under Vegeå till Ävarpsfältet: Vad kostar den och vad syftar den till?

Dir. Ernst Geijer meddelade, att det ifråga om Axeltorps-projektet har framkommit, att det finns möjlighet att skjuta på den planerade investeringen i ett anrikningsverk. Det område, som redan nu är avbanat, ger oss lera för åtminstone två år till, och det finns möjlighet till ytterligare en avbaning till de ungefärliga kostnader, vi hittills har haft.

I vad det gäller Ävarp framhöll dir. Geijer, att vi har funnit att där finns lera av bra kvalitet i storleksordningen 2 milj. ton, av vilka vi beräknar kunna bryta 50 %. Det gäller emellertid att skaffa underlag för bedömande av mest ekonomiska brytning.

Övergruvfogde Fridlund anmälde en avvi-

kande mening betr. möjligheten att tillgodogöra sig 50 % av flötsmaktigheten på 3—5 m. Han ansåg att endast 30—35 % skulle kunna tillgodogöras.

Övergruvfogde Fridlund framhöll vidare, att om Bjuvs gruva har lera för kanske 10—12 år framåt, är det väl för tidigt att investera i en tunnel till Ävarpsfältet.

Det gäller att göra en förutsättningslös analys av kostnaderna för de olika brytningsalternativen, sade dir. Geijer.

Gruvarbetare O Streifert frågade, om det överhuvud taget är ekonomiskt försvarbart idag att driva Bjuvs gruva med endast 20 produktiva gruvarbetare och den stora styrkan improduktiv arbetskraft, då räknat uppifrån och ner.

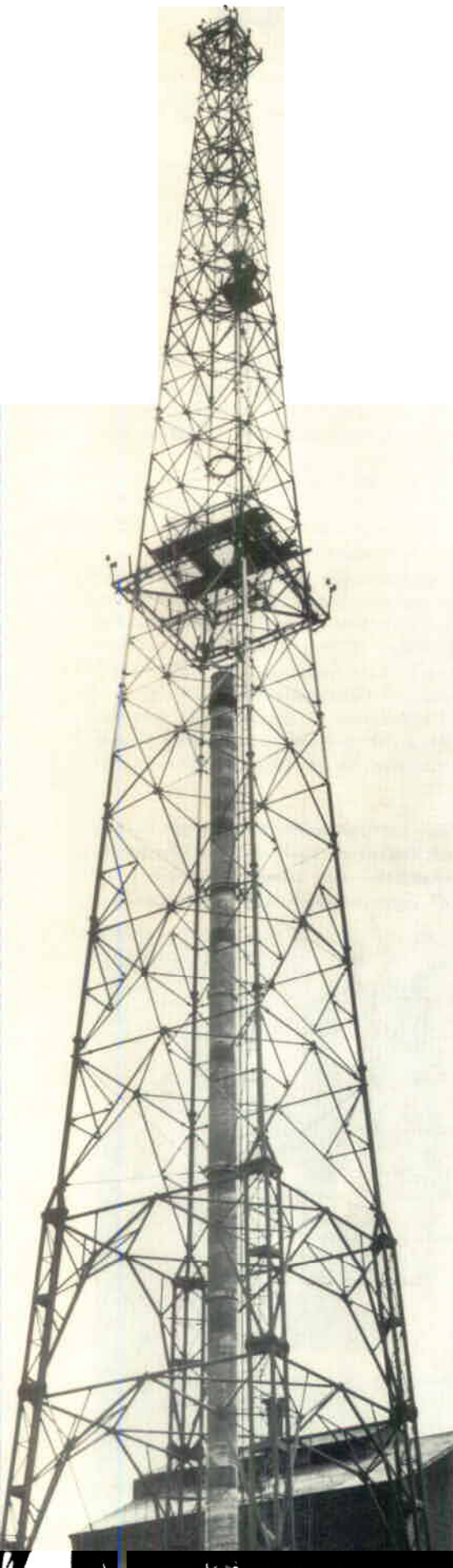
Vi kan inte lägga ner Bjuvs gruva omgående, sade dir. Geijer, då vi självklart måste ha råmaterialförsörjningen för Bjuvs fabriker garanterad under ett visst antal år.

Formkontrollant Thure Pettersson frågade, om man inte kunde fältbränna Albertsleran ute vid dagbrottet i stället för att köra den till Schakt III och bränna den där. Överingenjör Arne Gustafssons svar utmynnade i att dagens tillvägagångssätt betalar sig.

Gruvarbetare O Streifert hade ryktesvis hört, att förutnämnda tunnel under Vegeå skulle göras av en entreprenadfirma. Dess-

Bestämning av eldfasta materials motståndsförmåga mot temperaturväxlingar ger mycket vägledande upplysningar för såväl utveckling som kontroll av dessa material. Utrustningen, enligt amerikanska normer, är uppställd i centrallaboratoriets experimenthall och är en av de få i sitt slag i Europa. Den "maskerade" apparatskötaren heter Evert Karlsson.





förrinnan hade det varit tal om att egen arbetskraft skulle utföra arbetet, sade han. Överingenjör Gustafsson meddelade, att kostnaden och tiden för arbetets utförande är faktorer, som undersöks.

Nytt chamottetegel — HÖGANÄS TB

Från *Bjuvsverken* rapporterades, att en utlastningstopp under juni månad medfört önskvärd lagerminskning. Under semesterperioden justerades brännarnas placering i ugnarna, så att jämnare temperatur och bättre kvalitativt utfall erhålles på teglen. Den nya skärmaskinen för skorstenstegel har medverkat till väsentligt sänkta kostnader. Ett nytt chamottetegel, kvalitet HÖGANÄS TB, är under produktion.

Formkontrollant Thure Pettersson påpekade, att det blivit mycket varmare mellan tunnelugnarna, sedan man infört oljeeldning. Han undrade om man inte kunde göra något åt detta.

Övering. Yngve Bohlin var medveten om olägenheten, men det är ett svårbemästrat problem, sade han. Enligt brännarnas önskemål kommer vi till att börja med att sätta in ventilation, där vi har instrumentpanelen.

Övering. Bohlin meddelade slutligen, att kanaltorkan blir färdig om ett par veckor och att användningen av filterspillet vid tegeltillverkningen enligt formkontrollant Petterssons förslag går mycket bra.

Från *Eldfasta tegeltillverkningen i Höganäs* rapporterades ej utnyttjad kapacitet för maskinpressade tegel, medan handformarna varit fullbelagda. Dir. Geijer meddelade, att tillverkningen av silikategel kommer att bedrivas tills vidare, dvs. minst ett antal månader.

För att tillgodose marknadens behov även under semestern ökades produktionen i *murbruksfabriken* successivt under första halvåret 1967. Fabriken har i sommar kunnat expediera alla order med ett enda undantag, en leveransförmåga som kan betraktas som unik. Den nybyggda delen av murbruksfabriken blev klar under juni månad.

Ny badrumsplatta lanserad

Från *Skrombergaverken* meddelades, att den nya badrumsplattan 940 A är i produktion och lanserad på den svenska marknaden. En nykonstruerad klyvningsmaskin för denna platta är i drift med gott resultat. Diverse utvecklingsarbeten med bandsortering och krympplastemballage pågår. Fullskaleproduktion förestår för ytterligare ett antal

En 90 m hög skorsten med en diameter av 1 000 mm, tillverkad av HABENIT-rör, har levererats av Höganäsbolaget till AB Ferrolegeringar, Trollhättan. Som synes monteras skorstenen i ett redan befintligt järnstativ. Den skall avleda korrosiva gaser.

plattor — industriplattan, tunna stavklinker samt rödvioletta klinker. Ändring till oljeeldning av kammarugn III och IV har genomförts tidigare, och utfallssiffrorna blir successivt bättre.

Vid *Hyllingeverken* motsvarar produktionen av fasadtegel 93 % av budgeterad volym. Utbytet är nu bättre och färgen jämnare än tidigare. Driften har fortgått även under semesterperioden.

Tegelarbetare Ernst Bengtsson efterlyste resultatet av provbränningen av Hyllinge massiva tegel i kammarugn i Höganäs. Blir utfallet bättre än vid bränning i tunnelugn? var hans fråga. Härpå svarade övering. Yngve Bohlin, att provet ännu inte är slutfört.

Från *rörproduktionen* i Höganäs rapporterades, att kammarugn VI och VII avstängdes i samband med semesteruppehållet i juli och att ugnarna inte har tänds igen. Detta innebär ökade transportkostnader för produktionen av fasogods, som pressas i den gamla fabriken men brännes i den nya tunnelugnen.

Utfallsprocenten för produktionen av srafast stengods har förbättrats. Inneliggande orderstock på plastprodukter motsvarar produktionen.

I anslutning till uppgiften om råskrotprocenten vid rörtillverkningen diskuterades bl.a. råmaterialet samt centrallaboratoriets roll vid analysering av detta.

Från *Anläggningsavdelningen* redovisades leveranssiffror för de olika avdelningarna. En större order på gjutgods har erhållits från LKAB för leverans före årets slut. Inventering och transitering av avställd utrustning motsvarar ett nyanskaffningsvärde av 430 000 kr.

Transportavdelningen i Höganäs meddelade, att under de senaste 12 månaderna 190 000 ton passerade hamnen. Muddring av hamnbassängen och delar av inseglingsrännan har påbörjats.

Dir. K G Thafvelin redogjorde på hamnarbetare Sten Sjögrens fråga för hur långt proven med det nya emballaget för järnpulver hade avancerat.

Skyddskontoret rapporterade pågående silikosförebyggande dammätningar inom fabriksdriften enligt uppgjort program. Immissionsmätningar pågår i nya rörfabriken samt i murbruksfabriken. Stoftnedfallen i Bjuv och Höganäs undersöks fortlöpande. Vid lasarettet i Hälsingborg har personal från fabriken i Höganäs och Skromberga lungröntgats och genomgått hörselundersökningar.

Leveranserna av elkraft har uppgått till 125 milj. kWh, varav 37 % internt, meddelades från *Kraft- och Värmeavdelningen*. Nyttillkomna abonnenter i Billesholm och Bjuv innebär en ökad energiförsäljning av drygt 200 000 kWh per år. Oljepriserna har höjts under juni, vilket kan medföra ökade kostnader för ugnsdraft och uppvärmning.

Riverton-information

Direktör Ulf Gummeson, Hoeganaes Cor-

Bönnelyches företagsnämnd på studiebesök i Höganäs

Bönnelyche & Thurö AB:s företagsnämnd hade förlagt sitt septembersammanträde till Höganäs, och i anslutning därtill gjordes före förhandlingarna studiebesök i centrallaboratoriet, rörfabriken och järnsvampsverket.

Ordföranden, direktör Helge Rickman, hälsade särskilt redaktör Ragnar Engberg välkommen som gäst vid dagens sammanträde och tackade för de intressanta fabriksvisningarna, som gett Bönnelyches "nämndemän" en inblick i moderföretagets verksamhet. Dir. Rickman informerade sedan om Höganäs AB:s förvärv av Evers & Co AB i Hålsingborg.

Överingenjörerna Göran Prawitz och Lennart Wassvik lämnade därefter sedvanliga produktionsrapporter från sina respektive verksamhetsområden, och dir. Rickman redogjorde för det aktuella läget inom B&T.

Höganäskoncernens förvaltningsberättelse för 1966 föranledde inga kommentarer, men reparatör Per Olsson gav lovord för bokslutets informativa uppställning.

Dir. Rickman framhöll, att företagsnämnden borde förlägga ett sammanträde per år till någon av Höganäskoncernens anläggningar. I samband härmed meddelade redaktör Engberg, att man inom Höganäsbolagets företagsnämnd diskuterat att sätta ett sådant förslag i system. Dir. Rickman hälsade Höganäsnämnden välkommen till Bönnelyche, och redaktör Engberg i sin tur föreslog Bjuvsverken och Skrombergaverken som närliggande studieobjekt för B&T:s företagsnämnd.

M. L.



Bönnelyches företagsnämnd med guider på studiebesök i rörfabriken i Höganäs. Fr.v. ing. Enar Askeröth, Höganäsbolaget, 1:e reparatör Nils Svensson, tjänsteman K I Carlsson, fabriksarbetare Olavi Laurila, ing. Kjell Ramstorp, ing. Lennart Boman, Höganäsbolaget, fabriksarbetare Enok Holmgren, tjänsteman Ingmar Lindh, övering. Göran Prawitz, reparatör Per Olsson, övering. Lennart Wassvik och chefssekreterare Margita Lindström.

Fr. v. ing. Enar Askeröth

poration i Riverton, på höganäsbesök bevisade nämndsammanträdet och gav en intressant redogörelse för det amerikanska dotterföretagets verksamhet och utveckling samt för marknaden i USA. Dir. Gummesson besvarade många frågor från nämndledamöterna.

17 340 kr för förbättringsförslag

Sekreteraren, redaktör Ragnar Engberg, redogjorde för Förslagskommitténs sammanträde den 7 sept. Belöningar rekommenderades för 14 förslag med sammanlagt 17 340 kr. Företagsnämnden godkände Förslagskommitténs rekommendationer till belöningar (se s. 10).

AU inom företagsnämnden

Såsom meddelades i förra numret av Brännpunkten utsågs herr Egon Jönsson, Bertil Olsson och Nils Holmberg som arbetstagarrepresentanter i arbetsutskottet. Företagsledningen utser sina representanter under mellantiden före nästa sammanträde.

Frågan om val av ledamöter i kontakt-

kommittéerna var upptagen som en punkt på föredragningslistan. Sekreteraren redogjorde för bakgrunden härtill. Detta ärende bordlades till nästa sammanträde.

Ing. Nils Holmberg framhöll såsom representant för SIF, att han i Finanstidningen fann Höganäsbolaget upptaget under gruppen byggmaterialföretag. Ing. Holmberg ifrågasatte det riktiga häri med den motivering, att inte hälften av vårt keramiska program är byggmaterial i vanlig bemärkelse. Större delen av vår eldfasta produktion är rena industriförnödenheter, sade han, och därtill kommer den metallurgiska sidan.

Vi har den uppfattningen, att eftersom vi är klassade som byggmaterialföretag kommer folk, som inte känner till företaget, att betrakta oss som sådant. Det är väl också på tiden att mera utåt informera om vår metallurgiska verksamhet, som ju i framtiden kommer att präglas av en stor utveckling.

Vi är medvetna om den hänsyn som i olika sammanhang måste tas i denna fråga, men vi hemställer till företagsledningen att ta problemet under omprövning så snart som möjligt.

Direktör Herneryd kommenterade ing.

Holmbergs synpunkter och lovade att ta frågan under omprövning.

Instruktör Harald Gustavsson framförde önskemål om att i förhandsinformationen få några uppgifter om konjunkturer. Han önskade vidare några kommentarer till lämnade sifferuppgifter. Direktör Herneryd fann det lämpligt att begärda kommentarer lämnades på sammanträdet.

Kontrollant K E Green framhöll, att det skulle vara intressant att veta, hur långt man hade kommit med databehandling av olika uppgifter inom företaget. Direktör Herneryd lovade att genom dir. K G Paulson informera härom på nästa sammanträde.

Chaufför Allan Andersson frågade efter resultatet av den utredning, som skulle göras med anledning av hans på förra sammanträdet väckta fråga angående transporter. Dir. K G Thafvelin utlovade rapport härom på nästa sammanträde.

Sedan föredragningslistan var genomgången tackade direktör Herneryd för ett mycket intressant sammanträde och inbjöd till visning av färgfilmen "Höganäs lerrör", som först presenterades av ingenjör Lennart Boman, chef för rörförsäljningen.

R. E.

Sex arbetsledare bland belönade förslagsställare

Såsom framgår av s. 9 i referatet från Höganäsbolagets företagsnämnds sammanträde var det en stor belöningssumma för de i den senaste rondens belönade förslagen till förbättringar. Bland de tretton förslagsställarna var sex arbetsledare.

Ett par av förslagen var av äldre datum. Bl.a. har avvaktats de nya normer för bedömning av förslag från tjänstemän, som nu tillämpas på prov under ett år. Som tidigare meddelats erhåller förslagsställare från denna kategori anställda en procentuell andel i den framräknade belöningssumman. Andelen görs beroende av anknytningen till normal arbetsuppgift.

Framlidne förman Eric Thelins, Centralverkstaden, förslag till omkonstruktion av Skromberga tunnelugnsbagnar hade provats under ett par år, innan värdet av förslaget kunde bedömas. Belöningen överlämnades till dödsboet.

En ny metod att emballera plattor i Skromberga var ett kostnadsbesparande förslag, för vilket förman Einar Andersson belönades.

En annan arbetsledare vid Skrombergaverken, Agne Fogelberg, hade två belönade förslag — kontinuerlig framtagning av skärtrådar vid tillverkning av s.k. strukturplattor och förbättring av anordning för fasning av våtpressade plattor. Förman Fogelberg ingick i det tremannalag, som 1958 och 1965 erhöll toppbelöningarna 12 000 och 10 000 kronor inom Höganäsbolagets förslagsverksamhet. Även hans två senaste förslag hade inlämnats, innan han befordrades till arbetsledare.

Sätt för påfyllning av massa vid torrprensning är benämningen på det förslag, som förman Henry Johansson lämnade in vid Bjuvsverken, innan han återbördades till födelseorten Höganäs som lager- och lastningsförman vid rörfabriken efter 27 år som arbetsledare vid Bjuvsverken.

Förman Helge Leonardsson, tidigare gruvfogde vid Schakt Gustaf Adolf under 20 år, belönades för vändningsanordning för palllastade tegel i tegellagret.

Slutligen erhöll förman Harry Magnusson, ALUMO-verket, belöning för två bra förslag — blåsapparat för rensning av ALUMO H och eldfast valv över smältugnar.



Förman Harry Magnusson, ALUMO-verket i Höganäs, belönades för två bra förslag till förbättringar. Han syns här vid det bästa — blåsapparat för rensning av ALUMO H.

Övriga belönade förslagsställare var följande:

Höganäsverken:

Gjutare Kristian Staerk — krossning av "sandklumpar"; laborant Nils Thornblad — transportanordning vid paneltestugn; reparatör Torsten Persson och arbetsbas Eric Johansson — vändapparat för pressning av foderbord samt lyftare för d:o; el-lärlingarna Thomas Haglund och Jan-Ove Olsson — ändring av lyftanordning för lucka under travers och förenkling av lyftning och tömning av skrot-, spån- och pappersbinge.

Skrombergaverken:

Verkstadsarbetare Bertil Davidsson — förbättring av vändare till Dubois-press.

Tretton Slip-Naxos-förslag

Sedan sista redovisningen har tretton nya förslag belönats vid Slip-Naxos, varav fyra i Baskarp. Åtta av förslagsställarna debuterar

inom förslagsverksamheten. Följande förslag belönades:

Västervik:

Bandslipare Bertil Nilsson — skyddsanordning vid slipmaskin och breddstickmått; bandpressare Folke Lindström — anordning vid slipmaskin; bandslipare Nils Magnusson — anordningar vid rullslipmaskin; beskickare Olof Wiklund — anordning vid beskickningsmaskin; avsynare Kurt Hammar — anordning vid rusprovmaskin; brännare Artur Sturup — anordning vid tömning av kulkvarn; pressare Lars Rosengren — anordning vid blandare; truckförare Ronny Hallberg — materialhållare på golvtruck.

Baskarp:

Truckförare K. E. Hagwall — förbättrat ställ för transport; upprullare Zeth Rylander — ställ för hylsor och anordning vid upprullningsmaskiner; reparatör Göran Ostermark — anordning vid kontrollvägning.

R. E.

Kvalitet på produkterna bästa konkurrensmedlet

På sammanträde den 29 september med företagsnämnden vid Slip-Naxos i Västervik framhöll dir. Malte Nilsson i sin översikt över konjunktur-, marknads- och produktionsläget som så många gånger tidigare, att vart bästa konkurrensmedel är kvaliteten på produkterna. Alla måste aktivt medverka till att hålla kvaliteten på högsta möjliga nivå, sade han.

Dir. Nilsson betecknade marknadsbilden som mera splittrad än tidigare och framtidsbilden oklarare än någonsin. För den inhem-

ska konsumtionen av våra produkter är frågan, hur sysselsättningen blir för verkstäderna. För vår export är frågan hur priserna utvecklas. Våra utleveranser ligger emellertid i nivå med fjolårets. Vi hyser ingen oro för sysselsättningen under återstoden av året, och vi ser med tillförsikt mot framtiden. Sveriges höga pris- och kostnadsäge är emellertid oroande, sade dir. Nilsson.

Han orienterade också om det avtal mellan SAF och LO om företagshälsövärd, vilket träder i kraft vid årsskiftet. Ett företag

av vår storlek kan inte ensamt skaffa sig dessa resurser. Ett samarbete med andra företag kan därför bli aktuellt. Man har också diskuterat en hopkoppling med lasarettet genom en särskild lasarettsavdelning, meddelade dir. Nilsson.

Sju förslag till förbättringar rekommenderades till belöningar.

Som sista programpunkt visades stillfilmen "Svensk Ekonomi 1966—1970" inspelad på uppdrag av Svenska Arbetsgivareföreningens avdelning för samhällskontakt.

Centralstyrt järnpulververk invigt vid Höganäsbolaget

Den 4 oktober var en märkesdag i Höganäsbolagets metallurgiska historia. Genom att trycka på ett par knappar i kontrollrummet startade dir. Olov Herneryd det nya, till stor del centralstyrda järnpulververket i Höganäs. Detta ägde rum vid en "officiell familjehögtid". Det var sålunda huvudsakligen representanter för företaget, som var med vid invigningen, men Höganäs stad var också representerad med bl.a. drätselkammarens ordförande, landstingsman Folke Nilsson.

De inbjudna fick först av dir. K G Thafvelin följande orientering om utbyggnaden:

- Kravet på utökning av kapaciteten i järnpulververket inom vissa trånga sektioner i produktionskedjan har varit ledmotivet för utbyggnaden, sade dir. Thafvelin. Klara för igångkörning är en kontinuerlig glödgningsugn med en arskapacitet av ca 12 000 ton samt en malningsanläggning för tungt svetspulver för en årsproduktion av 18 000 ton. En ny station för framställning av skyddsgas kommer att vara färdig om några veckor. Med denna utbyggnad kan driften i det gamla järnpulververket läggas ned och produktioner helt koncentreras till den nya anläggningen.

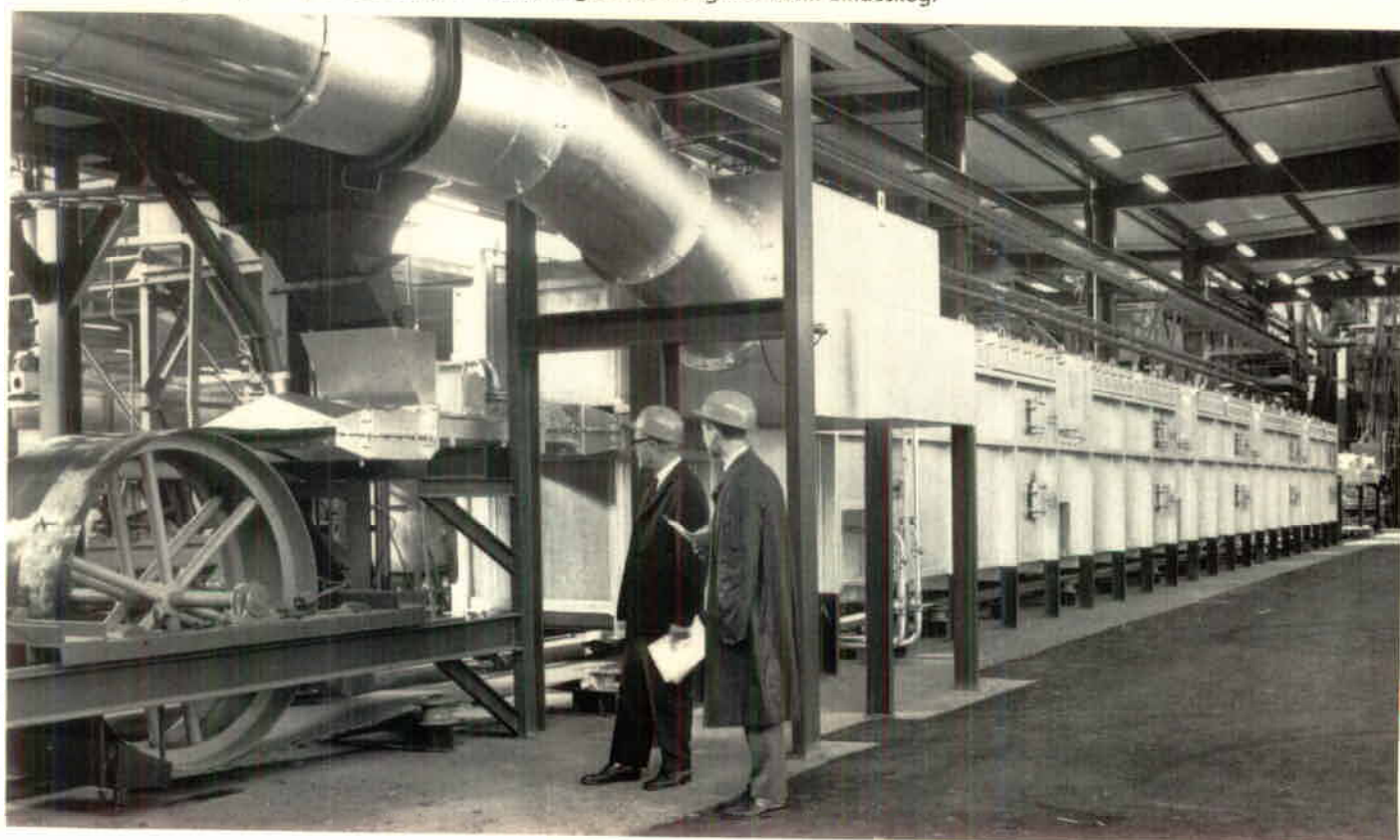
Parallellt med kapacitetsökningen har införts en del intressanta tekniska nyheter, som kommer att ha stor betydelse för både produktion och marknadsföring.

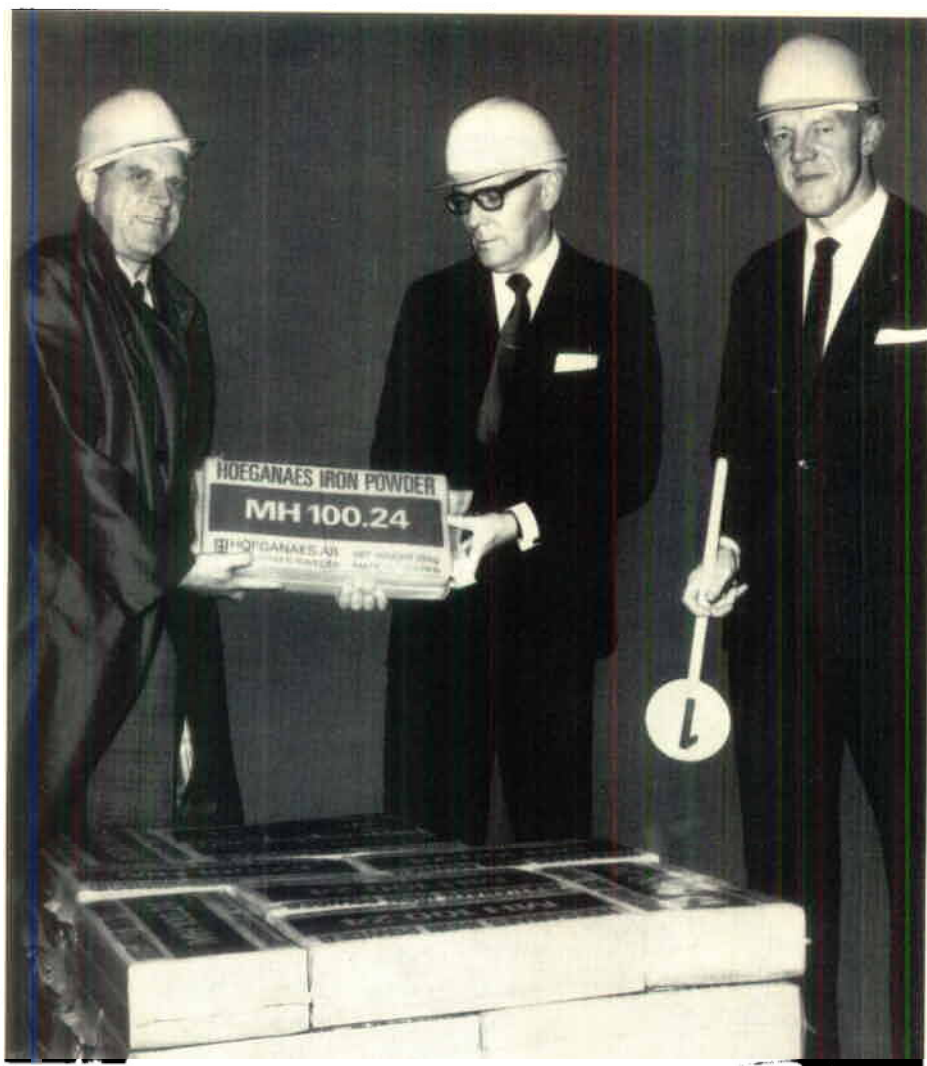
Vissa förbättringar i processtyrningen avser sålunda att medföra en allmän kvalitetsbörning men även att ge resurser att framställa nya pulverkvaliteter, vilka framkommit som resultat av arbetet på våra forsknings- och utvecklingsavdelningar. Två nya typer pulver har framställts för pulvermetallurgisk användning, den ena ett olegerat, den andra ett legerat pulver, bägge typerna med förbättrade pressegenskaper och analys.



Dir. Olov Herneryd startar en del av det utbyggda järnpulververket i Höganäs genom att trycka på knappar på kontrollbordet. T.h. dir. K G Thafvelin.

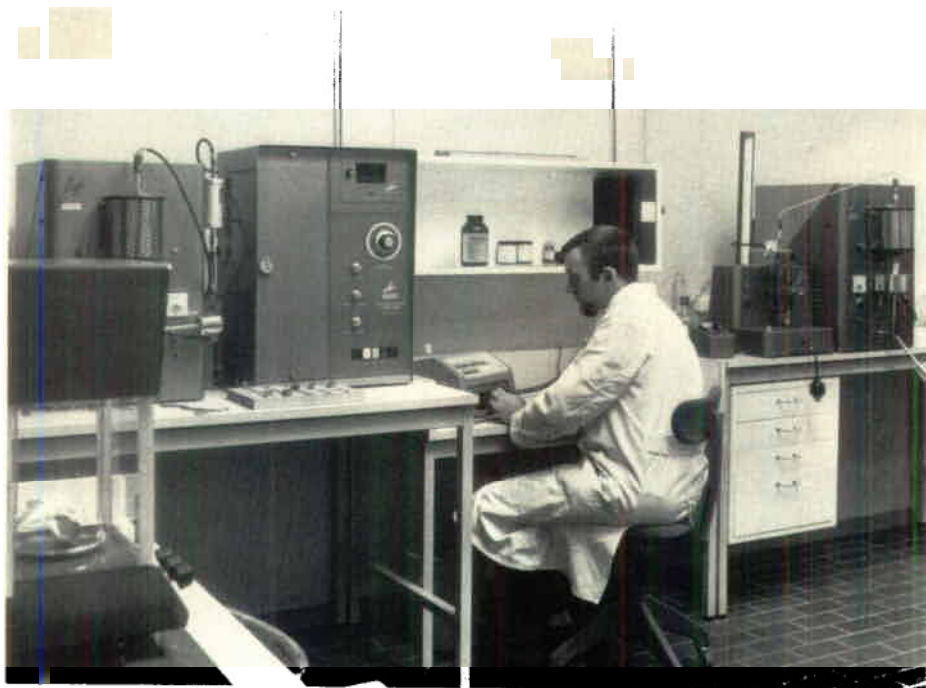
Bandugn för efterreduktion av järnpulver i nya järnpulververket. Vid ugnen överingenjörerna Yngve Wahlberg och Bertil Lindeskog.





Dir. K G Paulson och landstingsman Folke Nilsson hjälps åt att lyfta 25 kg järnpulver i ny förpackning. T.h. dir. K G Thafvelin.

För kvalitetskontroll av Höganäsbolagets järnpulver har driftslaboratoriet byggts ut. Bl.a. har snabbanalysapparater installerats. På bilden laborant Karl-Erik Bengtsson i arbete.



Även av svetspulver introduceras en ny kvalitet, som vi tror kommer att mötas av stort intresse från marknaden, sade dir. Thafvelin.

Han redogjorde också för ett nytt förpackningssystem. Vi har tidigare levererat pulver i dubbla 50 kg pappersäcken, löst eller mera undantagsvis på lastpall. Den nya förpackningen utgöres av enhetslast på 1 000 kg uppbyggd av evakuerade plastsäcken, vardera innehållande 25 kg järnpulver. Denna nya förpackning har många fördelar framför den gamla, framhöll dir. Thafvelin. En av de mest väsentliga är, att den ger ett starkt förbättrat skydd mot rostbildning under leverans och lagring. Detta är mycket viktigt, då vi levererar över hela världen och lasterna i många fall utsättes för svåra klimatiska förhållanden. Förpackningsmaskiner är tillverkade och under intrimning på vår mekaniska verkstad.

Genom processanalys och apparatutveckling har inom bolaget steg för steg byggts upp förutsättningarna för att genomföra en förbättrad processtyrning. Idag tar vi i drift de första sektionerna i ett kontrollrum, dit all utrustning för centralövervakning liksom till stor del även för centralstyrning av pulververket successivt kommer att sammanföras. I anslutning till kontrollrummet har installerats ett väl utrustat laboratorium. Höganäs har redan rykte om sig att leverera marknadens mest jämna pulver beträffande analys- och egenskapsvärden. Vi kommer att med det nya kontrollsystemet ytterligare förbättra jämheten och även vissa analysvärden.

Anslaget för utbyggnaden beviljades av styrelsen för ca nio månader sedan. Huvudparten av utrustningen bygger på vår egen utveckling och erfarenhet och är både konstruerad och byggd i egen regi. Da både konstruktion, husbygge, tillverkning av maskiner och montage — dessutom under pågående drift i pulververket — fatt inrymmas inom dessa nio månader, innebär det en mycket kort anläggningstid. En avgörande förutsättning för att lyckas med den hårda forcering, som varit nödvändig, är att vi har haft hela projektet nätverksplanerat, framhöll dir. Thafvelin till sist.

Efter denna orientering samlades man i kontrollrummet, där chefen för företagets instrumentverkstad, ingenjör Uno Nilsson, redogjorde för hur denna järnpulververkets "hjärna" fungerar.

Dir. Herneryd tackade alla medarbetare, som på olika sätt medverkat till den lyckade anläggningen, som han sedan som nämnts invigde genom att trycka på ett par knappar på kontrollbordet.

DK-ordföranden Folke Nilsson framförde Höganäs stads lyckönskningar och betonade i sammanhanget det goda samarbetet mellan staden och bolaget. En rundvandring i järnpulververket avslutade fabriksinvigningen.

R.E.

Atomiseringsverk i Höganäs 1969

På företagsnämndens sammanträde den 15 september informerades ledamöterna om planerna på ett atomiseringsverk i Höganäs för framställning av atomiserat järnpulver. I samband med invigningen av järnpulververkets utbyggnad (se s. 11) bekantgjorde dir. Olov Herneryd styrelsens beslut om en investering i storleksordningen 13 mkr. för detta projekt, som beräknas vara genomfört under andra kvartalet 1969.

Följande kommuniké utfärdades härom:

I Höganäskoncernens tillverkning av järnpulver utgöres ravarar huvudsakligen av järnsvamp, som är framställd ur höganrikad järnslig från Norrlandsgruvorna genom ett speciellt reduktionsförfarande kallat Höganäsmetoden. I bolagets långsiktiga planering ingår en successiv utbyggnad av tillverkningskapaciteten för järnsvamp i takt med

en stigande efterfrågan, och en ny stor järnsvampsugn har sålunda tagits i drift vid vårt verk i USA i början av 1967. Järnpulver framställt av järnsvamp har en stor och växande marknad för en rad användningsområden, där det uppvisar teknisk-ekonomiska fördelar.

För framställning av vissa höglegerade pulver tillämpas därjämte sedan flera år vid koncernens amerikanska dotterbolag en annan tillverkningsmetod, s.k. atomisering. Med atomisering menas pulverisering av smält stål eller stållegeringar genom mekanisk sönderdelning med vatten eller gas under högt tryck. Under senare tid har utvecklingen inom pulvermetallurgien, främst i USA, lett fram till nya användningsområden, där pulvertyper baserade på olegerat eller låglegerat atomiserat stål har vissa fördelar framför pulver på järnsvampsbas.

För att kunna tillfredsställa marknadens väntade efterfrågan även på dessa nya pulverkvaliteter och därmed upprätthålla kon-

cernens ledande ställning på världsmarknaden har Höganäsbolagets styrelse beslutat anlägga ett atomiseringsverk i Höganäs, vilket vid fullt kapacitetsutnyttjande skall kunna producera 40 000 ton atomiserat järnpulver per år. Den nya anläggningen kommer att bestå av ett elektrostatiskt verk med järnskrot som råvara samt en atomiseringsanläggning, i vilken framställes ett råpulver, som sedan vidarearbetas till färdigt järnpulver i redan befintligt pulververk.

Genom detta atomiseringsverk kommer Höganäsbolaget i den unika situationen att kunna erbjuda marknaden inte bara svamppulver och atomiserat pulver utan även olika blandformer av sådana pulver samt dessutom legerade pulver av praktiskt taget varje önskad sammansättning.

Den nu beslutade anläggningen kräver en investering i storleksordningen 13 mkr och beräknas komma i drift under andra kvartalet 1969. Den kommer att sysselsätta ett 40-tal personer.

500 fartyg anlöper årligen Höganäs hamn

Höganäs hamn, som äges av Höganäsbolaget, är en stor tillgång för företaget vid införsel av råmaterial och utförsel av färdiga produkter världen över. Då dessa rader skrives, i början av december, hade från årets början 471 fartyg från åtta nationer anlöpt hamnen.

För att ge en uppfattning om vilka kvantiteter, som passerar hamnen, kan nämnas fjolårets siffror i runda tal: 172 400 ton lossades, varav 74 600 från utrikes ort, och 48 600 ton utlastades, varav 43 700 till utlandet.

I höst har holländska, polska och östtyska flaggor vajat på fartyg, som lossat eller lastat i hamnen för Höganäsbolagets räkning.

Första veckan i oktober gästade holländskägda m/s PARISIA Höganäs hamn på sin jungfruresa till Paris med bl.a. järnpulver som last. Som omnämndes i förra numret av Brännpunkten var fru Kitty Herneryd gudmor, då PARISIA fick sitt dop vid stapelavlöpningen på Voldnes varv i Forsnavåg, Norge. PARISIA kan sänka styrhytten och fälla masterna vid behov. Och det behövs, då hon skall gå under Paris broar i reguljär trafik Höganäs—Paris.

Den 1 november var det höstrush i Höganäs hamn. Vid malmbyggen lossade s/s ARATON årets sista last av järnmalmsslig. Därmed har i år ca 85 000 ton slig skeppats från Norrlands malmgruvor till Höganäs för bolagets tillverkning av järnpulver.

Det polska m/f NEREDIA från Stettin hade lagt till vid pirkajen för lastning av järnpulver till Polen. Vid samma kaj lossade östtyska m/f ZINNOWITZ, hemmahörande i Rostock, lera från Teignmouth i England.



M/s PARISIA anlöpte på sin jungfruresa till Paris Höganäs hamn för att lasta järnpulver. Redan vid första anblicken ser man, att PARISIA inte är en vanlig båt, men så skall hon också gå under Paris broar. Därför kan styrhytten sänkas och masterna fällas.

Denna lera användes vid tillverkning av murmassor och frostsäkra väggplattor. Lasten lossades med hjälp av en från Landsverk i Landskrona på prov lånad mobilkran med en lyftkraft av 20 ton.

Höganäs hamn är isfri året runt och ligger därför ingalunda öde och tom under vintersäsongen. Om inte annat är den, när stormarna sätter in, en säker tillflykt för fiskebåtarna.

Hoeganaes Corp. har fått representativt huvudkontor



I vårt förra julnummer omtalade vi, att ett nytt huvudkontor hade börjat uppföras vid Hoeganaes Corp. i Riverton. I mellantiden har detta kontor blivit färdigställt och det gamla huvudkontoret övertaget av produktions- och personalavdelningarna. I den nya kontorsbyggnaden har verkställande direktören, vice verkställande direktören, ekonomichefen och vice försäljningsdirektören fått sina tjänsterum, varjämte kontroll-, försäljnings-, transport-, inköps- och bokföringsavdelningarna med tillhörande hjälpavdelningar blivit förlagda dit.

Byggnaden, som är utförd i modern tegelkonstruktion på en yta av ca 1 580 m², är försedd med värme- och luftkonditionering av modernaste slag. Rummen är genomgående belagda med mattor, och Höganäs keramiska plattor har givetvis kommit till användning, där så varit lämpligt. Lokalerna har disponerats så, att varje avdelning står i nära kontakt med sin cheftjänsteman.

Alla i företaget är stolta över den nya byggnaden. Förutom att denna erbjuder en trivsamt arbetsplats, bidrar den till att ge bl.a. besökande kunder och leverantörer ett gott intryck av företaget.

Ur Hoeganaes News

Mottagningshallen i det nya huvudkontoret vid Hoeganaes Corporation i Riverton



Levande tjur gav eftertryck åt firmamärke

För att ge eftertryck åt AB Tremplex' firmamärke gjorde dir. Folke Köhler sällskap med en livslevande tjur på närmare 900 kg, då han hälsade Höganäsbolagets styrelse välkommen till Eslövs-företaget vid besök i slutet av september. En lungt vägande reklam!

Handöl bygger ut

Sedan början av september har utbyggnad av olivinkrossverket i Handöl pågått. Utbyggnaden har föranlett av att nya marknader för olivin har uppkommit i såväl Sverige som andra delar av Europa, speciellt England. Framför allt är det finkrossat och siktat material i fraktioner under 4 och 0,5 mm, som är efterfrågade. Material under 0,5 mm används bl.a. för framställning av sjunkhuvuden till kokiller inom stålgljuterierna. Den grövre fraktionen, den under 4 mm, används idag huvudsakligen av tillverkare av ackumulerande elektriska element. Teglen i dessa element utföres nämligen av olivin i denna fraktion.

Utbyggnaden innebär att ett finkrossverk uppförts med placering framför det befintliga grovkrossverket. Materialet kommer först att

grovkrossas i käftkrossar och därefter att nedmalas i sikrerkollergång och siktas över Mogenssizarar. I en första etapp med en kollergång har vi beräknat kapaciteten till ca 6 ton/tim.

Det finkrossade olivinet kräver bättre lagringsmöjligheter än de tidigare producerade fraktionerna, varför en ny lagerbyggnad uppförts i anslutning till det nya krossverket. För leveranserna till våra utomskandinaviska kunder krävs dessutom lagringsmöjlighet vid norsk hamn. Vid Langsteins hamn byggs därför en lagerbyggnad, f.ö. belägen mittemot den plats i fjorden, där det tyska slagskeppet Tirpitz var förlagt under en stor del av sista världskriget. Hamnen är utmärkt och tar båtar upp till 10 000 ton. Lagerbyggnaden placeras ända in till kajkant, och materialet från lagret kommer att lastas och transporteras på

båtar via skoplastare och transportband. Langsteins hamn ligger ca 3 mil närmare Handöl än Trondheim, som idag är vår utlastningshamn.

Såväl finkrossverk med lagerbyggnad som lagret i Langsteins hamn beräknas vara färdiga att tas i bruk under december. De första leveranserna från det nya krossverket kommer att äga rum under januari nästa år.

Total ombyggnad har skett av vår mjöloch grynfabrik, dvs. den fabrik som producerar täljstensmjöl och gryn för takpappsindustrin. Produktionskapaciteten har därmed fördubblats. Även för denna produkt räknar vi med en utomskandinavisk kundkrets, särskilt Holland och Belgien. Relativt stora kvantiteter av varan tycks kunna avsättas här.

Lennart Hardenby

Höganäsvirksomhet ved norsk storindustri

I närvar av industriministern, statsråd S. Walter Rostoft, og representanter for lokale myndigheter, kunder, samarbeidende bedrifter etc. ble den 30. august A/S Borregaard's nye svovelsyrefabrikk offisielt presentert av generaldirektør Rein Henriksen. Fabrikkens produksjon vil være 35 000 tonn svoveldioksyd, 200 000 tonn svovelsyre, 154 000 tonn kisavbrand og 294 000 tonn vandamp.

Fabrikken er bygget av Dorr-Oliver N.V., Amsterdam, og Höganäs A/S oppnådde i sterk konkurranse med kontinentale firmaer en pakkeleveranse på all syrefast og ildfast

innmuring med materialer. Det ble levert vel 1 000 tonn materialer, og muringsarbeidet ble utført av Aktiebolaget Höganäsarbeten.

En av de største avtagere av svovelsyre er Titan Co., som bruker den ved sin titanpigment-fremstilling. Til deler av deres nye fabrikk på Øra i Fredrikstad, har Höganäs levert syrefaste materialer både til 1. og 2. byggetrinn, og Höganäsarbeten har hatt innmurationsarbeidet.

Borregaard har investert 143 mill. kr. i den nye svovelsyrefabrikken. I takt med utvidelse av svovelkisbrytningen i grubene på

Hjerkinn fra 400 000 til 600 000 tonn/år, regner man med å kunne fordoble svovelsyrefabrikkens kapasitet med en ytterligere investering på ca. 85 mill. kroner.

Byggingen av dette nye anlegg er et ledd i Borregaard's bestrebelser på å skaffe seg "nye ben" å stå på. Bedriften var opprinnelig kun en treforedlingsbedrift, men en hel rekke kjemiske "biproduksjoner" danner i dag det solideste økonomiske grunnlag for denne Norges nest største industribedrift.

Norsk kurs i syrefast muring



I dagene 14. og 15. september ble det avholdt et interessant kurs i syrefast muring ved Statens Teknologiske Institutt i Oslo. Kurset ble arrangert av Höganäs A/S i samarbeide med instituttet, og de fleste forelesere var spesialister fra Höganäskonsernet i Sverige.

Bygg- og anleggsavdelingen ved STI søker å bidra til og fremme den tekniske utvikling innen bygningsindustrien og det industrielle bygningsfag i takt med de siste forskningsresultater, bl.a. ved kursvirksomhet.

Sortimentet av Höganäs syrefaste murmasser har i løpet av de siste år gjennomgått en sterk utvikling, og omfatter i dag en rekke typer innenfor hver enkelt av de produkt-

områder, som de senere års utvikling innen kjemien har frembrakt på det korrosjonstekniske område.

Deltagerne ved det kurs som ble avholdt var ca. 25 vedlikeholdssingeniører og muringsspesialister fra større kjemiske bedrifter, celluloseindustrien, galvanisk industri og rådgivende organer foruten muringsfirmaer. Hver enkelt deltager fikk anledning til å utføre muring i praksis slik at han kunne bli virkelig kjent med materialene.

Overingeniør Corneliussen og faglærer Rummelhoff Hansen uttaler sin glede over at det var mulig å gjennomføre et så kvalifisert kurs på dette spesielle området, og har visse håp om at det vil være mulig å gjenta kurset, eventuelt i andre byer eller la det inngå som en del av instituttets faste kursprogram. Representanter fra Höganäs har stillet seg positive til en slik tanke.

Ing. Åge Risvold, Höganäs A/S, Oslo, demonstrerer på kursen i "syrefast muring" hur man fogar golvplattor med fogspruta.

Åge Risvold

Konst för 8000 kr utlottad bland höganästjänstemännen

Fredagen den 17 november var det åter dags för Konstföreningens utlottning av utställda konstverk på Bruksgården. Sammanlagda vinstvärdet var 8 000 kronor.

Elva kända skånekonstnärer representerade utställningen: Eke Bjerén, Nils Ingvar Nilsson, Ingvar Elén, Nils Möller, Eric Cederberg, Bengt Ossler, Brita och Åke Jönsson, Jan Lundgren, Ulla Buhre och Kai Siesjö.

Av Konstföreningens 231 medlemmar var uppskattningsvis hälften samlade vid utlottningen, vilket vittnar om stort intresse. En del av medlemmarna tillhör dock de skrockfulla och tror att de har större chans att vinna, om de inte är närvarande vid utlottningen. Den här gången visar dock motsatsen: elva av femton vinnare var på plats. Som bekant har konstkommittén rätt att ta ut vinster av medlemmar, som inte är närvarande eller

Foto: på nästa sida

Högsta vinsten i höganästjänstemännens konstutlottning gick till Ingvar Dahl, som tillsammans med fru Barbro valde Eke Bjeréns "Höstmalning".



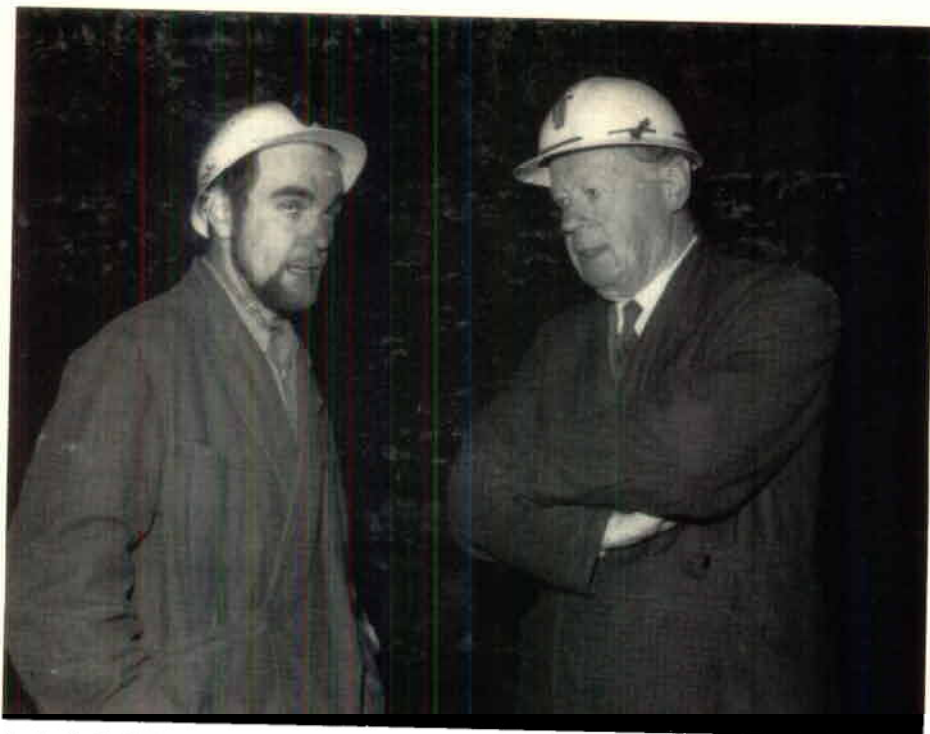
Schakt Gustaf Adolf i Höganäs, som definitivt stängdes för allmänheten efter förra sommarens gruvbiosaong, upplevde något av en folkvandring under ett par dagar i mitten av juni. Regissör Leif Krantz och hans man-
när från Svensk Filmindustri spelade nämligen då in några scener i gruvan till den kommande TV-serien Kullamannen. Manuskriptet till denna har skrivits av Folke Mellvig, och produktionsledare är Curt Malmsten.

Allt som allt deltog ett 50-tal personer i inspelningsarbetet i gruvan, och åtskilliga av tagningarna gjordes i gruvbion. Med hjälp av statister från Höganäs återupplivade man atmosfären från forna tiders gruvbioföreställningar med "salongen" fylld av människor klädda i skyddsrockar och hjälmar.

Inspelningsarbetet möjliggjordes tack vare tillmötesgående från Höganäs AB. Säkerhetsföreskrifterna är rigorösa, när det gäller att släppa ner människor i gruvgångarna. Under inspelningsarbetet fanns hela tiden säkerhetsingenjören på plats. På två dagar slutfördes tagningarna under jord, men under en hel vecka fram till midsommarhelgen togs scener ovan jord vid schaktet.

"Kullamannen", som blir en spännande ungdoms- och familjeserie, får sin premiär i svensk TV den följande lördag och sändes i sju halvtimmars-avsnitt med sista avsnittet söndagen den 7 januari nästa år.

TV-inspelning i Höganäs gruva



Regissör Leif Krantz, t.v., från Svensk Filmindustri och intendent Bertil Wallgren hade af-skilligt att resonera om vid inspelningen av gruvscenerna i TV-filmen "Kullamannen".

inte är representerade genom ombud. Det är som var och en nog förstår ingen lätt uppgift, och vi är därför **mäna** om att så många som möjligt **infin** sig till utlottningen.

Att **detta** är en fördel kan Ingvar Dahl intyga. **Han** hade turen att vinna högsta vinsten och kunde med hjälp av fru Barbro själv sälja ut sin vinst. Eke Bjeréns vackra "Höstmalning" blev deras **val**.

Var **fortuna**. Ann-Marie Berggren, avtackade Konstföreningens ordförande Lars Gewalli på sitt lilla sätt genom att dra andra vinsten **är** honom. Konstnär Ingvar Elén har en **trogen** beundrare i Lars Gewalli, och Eléns "Bottengarn i sol" kommer i fortsättningen att pryda det gewalliska hemmet.

Tredje vinsten tillföll Ernst Geijer. Han var inte närvarande (därmed inte sagt att han **tillhör** de skrockfulla), men budet gick snabbt till hans **bostad** i Svanebäck, och det dröjde inte **lång stund** förrän Ernst Geijer med fru Marianne gjorde entré på Bruksgården. Även paret **Geijer** fastnade för ett av Bjeréns verk.

Allt som allt utlottades sexton vinst. Att det inte **blev** lika många vinnare berodde på att Sven **Lundgren** antagligen hade "halm i sofflorna" den kvällen och vann på två av sina tre **andelar**. Det var en nöjd kassör, som lade hem till fru Gun-Britt på Gamskatan med två tavlor under armen — Buhres "Tyst Gud" och Siesjös "Liten målning".

Övriga **lyckliga** vinnare var följande: Dorothy **Andersson** — Bjeréns "Höstmalning"; Gunnar **Willstedt** — Osslers "Landskap"; **Bengt Gunnarsson** — Bjeréns "Höstmalning"; **Ella Stenow** — Eléns "Bornholm"; Krister **Söderman** — Buhres "Skuggan".

I **tröstprisdrawingen** kom turen till följande medlemmar:

Claes **Nilsson** — Nils I Nilssons "Litet rum"; Dagny **Hedberg** — Möllers "Cellstat V"; Bengt **Ekdahl** — B Jönssons "Balkongen"; Anna Maj **Ekstrand** — Lundgrens "Martyr"; Leon **Gutman** — Siesjös "Ristning"; Albin **Irell** — Å Jönssons "Mor och barn".

Efter utlottningen smakade det bra med alla de härliga smörgåsarätter, som dukats fram på ett långbord. Vin- och ölutskänkingen var uppskattad och baren väl frekventerad. Visserligen ville inte ölet ut ur tunnan till en början, men med en så skicklig tekniker som Tommy Bergdahl var det missödet snart avklarat.

Stämningen var gemytlig och dansen pågick till sena natten. Samtliga närvarande tyckte att det var en trevlig afton och att arrangörerna Lundqvist-Bergdahl-Moe-Deurell med medhjälpare gjorde ett jättefint arbete.

Till de medlemmar som inte vann: Bättre lycka nästa gång, och till icke medlemmar: Vänd er med förtroende till Gunnar Rosenqvist. Han tar gärna hand om fyra kronor av er månadslön för varje andel som tecknas. I gengäld får ni förmånen att vara med i två dragningar om året och chansen att vinna förnämliga konstverk.

Marianne Boström

Fyrtiotvå bilar i Höganäs familjerally



Segraren i Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings familjerally, Bengt Andersson, hade alla i tävlingen ingående frågor rätt besvarade. Här är han överens med mamma Majvor och döttrarna Carina, i.v., samt Elisabeth, att de två Edvard Persson-dräkter, som visades på Tunneberga Gästgivaregård, hade använts i filmen "Vart hjärta har sin saga".

Höganästjänstemännens ärligen återkommande familjerally gick den 22 oktober med rekorddeltagande. I fyrtiotvå bilar genomförde 148 deltagare inklusive 49 barn det populära rallyt.

Detta var denna gången upplagt som en rundtur till slott och herresäten i nordvästra Skåne med följande färdplan: Höganäs — Kulla Gunnarstorp — Rosendal — Vrams Gunnarstorp — Nyvång — Spannarp — Tunneberga Gästgivaregård — Krapperup — Höganäs. Under färden ställdes deltagarnas uppmärksamhet och kunnighet på prov, och rallyt avslutades med traditionellt manöverprov. I arrangemanget ingick lunch på gästgivaregården.

Bland de sjutton frågor, som skulle besvaras på de olika kontrollplatserna, kan nämnas följande: Var sitter den bevingade hästen i Kulla Gunnarstorp? Vem byggde Rosendals

herresäte? Vad håller sjöjungfrurna i famnen i Vrams Gunnarstorp? På vilket slott och vilket år hölls Nordens första gemensamma biskopsmöte?

En knepig fråga var att ange, i vilka filmer som två i Edvard Persson-rummet på Tunneberga Gästgivaregård demonstrerade dräkter användes. Det rätta svaret var filmen "Vart hjärta har sin saga" för båda dräkterna. Här noterades den största felprocenten i svaren — "Livet på landet" tippades av flertalet.

Fem deltagare besvarade alla frågorna rätt, en fin prestation, och så fick manöverprovet avgöra ordningsföljden för de bästa med Bengt Andersson, Gustav Eriksson och Åke Schönhult i toppen på prislistan. Alla deltagarna erhöill priser, vilka samtliga var skänkta. En flygresatör och retur Stockholm var segrarens belöning. I en separat barntävling erhöill alla barnen bokpriser. B.L.



Avgående PR-veteran

kom i december 1943. Det är inte minst hans förtjänst, att Brännpunkten genom åren betraktats som en av de bättre svenska personaltidningarna.

Redaktionen har också haft glädjen konstatera, att Brännpunkten är en av läsekretsens efterlängtat publikation. Inte minst för f.d. anställda utgör personaltidningen en uppskattad fortsatt kontakt med det företag, som flertalet av dem ägnat större delen av sitt liv. Och Brännpunktens arkivariska värde för Höganäsbolaget kan inte nog uppskattas.

Då Brännpunkten kom till, fanns ett fåtal personaltidningar i vårt land. I dag utkommer närmare 200. 1945 bildades med intendent Wallgren som en av initiativtagarna Personaltidningarnas Redaktörsklubb, PRK, vars verksamhet varit och alltjämt är av stor betydelse för dem som sysslar med personaltidningar.

Inom PRK gjorde intendent Wallgren en banbrytande insats. Han var dess förste ordförande, och när han efter tio från hans sida idérika år drog sig tillbaka från denna post, kom kallelsen till hedersordförande välförtjänt.

Undertecknad har varit knuten till Bränn-

punktens redaktion i sjutton år, fyllda av arbetsglädje tack vare ett enastående gott samarbete med Bertil Wallgren. Han har varit en utomordentlig läromästare och en god arbetskamrat.

Ragnar Engberg

Brännpunkten har med varierande antal sidor som regel utkommit kvartalsvis. 1945—1946 utgavs ett par extranummer i anslutning till de socialiserings- och andra debatter av större format, vilka på dåvarande direktör P. Eg. Gummesons initiativ gjorde Höganäsbolaget riksbekant i det sammanhanget.

1954 fick tidningen ändrat typografiskt utseende och utkom de tre följande åren med sex nummer årligen. 1961 återfick Brännpunkten sin ursprungliga, mera tilltalande utformning. 1963—1966 utgavs extranummer på nyarett i avsikt att ge de anställda en färsk information från företagsnämndens julsammanträde året före.

I och med detta nummer har Brännpunkten utkommit med sammanlagt 112 nummer. Upplagan har varierat och är för närvarande 4 600 ex., varav omkring 4 100 kostnadsfritt distribueras till anställda och f.d. anställda inom koncernen.

I och med detta nummer av Brännpunkten lämnar intendent Bertil Wallgren uppdraget som huvudredaktör och ansvarig utgivare för personaltidningen. Han har med pension avgått som chef för Höganäsbolagets informationsavdelning efter 36 tjänsteår vid företaget.

Brännpunkten är hans skapelse, och hans anda har genomsyrat tidningen, alltsedan han ensam redigerade det första numret, som ut-

En miljon Höganäs-plattor till operahuset i Sidney

Skaparen av operahuset i Sidney, den danske arkitekten Jörn Utzon, har gästade Chalmers Tekniska Högskola i Göteborg. I en utställning därstädes presenterades Utzons arbeten med bl.a. ett stort urval skisser, modeller och foton av den världsbekanta byggnaden. Inför en fulltalig och högtintresserad publik informerade arkitekt Utzon med bl.a. filmens hjälp om operahusets tillkomst, från idé- och skissplan till färdig byggnad. Särskild uppmärksamhet ägnades åt de elementbyggda yttertaken, som likt enorma båtstävar välver sig över byggnaden. Arkitekt Utzon underströk i detta sammanhang det värdefulla samarbete han haft med Höganäsbolaget, som fått uppdraget att leverera ca 1 milj. vita keramiska plattor för operahusets samtliga taksegment.



Arkitekt Jörn Utzon, f.v., med en höganästillverkad Sidney-platta i samtal med Ivan Näsland, utvecklingsing. vid Höganäs AB.



Gösta Brandin
Höganäs



Olof Gullberg
Ekeby



Ragnar Hedlund
Höganäs



Carl Jönsson
Gunnarstorp



Gustav Jönsson
Höganäs



Oskar Magnusson
Bjuv

Bra arbetsbete

Född i Väsby började Gösta Brandin, 65, som 13-åring i Höganäsbolagets kärlfabrik. Han blev sedan uppassare till tegelslagare i fabrik VIII och var sysselsatt inom den elfasta tegeltillverkningen till 1925. Rörfabriken blev sedan hans arbetsplats till pensioneringen. Där var arbetet mycket hårt, framhåller Brandin, som samtidigt har berömande ord om arbetsbefelet. Ett par perioder under sin anställningstid drabbades han av långpermittering. Hans sammanlagda tjänstetid blev 42 år.

Under några av ungdomsåren var Brandin intresserad av roddsporten. Annars har han ägnat fritiden åt egen fastighet med trädgård.

R.E.

Händig hembyggare

Med den aktningvärda anställningstiden 43 år har Olof Gullberg, 67, en av Skrombergverkens "verkstadsgubbar", lämnat sin anställning med pension.

Trots sina många tjänsteår har Gullberg endast haft två arbetsplatser vid verket, nämligen lastningen 1924—1944 och verkstaden därefter fram till pensioneringen. Under fyra årtionden har han varit med om åtskilliga skeden vid Skrombergaverken, där 20- och 30-talens handkraftmanövrerade och slit-samma produktion står i skarp kontrast till dagens maskin- och motorstyrda. Gullberg är fullt tillfreds med den arbetsinsats han gjort under sin aktiva period, från vilken de glada och trevliga episoderna lever kvar i minnet.

Gullberg är född i Härslöv och har från sin barndom haft nära kontakt med landsbygden. Redan som barn och senare som yngling fick han söka tjänst vid lantbruken, som erbjöd den tidens största möjlighet till arbete. Gullberg blev husägare 1936, då han med egna händer uppförde det hus han nu bebod.

Detta och den tillhörande trädgården blir de objekt, han kommer att ägna den nu utökade fritiden.

K. H.

Änglavakt

— Jag är född i Höganäs och mitt första jobb hade jag i Kaptenens trädgård, berättar Ragnar Hedlund, 65. Mina kamrater, som fått arbete i gruvan, tjänade mera pengar, och detta lockade även mig till gruvdriften. Det var inget riskfritt arbete, och jag var ute för flera allvarliga olyckstillbud under mina tjugo år som gruvarbetare. Man kan nog tala om änglavakt, säger Hedlund.

1936 kom jag till fabriksdriften och hade under åren sysselsättning på många olika platser inom tegeltillverkningen. Jag har sammanlagt femtio tjänsteår vid Bolaget.

Att få tillbringa semestern i en stuga i någon skogsbygd, helst vid en insjö med möjlighet att fiska, har varje sommar varit en eftersträvd avkoppling.

R.E.

Musik som hobby

Carl Jönsson, 67, är född i Hälsingborg och första arbetsplatsen var Billesholms gruva, där han stannade ett par år. 1917 flyttade han till Bjuv, där han jobbade tretton år under jord och fyra år på gamsen. Det blev transport till tegelbruket 1934 med skiftande arbeten ett tiotal år. Calle var sedan sysselsatt i fabrik 3 som inkörare och kvarnmatare, tills tillverkningen lades ner 1953.

De sista åren var han placerad i råtegelkontrollen, ett jobb som han tyckte om och där hans noggrannhet kom väl till pass. Hans hobby är musik och dragspelet hans instrument. Har spelat i kapell flera omgångar och

är flitigt anlitad vid fester o.d. Hus och trädgård i Gunnarstorp upptar den tid som blir över.

EJ

Hemvärnsentusiast

— Jag är höganäspojke, berättar Gustav Jönsson, 66, och före fyllda 14 år fick jag arbete vid gruvan som vagnsmörjare på gamsen. Jag kom sedan till gruvmedjan och begärde efter fyra år på denna arbetsplats förflyttning till mekaniska verkstaden. Detta beviljades inte, och så tog jag anställning som tillskärare på Arnbergs Corsettfabrik. Innan året hade gått ombads jag komma tillbaka till gruvmedjan, där dubbelskift hade införts. Efter fullgjord värnpliktstjänstgöring inlemades jag i de arbetslösa skara. Det var i början av 1920-talet med långpermitteringar vid Höganäsbolaget. Jag försökte mig på sjömanslivet men backade ut efter ett par månader. 1923 fick jag så arbete vid mekaniska verkstaden som gassvetsare. Min sammanlagda tjänstetid vid Bolaget är 52 år.

Inom hemvärdet har Jönsson nedlagt ett intresserat arbete under ett kvartsekel, och han fungerar fortfarande som gruppchef. Hemvärnets guldmedalj är ett bevis på uppskattning av hans insats. Han kan också glädja sig åt ett antal skyttepriser. Som ombud för Folket i Bild har han belönats med silverplakett, och han har också tilldelats Sparfrämjandets plakett som sparklubbsskassör. Som pensionär får han nu tid att ägna sig åt sin frimärkssamling.

R.E.

Prickfri körning

Oskar Magnusson, 67, är född i Bjuv och jobbade i Bruket ett års tid efter slutad skolgång. Var sedan lantarbetare till 1918 och därefter i 3 år anställd vid Kågeröds mejeri. Efter



Joel Olsson
Nyvång



Oscar Paulsson
Höganäs



Edvin Sandberg
Höganäs



Oscar Svensson
Höganäs

exercisen 1921 blev det åter lantbruk till 1928. Nu hade emellertid Oskar lärt sig chaufförsyrket och körde Bjuvsverkens lastbil och personbil till 1963. De sista åren körde han truck med den äran. År 1953 tilldelades han medalj för prickfri körning under 25 år.

I 27 år tillhörde han Bjuvs brandkår, och sin lediga tid ägnar han åt fastighet och trädgård borta på Heden. Magnussons 35 år som chaufför är den bästa tiden av hans anställning, med många oförglömliga minnen, som han gärna plockar fram på begäran.

E J

Fackligt intresse

— Född i Kvidinge kom jag till Nyvågsgruva 1925 som dragare, berättar Joel Olsson, 66. De dåliga åren i början på 1930-talet fick jag som många andra förtjäna mitt levebröd genom nödhjälpsarbeten. 1938 var jag tillbaka i gruvan, och de tre sista av mina 37 år vid Bolaget arbetade jag i Bjuvs gruva.

Fackligt intresserad var jag sekreterare i Avd. 50 under 20-talet år. Jag har tillhört företagsnämnden vid Nyvågsgruva. I många år var jag lokalombud för sjukkassan. Ledamotskap i taxeringsnämnd och valnämnd har varit mina enda kommunala uppdrag.

Min koloniträdgård har gett omtyckt fritidssysselsättning. När jag sökt avkoppling i litteraturen, har August Strindberg och Jan Fridegård varit favoritförfattare.

Fotbollsentusiasm

Oscar Paulssons, 65, vagga stod i Väsby, och 13 år gammal började P. på bolagets kärnfabrik, dock endast för en kort tid. Han var en seg och stark pojke och blev ganska snart uppbyggare till tegelslagarna. Vid den hårda lastningen fick han sedan användning för sina krafter. Han hade arbetat ett par år i rörfabriken, då arbetslösheten satte in i början av 1920-talet. Efter några månader som dragare i Schakt Gustaf Adolf blev det lång-

permittering. Paulsson mönstrade då som kock på galeasen Sacramento, som fraktade bolagets keramiska produkter till Finland. Sedan han varit med om en förlisning vid Smygehuk och legat 18 timmar i vattnet, fann han för gott att återgå till landbacken. Återanställning vid bolaget efter värnplikten gav arbete i lergraven vid Margreteberg och därefter vid putsningen i rörfabriken. Efter en kortare tid i Kärnfabriken kom ny arbetslöshet, varför P. sökte sig till Hyllinge gruva för fyra månader. Själastningen i Höganäs, som han tycker var ett friskt och fritt jobb, blev hans nästa arbetsplats. Då och då "lånades" han till rörfabriken, och där slutade han sina 43 tjänsteår vid Höganäsbolaget.

Paulsson var i ungdomsåren intresserad av gymnastik och friidrott, men fotboll blev hans stora hobby. 1926 satte han i inomhushopp ett höganäsrekord i mellan hopp, som står sig än i dag. I Höganäs Bollklubb spelade han sammanlagt 279 matcher och var en av klubbens bästa ytterhalvor genom tiderna. Bland sina idrottsprofiter skattar han särskilt en av den legendariske, idrottsintresserade höganäsläkaren Gustaf Alling uppsatt pokal till planens bäste spelare i en match 1930.

Allt vad Paulsson sysslat med har präglats av hans energi och framåtanda. Han har varit en populär idrottskamrat och en glädjespridare i vänners lag.

Fritiden för hemmet

— Liksom för flertalet av med mig jämnåriga höganäspojkar blev Höganäsbolagets kärnfabrik min första arbetsplats efter skolgången, säger Edvin Sandberg, 64. Två år senare begärde jag mig till gruvan och blev gamspojke vid Schakt Oscar. Jag stannade vid gruvdriften till värnpliktstjänstgöringen. Efter denna ville jag inte gärna gå under jorden igen. Det var emellertid dåliga tider i början av 1920-talet och ont om sysselsättning. Jag sökte förgäves arbete på ett tjugotal platser, och så återstod endast att återvända till gruvan.

I slutet av 1930-talet förflyttades jag till fabriksdriften. Jag arbetade först i gamla

smältverket på Bunken och var sedan sysselsatt inom den metallurgiska driften mina 51 tjänsteår ut.

Egen fastighet har tillsammans med en koloniträdgård gett tillräcklig fritidssysselsättning.

Lätfare arbete

— Jag är född i "gamla fiskarlängorna", som låg på den plats vid Allégatan i Höganäs, där pensionärshemmet sedermera uppfördes, berättar Oscar Svensson, 67. Först tänkte jag bli affärsbiträde och blev springpojke hos Firma Bröderna Karlsson. 1916 övergick jag emellertid till Höganäsbolagets fabriksdrift som uppbyggare till tegelslagarna i fabrik VIII. Det var på den tiden ett mycket hårt arbete liksom flertalet andra manuella sysselsättningar inom industrin. Jag kom sedan till lerbråkorna och blev därefter tegelpressare. Fram till 1944 arbetade jag inom samtliga tegelfabriker. Detta år råkade jag ut för en handskada i pressen och överflyttades till tegelsliperiet. Där var jag sysselsatt återstoden av mina 51 anställningsår.

Under mer än ett halvsekel har jag sålunda följt utvecklingen vid Höganäsbolaget och konstaterat, hur rationaliseringar på skilda områden tagit bort tungt arbete och gjort arbetsprestationen lättare.

R.E.

PERSONALNYTT



Lennart Gunnarsson, civilekonom, tillträdde den 1 oktober befattningen som chef för den nyinrättade marknadsanalytiska sektionen på den metallurgiska försäljningsavdelningen.

J A Smedstam, bergsingenjör, tekn. lic., tillträdde den 1 oktober befattningen som försäljningschef vid metallurgiska avdelningen med titeln överingenjör. Han kommer närmast från Domnarfvets Järnverk.

Samaritverksamhet stimulerande

I Brännpunktens som regel en gång årligen återkommande dragning i det s.k. husmorslotteriet kom turen i år till Västervik. Intervjuobjekt blev fru Inga Åstrand, vare make Lennart är anställd som korrespondent vid Slip-Naxos. Som samarit gör hon en uppskattad samhällsinsats, en verksamhet som ligger henne varmt om hjärtat.

På Sturegatan 3 i Västervik bor familjen Åstrand i eget hus. Trädgården är lummigt grön och buskar och blommor står prydligt i sina rabatter. Sonen Thomas, nio år, cyklar i gruset på världens finaste cykel med batteri-drivet signalhorn. Fyra år yngre Anders drömmer sig bort i en bildäcksgunga på gården tvärs över gatan. För bara drygt ett år sedan var den gården hans egen. Hyreshuset som man då bodde i skadades emellertid så illa av brand, att man var tvingad att flytta. Inga Åstrand minns det som i går. Då såg allt mörkt ut till en början, men med goda vänners hjälp och en viss portion tur ordnade allt upp sig.

Fru Åstrand har tagit på sin lott att sköta trädgården, och det gör hon med stort intresse. Att vårda, hjälpa och "ta hand om" ligger henne varmt om hjärtat. Inom Röda Korset i Västervik deltar hon mycket aktivt och är samarit sedan tio år tillbaka. Det är en verk-

samhet som berikar. Särskilt varmt talar hon om sina patienter, som hon besöker på sjukhemmet. Fru Åstrand försöker att göra livet något lättare för dessa sjuka, ensamma människor genom att hjälpa dem med allehanda vardagsting och sitta och samtala vid sjukbädden. Man förstår att dessa gamla snart ser på henne som vore hon deras egen dotter.

En gång i veckan går fru Åstrand på kurs i Röda Korsets regi för att lära mer om sjuk- och olycksfallsvård. Det gäller att kunna så mycket som möjligt. En Rödakors-samarit måste ständigt vara beredd att hjälpa till i nödsituationer. Vid idrottstävlingar och andra offentliga arrangemang håller samariterna ständig beredskap ifall något skulle hända. Fru Åstrand tycker att samaritverksamheten är mycket stimulerande och man förstår henne.

Under makens semester är fru Inga tillsammans med familjen ute i skärgården. Den stadiga motorbåten "LITA" (Lennart, Inga, Thomas, Anders) fungerar som sommarstuga. Fru Inga tycker om att vara på sjön. Ofta tar hon hand om navigeringen på de långa turerna. Under vinterhalvåret ger sig fru Åstrand ut på skidor och skridsko. Frisk luft skall det vara. Innan Thomas och Anders kom till världen bar det iväg till fjällen, men numera störtar sig fru Åstrand utför backarna i Valstad strax utanför Västervik. Det går bra det också.

H.S.

Familjen Lennart Åstrand trivs på sjön i den stadiga motorbåten LITA, med vilken man brukar göra många strandhugg i Västerviks vackra skärgård.



På backen utmed vägen står den, kåken, som var min hembygds primitiva shop. Men den är slut för länge sen, epoken, då någon bondefru gick med korg dit opp.

Jag minns så väl den lilla handelsboden och fröken Anna, kallad "Handlerskan". Och disken med en gammal våg och loden, som hon så tacksamt lyfte av och an.

Det var rätt trångt för kunderna där inne, ty varor finns på väggar, golv och tak. Men Anna hade inget ordningssinne, så allting var liksom i hennes smak.

Med matt och vikter var hon noggrant petig och firman gick ej lysande precis. Byns kvinnor och ungar tyckte hon var gnetig, men gubbarna bjöds gärna på en pris.

Att packa på folk varor kunde tanten; hon trugade bort spannar, tjuver, rep. En liter fotogen bland provianten expedierades i samma svep.

En bonde skötte varuhemtransporten en gång i veckan. Och med vagn och bäst. Och glömdes ena eller andra sorten, så var det plott att vänta till härnäst.

Byns handel är, som sagt, sen länge borta. Den hade väl gjort sitt, när den försvann. Men aren tacks i dag så korta, korta sen jag som grabb var kund hos "Handlerskan".

Evald Johansson



Effektivitet och människovärde

Av pastor Ludvig Jönsson,
ledare för Institutet för Arbetsetik.

Effektivitet kan kännas som ett omänskligt ord. I en tid, då rationalisering är ett huvudord, kan många uppleva det så här: "Så länge man är effektiv får man vara med, men sedan ställs man åt sidan och har inte längre något värde utan är bara till besvär."

Visst är det något för människan hotfullt, om effektiviteten blir den enda bedömningsgrunden vid värdesättningen av människan, och vi kan i mörka stunder ana kusliga visioner av ett samhälle där detta är till det yttersta tillämpat. Men man kommer inte till rätta med detta problem genom att mota undan effektivitetskravet och nödvändigheten att rationalisera — alltså inte så här: "Vi skall rationalisera mindre och tänka mera på människan." Jag vill påstå att man med ett sådant resonemang hamnar i än mera omänskliga situationer.

Det gäller i stället att ta vara på alla möjligheter till effektivitet för att ha råd att vara mänsklig.

Människans rätt att vara effektiv

Vi talar om effektivitet bara som en företags rättighet, som klämmer människan mellan sköldarna. Vi behöver också få det omvända perspektivet in i bilden: det är varje människans rätt att vara effektiv, dvs. få sin insats och kapacitet omsatta till bästa möjliga nytta. Om en arbetare är hänvisad till en dålig maskin eller en tjänsteman nödgas följa opraktiska rutiner, som gör att hans arbetsinsats inte får det utfall som hade varit möjligt med bättre hjälpmedel, så är det en sorts kränkning av människans värdighet.

Varje människa har någon form och något mått av kapacitet. Vad det gäller är inte att avkräva henne ett större mått eller en annan form än den hon har, men vad hon har att erbjuda skall kunna fångas upp och omsättas till största möjliga nytta. Gör man inte så, åstadkommer man lätt friktioner. Långt ifrån alltid är detta medvetet för den anställde, han kan förefalla passiv och slö, och då sätter man in kravet på effektivitet. Kanske vore

det mera konstruktivt att ta sin utgångspunkt i människans rättighet till att få sina möjligheter effektivt utnyttjade.

Tekniken i människans tjänst

Den tekniska utvecklingen har gjort att effekten av den mänskliga arbetskraften på ett gigantiskt sätt har uppdimensionerats. Bördor som förr slet ner tusentals ryggar lyfts i dag av kranar och traverser, vilka styrs av en enda människohand. Produktionsförlopp som tidigare krävt mängder av mänsklig råstyrka utförs i dag av maskiner som till stor del sköter sig själva och för sin funktion bara kräver en liten grupp av servicepersonal.

Det är ganska fascinerande att se en högmekaniserad industri, där det är långa avstånd från den ena människan till den andra men där produkten matas fram med snabbhet och precision. Skrämmande säger somliga och drömmer om den hantverksmässiga produk-

tionens tider och dess mänskliga relationer. Men varför bara se det skrämmande i detta, som lika gärna kan ses som en möjlighet att på ett tidigare oänt sätt respektera och uttrycka människans värde och värdighet.

För övrigt är det inte bara mycket av muskelkraftens arbete som övertagits av maskinerna, det gäller ju också om åtskillig intellektuell kapacitet, som tidigare gått åt för tidsödande räkneoperationer och beräkningar men nu ersatts av genialt konstruerade maskiner. Att sådant bidrar till att friställa mänsklig arbetskraft och driver till omskolning för nya arbetsuppgifter behöver inte nödvändigt uppfattas som en utmaning mot människan — i varje fall inte om man friställs och omskolas för mera meningsfulla arbetsuppgifter.

Effektiv produktion för människans skull

Jag nämnde drömmen om det hantverksmässiga. Visst fanns det en närhet både till den färdiga produkten och till medmänniskan som skulle använda produkten i det hantverksmässiga produktionsmönstret. Visst fanns det där en möjlighet till personligt skapande i arbetet på ett annat sätt än vi kan uppleva det i det moderna arbetslivet. Men innan man "i människans namn" drömmer alltför stort om den produktionsformen skall man göra klart för sig, att det är övergången till en effektivare produktion i stora lönsamma serier som gjort produktionens resultat tillgängliga för alla. Det är inte längre en privilegierad överklass, som kan tillgodogöra sig dessa resultat utan alla. Detta är också en sida av människovärdet.

Vidare har större effektivitet i produktionen tillåtit desto större fritid. Man skall visserligen hysa aktning för arbetet såsom något av det viktigaste vi sysslar med under vår stund på jorden, det finns förvisso mänskliga behov som bäst tillfredsställes genom arbete. Men detta får inte skymma bort det faktum att det finns andra behov som skall fyllas på andra sätt än genom arbete och andra värden än arbetet som skall gestaltas. Att vi just ge-

Det gäller att ta vara på alla möjligheter till effektivitet för att ha råd att vara mänsklig.

- Det är varje människas rätt att vara effektiv, dvs. få sin insats och kapacitet omsatta till bästa möjliga nytta.

- Det är inte längre en privilegierad överklass som ensam kan tillgodogöra sig resultaten av en ökad effektivitet utan alla.

- Varje människa har sin kapacitet, varje människa har några resurser. Det är just dessa som skall få komma till sin rätt, ges möjlighet att omsättas.



Höganäsverken vann årets Gruvspel

De 19:4 panyttfödda Gruvspelen i form av en årlig trekampstävling i fotboll, skytte och varpa mellan de anställda vid Höganäs-bolagets anläggningar i nordvästra Skåne arrangerades i år salunda för fjortonde gången. Tidigare ~~har~~ Höganäsverken vunnit sju gånger mot fem för Skrombergaverken och en för Bjuvsverken. I år gick vandringspriset åter till Höganäs.

Ji-Te fotbollssegrare

För att skapa större intresse för grenen fotboll inbjöds 1965 Ji-Te och Skanska Makadamfabriken, Åstorp, Gullfiber, Billesholm, och A-Betong, Bjuv, i en serie kallad HB-korpen. Den inbördes placeringen mellan Höganäsbolagets lag i serien avgör poängen i fotboll i Gruvspelen.

Den första in-teckningen i det uppsatta vandringspriset tog Ji-Te, och förra året blev Bjuvsverken seriesegrare. I år gick segern åter till Ji-Te. Med det fina väder, som årets sommarsäsong bjudit på, är det oförklarligt och lika beklagligt, att spelprogrammet inte har följts "Walk over" i ett par matcher fick salunda avgöra den slutgiltiga serietabellen. De hade emellertid Ji-Te redan säkrat seriesgern. Här till kan nämnas, att Skrombergaverken sorgligt nog inte kunde fullfölja serien och därför uteslöts ur denna.

Serietabellen:

Ji-Te	10	9	1	0	21—5	19
Gullfiber	10	5	2	3	25—15	12
A-Betong	10	4	0	6	15—12	8
Bjuv	10	4	0	6	9—21	8
Höganäs	10	3	1	6	13—17	7
Makadam	10	3	0	7	15—28	6



Fru Kitty Herneryd överlämnar det vackra vandringspriset till årets golfmästare vid Höganäsbolaget, Arne Ström.

Handicap i varpa bröt

Skrombergas segerrad

I inte mindre än tolv år har Skrombergaverkens varpakastare stått obesegrade i denna gren. Från och med i år infördes handicapbestämmelser, som gynnar nya utövare av varpasporten. Detta medförde att Skrom-

bergas långa segerrad bröts, och det var Bjuvsverkens andra lag, som toppade serietabellen, i vilken Skrombergaverken fick en oväntat blygsam placering.

Nykomling i serien var Skanne IF, Åstorp, som deltog med två lag liksom Höganäs-, Bjuvs- och Skrombergaverken. Det blev så-

Effektivitet i vardagen

nom effektiva produktionsmetoder kommit dit, att ingen för ett rimligt livsuppehälle behöver slita från tidigaste morgon till senaste kväll somnar som vinter utan har ordentligt med tid för andra sammanhang och andra aktiviteter ligger i linje med människovärdets idé och borde vara värt priset av effektiv insats på arbetet den tid vi är där.

Effektiv — för att ha råd att värdera människan

Nu kan många finna det här förda resonemanget som ett medlöpande till teknokratin, ett förräde i mot människan. Jag vill heller inte blunda för att det finns en mentalitet i dagens arbetsliv som bidrar till att den som

inte orkar vara effektiv får känna sig överbliven och värdelös. Ett misslyckande i karriären, en längre sjukskrivning, pensionering kan upplevas som att tappa fotfästet i tillvaron och att förlora existensberättigandet.

Det är just detta vi skulle kunna ha råd att motverka i ett välförhållande med hög uppskattning av effektiviteten. Vi motverkar det däremot inte med att allmänt sänka effektivitetskravet, ty på den vägen skulle vi efter hand komma till en punkt där man inte har några marginaler för dem som inte orkar. Men vi tycks ha långt kvar innan vi lyckats i den effektives medvetande inordna en måhet om och en aktning för den som inte förmår vara lika effektiv som han själv. Det kan löna sig att fundera på det problemet ett tag.

Om man frågar hur den som inte förmår vara effektiv skall kunna behålla självaktning och andras aktning i effektivitetssamhället, så tror jag att man måste ta fatt i den tidigare framförda synpunkten att varje människa har sin kapacitet, varje människa har några resurser. Det är just dessa som skall få komma till sin rätt, ges möjlighet att omsättas. Om man får utgå från sin egen situation och respekteras i sina egna möjligheter, blir problemet litet. Det är jämförelsen med andras situationer och andra möjligheter som skapar känslan av underläge och utstöttthet.

Vi har i vårt samhälle utan tvekan ekonomiskt råd till en sådan aktning för individen. Varför skulle vi då inte rent mänskligt ha råd med det?



Övering. Harald Brundell, ASEA, f.v., överlämnar vandringspriset i Industriskyttet till AB Bröderna Ottosson & Co:s representant, disponent Nils Ottosson. Veteranen inom ASEA:s skyttesektion, Algot Andersson, betraktar förrättningen med ett stort leende.

lunda sammanlagt åtta lag och fjorton matcher.

Bjuvsverken hemförde som nämnts serieseger. och för denna svarade Klas Nilsson, Jan Andersson och Jimmy Persson. Skanne debuterade framgångsrikt, och deras lag placerade sig på andra och tredje plats. Pånyttfödda Höganäsverken med Gunnar Thornblad som kontaktman överraskade med en fin fjärdeplacering för Höganäs lag I enligt följande serietabell:

Bjuv II	14	10	4	288—229	20
Skanne I	14	9	5	309—207	18
Skanne II	14	8	6	269—187	16
Höganäs I	14	8	6	211—240	16
Bjuv I	14	7	7	217—249	14
Skromberga I	14	6	8	200—215	12
Skromberga II	14	4	10	178—222	8
Höganäs II	14	4	10	148—271	8

Höganäsverken var utan konkurrens i skytte

Resultaten i Koncernskjutningen avgör poängen i skytte i spelen, och Höganäsverken var i år utan konkurrens. Skrombergaverken var inte representerat, och Bjuvsverken mönstrade inte fulltaligt lag.

Det var närmast detta förhållande som avgjorde, att Höganäsverken blev årets segrare i Gruvspelen.

R.E.

En ny varpamästare vid Höganäsbolaget

Sexfaldige varpamästaren vid Höganäsbolaget, truckförare Gösta Hillman i Skromberga, var förhindrad att i år försvara sin

mästartitel. Då inga andra kastare från Skrombergaverken ställde upp vid en av IS Skanne arrangerad mästerskapstävling i Åstorp den 14 oktober, blev det en affär mellan Bjuvsverken och Höganäsverken.

Skanne, som deltog utom tävlan, belade de fyra första platserna. Christer Thornblad blev varpamästare följt av Jan Hjelm och Gunnar Thornblad, samtliga Höganäs. Sedan följde bjuvsingarna Bengt Lind och Klas Nilsson samt Hardo Aanisepp och Tauno Kasola, Höganäs.

Gunnar Thornblad är sjufaldig skyttekung vid Höganäsbolaget

Det går tydligen inte att plocka ner Gunnar Thornblad från tronen som skyttekung vid Höganäsbolaget. Vid årets mästerskapstävling på Kullens Skyttesällskaps bana den 30 september tog han sålunda sin sjunde mästartitel, den femte i följd.

I år var han emellertid allvarligt hotad av sonen Tommy, som noterade endast en poäng mindre än pappa Gunnar. Deras slutpoäng blev 292 respektive 291. Bertil Rosenqvist, Bjuv, blev trea med 277 poäng, och sedan följde de två andra finalisterna Stig Ljungberg, Höganäs, med 270 och Magnus Håkansson, Skromberga, med 257 poäng.

R.E.

Arne Ström golfmästare vid Höganäsbolaget 1967

Höganäsbolagets golfträvling om det förra året uppsatta åtråvärda vandringspriset ägde den 9 september rum på Mölle golfbana med

många deltagare. Liksom i fjol anordnades en särskild tävling för bolagets golfspelande damer samt fruar till golfentusiasterna.

Spänningen var stor och utgången oviss in i det sista. Förra årets segrare, alltid välspelade Edvin Andersson, var en av huvudfavoriterna, som emellertid fick nöja sig med en fjärdeplacering. Lycklig segrare blev i stället Arne Ström, som med ett friskt offensivt och frejdigt spel lyckades hålla undan för närmast anstormande Eric Fridlund och Rolf Julin under 36 håls och 7 timmars hård kamp.

I damtävlingen segrade Marianne Julin, närmast följt av Margit Mellqvist och Ulla Stenow.

Efter tävlingen samlades deltagarna till en måltid på Bruksgården, där fru Kitty Herneryd förrättade prisutdelningen.

Resultat för de tio bästa i herrarnas tävling:

1. Arne Ström 65, 2. Eric Fridlund 66, 3. Rolf Julin 68, 4. Edvin Andersson 71, 5. Lennart Ivarsson 72, 6. Clifford Yngren 73, 7. Johan Curman 73, 8. Ivan Näslund 75, 9. Olov Herneryd 76, 10. K G Paulson 77.

Damtävlingen:

1. Marianne Julin, 2. Margit Mellqvist, 3. Ulla Stenow, 4. Brita Hardenby, 5. Maj-Lis Paulson, 6. Gunhild Andersson, 7. Gun-Britt Ivarsson.

J. C.

Ett baklängesmål stoppade Höganäs i årets Skåne-cup

Skåne-cupen i fotboll samlade i år 328 deltagande lag, och det var tredje gången Höganäsbolaget deltog i denna utslagstävling för 7-mannalag. I tredje matchen stoppade enda målet höganäslagets vidare deltagande.

— I första omgången fick vi stå över, berättar lagledaren Åke Johansson. Vår första match spelades den 22 april mot Skånska Cementgjuteriet på Limhamnsfältet i Malmö, som vid blåst ligger utsatt för vindarnas framfart från alla sidor. Det rädde denna gången full snöstorm, men vi segrade över väder och motståndare och vann med 2-1. Segermålen gjordes av Lennart Tegenfeldt och Stig Elm-gren.

Nästa motståndare blev Konsultfirman LBF-60 i Malmö, som besegrades med 5-4 vid match den 3 maj i Höganäs. Vid ordinarie speltids utgång var matchen oavgjord, och vi tog hem spelet efter förlängning 2×10 minuter. Gert Sjöstrand svarade för tre och Harald Engström för två av våra mål.

Tredje och sista matchen i årets cup för vårt vid kommande gick den 20 maj i Lund mot Lunds Lasarets Idrottsförening. Då återstod endast 36 lag i turneringen. Det blåste hårt, och i motvind med solen i ögonen kom vi i underläge redan efter fem minuters spel. Då gjorde lundensarna matchens enda mål, som sålunda satte stopp för vårt deltagande i årets cup.

A.J.

Bönnellyche vann dubbelt i fotboll över Höganäs

Det förra året inledda fotbollsutbytet mellan Höganäsbolaget och Bönnellyche med var sin hemmaseger, malmölagets med rena utslagsseger, fortsatte i år med två matcher på respektive hemmaplaner i september månad.

Först möttes lagen på Limhamnsfältet i Malmö med 6—0 seger för Bönnellyche. Målskyttar var L. Nordström 3, I. Lindh 2 och G. Holm 1 mål.

Returmatchen spelades på Alströmersvallen den av Höganäs stad inkorporerade Väsby kommun. Malmöpojkarna startade fint, och deras 4—1 ledning varslade om ny storseger för B&T. Höganäslaget tog sig emellertid samman, och några minuter före full tid var ställningen 5—5. Men så lyckades gästerna före slutsignalen slå in det avgörande målet, som gav Bönnellyche en ny seger med siffrorna 6—5. Malmömålen gjordes av G. Holm 3, L. Nordström 2 och B. Jacobsson 1. Målskyttar för Höganäs var Reima Vuokivi 2, Arthur Klang, Gert Sjöstrand och Stig Elmgren.

R.E.

Stor aktivitet inom idrotten vid Evers

Vid Höganäsbolagets nya dotterföretag Evers & Co AB i Hälsingborg är aktiviteten stor inom korpidotheten. Företaget är representerat i bowling, fotboll och tennis.

Intresset för bowling väcktes 1965, då Kullahallen i Hälsingborg invigdes. Sedan davarande hallchefen Bengt Åberg — ett välkänt namn inom internationella bowlingkretsar — med några medhjälpare välvilligt ställt sig till förfogande för information och träning av Evers-personalen, satte man igång. Ett tiotal anställda, varav två damer, spelade regelbundet en kväll per vecka. Interna serier ökade ytterligare intresset, och året därpå deltog Evers med ett 2-mannalag i korpens div. VIII, i vilken lagseger hemfördes. Årets korpserie deltog tre lag från Evers.

Intressant blir den triangelturnering som innevarande spelår arrangeras mellan Evers, Bönnellyche och Höganäsbolaget representerat av Bjuvsverken.

I fotboll var Evers för några år sedan en fruktad motståndare i tävlingssammanhang. Tyvärr har kvaliteten med åren blivit allt sämre, och f.n. ligger Evers lag någonstans på nedre halvan i sin serie.

Nästa år kommer Evers troligen att delta i Höganäsbolagets fotbollsserie HB-korpen.

Ett tiotal tjänstemän utövar den vita sporten två gånger i veckan — sommar som vinter. Förra året vann Evers överlägset lagseger i dubbel i korpens div. VIII. Två lag deltog i år i div. IV resp. VIII. Det är tänkbart, att en klubbmatch mot Höganäsbolagets tennisspelare kan arrangeras nästa sommarsäsong.

U. H.

Triangelturnering i bowling

En triangelturnering i bowling startade den 1 december innevarande spelår mellan Evers & Co, Bönnellyche & Thurö och Höganäsbolaget, representerat av Bjuvsverken. Detta är det enda verk inom Höganäsbolaget, där de anställda kan spela bowling på hemmabana.

Lokala klubbar har bildats i seriesammanhang, och Bjuvsverkens manliga spelare tillhör BK Sweep och damerna BK Turkos. Träning bedrivs klubbvis en gång i veckan, och dessutom spelas enskilt vid andra tillfällen. Varje veckoslut arrangeras tävlingsspel med fyra herrar och två damer i respektive lag. Herrarna blev bjuvsmästare, och damerna placerade sig som tvåa i sin mästerskapstävling. Bland fina individuella resultat kan nämnas, att Britt Bengtsson, anställd på Bjuvsverkens produktionsberedning, uppnådde 752 poäng på fyra serier. Sorterare Siki Månsson segrade i Kåpe-cupen.

Höganäsbolagets vandringspris i Industriskyttet till Klippan

Sex industrier konkurrerade om den första inteckningen i Höganäsbolagets nyuppsatta vandringspris i Industriskyttet, då 25-årsjubilerande ASEA skyttesektion arrangerade årets tävling på Råå skjutbana den 9 september. Det blev en av de tre nykomlingarna i denna tävling, AB Bröderna Ottosson & Co, Klippan, som triumferade med 728 po-

äng. Tretorn, Hälsingborg, kom närmast med 724 poäng och sedan följde Höganäsbolaget 721, ASEA, Hälsingborg, 698, AB Findus, Bjuv, 661 och Bolidens Gruv AB, Hälsingborg, 634 poäng, av vilka de två sistnämnda också debuterade i Industriskyttet.

Efter tävlingen bjöd ASEA skyttarna på smörgåsar och kaffe, varefter överingenjör Harald Brundell förrättade prisutdelningen assisterad av eldsjälens bland ASEA-skyttarna Algot Andersson. Denne gav en kort återblick på skyttesektionens kvartseklånga verksamhet.

Redaktör Ragnar Engberg, Höganäsbolaget, lyckönskade jubilarerna och gav en extra blomma till skytteentusiasten Algot Andersson. De tre nya industrierna hälsades välkomna i Industriskyttet, som talaren menade därigenom skulle bli mera intressant. ASEA harangerades för som vanligt perfekta skyttearrangemang, och tacket för förplägnaden beledsagades av ett trefaldigt leve för den jubilerande skyttesektionen.

Individuella priser gick till följande Höganässkyttar:

Klass I: 2. Jan Hjelm 148 p., 5. Ove Paulsson 146 p., 6. Christer Persson 145 p., 10. Hardo Aamissepp 143 p.

Klass II: 1. Christer Thornblad 140 p., 5. Tommy Thornblad 135 p.

Klass III: 4. Kjell Uno Olsson 134 p.

Klass V: 3. Gunnar Thornblad 144 p.

Dagens bästa resultat bland 100-talet skyt-

Fru Gurli Engberg förrättade prisutdelningen på Höganäs-korpens årsavslutning. Här överlämnas Koncernskjutningens vandringspris till fyra skyttar i det segrande höganäsbolaget, fr.v. Hans Högestam, Gunnar Thornblad, Ove Paulsson och Jan Hjelm. Den femte i laget, Christer Fridh, var förhindrad närvara.



tar, varav 18 från Höganäsbolaget, hade Klippan-skytten Leif Jonasson med 149 p. Jan Hjelm, Höganäs, placerade sig sålunda som god tvåa.

Engbergs vandringspris till Kjell Uno Ohlsson

Den fjärde tävlingen om redaktör Ragnar Engbergs vandringspris gick på Kullens skyttesälls bana den 30 september med 17 deltagande skyttar. Årets in-teckning erövrades av höganässkytten Kjell Uno Ohlsson med 146 poäng.

Det var hård strid om segern, och Gunnar Thornblad samt Jan Hjelm, Höganäs, uppnådde samma poäng som segraren. På fjärde plats kom en annan höganässkytt, Ove Paulsson, med 145 poäng, och sedan följde Karl Johansson, Bjuv, 143 samt Hardo Aamissepp, Höganäs, 141 poäng.

Höganäs AB tog vandringspris i korpfältskjutning

HSS och Arbetet/nyheternas korpfältskjutning arrangerades i Hålsingborg den 1 oktober. Bjuvsverken hade att försvara fjolårets in-teckning i HSS 2. vandringspris för I och

II klass skyttar. Detta lyckades emellertid inte, utan Höganäsverken avgick med segern genom Tommy Thornblad, Jan Hjelm och Ove Paulsson. Det var höganässkyttarnas andra in-teckning i priset, som hemfördes med 65 träffar. Hjelm och Thornblad blev klasssegrare i I resp. II klass.

Tre HB-lag i bi-korpserien

Höganäs Korporationsidrottsförbunds in-bjudan till en korpserie i bordtennis rönt stort intresse med inte mindre än aderton lag. Att genomföra en så stor tävling är möjligt tack vare att de aktiva klubbarna Force och Steglinge i viss utsträckning ställer sina lokaler till förfogande mot en mindre ersättning.

Tävlingen genomföres i två grupper om vardera nio lag. När höstomgången, som startade den 25 oktober, är slutspelad, fortsätter de fyra bästa lagen i varje grupp i en finalserie. De övriga lagen tävlar i en annan serie.

Höganäsbolaget är representerat med ett lag från Centralverkstaden och två tjänstemannalag. Lagledare är Sven Lundgren och Roland Frank.

Pristräff med toppstämning

Höganäsbolagets korpore med damer var den 20 oktober inbjudna till årsavslutning på Stadshotellet i Höganäs. Redaktör Ragnar Engberg kunde hälsa 50-talet deltagare välkomna till en välsmakande supé, och efter denna förrättade fru Gurli Engberg prisutdelning.

I anslutning här till redogjorde redaktör Engberg i stora drag för årets idrottsliga verksamhet inom företaget. Han tackade de olika kontaktmän, som varit honom behjälpliga med de många idrottsarrangemangen. Verksamheten under året har präglats av vidgat idrottsligt utbyte med andra industrier, och ökad aktivitet har noterats inom ett par nya grenar. 1967 har varit ett bra idrottsår, summerade red. Engberg.

Kassör Sven Lundgren harangerade redaktör Engberg för dennes insats som företagets idrottsledare och överlämnade blommor till makarna Engberg.

I gemytets och kamratskapets tecken förflöt sedan kvällen med dans till tonerna av Miltons förnämliga orkester.

R.E.

Ett julproblem

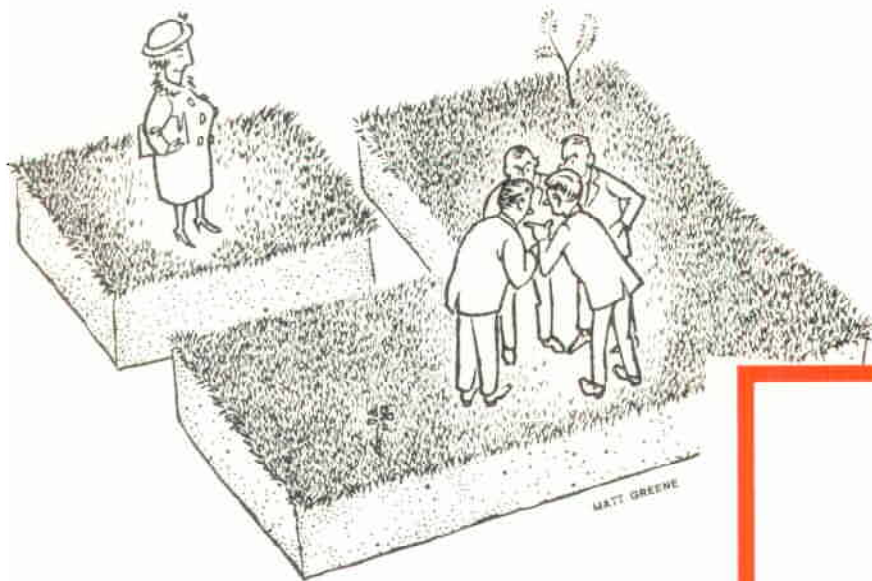
I kvarlåtenskapen efter en avliden lantbrukare ingick bl.a. ett kvadratisk stycke åker. Enligt ett efterlämnat testamente skulle denna åker delas så, att änkans fick en fjärdedel, likaledes kvadratisk, medan parets fyra söner skulle sinsemellan dela de återstående tre fjärdedelarna på ett sådant sätt, att bitarna

blev precis lika i utseende och storlek. Skissen nedan till höger visar vilken åkerbit, som de fyra sönerna skulle dela, sedan deras moder fått sin andel. Hur verkställdes delningen?

Ja, så lyder vårt julproblem den här gången. Skicka in Ert svar till Red. för Bränn-

punkten, Höganäs, så att vi har det senast den 15 januari 1968. Kuvertet skall Ni märka med "Ett julproblem". Fem priser på 50, 40, 30, 20 och 10 kr vinkas som vanligt, och namnen på pristagarna avslöjas i nästa nummer.

God Jul och Lycka till!



SUMMARY

EVERS & CO AB in Hälsingborg, mentioned in the previous issue of Brännpunkten, is the Höganäs Company's most recently acquired subsidiary. Mr. Erik Kjellsson, their sales manager, presents the firm in the main article. "The functional roof" is the motto for the activities of the firm. Behind the motto lies the knowledge that a modern roof does not constitute a passive part of the building construction, i.e. just something that exists right at the top. Today a roof incorporates a series of functions. It keeps out atmospheric precipitation, it has contrivances for service passage and ventilation of different kinds. Particularly in spacious buildings part of the roof is often so constructed that it admits daylight and also quite frequently so as to regulate acoustics.

Chemical building materials of different kinds such as asphalt products, several types of glue, wood preservatives, paints etc. have from early on been included in Evers' production program. In this field and also where millboard is concerned, Evers' affiliation with the Höganäs Group opens possibilities for rationalization, as almost the same products are already being manufactured by Bönnellyche & Thuröe in Malmö which firm also was acquired by the Höganäs Group a couple of years ago.

THE HÖGANÄS COMPANY'S WORKS COMMITTEE had a most interesting mid-September meeting, said the Chairman Mr. Olov Herneryd, at the conclusion of the conference. Advance information had been given to the members in order to enable, among others, the workers' representatives to prepare questions to be put to the production management. As a result of this the time normally allocated for presentation of the "Production Survey" — one of the regular points on the agenda — was spent on answering a great number of questions put by the members.

AN ATOMIZING PLANT at Höganäs for the production of atomized powder was an important piece of news which the committee members were informed about in detail. The Board of Directors had thus decided upon this investment, which amounts to 13 million kronor (\$ 2.6 mill.). When the plant has been completed — which according to calculations will be in the spring of 1969 — it is expected that the demand for atomized powder can be met. The Höganäs Co. will then be able to offer not only sponge iron powder and atomized powder but also mixtures of such powders as well as alloyed powders in practically any desired combination.

A CENTRALLY CONTROLLED IRON POWDER PLANT was inaugurated in the

beginning of October 1967. Parallel with an increase in capacity have also been introduced some interesting technical innovations that will be of great importance for both production and marketing. Certain improvements in the process control are intended to result in a general melioration of the quality but also to provide means to manufacture new powder qualities which have been developed within the company's own departments for research and development.

FOURTEEN SUGGESTIONS to improvements have been awarded with 17 340 kronor (\$ 3 500). Among those who presented suggestions were six supervisors, two of whom had come forward with most valuable suggestions.

WHEN THIS ISSUE OF BRÄNNPUNKTEN comes off the printing press, Mr. Bertil Wallgren will be resigning as editor in chief of this publication, a position which he has held for 25 years. At the same time Mr. Wallgren retires on a pension from his position as manager of the Höganäs Company's information department.

We wish you all

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

ZUSAMMENFASSUNG

DIE FIRMA EVERS & CO AB in Hälsingborg ist, wie bereits in der vorigen Nummer des Brännpunkten erwähnt, die neuste Tochtergesellschaft der Höganäs AB. Der Verkaufsleiter, Herr Erik Kjellsson, stellt die Firma in dem Hauptartikel dieser Nummer vor. Als Wahlspruch hat man den Begriff „das funktionierende Dach“ gewählt in der Überzeugung, daß das moderne Dach nicht einen passiven Teil des Hauses darstellt, der sozusagen nur obendrauf sitzt. Das Dach hat heutzutage eine ganze Reihe von Funktionen. Es fängt den Niederschlag auf und leitet ihn ab. Es enthält Anordnungen für Durchgänge und Ventilation verschiedener Art. Besonders bei großen Gebäuden hat das Dach oft auch Fenster und auf der Innenseite Anordnungen zur Verbesserung der Akustik.

Keramische Baumaterialien verschiedener Art — Asphaltprodukte, mehrere Leimsorten, Holzschutzmittel, Farben usw. — haben von Anfang an auf dem Fertigungsprogramm unserer neuen Tochtergesellschaft gestanden. Auf diesem Gebiet sowie auch in bezug auf Baupappe lassen sich nach Aufnahme der Firma Evers & Co AB in den Höganäs-Konzern Strukturrationalisierungen durchführen, da ungefähr dieselben Artikel bereits von der

Schwestergesellschaft Bönnellyche & Thuröe AB hergestellt werden, die vor einigen Jahren von der Höganäs AB erworben wurde.

DER BETRIEBSRAT DER HÖGANÄS AB hatte — wie es der Vorsitzende, Herr Dir. Olov Herneryd, hinterher ausdrückte — Mitte September eine sehr interessante Sitzung. Man hatte die Mitglieder des Betriebsrates vorher informiert, um u.a. den Arbeitervertretern die Möglichkeit zu geben, eventuelle Fragen an die Produktionsleitung vorbereiten zu können. Der traditionelle Programmpunkt „Produktionsübersicht“ erhielt dadurch mehr den Charakter einer Fragestunde. Viele Fragen wurden gestellt und beantwortet.

EINE VERDÜSUNGSANLAGE in Höganäs für die Herstellung von verdüstem Eisenpulver war eine große Neuigkeit, über die die Mitglieder des Betriebsrates eingehend informiert wurden. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, für diesen Neubau 13 Millionen Kronen (10 Millionen DM) zu veranschlagen. Wenn das Werk fertig ist — was im Frühjahr 1969 der Fall sein dürfte — rechnet man damit, die erwartete Nachfrage nach verdüstem Pulver befriedigen zu können. Die Höganäs AB kann dann nicht nur Schwamm-eisenpulver und verdüstes Eisenpulver sondern auch Mischungen dieser beiden Pulvertypen sowie legierte Pulver in praktisch genommen jeder Zusammensetzung anbieten.

EIN ZENTRALBEDIENTES EISEN-PULVERWERK wurde Anfang Oktober bei der Höganäs AB eingeweiht. Gleichzeitig mit der Kapazitätserhöhung wurden auch einige interessante technische Neuigkeiten eingeführt, die sich sowohl in der Produktion als auch im Verkauf günstig auswirken werden. Die Zentralbedienung bewirkt nicht nur eine Qualitätsverbesserung sondern ermöglicht auch die Herstellung neuer Pulversorten, die durch die Arbeit in der eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung ausgearbeitet wurden.

VIERZEHN VERBESSERUNGSVORSCHLÄGE wurden mit insgesamt Kr. 17.340 (13.340 DM) belohnt. Unter den Vorschlagstellern befanden sich 6 Vorarbeiter, die in einigen Fällen sehr wertvolle Vorschläge gemacht hatten.

MIT DIESER NUMMER des Brännpunkten beendet Herr Intendent Bertil Wallgren seine Tätigkeit als Hauptredakteur unserer Personalzeitung, die er ein Vierteljahrhundert herausgegeben hat. Herr Wallgren verläßt nämlich seinen Posten als Leiter der Informationsabteilung der Höganäs AB, um in den Ruhestand zu treten.

Wir wünschen Ihnen allen

**eine fröhliche Weihnacht
und
ein gutes neues Jahr!**



HÖGANÄS