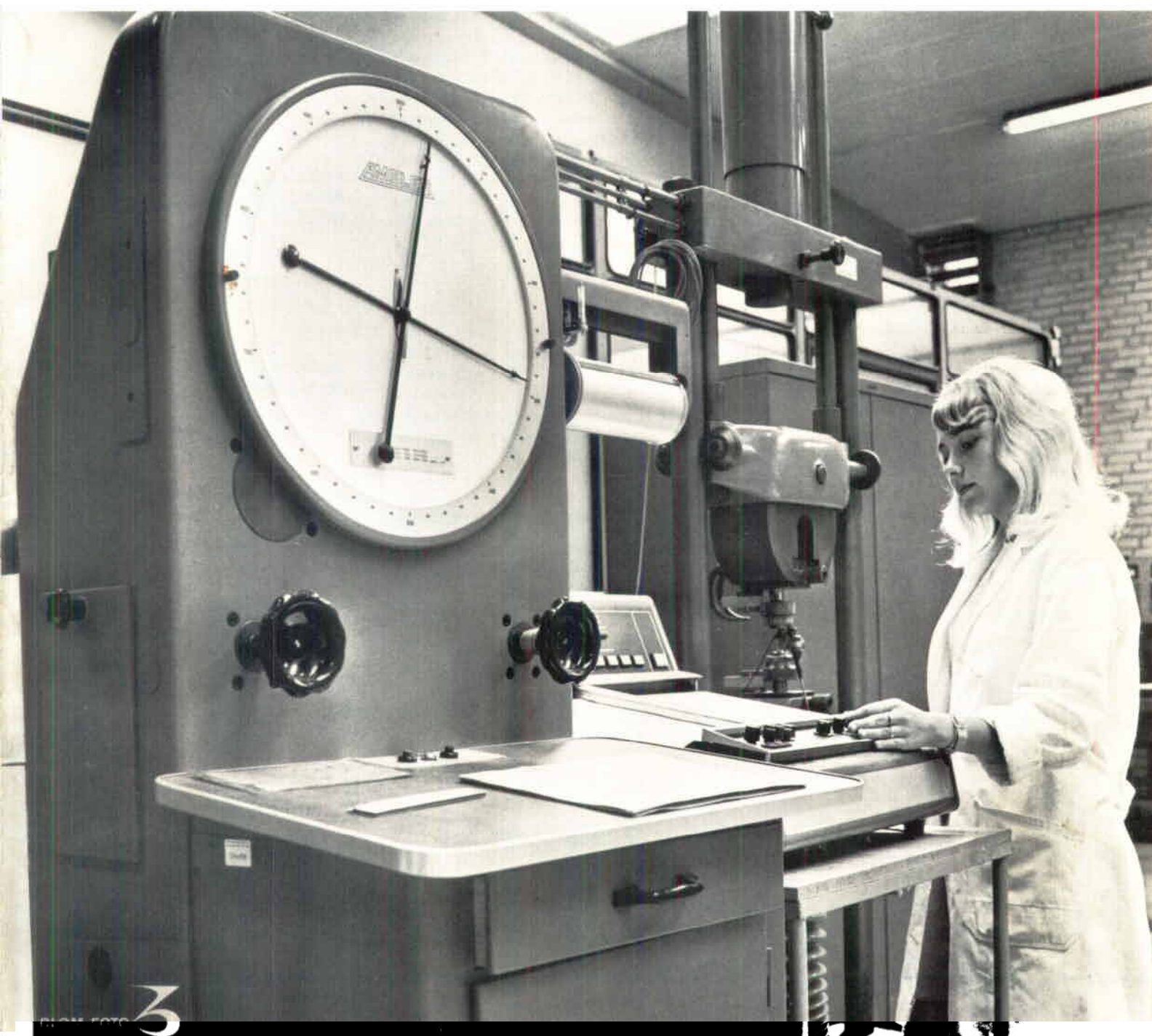


BRÄNNPUNKTEN



Redaktionen har ordet:

Måndagen den 12 augusti 1968

kommer för åtskillig tid framöver att ha något av ett historiskt skimmer över sig. Denna dag undertecknades i Riverton efter många månaders intensiva förhandlingar av direktörerna Åke Bergqvist och Olov Herneryd för Höganäs ett avtal med Interlake Steel Corporation innebärande försäljning av 2/3 av Höganäsbolagets tidigare dotterbolag Hoeganaes Corporation till Interlake. Detta avtal kommer säkerligen att få mycket positiva verkningar både för den fortsatta utvecklingen såväl inom järnpulverområdet som för Höganäskoncernens övriga verksamhetsområden. Samgåendet med den amerikanska partnern ger helt andra möjligheter än som stått till buds för moderbolaget ensamt att möta de växande anspråk, som den amerikanska marknaden ställer på snabb utveckling av pulverproduktionen. Genom att i fortsättningen kunna koncentrera sig på Höganäsenheten får moderbolaget å sin sida väsentligt förbättrade möjligheter att försörja världsmarknaden i övrigt med järnpulver. Ett omfattande samarbetsavtal tillförsäkrar de två kontrahenterna ett kontinuerligt utbyte av tekniskt och kommersiellt vetande, vilket på många sätt kommer att stärka konkurrenskraften. Samarbetet skapar en ny och väsentligt större bas för fortsatt expansion.

De amerikanska intressenterna har varit angelägna om att få behålla den hittillsvarande framgångsrika företagsledningen och dess kvarstående i företaget har därför varit en av förutsättningarna vid avtalets tillkomst. Denna stora tilltro till svenskt kunnande är givetvis både glädjande och smickrande och kommer att i hög grad underlätta det fortsatta samarbete, som förutses.

Förenade Tak

det av Munksjö och Höganäs samägda företaget inom takentreprenadbranschen, starta-

de programenligt sin verksamhet i augusti. En ganska omfattande publicitet förberedde i god tid allmänheten på vad som komma skulle och genom en brett upplagd informationsverksamhet har företagets resurser presenterats.

Det är med ett visst vemod

man noterar, att det anrika Eversföretaget genom tillkomsten av Förenade Tak får sin tidigare självständighet reducerad genom att försäljningen går till det nya företaget och ansvaret för produktionen överflyttas till Bönnellyche & Thuröe. Evers kommer så småningom att fusioneras med moderbolaget och kvar blir då endast det inom fackkretsar så aktade namnet. Som en anmärkningsvärd händelse i sammanhanget kan också berättas, att företagets grundare den smått legendariske danske generalkonsuln Hugo Evers för några månader sedan gick bort vid 90 års ålder.

Försvinnandet

av Evers från de aktivas skara innebär givetvis ingen nedvärdering av dess tidigare aktivitet. Evers är tvärtom en av de mest betydande stöttepelarna i den expanderande rörelse, som Förenade Tak är den synliga exponenten för.

Moderbolagets företagsnämnd

gjorde den 16 september en utflykt för att närmare bekanta sig med Bönnellyche & Thuröes olika verksamhetsgrenar och sammanträdde till omväxling i Malmö nämnda dag.

En av nämndens stöttepelare, dess mångårige sekreterare Ragnar Engberg, tar då definitivt farväl av sina nämndkolleger, en händelse, som vi får anledning återkomma mera till i annat sammanhang.

Omslagsbilden: I det metallurgiska forsknings- och utvecklingsarbetet måste otaliga prov på materialet utföras. Kerstin Olin mäter här draghållfastheten för en sintrad provstav. Se reportage s. 3.

UR INNEHÄLLET

Metallurgisk forsknings- och utvecklingsarbete

Tekn. lic. P. G. Arbstedt och bergsingenjör Per Lindskog berättar om Laboratorieavdelning Metallurgi 3

Rationalisering ger resultat

Referat från Företagsnämndens majsammanträde 7

Konsultgrupp och takstipendium presenterades vid Föreande Taks start

11

Hälsingborgs Stadsteater

Intervju med nye teaterchefen .. 13

Unik utställning på Bruksgården

"Gammalt Höganäs", keramik från privata samlare 16

Bondgården som blev parkparadis i Höganäs

Hur Folkets Hus kom till 18

Sommarminnen

Några glimtar från semesterresor till när och fjärran 20

Slip-Naxos chef

styr europeisk organisation 21

BRÄNNPUNKTEN

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K. G. Paulson
Redaktör: E. Jensen

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs.

Glöm inte att anmäla adressförändring till
Red. för Brännpunkten, Höganäs AB, Fack, 263 00 Höganäs.
Uppgiv därvid såväl den tidigare som nya adressen.
Textbidrag till tidningen mottages tacksamt.

Metallurgiskt forsknings- och utvecklingsarbete

Tekn. lic. P G Arbstedt och bergsingenjör Per Lindskog berättar om Laboratorieavdelning Metallurgi

Med hänsyn till sin industriella användning är järnpulver att anse som en ung produkt. Det var nämligen först mot slutet av 30-talet, som det började användas i vad man kan kalla industriell skala, då som råmaterial dels vid pulvermetallurgisk tillverkning av olika slags maskindetaljer, dels i handsvetsselektroder. Under de ungefär 30 år som gått sedan dess, har förbrukningen stigit mycket snabbt och världsförbrukningen uppgår nu till ca 200 tusen ton/år. Även om denna kvantitet kan förefalla stor, så utgör den emellertid endast ca 0,04 % av stål-förbrukningen och järnpulver är alltså fortfarande en ganska exklusiv produkt. Runt omkring i världen pågår emellertid ett mycket livligt utvecklingsarbete på många områden, där järnpulver kan komma in som en viktig råvara och alla prognoser förutsäger en mycket snabb ökning av järnpulverförbrukningen.

Höganäsbolaget var redan på ett tidigt stadium framme som producent och leverantör av järnpulver. Genom ett förutseende utvecklingsarbete i fråga om tillverkningsmetoder, produktionsutrustning och pulversortiment, samt genom uppbyggandet av en effektiv försäljnings- och serviceorganisation, har Höganäskoncernen kommit att bli den dominerande järnpulvertillverkaren i världen.

Konkurrensen på järnpulverområdet har alltid varit hård, men aldrig så hård som i dag. Detta är naturligtvis en direkt följd av förbrukningsökningen. Ju större kakan

är, desto fler är intresserade av att vara med och dela den. I de samlade insatser, som vi måste göra för att hävda vår ställning på marknaden, spelar forsknings- och utvecklingsarbetet en viktig roll.

För våra olika järnpulverkvaliteter finns som bekant tre stora användningsområden — pulvermetallurgi, tillverkning av svets-tillsatsmaterial och pulverbrännskärning (se Brännpunkten dec. 1962). För att kunna vidga sina verksamhetsfält har förbrukarna på dessa områden ständiga krav på förbättrade och samtidigt billigare pulver. De förväntar sig också en aktiv insats från pulverproducenternas sida i fråga om utvecklingen av metoder och utrustning för pulvernans användning. Vidare räknar de med att få en fullgod teknisk service som hjälp vid lösandet av akuta och mera långsiktiga problem.

Vårt forsknings- och utvecklingsarbete måste ta sikte på allt detta och måste innefatta såväl process- och produktutveckling som undersökningar, som behandlar användningen av våra pulver på de traditionella tillämpningsområdena och som syftar till att finna nya sådana. En följd av detta är, att arbetet måste bedrivas i intim kontakt med produktions- och försäljningsavdelningarna för att man på så sätt ska erhålla den nödvändiga inriktningen på produktionsmöjligheterna och marknadsförhållandena.

Personalen på vår metallurgiska forskningsavdelning, vars chef är övering. P G Arbstedt, uppgår till 27 personer. För att

kunna fullgöra de ovan beskrivna arbetsuppgifterna är den uppdelad på följande sektioner:

Processutveckling, där arbetet, som avser förbättring av nuvarande och utveckling av nya tillverkningsmetoder och som bedrivs i nära samarbete med produktionsavdelningen, handhas av övering. E Bengtsson och ing. U Hönig.

Produktutveckling, som handhar utveckling av nya pulvertyper för olika ändamål och som leds av bergsing. P Lindskog.

Presspulvers tekniska tillämpning, som under dr G Bockstieglens ledning behandlar arbetsuppgifter med anknytning till våra pulvers användning inom pulvermetallurgin, vilka bl.a. syftar till att skaffa tekniskt och vetenskapligt underlag för försäljningsavdelningens service-verksamhet.

Svetspulvers tekniska tillämpning, som undersöker och vidareutvecklar de pulver och de metoder, som användes på svetsområdet. Sektionen, som leds av ing. G von Schéele, handhar också utvecklingsarbetet med skärpulver och metallpulver för ytbeläggningar.

Metallografi, där de många metallografiska undersökningar, som ingår i vårt forsknings- och utvecklingsarbete, utföres under ing O Struglics ledning.

Allmän service, som svarar för framtagning av provstavar och mekanisk provning av dessa, bestämning av pulveregenskaper, serviceuppdrag från produktions- och försäljningsavdelningarna samt en rad liknande

arbetsuppgifter. Arbetet på sektionen leds av ing. A Carlsson.

Nedan skall vi i anslutning till en del bilder ge några exempel på avdelningens arbetsuppgifter och på den utrustning, som användes i forsknings- och utvecklingsarbetet.

Bild 1

Bilden visar övering. Eric Bengtsson ute i pulververket, där han och ing. Hönig tillsammans med produktionsavdelningens personal kontinuerligt utför undersökningar, som syftar till att förbättra de i pulverproduktionen ingående deloperationerna, t.ex. malning och siktning, egalisering, efterreduktion, packning osv.

Bild 2

En viktig del av arbetet på avdelningen är att utveckla pulver, som lämpar sig för tillverkning av sintermaterial med hög hållfasthet. Detta går vanligen till så att man blandar järnpulvret med pulver av ett eller flera legeringsämnen t.ex. koppar, nickel, molybden eller grafit. Blandningen kan sedan pressas till önskad form och sintras vid hög temperatur. Temperaturen får naturligtvis inte vara så hög att materialet smälter. Trots detta löser sig legeringsämnena i järnet och bidrar på så sätt till att höja det färdiga materialets hållfasthet. Ibland är det fördelaktigt att tillsätta legeringsämnena redan vid tillverkningen av pulvret. En del sintermaterial kan göras ännu hårdare om det efter sintringen härddas, dvs. åter upphettas och sedan snabbkyles i olja eller vatten. I vårt provstavlaboratorium pressas provstavar av de pulver som skall undersökas. På bilden gör Britt Karlsson klart för sintring av en sats provstavar vid 1120 grader. För att skydda materialet mot oxidation får vätgas strömma igenom ugnen under sintringen. I bakgrunden syns Urban Björk arbeta vid härdningsugnen och längre bort skjuter Lars Nilsson in ett skepp med prover i en äldre sintringsugn.

Bild 3

Det färdiga materialets egenskaper uppmätas noggrant. Den kvarvarande porositeten och den krympning eller svällning, som inträffat under sintringen måste bestämmas. På bilden mäter Kerstin Olin draghållfastheten för en sintrad provstav på laboratoriets nya dragprovningssmaskin. Provstaven spänns in mellan två klämbäckar, som sedan med hydraulisk kraft drages isär. Kraften ökas långsamt tills staven brister. Under hela tiden registreras kraften och töjningen med en skrivare. På det diagram, som erhålles kan sedan materialets sträckgräns, brottgräns och förlängning uppmätas. Olegerat sintrat järn uppnår i allmänhet en brottgräns om 15–25 kg/mm². Med legerade material, som utvecklats på laboratoriet har en brottgräns av ända upp till 150 kg/mm² uppnåtts.

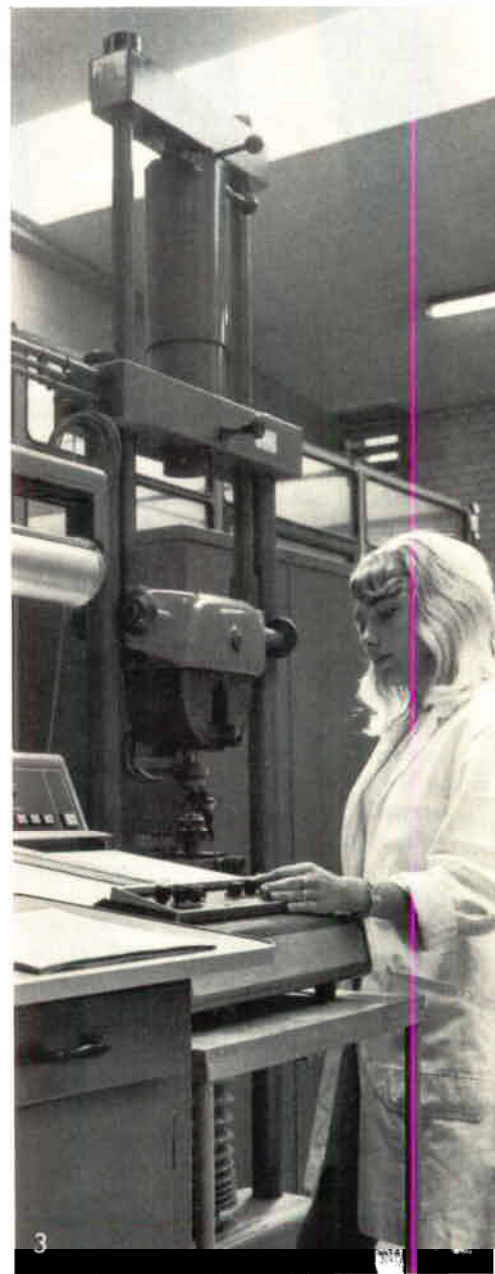
Bild 4

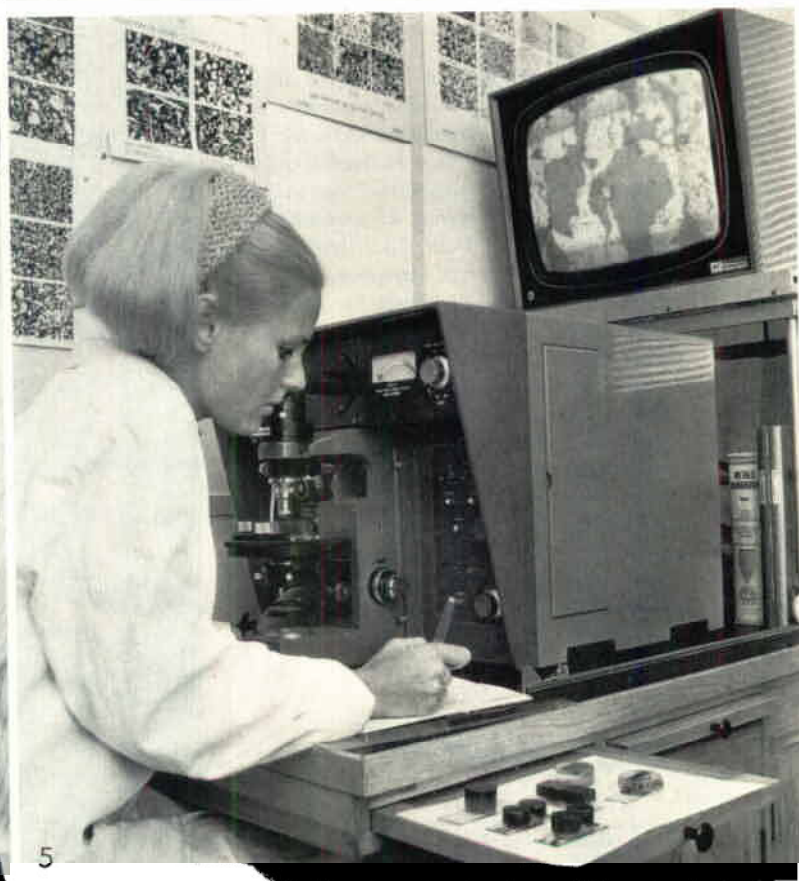
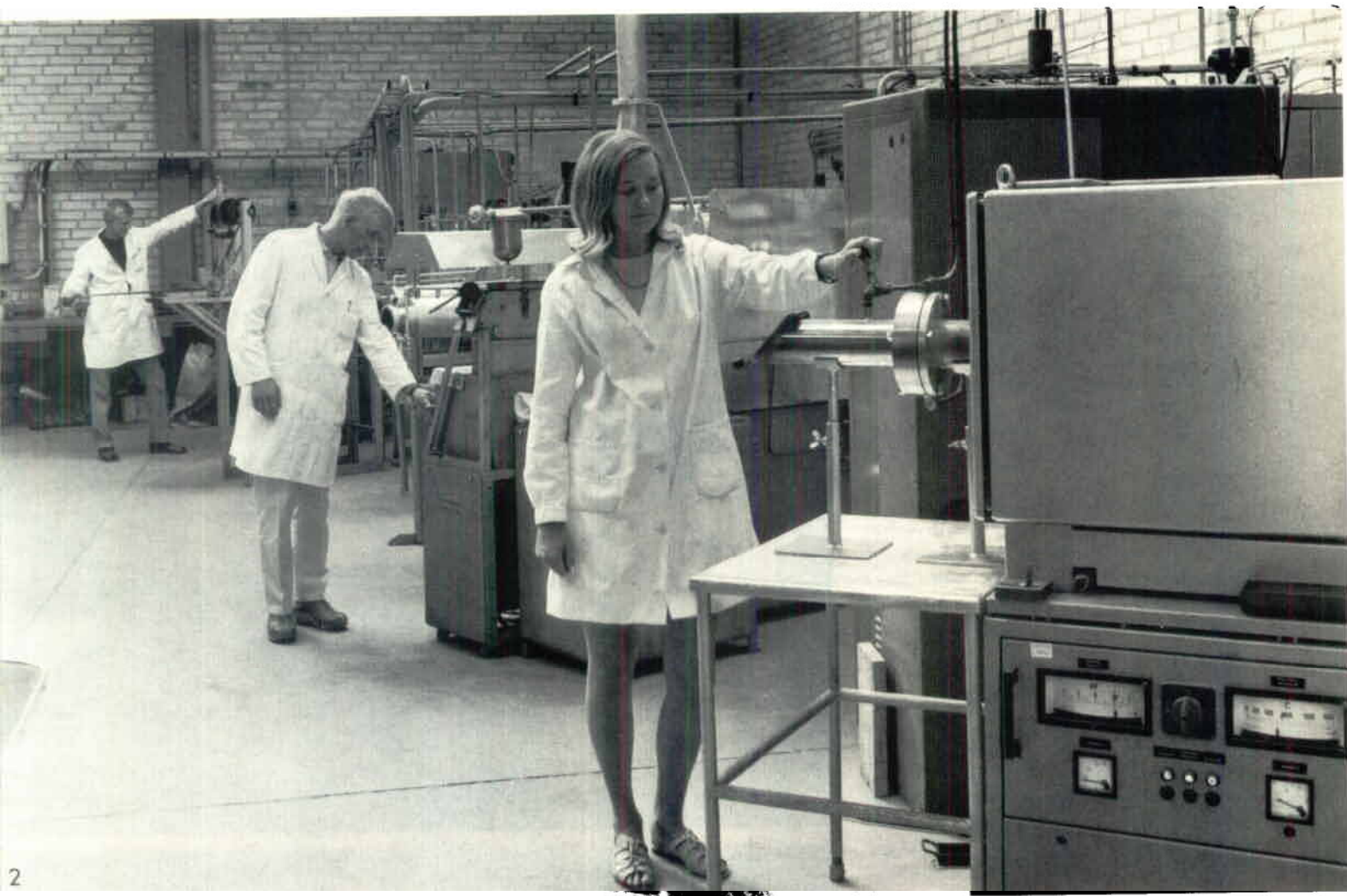
För att kunna använda sintermaterial för allt mer kvalificerade ändamål krävs vidgade kunskaper om materialets egenskaper. På senare tid har stort intresse knutits till materialets utmattningshållfasthet, dvs. dess förmåga att motstå ett stort antal belastningsväxlingar. För att kunna stå till kundkretsens tjänst med upplysningar på detta område har fyra utmattningsmaskiner, som handhas av Olle Svensson, anskaffats till laboratoriet. Maskinerna böjer provstavarna fram och tillbaka med förutbestämd kraft. Ett räkneverk, som automatiskt stannar när staven brister, registrerar antalet böjningar. Ett antal stavar av varje material undersöks vid olika belastningar och av dessa mätningar kan man sedan dra slutsatser om hur stor belastningen får vara för att materialet skall hålla för ett oändligt (i praktiken över 10 miljoner) antal böjningar. Detta värde kallas utmattningsgränsen för materialet.

Bild 5

I utvecklingen av nya material räcker det inte med att prova nya legeringar och sedan mäta deras egenskaper, man måste också kunna få förklaringen till att ett material är hårt, segt eller sprött. Det kan man få genom att med hjälp av mikroskop studera hur materialets beståndsdelar är fördelade. På den metallografiska sektionen sågas provstavar itu, de frilagda ytorna slipas och poleras spegelblanka och etsas sedan med olika kemiska lösningar, så att strukturen framträder. Ytan kan sedan undersökas i mikroskop och de olika strukturbeståndsdelarna kan i allmänhet identifieras direkt. Om tveksamhet uppstår, kan man också mäta hårdheten på de aktuella områdena. Detta sker på så sätt att en diamantspets trycks mot materialet med en bestämd kraft. När spetsen tages bort återstår i provets yta ett avtryck, vars djup och bredd beror på hur hårt materialet är. Mätningen sker direkt i mikroskopet.

En för egenskaperna viktig beståndsdel i sintermaterial är porer, dvs. de hålrum som finns kvar mellan pulverpartiklarna och som inte fullständigt fås bort genom pressning och sintring. För att kunna bedöma hur porerna påverkar egenskaperna är det önskvärt att deras form, storlek och antal kan uppmätas. Det nya TV-mikroskopet är ett utmärkt hjälpmedel för detta ändamål. På bilden ses Monica Olsson göra en mätning av porstorleksfördelningen i ett sintrat prov. Mikroskopets TV-kamera ger elektroniska impulser till en liten datamaskin. Denna kan avgöra t.ex. vad som är mörkt i den mikroskopiska bilden och räkna ut hur stor andel av det hela som de mörka partierna utgör. Man kan också mäta upp de mörka partiernas storlek med detta instrument. TV-mikroskopets användningsområde inskränker sig inte till enbart bestämning av just porositet. Andra beståndsdelar, som skiljer sig från





omgivningen kan naturligtvis också bestämmas.

Bild 6

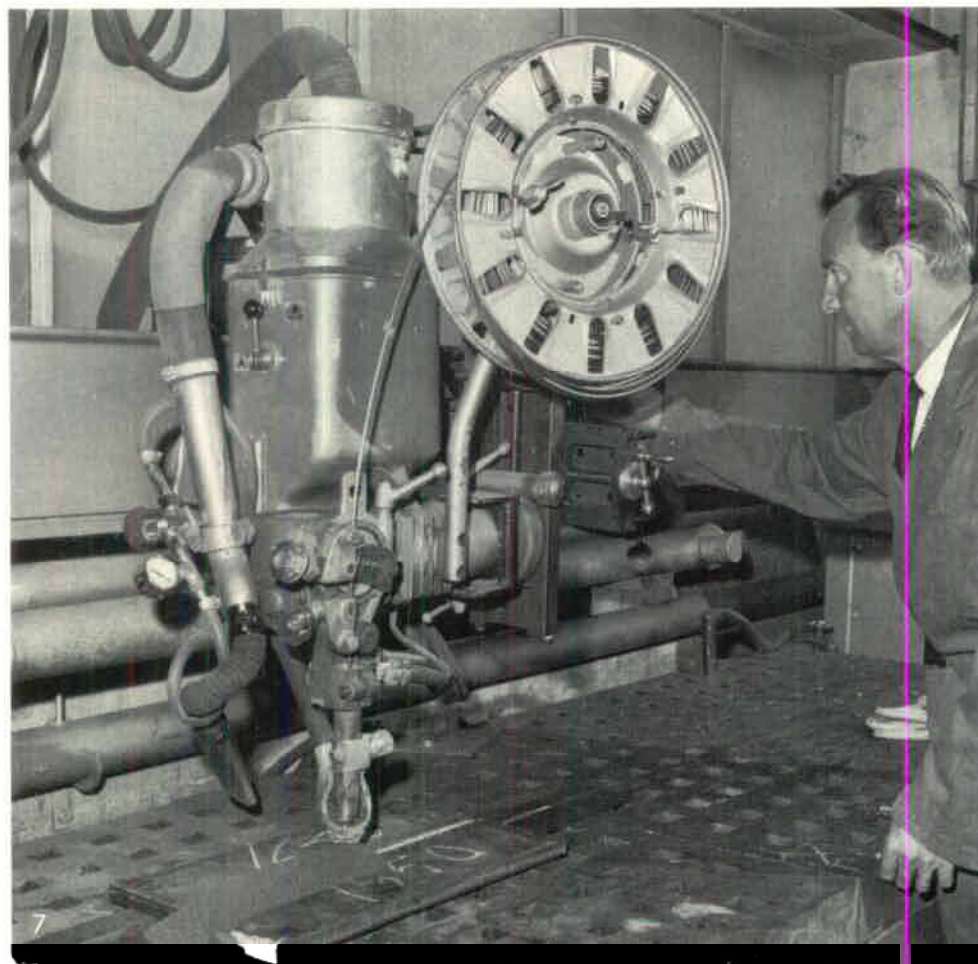
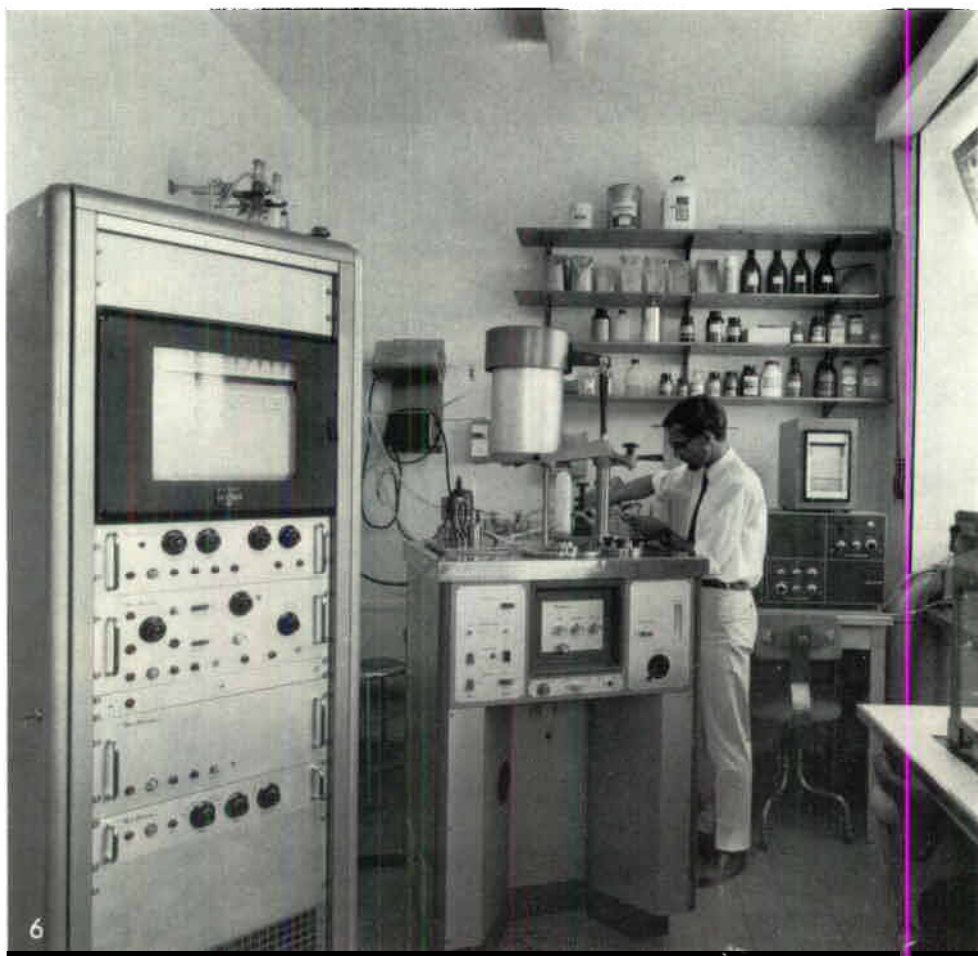
I avdelningens utrustning ingår också en termovåg. På bilden ses Urs Karpf förbereda ett försök. Termovågen är en noggrann analysvåg, vars vågskål utgöres av en högeldfast degel. Det prov, som skall undersökas, placeras i degeln, som i sin tur avskiljs från den omgivande atmosfären med ett gastätt rör. Luften som finns inuti röret kan sedan bytas ut mot den gas, som man vill skall reagera med provet. När detta är gjort föres en ugn ned över det gastäta röret och provet upphettas till önskad temperatur. Temperaturer ända upp till 1600°C är möjliga. Elektronikenheten till vänster på bilden registrerar under hela försöket vikts- och temperaturförloppet.

Urs Karpf, som liksom termovågen kommer från Schweiz, har under sina drygt två år vid laboratoriet lärt sig att behärska och ibland även tala förstånd med denna komplicerade och därför något nyckfulla apparat. Reduktion av järnmalm, glödning av järnpulver och oxidation av vissa känsliga legeringselement under sintring av detaljer av legerat pulver är typiska användningsområden för termovågen. Alla dessa reaktioner medför ju att materialets vikt förändras och man kan då på ett enkelt sätt följa förloppet med hjälp av en vikt-temperatur-registrering. Inom keramiken finns också många användningar för termovågen. De keramiska avdelningarna inom företaget kan här få mätningar utförda.

Bild 7

På svetsområdet har järnpulver hittills huvudsakligen endast använts som råmaterial vid tillverkning av handsvets-elektroder. Under de sista två-tre åren har emellertid intresset vaknat för järnpulver som tillsatsmaterial vid olika former av automatsvetsning. Vi har tagit aktiv del i detta genom utveckling av ett grovt manganlegerat järnpulver, s.k. weld grit. Detta är avsett att fyllas i svetsfogen före svetsningen med konventionell pulverbågsvetsning. Det grova pulvret smälter under svetsningen och kommer att ingå i den färdiga svetsen. Närvaron av pulver i svetsfogen ökar svetshastigheten och medför en rad andra svetstekniska fördelar, vilka tillsammans gör att det är möjligt att med en sträng svetsa även mycket tjocka plåtar (upp till 30–35 mm) från en sida. Detta förväntas få stor betydelse bl.a. inom varvsindustrin. Bilden visar Sven-Erik Nilsson framför den svetsautomat, som användes vid dessa undersökningar.

N. G. Abstrakt
Per Lindskog



Rationalisering ger resultat...

Höganäsbolagets företagsnämnd fick vid sitt sammanträde den 28 maj på Bruksgården en glädjande rapport av dir. O Rinné om börsens reaktion på 1967 års förvaltningsberättelse.

Hr Gösta Green, Bjuv, hälsades välkommen som ny ledamot av företagsnämnden efter formkontrollant Thure Pettersson, som av sagt sig ledamotskap.

Genomgång av bokslut

Reaktionen på förvaltningsberättelsen har varit god från börsens och flera marknadsanalytikers sida, sade dir. Rinné. Härvid måste man dock komma ihåg att detta gäller koncernen som helhet betraktad. Moderbolaget med dess keramiska tillverkning är belastad med starka lönestegringar varje år och dessa kan bara motverkas av kraftfulla rationaliseringar. Investeringarna härför har varit mycket stora, men vi har inte sett någon effekt i form av mindre arbetskraftsinsats förrän under 1967. Dir. Rinné visade i diagramform bruttovinstutvecklingen från början av 60-talet, då den var 30 milj. kronor, till i dag, 46 milj. kronor, samt grunden för denna utveckling. Därefter visades diagram över utvecklingen för chamottetegel, plattor, rör och järnpulver. Chaufför Allan Andersson frågade med tanke på chamottetegel om det är till nackdel eller fördel att antalet mantimmar nu ökar med större efterfrågan på handslaget tegel. Ordföranden, dir. Herneryd, svarade att en stegring här inte är någon nackdel ur räntabilitetssynpunkt.

Pressare Egon Jönsson sade att lönerna enbart knappast var roten till det onda, vartill dir. Rinné svarade att ingen annan kostnadspost har visat tillnärmelsevis den stegring som lönesidan gjort. Eftersom lönerna utgör 50 % av kostnaderna på den keramiska sidan, förstår man vikten av denna post.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Dir. K G Paulson sade i sin utförliga konjunktur- och marknadsöversikt att det finns tecken på att det ekonomiska läget vänt till det bättre, men att förbättringen går olika snabbt inom olika branscher. Inom Höganäsbolaget har omsvängningen hittills under året bara gällt järnpulvret.

För den eldfasta sektorn har järn- och stålindustrin först på sista tiden fått kännning av förbättringen och vi kan hysa en viss optimism för de 2 3 av året som är kvar. Leveranserna har hittills dock inte nått upp till budget.

På byggmateralsektorn ligger vi på 99 % av förra årets leveranser, men vi hade hoppats få en ännu bättre utveckling år 1968. Vi är nu i slutfasen av den period under vilken den 25 %-iga investeringsavgiften på oprioriterade byggen gäller, och vi vet att det ligger igångsättningsstillstånd för byggen på 6 miljarder och väntar på att börja avlyftas under tredje kvartalet i år. Vi har anledning att tro att vårt material, som ju har en mycket hög kvalitet, företrädesvis går till sådana byggen där man är villig betala för extraordinär kvalitet. Ett slopande av spärr-

regeln hoppas vi ska ha till följd att flera byggen av den karaktär som har användning för våra material kommer igång.

Om syrafasta materialet sade dir. K G Paulson att det är mycket säsongbetonat och att vi har ett förhållandevis stort antal offerter ute.

När det gäller rör är vi på föregående års nivå, men detta är bara tack vare den svenska marknaden där vi ju inte har någon konkurrens på lerrör. Däremot har vi stark konkurrens från betongrörsidan. På den skandinaviska marknaden har vi konkurrens från andra europeiska länder, vilket har haft till följd en viss lagerökning.

Dir. K G Paulson visade därefter i diagram de verkliga leveranserna under första kvartalet, jämförda med motsvarande tid föregående år för de olika produktgrupperna eldfast, syrafast, byggmaterial, rör och järnpulver.

Övergruvfogde Eric Fridlund frågade hur företaget tänker möta den konjunkturuppgång som vi hoppas på. Till hur många procent utnyttjar vi befintlig produktionsapparat? Av svaren från överingenjörerna Y Bohlin och W Cronström samt direktör K G Thafvelin framgick att det finns en viss marginal för produktionsökning innan det krävs nya investeringar.

VD-information

Dir. O Herneryd informerade om de anslagsärenden som skulle föreläggas styrelsen. De gällde bl.a. en vacuumspektrometer till Centrallaboratoriet, blandningsstation i pul-

Fyra stora vattenspridare skall hålla dammet på plattan i Skrombergå



ververket, komplettering till bandugnarna och en ny mobilkran till hamnen. Härtill kom kostnaderna för byggandet av nya rationella lokaler vid dotterbolaget i Bryssel, för vilket projekt dir. K G Paulson gav en redogörelse.

Det meddelades härefter att avtal träffats med AB Fabris i Malmö om köp av Fabris avdelning för inmuringsarbeten.

Kontrollant K E Green anmärkte att det ju är den keramiska sidan som verkar bekymmersam. Han undrade om inte försäljningsidan kunde påverka kunderna att inte fordra så många speciella typer tegel, vars framställning kräver ett kvalificerat hantverk. Dir. O Herneryd genmälde att det är svårt att konkurrera med utländska företag, som framställer t.ex. billiga plattor på löpande band, och att det för oss ligger bättre räntabilitet i en specialisering på material av hög kvalitet.

Reparatör Harry Fridhs fråga varför man säljer fulltegel enbart med samtidig leverans av håltegel besvarade överingenjör Y Bohlin med att peka på svårigheterna vid bränning av fullteglet.

Produktionsöversikt

Från förhandsinformationen till nämndledamöterna baserad på månadsrapporterna från produktionen med hjälpavdelningar göres här följande sammanfattning.

Från den *metallurgiska avdelningen* meddelades att svårigheterna att få passande temperatur i tunnelugnen vid ändrad skjuttid övervunnits. Vagnar har gjutits med den nya gjutmassan, vilket givit goda resultat med lägre underhållskostnader vid tidigare försök. Den automatiska täthetsprovaren på bandugn 14 är i arbete och resultatet är gott. Transportsystemet av pulver till olika band-

ugnar verkar mycket lovande. I Alumoverket har smältningen av ALUMOH, som startades i mars, fortsatt.

Planterad skyddsridå i Skromberga

Gruvavdelningen rapporterar att man planterat en skyddsridå mellan bebyggelsen i Skromberga och det planerade framtida dagbrottet. Kontrollant K E Green framförde fastighetsägarnas önskemål om att Bolaget skall sköta skyddsplanteringen så att den inte blir en ogräshärd. Överingenjör A Gustafsson lovade att Bolaget skall sörja för att så sker.

För att komma till rätta med damningsproblemet på den ca 70 000 m² stora lagerplattan för lera i Skromberga, har anordnats fyra stycken större vattenspridare. En begränsad del av lagerplattan kommer i år att renoveras innan den mörka leran från Skromberga Södra lägges upp för vittring. Leran kommer att krossas genast vid intagningen på plattan.

Reparatör H Fridh var tveksam om huruvida anordningen för att lösa damningsproblemet skulle räcka till och efterlyste flera åtgärder. Överingenjör A Gustafsson meddelade då att ett möte med de berörda fastighetsägarna utlysts till den 13 juni för en diskussion i frågan.

I samband med gruvavdelningens redogörelse framhöll övergruvfogde Eric Fridlund att problemet med länshållningen i Nyvångs gruva måste lösas snarast. Överingenjör A Gustafsson svarade på detta att kontraktsförhandlingar om vattnet pågår med Åstorps köping.

Vid *eldfasta tegeltillverkningen* i Höganäs har de nya kvaliteterna VICTOR 85 och 85 BP samt VICTOR 90 BP tillverkats i viss omfattning och börjat marknadsföras. Knappheten

på bauxit under mitten av april resulterade inte i någon missad order, eftersom båten anlände precis i tid.

På *murbruksfabriken* har process- och produktkontrollen förstärkts ytterligare. Utlastningen har förbättrats men ligger fortfarande under budget.

På syrafasta sidan kan noteras en stor order till Jugoslavien.

Ny svart våtpressad klinker

Vid *Skrombergaverken* är utvidgningen av glasyrvarnrummet färdig under juni månad. Den nya hydrauliska pressen för interiörplatta nr 470 är i drift. Härigenom kommer leveranstiderna för denna platta att successivt minska till "omgående leverans". Utvecklingen av det tunna programmet pågår. Bränning av reduktionsbrun klinker går nu störningsfritt och med gott utfall. En svart, våtpressad klinker har framtagits.

Utvecklingsarbetet med bandsortering fortsätter. Vändnings- och staplingsmaskinerna är nu inkopplade tillsammans med klyvningsmaskin och sorteringsband.

Den justering, som utfördes på ugnen i *Hyllinge* i början på året ledde till ökad produktion och bättre utfall.

Den goda utlastningen av marktegel betyder att vi kommer att öka detta sortiment och därför producera över 40 000 tegel per vecka. Lagret i Hyllinge är så betryggande att leveranstiderna har kunnat sänkas.

Från *rörfabriken* rapporterades att det pågår förbättringsarbete med torkorna för att man därigenom skall få ned råskrotprocenten. Dir. K G Paulson meddelade, att rörlagret ökade i snabbare takt än som tidigare hade förutsetts och att man därför beslutat vissa lagerreducerande åtgärder. Detta innebär att den gamla rörfabriken skulle avstängas för obestämd tid omkring den 1 september i år samt att därvid friställd personal kunde beredas sysselsättning vid gropugnen, som samtidigt skulle köras igång.

På fråga av Egon Jönsson hur länge man räknade med att ha gropugnen igång, lämnades beskedet, att det till att börja med rörde sig om ett år.

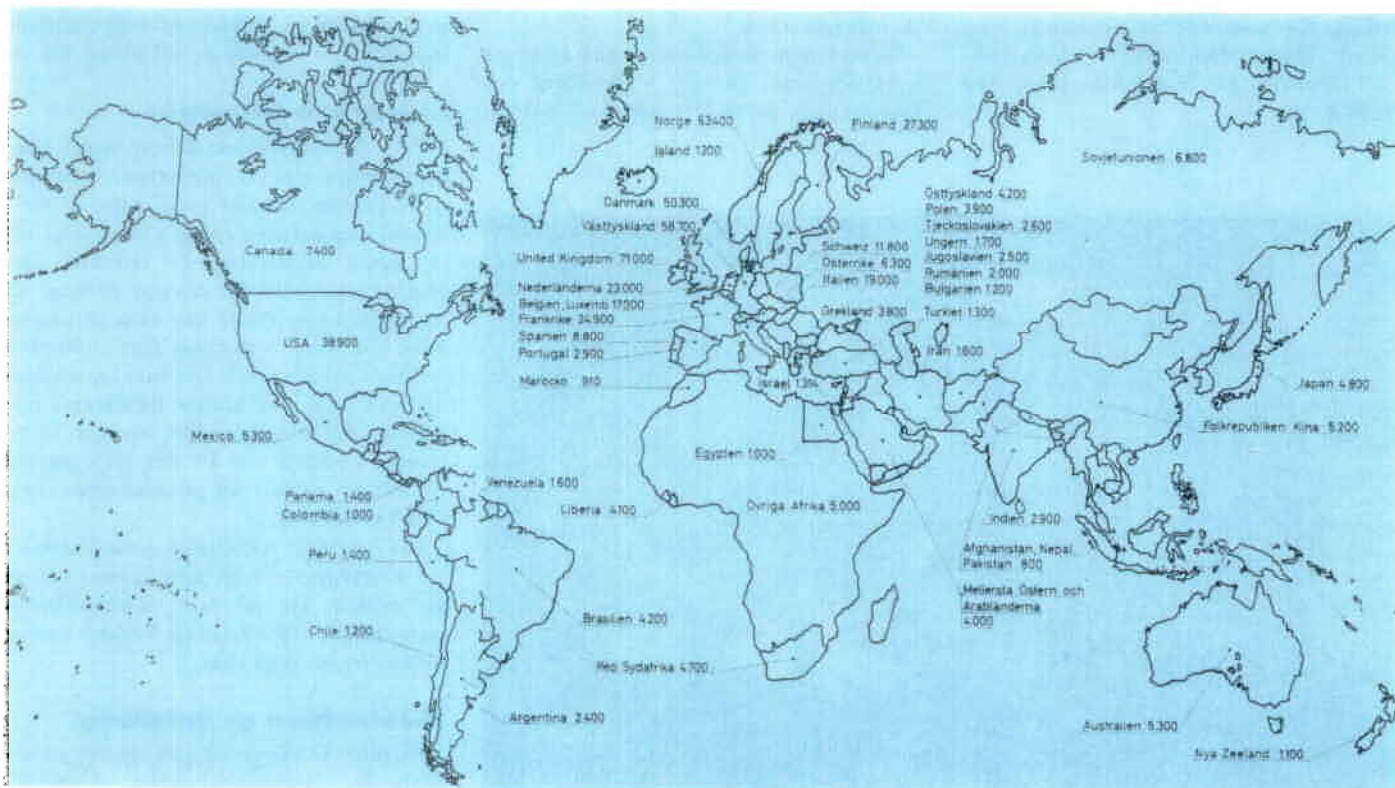
Ytterligare frågor när driften beräknades återupptas i gamla rörfabriken samt vad som skulle hända med nya rörfabriken besvarades med beskedet att konkurrensen på rörmarknaden var utomordentligt hård och att det var omöjligt att göra något bestämt uttalande om den framtida utvecklingen. Skedde ingen vändning till det bättre på rörmarknaden, hade man tyvärr anledning se pessimistiskt på fabriken framtid.

Ordföranden fastslog att det för dagen var omöjligt att lämna definitivt besked om hur länge rörfabriken kunde hållas i drift.

Vid *Bjuvs* verken har slitageprov utförts



Det vackra markteglat från Hyllinge, här fotograferat på Gröna Gården i Hälsingborg.



Exportmarknader ger sysselsättning. Exporten under 1967 gav arbete åt 585 600 svenskar — var gång vi exporterar för 44 000 kronor till något land får en svensk sysselsättning under ett år, i industri eller i service för exportens tillverkning eller hantering. Kartans sifferuppgifter anger olika exportmarknaders sysselsättningskapande effekt, räknad i antal personer, utjämnat till närmast hundratals.

på verkstaden. Man har prövat olika material och olika slags beläggningar på slitdetaljer i bl.a. kollerång, bråkor och formar. Resultaten visar att en beläggning med flamsprutning är att föredra på stora detaljer under det att hårdförkromning är lämpligare på små. Provet pågår även med nya grafitsmörjmedel på brännvagnar. I samband med rapporten redogjorde överingenjör Y Bohlin för försök, som utförts med pressmassorna i en liten provficka, varvid man får en betydligt bättre kornfördelning.

Kraven på extremt korta leveranstider på bl.a. formar och utrustning som skall installeras under semestern har medfört att *Anläggningsavdelningen* varit nödsakad att anlita externa konsulter och leverantörer. På gjuteriet har inkomna förfrågningar om höglegerat gods varit mindre än normalt på grund av marknadsläget. Orderstocken är för övrigt tillfredsställande. Den interna ordergången i mekaniska verkstaden har varit god, medan den externa varit lägre än normalt.

Transportavdelningen rapporterade, att transporten av avfallsmassor till invallningen pågår.

Beträffande den kommande sligsäsongen har ett flertal sammanträden om lossning lör- och söndagar ägt rum. Arbetarparten gick med på att lossa lördagar. Detta har möjliggjort en överenskommelse med rederierna om reducerat fraktpis.

Automatisk vagnsrangering i Svampverket

Från Nordv. Skånes Kraft AB rapporteras att automatiseringen av transportanläggningen i Nya pulververket har varit i drift under april månad. Automaten har krävt 200 hjälpreläer och 100 kontaktorer. Anläggningen fungerar väl.

Projektering av kraft- och belysningsanläggningar för anrikningsverket i Axeltorp har påbörjats. Start för montaget börjar november 1968. Anläggningen omfattar förutom kraft- och belysningsinstallationen även uppförande av en transformator med högspännings- och lågspänningsverk.

I Svampverket påbörjades under april montaget av vagnsrangeringsautomatik, vilket innebär att vagnarna går automatiskt till förvald destinationsort.

Under maj har färdigställt en ny nätstation i Bjuv med 500 kVA installerad effekt för Nya Länssjukhemmet. Dessutom har 10 kV kabel lagts mellan 10 kV ställverket H6 samt nätstation N4 i Bjuv.

I Västra Broby har under maj nätstation N 107 efter väg E6 tagits i drift. Till denna station har det gamla 0,4 kV nätet helt ombyggt från tidigare friledning till hängkabel med utnyttjande av de nya typer av ledningar som på sista tiden kommit i marknaden och godkänts av Kungl. Kommerskollegium. Detta byggnadssätt kräver även mindre trädröjning vid uppförandet samt mindre underhållskostnader.

Skyddskontorets mätningar av damm, gas och buller pågår enligt uppgjorda program och har även utförts vid Handöls Täljstens AB under vecka 14. Den officiella genomgången av Statliga Silikosutredningens resultat har hållits. Representanter från Yrkesinspektionen och Yrkesmedicinen i Lund deltog. Personal från Skromberga har lungundersökts i Lund. Utställningen "Säkrare Arbetsplats" i Hålsingborgs Stadsbibliotek har besökts av representanter och huvudskyddsombud från Höganäs AB. Vid estradssamtal om företagshälsovård medverkade personal från Bolaget.

Tio nya förslag till förbättringar

Sekreteraren redogjorde för av förslagskommittén på sammanträde den 20 maj behandlade förslag. Belöning godkändes för följande förslag med sammanlagt 2 970 kr.

Höganäsverken:

Ingenjör Paul Ekroth — ejektorrör för behandling av torrt, dammande material; el-lärlingarna Håkan Thoresson, Hans-Pauli Hallengren och Jan-Ove Olsson — utrymme för kontaktorer o.d.; maskinmontör Gunnar Thornblad — avdragare för snäckskruv och låsanordning för gjutform till Tu-vagn.

Bjuvsverken:

Förman Kjell Johansson — dys för vattenspridning; reparatör Gunder Olsson —

verktyg för montering av kolvtätning; reparatör Gustav Dahlström — hjälpmedel vid formbyte på hydraulisk press, typ HKP 3.

Skrombergaverken:

Förman Agne Fogelberg — anordning på avskärningsbord; förman A Fogelberg och maskinställare Bertil Mårtensson — ändring

av putstrillor på avskärningsbord; reparatör Inge Bolin — bitplockare till platta 940 A.

Minnesgåva till pensionärerna

Från de förberedande diskussionerna i arbetsutskottet kan vi rapportera, sade dir. K G Paulson, att det tycks vara en samstämmig uppfattning att man bör övergå till en annan minnesgåva än tallriken. Det främsta argumentet för detta är att man vill ha en gåva som oftare kan vara en påminnelse. Vid valet av gåva bör man eftersträva att finna en sådan, som kan vara i mera dagligt bruk än den nuvarande. Beträffande tidpunkten för överlämnandet har det framkommit önskemål om att den skall ges vid ett tidigare tillfälle än pensioneringen, t.ex. 25 års anställning.

Det inträffar emellertid komplikationer vid övergången till ett nytt system, och vi har beslutat att vid nästa företagsnämnds sammanträde lägga fram ett konkret förslag för hur frågan skall lösas.

"Exportmarknader ger sysselsättning"

Direktör O Herneryd gick igenom en artikel ur "Industriförbundets Tidskrift" 1968:5 med ovanstående rubrik. Artikeln visar, med karta, hur många svenskar som är sysselsatta med export till de olika länderna. Kartan visar också att var gång vi exporterar för 44 000 kronor får en svensk sysselsättning, under 1 år. Vid Höganäsbolaget är ca 1 000 personer sysselsatta genom vår export.

EMJ



Maskinställare Bertil Mårtensson, f.v., och förman Agne Fogelberg representerar förslagsställarna.

Bönnelyche & Thuröe får nytt kontor i Limhamn

Företagsnämnden vid Bönnelyche & Thuröe AB hade sammanträde i Teckomatorp den 28 juni. Ordföranden, dir. Helge Rickman gav en redogörelse för det aktuella läget inom B & T. Speciellt kan noteras att B & T träffat avtal med AB Äsbrink & Co om övertagande av deras tomtområde jämte byggnader på Ön i Limhamn för inrättande av nytt kontor därstädes. Detta innebär, att B & T:s kontor på Östergatan och på Ön i Limhamn samt Insulators kontor och verkstad kommer att överflyttas dit under loppet av januari 1969—januari 1970.

Vidare informerade dir. Rickman om de investeringsplaner, som Bolaget har dels i färgfabriken i Malmö och dels för pappfabrikationen i Hälsingborg samt i kemiska fabriken i Teckomatorp. Det meddelades också att skärmbildsundersökning kommer att anordnas till hösten för samtliga anställda.

Överingenjörerna Lennart Wassvik och Göran Prawitz lämnade produktionsrapporter från sina respektive verksamhetsområden.

Förman Per Olsson meddelade, att han avsat sig samtliga uppdrag inom den fack-

liga organisationen, och han avtackades för de insatser, han gjort. Fabriksarbetare Enok Holmgren föreslog, att det omedelbart skulle väljas en efterträdare till Per Olsson dels som vice ordförande inom Företagsnämnden och dels som ledamot av Företagsnämndens Arbetsutskott och Företagsnämndens Sociala Utskott. Efter omröstning valdes reparatör Gunnar Persson till vice ordförande i Företagsnämnden. Dessutom invaldes Gunnar Persson i ovan nämnda utskott.

UBA

Exporten ökar hos Slip-Naxos

Hos AB Slipmaterial-Naxos sammanträdde företagsnämnden den 7 juni. Direktör Malte Nilsson meddelade i samband med sin översikt över konjunktur- och marknadsläget att exporten ökat samt att leveranser och ordergång varit något högre än under fjolåret.

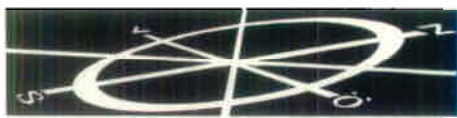
Byggandet av den nya Baskarpsfabriken är i full gång. Utbyggnaden av personalrummen pågår och matsal inredes i tredje våningen av personalbyggnaden.

Ett nytt skyddsrum för 200 personer igångsattes under augusti månad. Det placeras vid Mekaniska verkstaden och skall användas som lagerbyggnad i fredstid. På svarvare Bertil Carlssons fråga om det är möjligt att få matservice i den nya matsalen, svarade direktör Nilsson ja. Det är emellertid inte planerat att ordna servering nu, då intresset härför visat sig vara ganska litet.

Svarvare Bertil Carlsson rapporterade från

kvalitetscirkelns sammanträden och ingenjör S Johansson kommenterade de förslag som framlagts. Erfarenheterna från cirkelns arbete var goda och dess arbete nyttigt, fastslogs till slut.

Belönade förslagsställare blev denna gång: blandare Yngve Ek för Ändring av rullbana, blandare Bertil Hermansson för Hylla, pressare Karl-Erik Åkervall för Centreringsapparat samt reparatör Rolf Jakobsson för Svarvverktyg, härdning av kona i fäste.

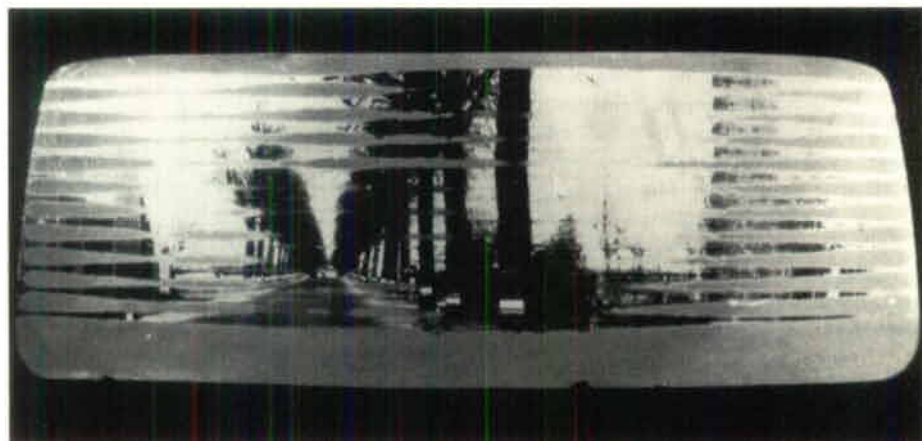


Hos dotterbolaget AB Trepex i Eslöv lägger man nu sista handen vid förberedelserna för tillverkning av elektriskt uppvärmbara bakrutor. Elektrisk ström ledes till kontaktskenor på bakrutornas kortsidor. Mellan dessa kontaktskenor har dragits ett antal horisontella linjer, vilka pålagts före glasets böjning. Under böjnings- och härdningsprocessen brännes dessa linjer fast i glasets. Vid därpå följande förkoppling och förnickling erhålles ett exakt riktigt elektriskt motstånd, som ju är förutsättningen för rutans uppvärmningsfunktion.

Trepex har betydande beställningar på elektriskt uppvärmbara bakrutor. B.l.a. blir sadana glas standard i Volvos nyaste modeller.

Inom närmaste framtiden kommer bilförrarna att befrias från ett irritationsmoment. Trepex-rutan har löst problemet med inna och isbällgning — bekvämt och tekniskt elegant.

Ännu trafiksäkrare glas från Trepex



Efter 10 min. är sikten god, trots yllertemperatur på 20 minusgrader.

Verksamheten hos Förenade Tak AB — gemensamt dotterbolag till Höganäsbolaget och Munksjö Aktie Bolag — kom igång programenligt den 1 augusti.

Första verksamhetsdagen presenterade den nya telnigen sig själv för byggfackpress, organisationer och myndigheter vid en stort upplagd informationskonferens i Stockholm. Företagets chef, direktör Sven Bjelland, redogjorde för Förenade Taks bakgrund samt organisationen. Han presenterade också de tre framstående fackmän inom byggområdet, som Förenade Tak knutit till sig sasom en konsultativ grupp för att i samråd med företaget formulera målsättningen för utvecklingen av produkter och arbetsmetoder. De tre som ställt sig till förfogande för detta ändamål är tekn. lic. Sven-Erik G Andersson, Hälsingborg, professor Lars-Erik Nevander, Lund, och arkitekt SAR Ingemar Wennström, Malmö.

Direktör Bjelland offentliggjorde också beslutet att inrätta ett stipendium om för närvarande 5 000: — kronor att årligen delas ut till person som gjort eller planerar en insats för problem som sammanhänger med taktäckning, vattenisolering eller takljus.

Erik Kjellsson

Konsultgrupp och takstipendium presenterades vid Förenade Taks start



Fr.v. professor Lars-Erik Nevander, Lund, och tekn. lic. Sven-Erik G Andersson, Hälsingborg, två av medlemmarna i den till Förenade Tak knutna, fristående konsultgruppen, i samspråk med företagets VD, Sven Bjelland, vid takpapprullar från alla de till Förenade Tak knutna tre fabriker.

Företagsskolans årsavslutning

I företagsskolans årsavslutning på Bruksgården deltog elever, lärare, föräldrar och företrädare för Höganäsbolaget. Utbildningschefen, kapten Julin, hälsade gästerna välkomna, varefter kaffe intogs under angenäm samvaro.

— Utbildningsexplosionen i våra dagar är en följd av hela samhällets önskan att tillgodose allas, ungas och vuxnas, behov av ytterligare kunskaper. Detta yttrade kapten Julin i sitt föredrag och redogjorde för de hjälpmedel som genom åren kommit till användning i undervisningen, alltifrån skrivsandlådan och kulramen fram till morgondagens databehandlade undervisning. Datamaskinen programmeras för viss utbildning och viss individ, den anpassas efter elevens möjligheter att tillgodogöra sig utbildningen.

Avgångsbetyg och premier utdelades av skolans inspektör rektor Nils Gerward. Följande elever erhöll premier:

Klass III	Lars Paulsson Bengt Sandberg
Klass II	Lennart Bernhardsson Lars Holmqvist Bent Kaad Karl-Erik Winstedt
Klass I	Per Molin

Efter skolavslutningen var det dags för årets studieresa, som ställdes till Mellansverige. Resmålet var Katrinefors AB i Mariestad, Bolinder-Munktell i Eskilstuna, Liljeholmens kabelfabrik i Stockholm samt



Några av företagsskolans elever samlade kring skolchefen Bernt Ottinger. Från vänster: Lars Nilsson, Göran Axelsson, Bo Söderholm, Bengt Andersson, Bengt Nilsson, Lars Paulsson, Rolf Olsson, Bernt Ottinger, Lars Lerborn.

Oxelösunds Järnverk. I den mycket lärorika resan deltog förutom elever även tre lärare och lärlingsombud. Under resan besågs wallboard- och pappersframställning i Katrinefors där maskinerna PM 9 för tillverkning av omslagspapper och PM 5 för kräppat papper imponerade. Att följa ett obearbetat växelhuss fram till färdig traktor bjöd på många intressanta studier hos B-M. Det som kanske tilldrog sig det allra största intresset

var kabeltillverkningen hos Liljeholmens kabelfabrik, där bl.a. Konti-Skan-kabeln presenterades. Glas- och tackjärnsframställning besågs i Oxelösund, där vi hade tur i oturen att få bevittna ett valsbrott i götvalsverket. Till sist bör tilläggas att anledningen till att resan blev så lyckad till stor del får tillskrivas elevernas intresse och trevliga uppträdande.

B.O.

Fontän i Folkparken

Detta vackra vattenspel i Folkparken har utförts på fritid av murare Stig Olsson med kollegan Nils Liljeblad och andra i folkparksstyrelsen till hjälp. Så när som på de strandstenar som fyller ut stjärnmönstret i botten består springbrunnen av Höganäsbolagets material. Väggarna och botten är belagda med plattor av F-lera, glaserade i grått och brunt. Fontänens fundament består nedifrån av en 20-lums muff, en 16-lums muff samt 7 st 4 lums, ca 80 cm höga, lerrör. Ovanpå dessa vilar en skål med ömsevis ner- och uppvikta "kronblad". Skålen är gjuten i betong och "bladen" har formats av rörlera.



Populärt mål för många:



Hälsingborgs Stadsteater

Intervju med nye teaterchefen

Sedan ett par år tillbaka har vi kunnat gå på teater genom ett förmånligt abonnemangssystem. Med anledning härav har Brännpunkten ställt ett par fragor till den nye teaterchefen Lars-Levi Laestadius, och han berättar om sin teater:

Förebilden när Stadsteatern byggdes, var de gamla hovteatrarna, därav den karaktäristiska formen på salongen. Vidare är den mycket charmfull i sin intimitet, fast tyvärr för liten för att i dagens läge kunna bära sig ekonomiskt. Men här hoppas jag mycket på den nya, planerade teaterbyggnaden. Den kommer att ha en idealisk storlek beträffande både scen och salong och inte minst utrymmena bakom scenen gör att ett bättre förhållande skapas för skådespelarna — en nog så viktig sak.

På höstens program står först SOS (Sanningen om säkerheten), med premiär i slutet av september. Därefter kommer Anton Tjechovs "Körsbärsträdgården". Denna, den store ryske dramatikers sista komedi (1903), handlar om hur den ryska överklassen, och de som parasiterade på den, trängdes undan av en ny uppkomlingsklass av affärsmän och industririddare, som i sin tur sedan sopades bort av den ryska revolutionen. Som gäst i den bärande kvinnliga huvudrollen har teatern lyckats förvärva Berta Hall från Göteborg.

På repertoaren står vidare V.V. Järners "Presidentkandidaterna". I sin senaste pjäs ställer denne uppmärksammade finlands-svenske författare två företrädare av den västliga kulturvärlden mot varandra. Den amerikanskt effektiva Max och den humanistiskt, kristligt liberale Alphonse, avslöjas bada i snabba, än groteskt uppsluppna, än skakande drömspelsscener.



Lars-Levi Laestadius, med hela ensemblen i bakgrunden, välkomnar oss till höstsäsongen.

Som sista program visas "Kvartetten som sprängdes" efter Birger Sjöbergs roman. Denna dramatisering av en av våra stora romanklassiker från 20-talet torde knappast behöva någon närmare presentation i Birger Sjöbergs egen stad.

Teaterchef Laestadius pekar också på förra årets framgång på Stadsbiblioteket med kort-pjäser. Tre skådespel presenteras där i höst. Dessa uppsättningar är mobila och visas ofta för skolor, sammanslutningar och föreningar. Vem vet, vi får kanske glädja

oss at ett besök. Aktuell nu är "Den verkliga inspektören Hound" skriven av engelsmannen Stoppert.

För dem som ännu ej stiftat närmare bekantskap med denna abonnemangsform, kan vi nämna som ex. att biljettpriset på parkett är 9: — (ord. pris 15: —) således en rabatt på 40 % för alla anställda vid Höganäs-koncernen och deras anhöriga. Beredd att hjälpa er med biljetter och övriga upplysningar är Ketill Thordarson på Centrallab. (424 00—279). K.T.

Ny industrifilm

Höganäsbolaget har i samarbete med fotograf Bengt Blom spelat in en film om tillverkning och användning av Armaveron- och Habenitrör. Den ger en utmärkt bild av användningsmöjligheterna för de nya

plaströren och är mycket instruktiv, säger chefen för syrafasta försäljningsavdelningen, civilingenjör Börge Carlström. Tre praktiska fall illustreras, nämligen avloppstuben vid Höganäs hamnområde, avloppsrör hos

Svenska Aluminiumkompaniet i Sundsvall samt en skorsten för mycket aggressiva gaser i Trollhättan. Filmen är i färg och riktar sig till konsulter och entreprenörer både på kommun- och industrisidan.

Från den snöiga Nord...



Försäljningschef Dagfinn Aspö gör sig beredd att gå ombord i flygplanet med hjälp av andrepiloten. Med ryggen åt kameran väntar försäljare Roal Stölen på sin tur.

Ett par gånger om året ordnar Höganäs-bolagets representant i Trondheim, Firma Nicolay Buch, informationsresor i Nord-Norge. I vårens resa deltog Ivan Näslund och Clifford Yngrén från Höganäs samt Dagfinn Aspö och Roal Stölen från Trondheim.

Resan startade i Tromsø, dit man kommit med det norska inrikesflyget Braathen Safe, och fortsatte till Bodø, över Harstad och Narvik, med ett litet privat sjöflygplan. På alla platser presenterades Höganäs AB och dess utsända medarbetare av försäljningschef Aspö. Herr Yngrén gav en information om vår byggkeramik. I denna ingick en redogörelse för standardprogrammet och den produktutvecklande verksamheten. Föredraget var uppbyggt kring det medbragta produkturvalet samt färgbilder över skilda objekt. Herr Yngrén lade särskild vikt vid den stora aktivitet som är rådande på produktutvecklingsområdet för HB:s vidkommande samt den stora satsning som skett på produktionsidan de senaste åren. Herr Yngrén anförde dessutom, att HB väl känner sitt ansvar att föra den keramiska traditionen vidare. Trots att HB i dag har en av Europas modernaste fabriker i sitt slag, har detta inte medfört ett förenklat sortiment för standardproduktion. Vi har i stället fått en kombination av standardprodukter och exklusiva specialtillverkningar med möjligheter att

tillfredsställa de mest skiftande önskemål.

Som avslutning på sitt föredrag visade herr Yngrén några bilder med konstnärliga, keramiska utsmyckningar samt erinrade om det goda och fruktbara samarbete som råder mellan konstnärliga utövare och Höganäs-bolaget.

Ing. Ivan Näslund lämnade en ingående redogörelse för de olika appliceringsmetoderna. Han inledde sitt föredrag med en kort resumé över husbyggnadstekniken av igår och idag och påpekade hur viktigt det är att de keramiska beläggnings- och beklädnadsutförandena anpassas till det moderna husbyggnad. I förkrigstidens byggnader med sina relativt sett överdimensionerade väggar och valv, medförde egenskapsskillnaderna mellan byggkeramiken och betong eller murverk knappast några problem. Men i dag är det nödvändigt att ingående studera de enskilda byggnaderna med avseende på konstruktion och funktion. Med utgångspunkt härifrån övervägs sedan vilken appliceringsmetod som skall anbefallas.

Ing. Näslund övergick sedan till att redogöra för den läggningsteknik, som används vid läggningen av golven i det nya mejeriet i Namsos i Norge. Där används ett plastbaserat läggingsbruk med en hög elasticitetsmodul, som gör att underlag och plattskikt kan röra sig oberoende av varandra. Dessutom behöver bruksskiktet icke vara

mer än 3 mm, vilket medför lägre vikter och lägre konstruktionshöjder än vad som är möjligt med äldre metoder.

Avslutningsvis informerades om HB:s tunnläggingsbruk och metodiken vid läggningen av de tunna plattorna. Själva tekniken åskådliggjordes med hjälp av bilder.

Ivan Näslund säger, när vi ber honom berätta mera om resan, att man blir förvånad över att hitta så stora moderna och vackra städer så långt norrut. Klimatet är också överraskande milt tack vare Golfströmmen. Samtidigt som det är -20°C i Kiruna har Tromsø bara några få minusgrader. Flygturen Tromsø—Harstad—Narvik gick fint i ypperligt väder, men över skärgården mellan Narvik och Bodø mötte plötsligt snötjoeka. Sikten blev obefintlig och planet måste gå ned för nödlandning. Det blev en perfekt, men något skumpig, landning på dyningen. Piloten förde planet in i en vik, där det tur-samt nog låg några hus vid stranden. Planet förtöjdes vid en fiskekutter vars släpbåt embarkerades. Den gamla ekan var delvis fylld med iskallt vatten, men kunde ändå manövreras in till land. De "skeppsbrutna" fick ett välbehövligt varmt mottagande av en vänlig familj, som gjorde allt för att de många oväntade gästerna skulle trivas.

Efter att på detta sätt ha övernattat i Lofotens skärgård, kunde man nästa dag fortsätta resan enligt planerna. EMJ

...till södra Afrika



I viltreservatet tillåtes endast kameraskott. Här är ett lyckat sådant av författaren till denna sida.

Bengt Ekdahl, Plastfabriken, ger oss här några glimtar från den safari han deltog i, till viltreservatet Krügerparken, som avslutning på ett arbete med att starta bindemedelstillverkning vid en mineralullsfabrik i Sydafrika.

Vi satt i bilen, Bill Echdorf (chef för Insulation Products, Vanderbijlpark, Sydafrika) och jag utanför C-lab. i Höganäs en kall och regnig oktoberdag 1965 och talade om bindemedel för mineralull. Då framkastade Bill att gick allt väl i lås, och de gick in för vår typ av bindemedel, så skulle vi göra en safari tillsammans någon gång.

I mars 1967 gick detta i uppfyllelse. Jag hade kört igång bindemedelsproduktionen hos Insulation Products i Vanderbijlpark. Arbetet hade tagit flera veckor. En fredagsmorgon startade Bill och jag en 50-mila tripp upp till Krügerparken, detta fantastiska viltreservat. Första delen av vägen gick uppe på högplatån, dvs. ca 2 700 m.ö.h. och det var mäktiga, storslagna, fantastiska vyer som öppnade sig. Utmed vägen såg vi vackra blommor, bl.a. långa häckar av hibiskus i full blom. Efter högplatån bar det kraftigt utför. På slutningarna fanns stora apelsinodlingar, så det var bara att gå ur bilen och plocka en apelsin när man blev törstig. Ju längre färden varade ju mer vilt och stor-

slaget blev det. Bushen tätnade och vi började närma oss icke civiliserade trakter. Vi åkte genom White River och i fjärran syntes bergsilhuetten som ett lejonhuvud. Så var vi då framme vid viltreservatet.

Vi hade bestämt att vi skulle bo i Pretoriaskop, en lägerby inne i reservatet. Vi anlände till grindarna kl. 5 på eftermiddagen och fick deklarerat att vi inte hade skjutvapen och att vi kände till reglerna att inte under några omständigheter stiga ur bilen annat än inom lägerområdena.

Efter denna pappersexercis gav vi oss iväg till vårt läger. Lägre bestod av typiska negerhyddor. När vi kom fram stod en boy till vårt förfogande och visade oss var vi skulle bo och ordnade med vår eld där vi tillredde vår måltid.

På kvällen satt vi framför hyddorna och lyssnade till alla bushens ljud och långt borta hördes lejon ryta.

Morgonen därpå väcktes vi tidigt av boyen och så bar det ut i bushen med kamerorna laddade. Det första vi stötte på var en babianflock på 40—50 djur. Vi fick snabbt veva upp rutorna i bilen för det dröjde inte länge förrän några av dem satt på bilens huv och tak. Vårt mål var ett ställe där det troligen fanns flodhästar och vi hade tur att få se några präktiga bestar. Resten av dagen hade vi tyvärr inte lyckan med oss utan såg bara några antilopflokar.

Nästa morgon gav vi oss upp till ett vattenhål där vi hoppades få se mycket vilt. Först såg vi några giraffer som majestätiskt vandrade fram för att dricka. Vi såg även zebbor och antiloper. När vi skulle ge oss av från vattenhållet efter ca 5 timmar, råkade vi köra i diket, och det var en verklig nervpärss att stiga ur bilen och få upp den igen, kanske med ett lejon bakom närmaste buskage. Men allt gick väl och efter en stund fick vi syn på den första elefanten. Han stod inne i en älvfåra och åt bambuskott. Vi väntade ut honom, och plötsligt kom han och korsade vår väg på 20 meters avstånd. Vi såg under eftermiddagens lopp ytterligare två elefanter, men tyvärr på rätt långt håll. Så mot kvällen kom dagens höjdpunkt. En antilop löpte rakt över vägen framför oss och efter antilopen kom en lejonhona. Strax efter korsade lejonet vägen igen med antilopen i gapet. Hon gick in i gräset 15—20 meter från vägen där hon med god aptit åt upp sitt byte. Efter en stund dök en hyena upp för att vänta på resterna.

Tredje dagen var det tyvärr dags att ge sig tillbaka till civilisationen igen med Johannesburg som mål. Ja, det var tre oförglömliga dagars avkoppling efter alla svårigheterna vid igångkörningen av fabriken. Sedan ställdes färden tillbaka till Sverige med dess mindre behagliga marsklimat.

Bengt Ekdahl

Unik utställning på Bruksgården

Under ett förlängt veckoslut i början av augusti arrangerades av Rädda Barnen en utställning — "Gammalt Höganäs", keramik från privata samlare — på Bruksgården i Höganäs.

Sedan alla hälsats välkomna av Rädda Barnens ordförande, fru Christina Thafvelin, öppnades utställningen av prof. Gregor Paulsson. Prof. Paulsson erinrade inledningsvis om det naturliga i att en keramikindustri växt fram i Kullabygden med dess tillgångar av bränsle och lera.

Höganäskeramiken från 1800-talets början har framför allt sin karaktär av det gula godset och det nyttobetonade mörkt bruna med saltglasyr. Produkterna blev snabbt berömda. Under ca 100 år tillverkades sedan

produkter av konst- och nyttokaraktär. Framgångarna var företagsekonomiskt sett obefintliga under hela denna period och i samband med konjunktursvackan i mitten på 1920-talet avvecklades hela den konst-keramiska verksamheten. Ända in i det sista kämpade man dock väl och vann vid Parisutställningen 1925 pris för konstverket "De fyra vindarna".

Avslutningsvis nämnde prof. Paulsson det glädjande i att Höganäskeramikens historia — hitintills mycket litet känd — nu börjat utforskas och att en utställning kunnat arrangeras. Kultur måste både skapas och omhuldas i bygderna ansåg han och förklarade utställningen öppnad.

Makarna Weimark berättade sedan vad de läst och lärt under sin forskning i Höga-

näsbolagets annaler och sina samtal med skulptör Hamberg. År 1832 kom man igång med kärllfabriken. I början kunde man bara tillverka oglaserad keramik och keramik med en genomskinlig blyglasyr. Bägge dessa typer är blekt gula till färgen och man kände inte till färgade glasyrer. Vissa föremål är dock dekorerade med en lera som är brunröd till färgen. Denna färg kunde åstadkommas genom att man i leran blandade rost, vilken skrapades av järnringar och dylikt.

Att glasera keramiken med blyglasyrer var ett dyrbart två-stegsförfarande och man drömde om att för bruksföremålen använda det geniala och enkla saltglasryrförfarandet. Alla egna försök i den riktningen misslyckades och en delegation sändes till Helsing-

Saltglaserat gods. Längst till höger skymtar en matsäckslåda av trä och lergods för skeppsbruk.



borgs Stenkärlsfabrik för att försöka få reda på receptet. Till en början släpptes delegationen inte in och först sedan man kommit på att muta arbetarna med brännvin fick man tillgång till den dyrbara fabriksheimligheten, och produktion av den berömda mörkbruna saltglaserade keramiken kunde börja i Höganäs.

Från starten fram till 1856 arbetade man utan professionella formgivare, men det året anställdes dansken Ferdinand Ring. Ring företog studieresor till Tyskland och skapade ett finare gods än det tidigare tillverkade; gods vars former sedan under lång tid levde kvar även med färgad glasyr. Andra minnen av Ring i Höganäs är utsmyckningen på stadshotellet, statyn av greve Ruuth och en för Hälsingborg avsedd staty av Magnus Stenbock. Vidare finns i några nordvästskånska kyrkor dopfuntar, oblatskålar, ljusstakar m.m. formgivna av Ring. 1867 reste Ring tillbaka till Köpenhamn och tjugo år framåt arbetade man åter utan konstnär. Dessa år uppvisar en trist produktion sånär som på vissa överlevande äldre former. Fortfarande kunde man inte åstadkomma färgade glasyrer och experimenterade med lackering med oljelacker och bronsering, dock utan egentlig framgång.

1889 anställdes en ny chef vid kärlfabriken, från Tyskland, och denne förde med sig kunskapen att medelst oxider åstadkomma färgad glasyr. Till en början gjordes mest s.k. Majolica-glasyr, och då på gul botten. (Majolica är släkt med namnet på ön Mallorca och syftar på en typ av glasyr, vilken av morerna infördes i Spanien och sedan via Mallorca kom till Italien, där den utvecklades.) Efter 1893 utfördes Majolican med vit botten, sedan man det året fått en ny verk-mästare som även kunde få fram vita glasyrer.

Den legendariske kapten Nordenfelt kom 1889 som chef till Bolaget och hade med sig hem nya impulser från England. 1889 hade dessutom Albin Hamberg anställts som skulptör och detta tillsammans förde med sig ett kraftigt konstnärligt uppsving. Beklagligtvis gjorde Nordenfelt senare ett flertal resor på kontinenten, bl.a. till Frankrike och tog vid varje tillfälle med sig hem nya idéer till former. Detta kom att bryta enhetligheten i den ursprungliga stilen inspirerad av Morris i England. Norrlandsmålaren Helmer Åslund, eller Osslund som han senare skrev sig, kom 1890 tillbaka till Sverige efter ett antal år i Paris, där han studerat bl.a. för Gauguin. Genom vissa kontakter i Lund kom Åslund att knytas till kärlfabriken i Höganäs under åren 1896—97. Åslunds stil passade emellertid synnerligen illa för föremål, vilka skulle massfabriceras genom att avgjutas och det skar sig snabbt mellan ledningen och Åslund. Albin Hamberg och Åslund kom däremot bra överens, och i samband med att Åslund slutade 1897 åkte Hamberg till Stockholm för att under 3 år gå på konstskola där. Väl återkommen från



Några av Albin Hambergs blå-gröna arbeten från 90-talet

Stockholm utvidgade Hamberg sina aktiviteter och medverkade t.ex. till skapandet av yrkesskolan och hantverksföreningen. 1914 slutade Albin Hamberg på Höganäsbolaget eftersom han ansåg sig ha för liten frihet och inte längre kunde utvecklas. Som Hambergs efterträdare anställdes Astrid Liljeborg, vilken just gått ut Konstfackskolan och året därpå, 1915, Edgar Böckman. Dessa två verkade sedan vid kärlfabriken till 1926.

Då Böckman anställdes fick han en vit, importerad lera att arbeta med. Av denna åstadkom han ett antal föremål med blå glasyr på vit botten av en typ som skulle kunna kallas "Vackrare vardagsvara". Mycket litet finns bevarat av denna Böckmanska produktion beroende på att materialet sprack synnerligen lätt.

Då ledningen av Bolaget 1925 övertogs av dir. Blomquist inleddes en era av kraftiga rationaliseringar och därmed var kärlfabrikens saga all. 1927 nedlades tillverkningen av konstkeramik efter att under praktiskt taget hela sin 100-åriga existens inte gått ihop ekonomiskt.

Utställningen omfattade ett förvånansvärt stort antal objekt från praktiskt taget hela den tid kärlfabriken existerade. Kanske kunde en viss överrepresentation iakttas av den äldsta bruksbetonade delen av tillverkningen; detta på bekostnad av den konsthistoriskt sett intressantare 90-talsproduktionen.

Bland de äldsta föremålen var det intressant att se bl.a. öl- och porterflaskor av keramik, stora lockförsedda brödburkar och en mängd smör-, aladåb- och kakformar i de mest fantastiska formationer. Hur pass populära och all dagliga dessa föremål en gång

var vittnar en miniatyrkakform för dock-skåpsköket om.

Även specialbetonade föremål tillverkades. Ett vattenfilter för rening av vatten och med texten Höganäs Stenkolsbolag på en rikt ornamenterad framsida är ett gott exempel.

Thorvaldsens inflytande hos Ring kan iakttas på ett antal blomkrukor formgivna av den senare och med motiv från Thorvaldsens "De fyra årstiderna".

Rings tidigare nämnda sakrala keramik tillkom innan man lärt sig glasera i färg och är svartlackad med ljus dekor i lerans naturliga färg. På andra alster av Ring märks det livliga experimenterandet med olika färger och metallbronseringar, dock utan att något verkar helt lyckat.

En helt annan glans och lyster har de föremål, vilka tillverkats efter det man lärt sig att glasera i färg. Albin Hambergs, och i ännu större utsträckning Åslunds, arbeten från 90-talet är överdådigt utsmyckade med blommor, girlander och blad i djupaste blått, grönt och andra färger. Mycket annorlunda, mindre utsmyckat och funktionellare, ter sig Böckmans blåvita, graciösa skapelser från omkring 1915.

Avslutningsvis måste få framföras ett tack till de som bidragit till att denna intressanta och upplysande utställning kommit till stånd. Höganäskeramikens historia var före Ann-Charlotte och Torsten Weimarks arbete ej kartlagd och den enda utställning som tidigare ordnats omfattade enbart verk av Albin Hamberg. Tack således Rädde Barnen, privatsamlarna och alla andra som gjorde "Gammalt Höganäs" till en oförglömlig upplevelse!

Edde

Bondgården som blev parkparadis i Höganäs

Höganäs har en av landets vackraste folkparker. Historien om denna är sagan om bondgården — Månstorp — som blev nöjespark kring ett formligt palats — det nya Folkets Hus.

I en serie om svenska folkparker i Scen och Salong — Tidskrift för teater och film — berättar Sixten Ahrenberg om Höganäs Folkpark i anslutning till dess 60-åriga tillvaro.

Inledningsvis framhåller artikelförfattaren, att tre stora K:n har spritt Höganäs namn utanför gränserna — Kol- Krus- Kraftakrobatik. Kolbrytningen började på 1700-talet, förvandlade fiskeläget till industristad. Höganäskrusen — ett sånt som Carlsson i Hemsöborna hade i en svängrem runt halsen — blev vida berömda. Kraftakrobatik slutligen — vi tänker på Trio Höganäs, det internationella akrobat- och linnumret. Fast utomlands heter de förstas Höganäs.

Trio Höganäs — som inom parentes presenterades i Brännpunkten 4/1963 — för osökt tanken till Folkparken i Kullabygdens charmfulla stad vid Öresund, en grönskande idyll och en livlig anläggning med stor dragningskraft på publiken, konstaterar A.

Historien om Höganäs Folkpark är som sagt sagan om bondgården, som blev nöjespark. Men av Månstorpsgården finns ingenting kvar längre mer än den del av den ursprungliga jordegendomen, som omgärdar den moderna, eleganta och ändamålsenliga byggnad, som nu reser sig på den gamla gårdens plats. Det nya Folkets Hus, som kostade 1,3 milj. kr, är för övrigt en mycket god provkarta på Höganäsbolagets byggekeramiska produkter.

"Svindelfaffären"

Tanken på en egen samlingspunkt för arbetarna väcktes redan 1905. Eftersom man då hade tillgång till Tivoli, Höganäsbolagets lokal, ansågs frågan dock för tidigt väckt. Två år senare, närmare bestämt den 27 oktober 1907, bildades emellertid Höganäs Folkets Parkförening u.p.a. och man beslöt att inköpa Månstorpsgården med 79 tunnland jord för 52 000 kr.

Bland de djärva och optimistiska initiativtagarna var dåvarande gruvarbetaren Nils Svensson. Han blev parkstyrelsens förste ordförande, var tillika ordförande i Avd. 66 och en av underhandlarna med bolagsdisponenten, kapten Åke Nordenfelt.

Nils Svensson spelade en stor och avgörande roll, då det gällde att föra i hamn denna "svindelfaffär", som någon kallade projektet. Han in-tecknade t.ex. sin lilla "kåk" vid Kopparslagaregatan för att få



T.v. Nils Svensson, en av initiativtagarna till Folkparken och ordförande i den första styrelsen. T.h. Hans Magnusson, parkstyrelsens ordförande sedan 1949.



2 000 kr till handpenning vid köpet. Detta skrevs den 15 december 1907 och den 1 april följande år tillträdde arbetarna sina obetalda domäner.

Sign. fick på 1920-talet nära anknytning till Nils Svensson och hans livfulla berättelser om de första årens stora motigheter, slit och uppoffringar inrymde stoff till en hel roman. Den insats han sedermera som parkföreståndare i 30-talet år gjorde tillsammans med sin familj framstår i vår tid som ofattbar.

Hur drömmen blev verklighet

Att drömmen om en egen torva sedermera blev verklighet berodde mycket på att en konsul och en nämndeman köpte all jord så när som på 15 tunnland plus byggnader, vilket allt räckte för parkbehovet, för 40 000 kr! Ytterligare avstyckningar — bl.a. det område staden förvärvade för idrottsplatsen — innebar ökade ekonomiska resurser för folkparken.

Den 17 maj 1908 var en stor dag för arbetarna, som då kunde slå upp portarna till den ännu primitiva folkparken med dess enkla dansbana. Ledningen arbetade målmedvetet vidare på anläggningens utveckling. Det blev så småningom parkteater, restauranglokaler, verandor. Ekonomin stabiliserades och till Höganäsutställningen 1928 tillkom i parken en friluftsscen, modernare danssalong m.m. Trädgårdsanläggningarna gjordes mera tilltalande under trädens skugga. Parken blev ett etablissemang som snart drog uppmärksamheten till sig i hela nordvästra Skåne.

Ett utomordentligt äreminne

Sedan dess har det gått framåt undan för undan till den mönsteranläggning som möter dagens publik. Lekpark fick man tidigt och 1941 kom det första kommunala bidraget, som nu uppgår till 20 000 kr årligen. Nytt Folkets Hus debatterades långt före 50-årsjubileet, år 1965 stor det färdigt på den gamla gårdens plats. Det gick som nämnts på över miljonen, men kommunen och industrierna sköt till, resten klarades med statliga och kommunala lån.

Nu finns här ett helt litet palats, där inte bara fackföreningarna och ungdomsorganisationerna har lokaler och studierum utan där det också är rum för skolbarnsbespisning, skolkonserter, teaterverksamhet och annat.

Folkparkens storartade utveckling kan inte minst tillskrivas de entusiastiska och goda krafter, som stått i ledningen. Anmärkningsvärt är att under de sex decennierna har endast tre skiften på ordförandeposten förekommit. Nils Svensson var som nämnts parkstyrelsens förste ordförande, ett uppdrag han fick lämna i och med anställningen som parkföreståndare. Elof Rosenkvist förde sedan ordförandeklubban i 19 år och han efterträddes 1927 av Otto Bengtsson. Folkparksbas sedan 1949 är Hans Magnusson.

Så fastslår vi att efter 60 år står Folkparken i Höganäs som ett utomordentligt äreminne över forna arbetares envishet, djärvhet och framsynthet — en lockande mötesplats för all publik, oberoende av par-tier och åsikter.

Ege

Månstorpsgårdens manbyggnad 1908. Vid kaffebordet Nils Svensson med familj och servitrisen Klara Svensson. Svensson drev kaféörelsen i folkparken de första åren.



Folkparken är ett paradys inte minst för småttingarna. På bilden det nya Folkets Hus, som invigdes för tre år sedan.



SOMMAR MINNEN

Sommaren har av intervjuerna att döma varit nära nog perfekt ur semestersynpunkt. Om detta axplock är representativt för hur alla anställda i Höganäsconcernen har tillbringat semestern, så lär det finnas många minnen att värma sig med när vi nu snart ska möta snö- och regnstorm.

Direkt efter att ha firat midsommar i Västervik for Stig Klöverstedt på avlöningskontoret tillsammans med fru Sonja och dottern Eva till Rimini i Italien. Familjen tycker inte om bilturistande utan föredrar att ligga still på en plats och göra utflykter därifrån. Riminiviselsen varade i två solskinsveckor. Då man inte solade och badade deltog familjen i olika utflykter. En intressant resa gick till frimärksstaten San Marino och en annan till Venedig. I Venedig var det otroligt varmt. Temperaturen gick upp mot 40°. Kvällarna i Rimini var sköna och ofta slog man sig ner på parkett vid någon trottoarservering och studerade folklivet. En kväll ägnades åt grisfest på nattklubben La Lanterna som ligger ca 1/2 timmes resa från Rimini. Vid återkomsten till Västervik fortsatte semestern ute i sommarstugan vid Gudingén.

Karl-Erik Axelsson på sliptekniska laboratoriet hade möjlighet att dela på sin semester. Två veckor i juni och två i augusti. Semestern tillbringades på landet utanför Ätvidaberg tillsammans med fru Danita och dottern Pia (10 månader). Dagsutflykterna gick till sjön Risten där det finns fina bad. Den nyinköpta kameran kom flitigt i bruk. Självklart motiv var naturligtvis dottern Pia. En välvilligt stämd åskådare kan även med viss hjälp upptäcka en räv och en grävling på ett par av diorna.

Då inte Pia behövde passas och vattenhinkarna var fyllda bar det ut på fisketurer tillsammans med svågern. En gång gav sex utlagda nät så mycket som inte en mör. Bättre tur med kast. Flera gäddor. Augusti-semesteren började med stortvätt innan kylaren åter ställdes in mot Ätvidaberg. Kräftkalas, varpakastning, fiske, sol och bad. Det var en riktig semester.

Sven Derberth på lagret har båtsemesterat med fru Maj-Britt och sonen Tommy. Äldsta sonen Håkan var med en vecka innan han hoppade av för att jobba med en finnbastu. I hela 21 dygn låg man ute. Det låter mycket för en landkrabba. Familjen Derberth vet

emellertid vad dom ger sig in på. Det är nu elfte sommaren som semestern firas per båt. Sven Derberth har inte varit ifrån skärgården sedan 1939. Båten heter Carina och är av skärgårdstyp. Ruffad och bekväm för långa turer.

I skärgården finns många bekanta och strandhugg gjordes bl.a. på Strupö, Örö och Ö. Eknö. Det är skönt att sitta och resonera med gamla fiskare och titta på sjöbodas redskap. Kameran hänger alltid med. Kortsamlingen av gamla skärgårdsbor börjar nu bli ganska stor.

Kastspöt användes med förtjusning för husbehovsfiske och strandpromenaderna gav många vackra slipade stenar.

Thelma Svensson på svarvavdelningen har varit på Öland tillsammans med sin fru Melly. Nerresan gick över Kalmar—Borgholm. Under en vecka bodde de på Solö pensionat, varifrån många utflykter gjordes. Långe Jan och Solliden hörde till de platser som fick besök. Herr och fru Svensson tycker om växter av olika slag och de fascinerades av den artrikedom som Öland kan uppvisa. Förutom sightseeing räckte tiden även till att sola och bada i det underbara vattnet. Före hemfärden till Västervik besökte de även Eringsbodas stora trädgårdsanläggning utanför Karlskrona. Trädgården med dess museum imponerade mycket. Hemma i Västervik fortsatte semestern med härliga dags-turer till Gränsö och Händelö.

Folke Edmark, pressavdelningen, med fru Ulla och dottern Annette har hälsat på hos goda vänner utanför Karlstad. Frykenskjöarna blev det naturliga utflyktsmålet. Fina sjöar är det men nog är badvattnet finare hemma i Västervik. En dag besökte familjen Mariebergsparken, en utflykt som särskilt Annette uppskattade. Självklara utflyktsmål var även blomsterparken i Rottneros och Selma Lagerlöfs "Mårbacka".

Senare delen av semestern tillbringade familjen Edmark hemma i Västervik, Händelö, Göktorpet och Lysingsbadet besöktes flitigt. Folke Edmark är inte särskilt förtjust i att fiska. Trots detta handikapp drog han upp 18 torsk en eftermiddag. De är nu frysta och kommer under vinterhalvåret att påminna om en härlig semester.

Nedan berättar Gunnell och Jan Bengtsson om ett besök i en annan gruva än vi är vana vid.

Under vår bilfärd i Österrike besökte vi



bl.a. saltgruvan i Hallein. Iförda gruvdräkt, som bestod av bomullsbyxor med band att knyta vid ankarna och en jacka med kapuschong, vandrade vi genom en gruvgång. På vissa ställen kunde man känna saltkorn, när man strök med handen på väggen. Efter någon kilometer nådde vi fram till en rutschbana, som förde oss vidare ner i gruvan. Vi rutschade fyra gånger och det blev sammanlagt ca 300 meter. Eftersom Hallein ligger nära Tyskland, beträdde vi även tysk mark under jorden. Med pråm fraktades vi över en sjö, som innehöll 30 % salt. Sedan åkte vi på en enspårig järnväg tills vi nådde dagsljuset igen.

Signaturen "Rika" fick många oskattbara minnen med sig hem från Rumänien.

Bland alla resebroschyrers olika erbjudande kan det vara svårt att välja en plats som semester mål. Kan man lita på de färggranna reklambilderna, de underbara beskrivningarna av alla sevärdheter, härliga badstränder och löften om sol och ljuvliga bad? Vi valde MAMAIA i Rumänien och det visade sig att detta överträffade reklamen i stora mått.

För ett tiotal år sedan var Mamaia nästan bara en sandbank mellan Svarta Havet och sötvattenssjön Suihgiol med tillflöde från underjordiska källor. Nu finns det ca 35 hotell och fler under uppbyggnad, under säsongen räknar man med 30—35 000 gäster. Ovidiu, vårt hotell, var ett av de mindre, men vi skulle absolut inte vilja byta ut det mot något annat. Det finns speciella "svenskt hotell", men hos oss bodde folk av olika nationaliteter. Rummen i alla hotell har ungefär samma standard, ganska spartanskt kanske efter svenska förhållanden, men rent och propert och framför allt sköna sängar.

Maten i främmande länder är man ju ganska skeptisk emot, men rumänerna kan verkligen laga mat, gott och rikligt med mat till varje måltid. Av rumänerna fick vi det intrycket att det är ett mycket gästvänligt folk, gladlynta och hjälpsamma. De gjorde allt för att vi skulle trivas.

Baden i Svarta Havet var ljuvliga, ingen sten eller tång i vattnet, stranden bred och ca 5 km lång. På kvällarna plöjdes hela stranden upp och på morgnarna harvades den. Under hela dagen gick "tanterna" omkring med sopborstar och räfsor, inte den minsta pappersbit, cigarrettfimp eller dylikt undgick dem. Gator och trottoarer vattenpolades morgon och kväll, alla rabatter och gräsplaner över hela Mamaia bevattades

dygnet om. Det blev kolmörkt redan strax efter kl. 19, men då strålade istället den elektriska belysningen över gator, hotell, konstgjorda dammar och blomsteranläggningar. För nöjeslivet var mycket att välja mellan, utomhusbio, friluftsteater, dans på eller utanför hotellen, barer och nattklubbar med uppträdande av de förnämsta artister.

Varje dag ordnades utfärder både inom Rumänien och till andra länder. Vi följde med på en del småutflykter bl.a. till Constantza, Rumäniens största hamnstad, till gyltjebaden i Eforie och till vindistrikten i Murfatlar. Vidare gjorde vi en tvådagars tur till Karpaterna. Först flyg till Bukarest och sedan med buss förbi enorma vin- och majs-fält. Vi kom också genom oljedistrikten med alla sina borrhörn. Sedan bar det upp i de höga bergen på spiralvägar. Ganska kusligt emellanåt med höga berg på ena sidan och svindlande stup på den andra. I Sinaia besökte vi ett gammalt kungligt slott med ofantliga skatter i silver, guld, alabaster, äkta mattor och massor av gamla fina möbler. Vid ett besök i ett kloster fick vi deltaga i en själämssa, något ganska egendomligt och gripande för oss protestanter. På återresan blev det så rundtur i Bukarest.

Till Istanbul kunde man komma dels med en båtresa och dels med flyg. Vi valde flyget, det tog bara 45—50 minuter från Constantza (en halvmil från Mamaia). Blå moskén med sina underbara blåfärgade väggar och fönstermålningar besöktes naturligtvis, vidare Sofiakyrkan som numera är museum, sultanens palats med oräkneliga rikedomar: guld och äkta stenar, porslin, vapen, mattor och vävnader, ja det var så fantastiskt mycket, så man orkade inte med att se allt. Besök i de mycket omtalade basarerna ingick naturligtvis också i programmet. Vi ansåg att ett kort besök där var tillräckligt, och åkte istället över Bosporen till den asiatiska sidan av Turkiet. Vilken enorm skillnad i bebyggelse det var här mot den på europeiska sidan. Allt verkade fattigt och dåligt underhållet, men efter någon timmas färd kom vi upp på en höjd, varifrån man hade en hänförande utsikt över Bosporen och hela Istanbul. Efter 24 timmars resa var vi "hemma" igen på Mamaia. Ja "hemma" det var vad vi kände oss på Ovidiu och Hotel Victoria där vi intog våra måltider.

Många frågor: "Vad kan man köpa där nere?" Måste man alltid "köpa minnen", är det inte härligare att se och uppleva en del och ha minnena inom sig?



Henning Jönsson, Lindallén 4, Bjuv.

Gustav Dahlström, Vadstengatan 4, Bjuv

Nils Nilsson, Floragatan 9, Höganäs.

Otto Andersson, Truedstorp 1, Ekeby.

Ture Lundkvist, Fridhemsgatan, Ekeby.

Hjalmar Larsson, Box 140, Hyllinge.

Erik Nilsson, Odengatan 8, Höganäs.

Karl Lindkvist, Skrombergsgård, Ekeby.

Slip-Naxos chef styr europaisk orga- nisation



Till President för FEPA, Fédération Européenne des Fabricants de PRODUITS AB-RASIFS, har valts verkställande direktören N Malte Nilsson vid Aktiebolaget Slipmaterial-Naxos i Västervik. Direktör Nilsson efterträder Direktör Gustav Roth, Zürich, som organisationens president.

FEPA är en sammanslutning av tillverkare av slipmaterial och slipverktyg inom Europa och omfattar 14 länder. Generalsekretariatet är förlagt till Paris och förestås av en generalsekreterare, Roger Danmanville.

Organisationens uppgift är inriktad på att knyta erforderliga förbindelser och att främja kollegiala relationer medlemmarna emellan samt att studera och lösa för medlemmarna gemensamma tekniska, ekonomiska och sociala problem.

FEPA avhåller årligen en kongress, varje år i olika länder, vid vilket tillfälle de olika ländernas representanter har en Delegatförsamling, inför vilken årets arbete redovisas. Kongressen för år 1969 kommer att förläggas till Italien.





I samband med invigningen av Rosenlundsbadet i Jönköping och inledningen av SM-tävlingarna i simning, kungjorde Höganäs AB beslutet att inrätta ett Höganäs resestipendium med tillhörande minnesplakett i silver, kallad "Höganäsdelfinen".

Resestipendiet, som är på 1 500 kr skall jämte minnesplaketten utdelas årligen under en 5-årsperiod. Pristagaren skall utses av Svenska Simförbundet. Priset skall tillfalla en svensk simmare, simmerska, simhoppare eller simhopperska, som gjort en uppmärksam prestation i en nationell eller internationell tävling och vars skicklighet genom träning kan bedömas bli ytterligare utvecklad. Priset utdelas varje år i samband med Svenska Mästerskapen i simning med början 1969. Som kvalificeringsperiod räknas tiden 1 juli—30 juni. Det innebär att 1969 års stipendium jämte minnesplakett, som kommer att utdelas vid SM nästa år, får kvalificeringsperioden 1 juli 1968—30 juni 1969.

Ordföranden i Svenska Simförbundet, riksdagsman Lars Schött, mottog gåvobrevet av kapten Rolf Julin, som representerade Höganäs AB.

Simstipendium



Kapten Rolf Julin överräcker gåvobrevet till riksdagsman Lars Schött

Slip-Naxos korpspelare i fotboll har skött sig med den äran. Tisdagen den 3 september blev dom mästare med 1—0 mot Skogsvårdstyrelsen. Men det satt hart åt. Mästerskapet vanns på omspel då man inte kunde skilja sig åt i första finalmatchen då det blev 1—1.

Målet vid omspelet slogs in i början av andra halvlek av Birger Pettersson. Skogs hade många fina chanser att reducera men Leif Rosenberg i målet klarade allt. Bland övriga spelare som utmärkte sig genom ett lysande spel kan nämnas Bertil Karlsson, Leif Johansson, Roger Carlsson, Hasse Berggren och lagkaptenen Folke Edmark. Det var hela laget det. Och så får vi inte glömma lagkaptenen Hendrik Peereboom som genom glada tillrop hejlar fram sina gossar till seger.

H.S.

Slips lagkapten Folke Edmark ses i förgrunden med korpens vandringspris. I ledet bakom: lagledaren Hendrik Peereboom, Bertil Karlsson, Leif Johansson, Roger Carlsson, Birger Pettersson, Hasse Berggren och Leif Rosenberg.

Slip-Naxos blev korpmästare i fotboll



Tennstånkan till Höganäs för åttonde året i följd

Årets tävling om Tennstånkan gick på Haberga skjuthana i Skromberga med skyttar från Höganäs- och Skrombergaverken. Höganässkyttarna tog hem vandringspriset

för åttonde året i följd med 420 poäng och det segrande laget bestod av Gunnar Thornblad 143, Christer Fridh 143 och Jan Hjelm 134 poäng. Skrombergaverken uppnådde 394

poäng genom Magnus Håkansson 141, Carl-Johan Nilsson 131 och Svante Johansson 122 poäng.

Koncernskjutning under sexton år

1953 startades inom Höganäskoncernen en skyttetävling på hemmabanor med nio deltagande lag och omkring 100-talet skyttar i premiären. Moderföretaget var representerat av Bjuv, Gunnarstorp, Höganäs, Nyvång och Skromberga. Av dotterföretagen deltog Billesholms Glasull, Slip-Naxos i Baskarp och Västervik samt Höganäsarbeten. Skrombergaverken tog den första inteckningen i det uppsatta vandringspriset med Västervik på andra plats.

Det andra tävlingsåret toppade samma lag tävlingen. 1955 gick Höganäsverken förbi, men följande år tog Skrombergaverken sin tredje inteckning och vandringspriset för alltid.

1957 uppsattes ett nytt vandringspris som blev ständigt egendom först efter fem segrar

och som fick sin hemvist i Höganäs. Skrombergaverken behöll sin ledning i tre år, men 1960 inledde Höganäs-skyttarna sin i dag så dominerande ställning inom Bolagets skytte. Höganäsplast i Lomma stack visserligen emellan med segrar 1962—1963, men sedan har Höganäs legat i toppen och årets seger var den femte i ordningen i en följd.

Höganäsplast är rekordhållare i lagtävlingen med 749 poäng. På andra plats ligger Skrombergaverken med 744 och Höganäsverkens bästa notering är 738 poäng.

Tyvärr har Koncernskjutningen sedan 1964 varit enbart en affär för skyttarna inom moderföretaget, då "döttrarna" inte har kunnat mönstra fulltaliga lag. "Sliparna", som de första åren gjorde fina tävlingsinsatser, har tråkigt nog inte varit represen-

terade sedan 1958. Sedan Slips Idrottsförening nu fått nytt liv hoppas man på "come back".

Årets tävling på Kullens Skyttesällskaps bana den 29 juni med deltagare från Höganäs, Bjuv och Skromberga missgynnades av vädret. Det var hård blåst med kastvindar och sämre ljusförhållanden. Höganäs tog en överlägsen seger med 702 poäng och följande resultat noterades för de bästa skyttarna: Gunnar Thornblad 145, Hans Högestam 144, Stig Ljungberg 141, samtliga Höganäs, Magnus Håkansson, Skromberga 139, Christer Fridh 137 och Kjell Uno Ohlsson 135, Höganäs, Bertil Rosenqvist, Bjuv 134 samt höganässkyttarna Tommy Thornblad 133, Jan Hjelm 132 och Hardo Aamissepp 131 poäng.

Ege

Höganäsbolagets skyttar tog 3 lagpris i en korptävling

Det var en stor dag för Höganäsbolagets skyttar när HSS och HD:s korpskyttetävling gick i Hälsingborg den 19 maj. Höganässkyttarna lade sålunda beslag på tre lagpris och hade dessutom två klassegrare.

I Segerskyttet för femmannalag hemfördes Tretorns hederspris av Hans Högestam 99, Jan Hjelm 98, Christer Fridh 97, Ove Pauls-

son 96 och Kjell Uno Ohlsson 96 poäng.

I tävling för föranmälda fyramannalag intecknades brandchef O Arvidssons vpr. av Hans Högestam, Jan Hjelm, Kjell Uno Ohlsson och Tommy Thornblad.

För den tredje lagtriumfen svarade Hans Högestam, Jan Hjelm och Kjell Uno Ohlsson med inteckning i Helsingborgs Dag-

blads vpr.

I den individuella prislistan toppade Hans Högestam klass 4, Kjell Uno Ohlsson blev fyra i klass 3, Tommy Thornblad belade tredje plats i klass 2 och Jan Hjelm var segerherre i klass 1 med Christer Fridh på tredje och Ove Paulsson på femte plats.

Ege

Telex-bowling inom Höganäskoncernen

Sedan bowlingturneringen mellan Höganäsbolaget, representerat av Bjuvsverken, Bönnellyche och Ewers startade förra året, har från vårt amerikanska dotterföretag i Riverton framförts önskemål om "an all out Hoeganaes Group League in bowling", dvs.

en tävling öppen för hela koncernen.

Slip-Naxos i Västervik och Riverton har sedan flera år utkämpat årliga matcher med varandra med "sliparna" som framgångsrikast. I "Ostkustens pärla" har man också bowlingsspelare av hög klass.

En telexmatch kommer nu förmodligen på våren att arrangeras mellan de fem lagen. Det blir amerikanskt spelsätt, dvs. fem spelare i laget och tre serier. En intressant kraftmätning som vi återkommer till.

Ege

Summary

AS REGARDS ITS INDUSTRIAL USE, iron powder is considered to be a young product. It was only towards the end of the thirties that the use of this powder reached an industrial level. During the recent 30 years consumption has risen very rapidly and now lies around 200.000 tons per year. The consumers are all the time demanding cheaper as well as higher quality powders in order to widen their scope of business. As a consequence our research and development work has to include both process and product development as well as continuous laboratory scale testing of the different existent powder qualities. In the main article, the head of the Metallurgical Research Department, Mr. P. G. Arbstedt and Mr. P.

Lindskog give an account of the activities that are carried out by that department.

AT THE MAY MEETING of the Works Committee there was the usual lively exchange of points of views concerning production and manpower. To the question how the company would meet the expected trade boom was replied that there should be room for a certain increase in production before a need for new investments would come to the fore.

AT OUR SUBSIDIARY COMPANY TREMPLEX preparations for the manufacture of electrically heated rear windscreens for cars have almost been completed. Electricity is conducted to contact points along the sides of the screen. Between these have been drawn silver threads which are fused

to the glass and then copper and nickel plated. All future Volvo models will have such windscreens as standard.

MR. MALTE NILSSON, HEAD OF AB SLIP-NAXOS, has been elected president of the Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs, a group of manufacturers of abrasive material and tools from 14 countries.

IN CONNECTION WITH the inauguration of a swimmingbaths at Jönköping Höganäs AB announced that they would grant a travel stipend of Skr 1 500:—. This stipend will be given once a year, over a 5-year period, to swimmers who have excelled in national or international competitions. The winners will also receive a silver plate, the so-called Höganäs Dolphin.