

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



Vad gör man

med så mycket pengar, när man plötsligt får en check på 90 millioner kronor i handen — en fråga, som från flera håll ställts till företagsledningen efter den avslutade affären med Interlake Steel Corporation innebärande försäljning av 2/3 av aktierna i Hoeganaes Corporation. Först må väl konstateras, att checken inte kom lika överraskande som en större lotterivinst, utan som resultatet av långvariga förhandlingar. Under dessa har givetvis diskuterats hur en eventuell köpeskilling på bästa sätt skulle kunna användas. En enkel lösning är att placera pengarna på bank och nöja sig med ränteavkastningen. Ett annat sätt är att reinvestera pengarna genom att bygga ut lämpliga enheter inom koncernen eller att tillföra den helt nya enheter. Det senare alternativet går bättre ihop med företagandets idé men innebär givetvis också större risker. I den ekonomiska miljö vi lever i idag, är expansion nödvändig och stagnation innebär tillbakagång. Klokheten bjuder emellertid att disponera en del av pengarna för expansion och reservera resten för olika framtida behov. Så kommer också att ske i detta fall.

Av det ökade kapitalet

har styrelsen beslutat disponera en del för i första hand tre investeringsobjekt. Det långsiktiga utvecklingsprogrammet inom järnpulversektorn fullföljes och kompletteras genom fortsatt utbyggnad av resurserna i Höganäs för att möta marknadens växande behov. Dessa tar sig bl. a. uttryck i en ökad differentiering d. v. s. kunderna frågar efter allt fler specialtyper av pulver, vilket ställer ökade krav på produktionsförmåga och leveransberedskap. Denna utveckling är sett ur produktionsteknisk synpunkt kanske mindre önskvärd, men den är obönhörlig och man måste acceptera marknadens krav härvidlag för att inte bli utslagen av konkurrenter.

Höganäspapp

kommer att bli ett nytt begrepp som en följd av beslutet att investera i en ny takpappsfabrik i Höganäs — en fabrik som skall ersätta de två hittillsvarande produktionsenheterna hos Bönnellyche & Thurö i Malmö och Evers i Hälsingborg. Bakgrunden till detta investeringsbeslut är i första hand behovet av en modernisering av den befintliga produktionsapparaten. Liksom i så många andra sammanhang finns här ett starkt behov av rationalisering som endast är möjlig genom koncentration till en större produktionsenhet. Noggranna undersökningar pekar entydigt på att stora fördelar skall kunna vinnas genom att förlägga den nya enheten till Höganäs. Genom ett länge väntat beslut att lägga ner den traditionsbundna tillverkningen av glaserade lerrör, friställdes lämpliga fabrikslokaler,

stora nog att härbärgera en pappmaskin av den storlek, som med tanke på dagens och morgondagens behov är mest lönsam. I Höganäs har bolaget vidare egen hamn, som möjliggör direktimport av asfalt, vilket innebär ytterligare fördelar.

För personalen, som berörs av pappfabrikens överflyttning till Högarås, innebär flyttningsbeslutet givetvis problem av samma slag som drabbat anställda vid andra industriflyttningar. Genom att det finns en betydande tidsmarginal för flyttningen räknar bolaget med att få relativt god tid att lösa de ofrånkomliga personalproblemen på ett nöjaktigt sätt.

Höganäsrör

är sedan ett sekel ett begrepp inom rörbranschen. Genom beslutet att lägga ner tillverkningen av glaserade lerrör kommer fr. o. m. 1970 sådana rör, tillverkade i Höganäs, att försvinna från marknaden. Detta kommer emellertid inte att innebära att Höganäs försvinner från rörmarknaden. Avsikten är att bolaget skall fortsätta att sälja glaserade lerrör men dock av utländsk tillverkning. Förhandlingar pågår med olika intressenter i syfte att finna en passande utländsk leverantör av lerrör för den fortsatta skandinaviska försäljningen. Därutöver kommer bolaget att väsentligen öka insatserna på plaströrsområdet, genom att ta upp tillverkning av det patentsökta amerikanska Techiterör.

En ny rörfabrik

kommer således redan 1969 att om inget oförutsett inträffar vara i produktion i Höganäs. Den gamla rörfabriken blir takpappsfabrik och den före detta finkermiska fabriken blir rörfabrik. Tiderna förändras och fabriken med dem skulle man våga säga för att travestera ett gammalt ordspråk.

Från silver till guld

går utvecklingen när det gäller minnesgåvor till bolagets pensionärer. Efter överläggningar mellan de anställda och bolaget har en framställning tillmötesgått att få silvertallriken utbytt mot en gåva som kunde få en mera omedelbar praktisk nytta för pensionären. Valet har nu fallit på ett armbandsur i guld som för första gången utdelats vid företagsnämndens nyligen hållna julsammanträde. Det är både förslagsställarnas och företagets förhoppning att denna form av gåva skall vara mottagaren till god nytta och ge honom eller henne den tillfredsställelse som motsvarar den uppskattning man vill demonstrera med gåvan.

Redaktionen tillönskar tidningens samtliga läsare

En God Jul

och

Ett Gott Nytt År!

Vy över lagret i Ekenäs, Finland. Fru Ruf Sjöblom lyfter en klinkerpall på den väntande bilen.

UR INNEHÄLLET

Höganäskoncernen 30 år aktivt verksam i Finland

Kamrer O Rangdell ger en bild
av vårt Finlandskontor 3

Försäljningen av metall- pulver stadigt uppåt

Information från Företags-
nämnden 8

Förenade Tak

på norra Europas största lager-
byggnad 11

Byggcentrum

indvier kursus og udstillingsej-
dom i Danmarks centrum 12

Världens största sedimen- teringsbassäng

15

25 år med Brännpunkten

Krönika av
redaktör Bertil Wallgren 16

Något om att leva med material

Överingenjör Karl Leander om
materialekniska resurser och ar-
betssätt 18

Ragnar Engberg

— 50 år vid Höganäsbolaget ... 20

Baskarpsfabriken

har flyttat till Västervik 21

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson
Redaktör: E Jensen

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs.



Den sedan länge bebadade förbättringen av konjunkturerna låter alltså vänta på sig inom flertalet av koncernens verksamhetsområden. Först under årets sista månader har vi kunnat skönja en viss ökning i efterfrågan på koncernens produkter.

Trots den dämpade konjunkturen har det gångna året kännetecknats av osedvanligt hög aktivitet med viktiga beslut om långtgående förändringar. Bland dessa framstår vissa som särskilt betydelsefulla, nämligen försäljningen av aktiemajoriteten i Hoeganaes Corporation, uppbyggnaden av det nya med Munksjö samägda Förenade Tak, Sveriges största företag inom taktäckningsbranschen, beslut om koncentration av all takpappstillverkning till Höganäs samt beslut att bygga en ny plaströrsfabrik i Höganäs för att nämna några av de stora nyheterna.

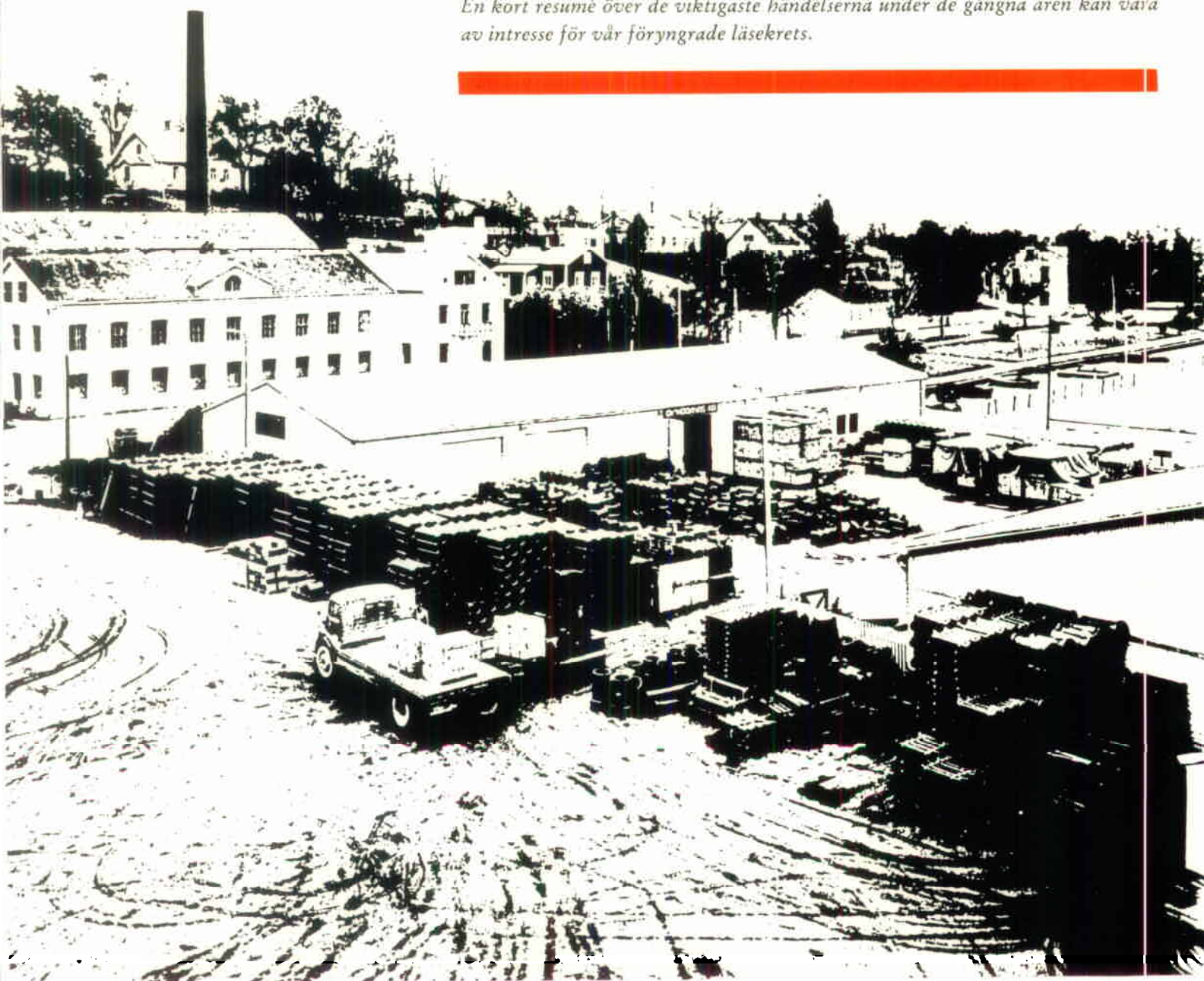
Rationaliseringsarbetet har under året fortsatt med oförminskad styrka för att hålla vår konkurrensberedskap på högsta nivå.

Alla de viktiga händelser, som timat under året, är resultatet av ett hårt och intensivt arbete. Rationaliseringen har också krävt stora insatser liksom alla de åtgärder och allt det arbete som nedlagts för att bemästra de komplikationer, som följer med en mindre god konjunktur.

För alla de förtjänstfulla insatser och det föredömliga samarbete som kännetecknat det gångna året vill jag tacka alla medarbetare inom koncernen och önska en God Jul och Ett Gott Nytt År.

Höganäskoncernen 30 år aktivt verksam i Finland

Det stabila fotfäste i form av ett eget dotterföretag, som Höganäsbolaget nu äger i Finland har nåtts under en tid av ca 30 år. Denna tid har präglats av så många dramatiska världshändelser, som direkt t.o.m. tangerat dotterbolagets existensgräns, så otaliga restriktioner och så mångskiftande svårigheter i livsföringen, att man är manad att jämföra denna period med "det 30-åriga kriget". En kort resumé över de viktigaste händelserna under de gångna åren kan vara av intresse för vår föryngrade läsekrats.



Höganäs-Billesholms AB köpte år 1937 patenträttigheterna för tillverkning av amfibolit-tegel (ett tegel i vilket amfibolimineralen, allmänt kallat asbest, utgör huvuddelen). Patentförvärvet föranledde, i samband med planerna att även tillverka eldfasta tegel, startandet av ett eget *produkt* företag i Finland. Amfibolit AB hette det nya dotterbolaget. Uppförandet av en ny fabrik igångsattes omedelbart och sommaren 1938 skedde igångkörningen. Det var en stilren skapelse, som hade rest sig på en idealisk plats vid stranden av inloppet till Viborgska viken i Makslahti på Karelska näset. Fabriken var vid den tidpunkten den modernaste av skandinaviska tegelbruk, utrustad med tunnelugn, maskineri för torrpressning och en apparatur, som var det senaste den keramiska industrin använde sig av. Knappt ett år hade ödet unnat fabriken att utföra sitt fredliga värv. En stämningsbild från hösten 1939 i Makslahti, som gjorde människorna tankfulla, spaningsplan, som saknade finska kännetecken, på lågflykt snirklande över bygden och camouflagemålade ändlösa lastbilskolonner med taggtrådslaster på vägnagostans. Det man i sinnet befarade blev drastisk verklighet. Vid Moskvafreden 1940 förlorades anläggningen i samband med att Karelska näset avträdde till Sovjetunionen.

Ett försäljningsbolag tillkommer

På basen av gjorda undersökningar hade man kunnat konstatera, att det i Finland fanns en avsevärd marknad för eldfast material. Vid årsslutet 1940 beslöt därför Höganäs-Billesholms AB att grunda ett eget dotterbolag för försäljning av alla sina produkter i Finland. Den 1 april 1941 var formaliteterna klara och verksamheten började under firmanamnet AB Industritegel. Det var ingalunda några okända produkter, som bjöds ut på den finska marknaden. Namnet HÖGANÄS var så känt, att det var identiskt med eldfast tegel och Höganäsbolaget täckte 80% av det finska behovet. Det banbrytande arbetet som gjort Höganäs-namnet känt och erkänt hade under flera årtionden utförts av bolagets ombud, firmorna Oy Julius Tallberg Ab och Oy Algol Ab. — Föresättningsarna för en normal verksamhet var vid starten minimala. Den skriande valutabristen hindrade all import av varor, som blott kunde tänkas tillverkas i eget land. I juni inkallades firmans manliga personal åter till fronttjänst och kriget bröt ut igen. Under krigsåren var firmans löpande affärer nästan enbart i rutinerade kvinnohänder. Bland de större leveranserna från den tiden kan nämnas allt eldfast material till en masugnsanläggning, som under kriget byggdes i Åbo. Då hela importen från moderbolaget baserade sig på importlicenser och det tidvis var ytterst svårt att erhålla importtillstånd var vi lyckliga, då vi erhö representationen för Veitscher Magnesit-



Kamrer Olof Rangdell (stående) och byggmästare Paul Lindqvist väntande att ingenjör Einari Patrikka skall avsluta sitt telefonsamtal



Expeditionen med fru Dagmar Söderholm (t.v.), fröken Ritva Franzén (i mitten) och fröken Irja Kotajärvi. Obs! De pågående samtalen är icke simulerade.

werke A. G. Magnesitmaterialet var för stål- och cementindustrin så livsviktiga, att licensmyndigheterna nästan var nödda och tvungna att bevilja våra importansökningar. Detta gav AB Industritegel förutom välkomna inkomster även en bredare verksamhetssektor.

Under det första skedet av fortsättningskriget återerövrades de i vinterkriget förlorade områdena. Då väcktes även den ursprungliga tanken att produktionen av eldfast tegel "Makslahti torrpressade" skulle fortsätta. Återuppbyggnaden av fabriken begynte under rådande brist på råvaror och byggnadsmaterial. Men krigslyckan vände och i september 1944 avslutades kriget. Åter förlorades Karelska näset. Detta betydde även ett slut på planerna av en egen tegeltillverkning i Finland. För att säkra sysselsättningen i firman var vi tvungna att finna nya produkter, som inte var bundna av importrestriktioner och valutabrist. På detta sätt tillkom försäljningsavtalet med Arabia-fabriken om distribu-

tion av deras eldfasta tegel. Samarbetet, som varade ca 20 år, hade även den nyttan med sig, att vi under denna tid lyckades inarbeta oss i den finska industrins, byggnadsbranschens och återförsäljarnas medvetande.

Exeptionella affärsmetoder

I nästan tio år efter fredsslutet varade en kronisk brist på valuta. De stora skadeståndsleveranserna till Sovjetunionen var en av de största orsakerna därtill. För att verksamheten inte skulle tyna bort under de tillgängliga då rådande livsvillkoren var man tvungen att hitta på nya affärsmetoder. Bland annat tillkom då de s. k. kompensationsaffärerna. Ur Industritegels korrespondens kan som exempel nämnas, att vi lyckades finna en exportör av ekorrskins från Finland till Norge och att vi sedan fann en firma i Norge som var hugad att sälja fiskleverolja till Österrike mot vilken vi kunde få ett parti magnesit-tegel.

Hela triangelaffären utspelades inom ramen av ett bestämt överenskommet dollarbelopp. Under en tid belastades importen från Höganäs t. o. m. med skattkammarväxlar. En stor hjälp att komma över de svåra åren, var även representationerna av tyska, danska och engelska firmor, trots att de var konkurrenter till moderbolaget. Alltid var någon valuta i en mergynnad ställning visavi konvertibiliteten, så att en leverans kunde placeras där det var lättast. Man skrev redan 1957 då utrikeshandeln visade de första tecknen av lättnader. Av våra produkter var det de eldfasta teglen som först frilistades. Nu fanns det förutsättningar för Höganäsbolaget, att återfå den position, som bolaget tidigare innehaft som keramisk leverantör. Småningom följde en frilistning även av de övriga Höganäsprodukterna. En årligen stigande försäljning av eldfast, rör och byggnadsmaterial visar, att ett vakuum för dessa material förefinnes ännu i dag.

Totalförstörelse av kontoret

Ända till år 1954 hade AB Industritegel fört ett nästan nomadiserande liv. Man kan notera sju olika adresser för kontoret. Bland dem finns också kontoret på Berggatan, som under bombardemanget i februari 1944 rönt det mest dramatiska ödet, på en natt förvandlades det till rök och aska. En episod i detta sammanhang kan ha sitt intresse. Dåvarande disponent Luther berättade, att när han följande dag lyckades komma in i våningen där kontoret hade varit, såg han bland förstörelsen och askan ett oskadat tegel med märket KRONA. Man är nästan böjd för att se detta "uthållighetsprov" som ett gott omen för framtiden. Trots all förstörelse fanns där dock kvar ett friskt frö, som ingav hopp om nya skördar i svedjemarken. Dagens omsättningssiffror visar att tanken icke var fääng. På hösten 1954 flyttade vi äntligen in i ett nybyggt hus, i en lokal om 100 m². Några år senare ökades utrymmet så, att vi nu disponerar en synnerligen trivsamt kontorslägenhet på 150 m² och vilken vi dessutom äger.

Importlättnadens välgörande verkan visade sig snart i en ökad efterfrågan men också i krav på kortare leveranstider. Det betydde att vi måste gå in för lagerhållning. Vid islossningstiden 1959 — även symboliskt menat — hyrde vi av Ekenäs stad en lagerbyggnad vid hamnen med tillgång till kran och eget stickspår. En kraftig expansion i lagerhanteringen har astadkommit, att vi nu har 2 stora lagerbyggnader och en rymlig plan för glaserade lerrör där tvenne truckar kvickt kilar mellan staplarna.

Efter denna ovan beskrivna tidvis dystra period är det med välbehag skribenten kan konstatera, att det finska dotterbolaget OY Höganäs AB har all anledning att se mot en ljus framtid.

En närbild av kontorets personal

Under årens lopp har även det finska dotterbolagets personal ökat. För närvarande försöker nio personer på kontoret och en på lagret att dra sitt strå till stacken. Chef för YO Höganäs AB är sedan år 1966 tekn. doktor Lennart Schauman. Den tid som blir över sedan firmans intressen blivit bevakade, använder han till ombyggnad och modernisering av ett gammalt romantiskt fiskartorp i skärgården utanför Åbo. Moderniseringsarbetet hotade för någon tid sedan att fullbordas men som tur var hjälpte en eldsvåda till att fritidsanvändningen icke blev ett problem utan i stället en lösning. Det värdefulla sysselsättningsläget blev räddat. I många år har doktor Schauman varit aktiv seglare och som distansseglare, har hela Östersjön för honom blivit ett bekant vatten. Den gamla kärleken till havet finns dock ännu kvar även om vinddriften utbytt mot motoriserad sådan.

Fru Terttu Lahdelma har sedan år 1966 handhaft ekonomiuppgifterna och firmans penningväsende. Ibland kan det t. o. m. bli litet väsen när större penningbelopp skall utbetalas. Samtidigt utför och ombesörjer hon även uppdrag som tillkommer direktörens sekreterare. En husmor med barn och tjänst har knappast några bekymmer över hur en eventuell fritid skall användas. I fru Lahdelmas arbetsordning tycks det dock bli tid även för självstudium. En tidigare läst franska hålles hela tiden varm på "sparlåga". Tid finns även för teaterbesök. Tack vare en företagsam och initiativrik son, som just börjat sitt första skol-

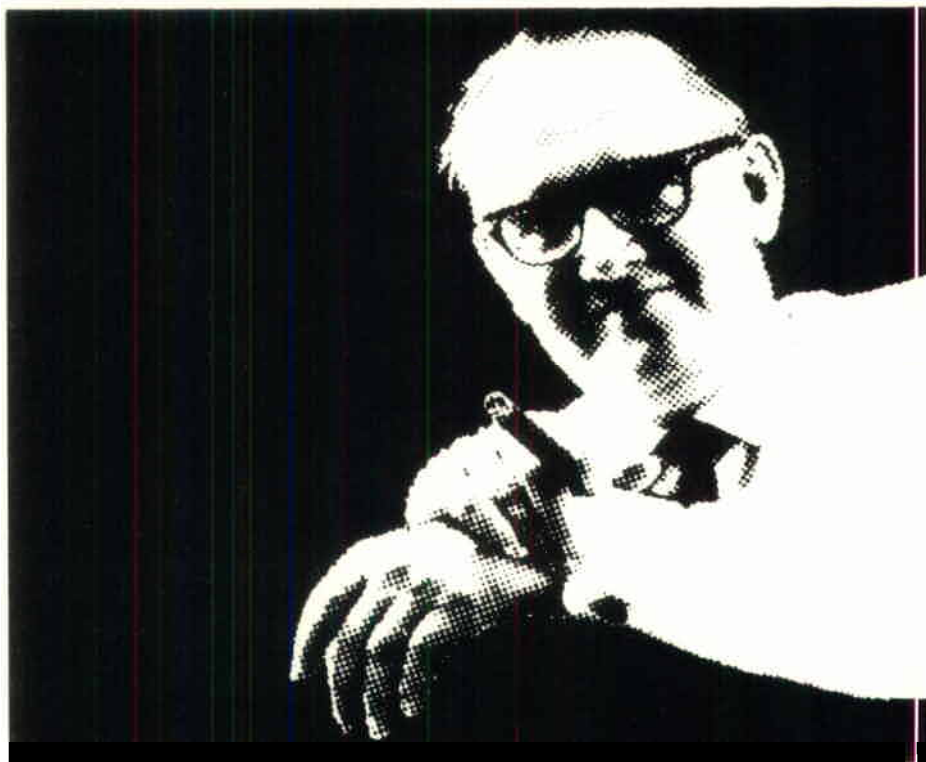
år och blivit museiintresserad har fru Lahdelma program för lång tid framåt. Helsingfors har ett trettiotal museer. Friluftslivet i form av simning om sommaren och skidåkning på vintern uppfyller resten av fritiden.

För att innebörden i de bevingade orden "navigare necessé est..." helt skall uppfyllas krävs det personal också på landbacken. När en "höganäslast" samlats, seglats och lossats har fru Dagmar Söderholm här på den finska sidan utfört en prestation, om vilken, när lasten lyckligt och väl är hos kunderna och i lagret, kan sägas i ordets bästa bemärkelse, att "det haver möda och arbete varit". Vår import är ju ännu belastad med valutabestämmelser, som gör att dokumentfloran frodas som ogräs i en trädgård och förorsakar arbete. Att bemästra detta arbete fordrar vakenhet och tänkande. Fru Söderholm handhar även ordergivningen till lagret och övervakningen att allt blir fakturerat. Fritiden ägnar hon åt resor och språkstudier f.n. italienska och ryska. Som ett särintresse har hon tillredning av sällsynta specialmaträtter enligt recept från sina utlandsresor.

Tar man ett telefonsamtal till helsingforsnumret 133 44 får man först höra fröken Ritva Franzéns vänliga stämma. Genom att telextrafiken blir allt livligare ser man henne allt regelbundnare vid telexapparaten. Även korrespondens och orderutskrivning utfyller hennes arbetsdag.

Fröken Riitta Heiskanens arbetsuppgifter ligger på ekonomisidan. Hon har nämligen hand om den maskinella bokföringen. Ett av hennes viktigaste arbeten, åtminstone

Rasterporträtt av tekn. doktor Lennart Schauman



ur firmans synvinkel sett, är att göra upp efterräkningen med lyckliga byggare, som fått sina önskemål fyllda i form av tegel, plattor eller rör.

Da det är över tio mil till lagret i Ekenäs, måste vi föra ett noggrant lagerkartotek även på kontoret. De dagliga noteringarna föres av fröken Irja Kotajärvi. Dessutom går hon ut på stan i bank- och andra ärenden samt sköter om den utgående posten.

På sidan om de uttrycksformer av sprudlande livsglädje, som är ungdomens egen, har de sist presenterade unga damerna även ett tacknämligt gemensamt fritidsintresse, nämligen studiecirkelverksamhet med tonvikten lagd på språk, som engelska och svenska samt litteratur.

På lagret i Ekenäs styr och ställer fru Rut Sjöblom, med handräckning av sin man, både avgaende och ankommande gods så att det kommer på sin rätta plats. Fru Sjöblom har varit med om lagerhanteringen praktiskt taget från lagrets startande och behärskar salunda hela det omfångsrika artikelsortimentet. Av fru Sjöbloms fritidsintressen bör i första hand nämnas hennes handarbetsintresse. Hennes talanger och fenomenala snabbhet kommer till synes i de tallösa stickalster hennes händer åstadkommit i genren kvalificerade "handicrafts".

Ingenjör Einari Patrikka bör väl egentligen räknas till utlandssvenskarna. För ett tiotal år sedan flyttade han till Sverige och blev svensk undersåte. År 1962 kom han tillbaka till Finland för att omhänderta tjänsten som serviceingenjör för det eldfasta och industrisektorn. Då tjänsten förutsätter ett nästan ständigt resande, finns det inte ett stort rum för en planerad fritidssysselsättning. Men simsporten har fått honom helt och den har han också lyckats överföra på de övriga familjemedlemmarna med toppresultat. När äldsta dottern Ulla i skrivande stund befinner sig i Mexico som deltagare vid olympiska spelens simning för damer förutsätter detta är av träning och träning, vilket säkert fordrat även faderligt stöd och uppmuntande. Likaså håller minstingen Anu på med att raskt följa i stora systemens kölvatten. Litteraturen bjuder även på avkoppling som t. o. m. kan följa med på resorna.

Paul Lindqvist kom till firman år 1965. Som byggmästare till kvalifikationen har han fått ansvaret för byggmaterialavdelningen. Redan från tidigare anställningar har han gjort sig känd och uppskattad som gäst hos återförsäljare och byggherrar landet runt. Kontaktresorna bland kunderna upptager för honom en betydande del av arbetstiden. Hos honom frodas humorn gott och får nya ingivelser i glada gossars krets med spontan utlösning i sång. Kōrsång är därför ett av hans särintressen. Veckosluten ägnar han sig åt motorbåtssport parad med sportfiske. Man bara frågar hur länge det med den farten skall finnas storfisk i den finska skärgården. På



Fru Terttu Lahdelma och fröken Riitta Heiskanen (stående) diskuterar reskontrabokningar



Den 1 november erhöill kamrer Olof Rangdell av Centralhandelskammaren i Finland beviljat förtjänsttecken i guld för 30 års tjänstgöring inom bolaget. Här överlämnat av VD dr Schaudman, assisterad av fru Terttu Lahdelma.

vintern kompletteras dessa rörelseformer med skidåkning.

Kamrer Olof Rangdell inskrevs 1938 i koncernens tjänstemannaförteckning med uppgiften att sätta det nya kontoret i Makslahti i funktion. Sedan dess har han omhändertagit de kontorsadministrativa och kamerala arbetena och har sålunda i år firat sitt 30-åriga tjänstjubileum. På grund av den fåtaliga personalen har han även deltagit i försäljningen. I samband med den ökade försäljningsintensiteten sedan ett

par år har detta engagerat honom nästan helt. Fritidshobbyn har ett tjugotal år varit turism och turistbefrämjande verksamhet. Semesterledigheterna har han, som auktoriserad guide, använt som reseledare för sällskapsresor på kontinenten och i hemlandet. Kursverksamhet för nya guider och redaktionsarbete vid utgivningen av turistinformationspublikationen "Helsingfors denna vecka" är även hans avkopplingsformer.

O Rangdell

Försäljningen av metallpulver stadig uppåt. Keramiska rör visar fortsatt tillbakagång.

Vid Företagsnämndens sammanträde den 16 september gavs viktiga insyn i Höganäsbolagets framtidsplaner. Etapperna i utbyggnaden av pulververket redovisades. Problemet med den sjunkande försäljningen av lerrör medför nedläggning av fabriken.

Höstsammanträdet hade förlagts till Malmö. Förmiddagen ägnades åt studiebesök vid Bönnellyche & Thuröes fabrik för ogräsbekämpningsmedel i Teckomatorp och dess fabrikation av takpapp och färg i Malmö samt Trempex tillverkning av säkerhetsglas för bilar i Eslöv.

Dir. Olov Herneryd informerade om de anslagsärenden som skulle föreläggas sty-

relsen. Det gällde bl. a. utbyggnad av krympplastavdelning samt automatisering av klyttransportrör och satskollergång i Bjuv, byggnad av kontor och utställning i Konsumhuset samt utbyggnad av verkstads-kontoret, för att därigenom bereda plats till Instrumentverkstaden och Kraftbolaget. Till metallurgisk forskning och utbyggnad av pulververket äskades 5,5 milj. kr, för upptagande av tillverkning av glasfiberarmerade polyesterterrör enligt ny amerikansk metod, 4,0 milj. kr samt för koncentration av takpappframställning till Höganäs 5,5 milj. kr.

Dir. Herneryd kommenterade budgetläget efter årets 8 första månader och gav till sist en utförlig beskrivning, med ljusbilder, över det företag som köpt aktiemajoriteten i River-ton, Interlake Steel Corp.

Konjunktur och marknadsöversikt

De förväntningar om en konjunkturförbättring som vi hyste i början av året har inte infriats, sade dir. K. G. Paulson. När det gäller eldfast ligger vi budgetmässigt på samma nivå som motsvarande tid 1967 för de första 8 månaderna i år. Vi har dock ett bättre orderläge nu, som kan leda till leveranser i slutet av året och början av 1969, vilket kan göra bilden något ljusare. Bland annat har vi fått en stor order till det nya glasverket i Korsör som Grängesberg-bolaget bygger, samt intressanta leveranser till ASEAS:s nya smältugnar, vilka även exporteras. Vi har också fått de tidigare diskuterade orderna till kulsinterverken i Svappavaara och syd-Varanger. Det gäller här såväl material som murning.

Här undertecknar dir. Olov Herneryd, tillsammans med Interlakes ordförande, Mr. G. Findley Griffiths samt stående, direktören för Interlake Mr. Reynold C. Mac Donald och direktör Ernst Geijer, det köpeavtal som överlåter två tredjedelar av aktierna i Hoeganaes Corp. till Interlake Steel Corp.



Vårt samarbete med den mycket stora amerikanska firma som är entreprenör för dessa byggen kan leda till att vi vidgar vår marknad för eldfast utanför Sverige.

På den byggkeramiska sidan har vi fortfarande lägre orderingång än motsvarande tid föregående år, delvis beroende på den 25% iga investeringsavgiften för vissa speciella byggnader. Detta gäller Sverige. Vi har lyckats bättre i att upprätthålla våra marknader i Norge, Finland och Danmark. I Hyllinge har vi startat en försäljningsdrive och den har haft till resultat en ökning av orderingången. Det är även ett stigande intresse för markteglet, vilket kan kompensera en del av det bortfall som uppstått genom att flera stora byggen inte fått byggnadstillstånd tidigare i år. Rör visar tyvärr fortfarande en tillbakagång. Rörproduktionen kommer planenligt att läggas ned i samband med semestern 1969. Koncernens produktion av takpapp blir då förlagd till rörfabriken.

När det gäller det syrafasta programmet är den skandinaviska marknaden relativt liten eftersom det sällan byggs nya cellulosaindustrier här. Däremot är efterfrågan från Östeuropa starkt stigande. Vi har gjort en satsning och kommer fortsatt att försöka bygga ut marknaden där. På grund av Sveriges neutrala ställning, vi är ju exempelvis inte med i NATO, har vi ett försprång som leverantörer i Östeuropa.

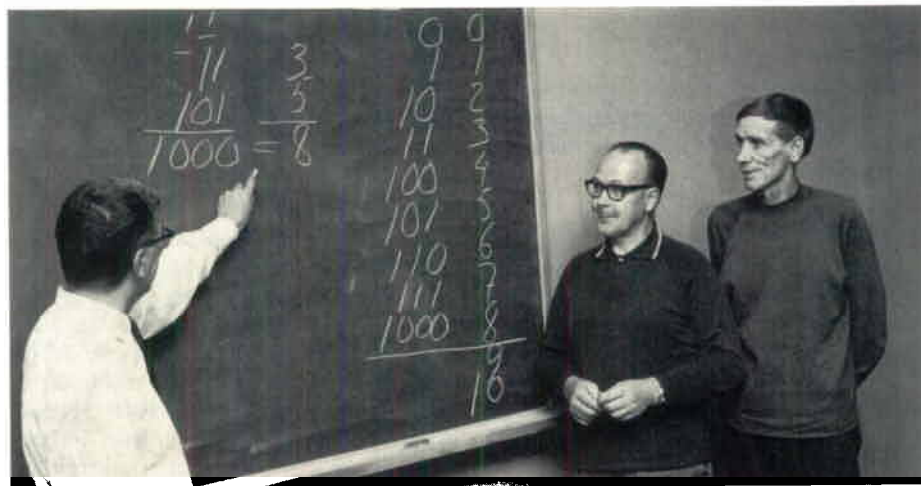
Dir. K. G. Paulson sade avslutningsvis att vi på bostadssektorn har en stark konkurrens från plastindustrin, som har relativt billiga material, lätta att tapetsera och lägga, jämfört med keramiskt material. För att pressa byggnadskostnaderna är det frestande att använda plast i stor utsträckning. Detta ställer sig billigt i initialskedet, men det kan diskuteras om det på sikt kan mätas sig med keramiskt material, estetiskt och hållbarhetsmässigt. Det är troligt att vi kommer att få uppleva en renässans för keramiken, när man konstaterat att plasten är bra för vissa ändamål, men ändå inte skapar den miljö man vill omge sig med.

På rörsidan är det ett tilltagande intresse för plaströr och även på syrafasta sidan efterfrågas mer och mer t. ex. sömlös golvbeläggning på plastbasis, både enbart och som underlag för keramiska plattor. Vi har här påbörjat ett intensivt utvecklingsarbete för att kunna lämna industrin, framförallt livsmedelsindustrin, flera alternativ för exempelvis golvbeläggningar.

Från *metallurgiska* sidan rapporterade dir. K. G. Thafvelin en ökning av metallpulverförsäljningen. Prognosen för 1968 på inemot 15% ökning jämfört med föregående år följdes till halvårsskiftet. Trots låga leveranser under semestern hoppas vi komma i närheten av prognosen innan året är slut. Om man ser på länderfördelningen har försäljningen till de flesta av våra stora förbrukarländer ökat kraftigt i år, inte minst till Tyskland. I Japan fortsät-



Instruktor Harald Gustavsson och Kenneth Persson i verkstadsskolan diskuterar svetsning av en växellåda för svarv



Dagrapporter: Nils Holmberg gör sitt bästa för att Hilbert Månsson och Reinhold Franzén ska tro på att 1000 kan vara lika med 8 när man räknar med binärt talsystem.

ter vår försäljningsökning, mycket på grund av den explosionsartade utvecklingen av den japanska bilindustrin. Vi vet dock inte hur länge vi kan behålla den trenden eftersom japanerna själva är mycket allmänt expansiva och kan komma även på pulverområdet. Ännu så länge har de emellertid inte lyckats få fram ett presspulver som accepterats.

På svetsnsidan har skett en glädjande konsolidering på alla marknader. I Italien t.ex., där vi haft hård konkurrens tidigare, har vi blivit mycket dominerande på marknaden genom att vi har bättre kvalitet än konkurrenterna och anpassat priserna. Vi presenterade förra året en rad nya produkter och sade redan då att introduktionen skulle ta tid. Vi kan emellertid konstatera att de nya pulvren börjat öka, och ökar snabbt.

Beträffande utvecklingen av marknadsförhållandena nämnde dir. Thafvelin, dels ett förväntat skärpt konkurrensläge, dels en påbörjad utveckling av handsvetstekniken.

När det gäller konkurrensen har den hittills bedrivits av företag med små produktionsenheter. F. n. byggs emellertid ett par stora verk, bl. a. ett av Quebec Titanium i Canada med en kapacitet på inte mindre än 70.000 ton per år. Utbyggnaden siktar främst på leveranser till den amerikanska marknaden men marknadsförberedelser pågår även på HB-marknaden. Beträffande handsvetsning, där vårt pulver ingår i elektrodhöljet, har tidigare prognoser pekat på att ökningen på svetsmarknaden skulle ske för automatisk svetsning, där inget pulver ingår. Glädjande nog har emellertid på senare tid framkommit intressanta nyutvecklingar även för handsvetselktroder, som kan vända på trenden i en för oss gynnsam riktning.

Instruktor Harald Gustavsson frågade om försäljningen av dotterbolaget i River-ton kunde få till följd en hårdare konkurrens på den japanska marknaden, vartill dir. Herneryd svarade att risken naturligt-

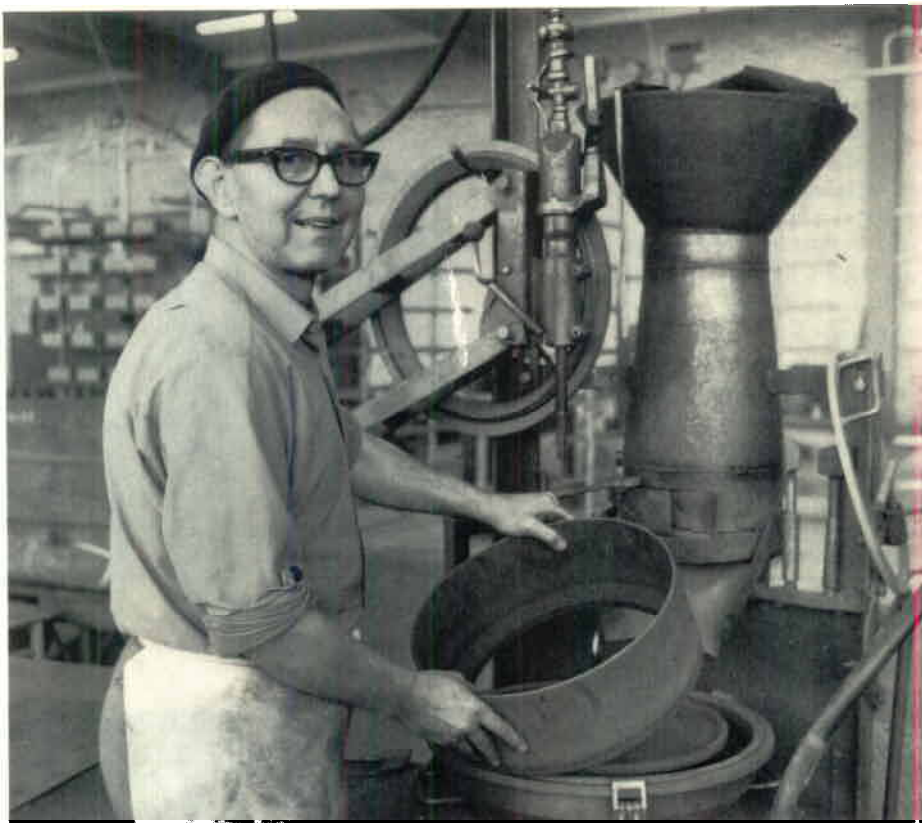
vis finns, men inte bedöms som stor, eftersom USA har väsentligt högre tillverkningskostnader än vi i Sverige. På hamnarbetare Sten Sjögrens fråga om något hindrar det amerikanska bolaget att knyta förbindelse med japanska företag svarade dir. Herneryd att det finns det inte, eftersom lagstiftningen hindrar konkurrensbegränsande avtal. Vi bedömer dock risken som mycket liten av flera skäl. Instruktör Gustavsson sade, att man känner en viss trygghet när järnpulverförsäljningen visar en ständigt ökande kurva och uttalade farhågor för hur läget skulle bli under en ökande konkurrens. Dir. O. Herneryd svarade att vi ju inte kan hindra utvecklingen och att det är en naturlig följd att allt fler vill vara med och konkurrera på ett område som visat sig lönsamt. Vi är naturligtvis beroende av att marknaden växer som man har sagt, och vi tänker se till så vi ligger i täten och ska bl. a. satsa mer på forskning. Därigenom kan vi alltid leverera de bästa och modernaste pulver som kan komma att efterfrågas.

Minnesgåvan

Företagsnämnden beslutade att silvertallriken ska ersättas med guldklocka eller smycke, från och med nästa utdelning av hedersgåva.

Radio- och TV-kurs

Pressaren Egon Jönsson meddelade att det fanns intresse för ett deltagande i Sveriges Radios kurs i företagsekonomi. Kapten Rolf Julin gav en närmare redogörelse för kursen och föreslog att bolaget skulle stödja nämndverksamheten genom att inköpa erforderligt material. Det beslöts att alla som önskade ta del av kursen skulle få kurslitteraturen.



Arvid Hansson i fabrik XII belönades för sitt förslag till ändring av stampform till Sictoring

Förslagsverksamheten

Sekreteraren redogjorde för av förslagskommittén på sammanträde den 11 sept. behandlade förslag. Belöning godkändes för följande tre förslag på tillsammans 2.200 kr.: Viktkontrollant Arvid Hansson, Fabrik XII — ändring av stampform för Sictoring 6326:95; arbetsbas Peder Hansen-Kaad, Fabrik XII — specialficka i råmaterialsilos avsedd för satsvis charging; maskinskötare Uno Ivarsson, TMP II —

förslag till undvikande av för kort livslängd på kvarnar.

Avgående nämndsekreterare

Redaktör Ragnar Engberg hyllades i varma ordalag vid sitt sista nämndsammanträde av dir. Olov Herneryd. Red. Engberg svarade med att önska Företagsnämnden fortsatt gott samarbete i enighetens tecken.

EMJ

Den 27 sept. sammanträdde företagsnämnden vid AB Slipmaterial-Naxos

Direktör Malte Nilsson hälsade välkommen och gav en information om konjunktur-, marknads- och produktionsläget. Volymen av produktionen är något större än föregående år och beläggningen god för det närmaste halvåret. Exportandelen av försäljningen har stigit.

Beträffande företagshälsovården sade dir. Nilsson att möjligheterna av att förlägga en läkarstation för industrierna i Västervik i gamla Sliplabs lokaler undersöks. Vi hoppas att frågan om heltidsanställd läkare

skall vara löst inom ett år.

För läget beträffande fabriken för flexibla produkter gavs en redogörelse och ingenjör Rosengren informerade om det stora komplexa maskineri som var färdigt för inkörning. Dir. Nilsson meddelade att avvecklingen av Baskarp gått bra och att bostadsfrågan ordnats för den överflyttade personalen samt påpekade vikten av att de blir omhändertagna av arbetskamraterna och införlivade med gruppen.

Bland övriga frågor redogjorde dir. Nils-

son för det pågående skyddsrummbygget och ingenjör Johansson för den aktuella personalstatistiken. Parkeringsplatserna diskuteras och det uppdrogs åt herrar Holmgren och Segnestam att komma med förslag till parkeringsdirigering.

Ett förbättringsförslag från Mek. verkstaden rekommenderades till belöning. Det gällde Anordning å vändare vid press, inlämnat av reparatör Solve Johansson. Som avslutning på sammanträdet visades en film om användandet av diamantpastor och diamantpulver.

Företagsnämnden vid Bönnellyche & Thurö AB besökte Förenade Tak

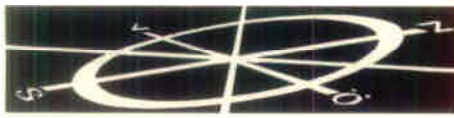
Innan sammanträdet den 23 september tog sin början, gjorde mötesdeltagarna en rundvandring i de olika lokalerna under ciceronskap av överingenjör Lennart Wassvik.

Ur föregående protokoll togs bland annat frågan om studieverksamheten inom B & T:s Företagsnämnd upp. Överingenjör Wassvik meddelade, att han på grund av tidsbrist ej haft någon möjlighet att hjälpa

förman P. Olsson med uppläggnings- och studieverksamheten. Då arbetsuppgifterna för överingenjör Wassviks del även i fortsättningen kommer att lägga hinder i vägen för handläggandet av nämnda fråga, bad han att få bli befriad från uppgiften. Ordföranden, direktör Helge Rickman, begärde då förslag till ersättare för överingenjör Wassvik. Man enades till slut om

att herr Olsson med assistans av sekretariatet skulle uppgöra förslag till en plan, som under mellantiden utsändes till de olika nämndledamöterna för ställningstagande.

Direktör Rickman redogjorde för det aktuella läget inom B&T och överingenjörerna Wassvik och Prawitz lämnade de sedvanliga produktionsrapporterna från sina respektive verksamhetsområden. M.L.



Förenade Tak på norra Europas största lagerbyggnad

Det blir det nya företaget Förenade Tak AB, dotterbolag till Höganäs AB och Munksjö Aktie Bolag som ska täcka taket på norra Europas största lagerbyggnad, Kf:s rikslager i Upplands Bro, nordväst om Stockholm. Det taket blir 256x325 m

ca 83.000 m², och ska beläggas med takpapp från Förenade Tak. Det blir drygt 700 ton takpapp, eller ca 20.000 rullar. Takpappen klistras med asfalt — 400 ton!

Men ett tak som ska skydda miljön värden ska inte bara vara tätt. Rikslagrets tak är också försett med 398 rök luckor av typ Evrisol. De öppnas var och en automatiskt om temperaturen i lokalen under skulle överstiga 70 C, och frilägger då en öppning på mellan 1,5 och 2 m² varigenom

rök och giftiga brandgaser ventileras ut så att brandsläckningspersonal snabbt kan tränga fram och bekämpa brandhärden. Luckorna kan också öppnas manuellt såväl utifrån taket som från golvplanet, och 242 av dem är glaserade, de övriga plåtklädda.

Nära 50 miljoner liter vatten per år ska ledas bort från taket. Det sker via 28 specialtillverkade Evrisol takbrunnar. Dessa takbrunnar är de största Evrisolbrunnar som någonsin gjorts — 1 m från tappstycke till silens bräddavlopp, och 60 cm vida upptill. De har också den för Evrisolbrunnarna utmärkte blykragen (här 15 cm bred) som vid fabrikationen gjorts till en fast del av brunnen. Mot denna blykrage ansluts papptäckningen medelst klistring i

varmasfalt, vilket ger en säker övergång mellan papptäckning och brunn. Bly är nämligen ett av de säkraste underlag som finns för klistring med varmasfalt.

Det stora taket ska släppa ut brandrök, stänga ute vatten, men också släppa in ljus. Förutom genom de glasade rök luckorna sker det via 30 Evrisol takljuskupoler av klar akrylplast. De är monterade över en del av byggnaden som innehåller motionshall. Kupolerna är dubbla och fast monterade på träsg.

Totalprojektör är KFAI AB med överingenjör Erik Brunskog som byggherre-representant och arkitekt SAR Karl Erik Ljunggren som samordnande projekteringsledare. Huvudentreprenör är SIAB.

Att rymdraketen TITAN

kan ha gett inspiration till en ny plast-rörskonstruktion kan förefalla vara något av science fiction. Det är emellertid inte fråga om detta utan rena rama verkligheten. Den stora amerikanska koncernen United Aircraft har i åtskilliga år sysslat med rymdraketer och tvingats lösa en rad komplicerade tekniska problem i samband därmed. En av de elegantare problemlösningarna, konstruktionen av en lätt bränslebehållare, har gett upphov till en civil tillverkning av avlopps- och vattenledningsrör. Höganäsbolaget har sedan många år tillbaka arbetat med att utveckla glasfiberarmade polyesterrör och fått en värdig konkurrent i det nya amerikanska patentsökta Techiterör. Genom United Technology Centers utvecklingsarbete har marknaden härigenom tillförts ett nytt rörmaterial, som även vid större diametrar ger långa, starka och lätta rör. Speciellt på avloppsrörssidan är en sådan utveckling i hög grad önskvärd, då den skapar nya möjligheter att på enkelt sätt åstadkomma täta, miljövänliga avloppsledningar. I USA har Techite-rören på mycket kort tid nått aktningensvärda framgångar på grund av sina ovannämnda fördelar framför konventionella rörmaterial både på avlopps- och färsk-

vattensområdet. Den goda korrosionsbeständigheten hos rören, vilken i de flesta fall helt kan jämföras med den hos glaserade lerrör, har också väsentligt bidragit till dessa framgångar.

Avtal har nu träffats mellan United Aircraft och Höganäsbolaget om svensk till-

verkning av det nya amerikanska röret med försäljningsrätt inom i första hand den skandinaviska marknaden. Bolagets egna tidigare erfarenheter kompletterade med det amerikanska nytänkandet kommer att ge ny klang åt det hävdvunna kvalitetsbegreppet Höganäsrör.



Div. president B R Adelman, United Technology Center, och VD, Olov Herneryd, undertecknar avtalet för nya rörfabriken.

Byggecentrum indvier kursus og udstillingsejendom i Danmarks centrum

Tre en halv time fra København, på Fyn, ved taersklen til Jylland ligger det nyopførte BYGGECENTRUM MIDDELFART i en af Danmarks mest naturskøne egne. Med Hindsgavl skov som baggrund følger de lave gule murstensbygninger sig smukt ind i landskabet på det fem tønder land store areal, der danner trekant ud mod hovedvejen til Lillebaeltsbroen. Den selvejende institution Byggecentrum har opført denne ejendom med to funktioner for øje: At

gøre en permanent byggeudstilling lig den i København let tilgængelig for fynboer, jyder og udlændinge sydfra, og at få Byggecentrums omfattende kursusvirksomhed indenfor byggefagene under eget tag. Stadig er der dog mulighed for at lade andre institutioner, foreninger og virksomheder benytte vor moderne kursusejendom, dens store foredragssal og de mange tidssvarende faciliteter.

Byggecentrum og deres arkitekt Kjeld

Kjeldsen M.A.A. valgte til samtlige stærkt trafikerede gangarealer samt i baderum og toiletter at lægge ialt ca. 1200 m² klinkerbrune Höganäs spaltklinker nr. 450. Ejendommen blev indviet den 1. november 1968 af boligminister Åge Hastrup under tilstedevaerelse af en indbudt krets af venner af Byggecentrum. Straks efter indvielsen blev kursusejendommen taget i brug, og udstillingen åbnet for publikum.

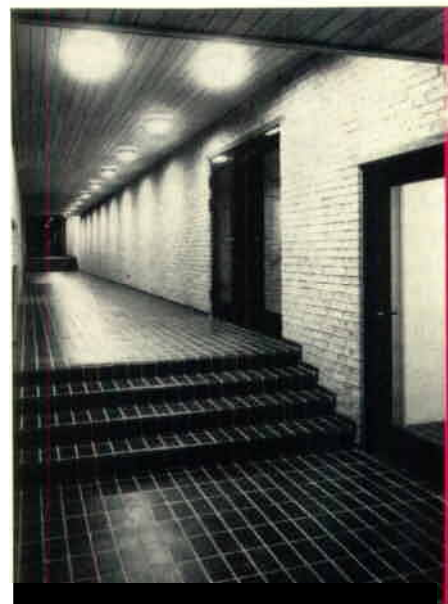
B Possing

Den nye kursusejendom ligger smukt i skovbrynet og dog kun 300 m fra hovedvej 1 (E 66) midt i Danmark



Höganäs A/S i København har sammen med Gustavsbergs Fabrikker opbygget udstillingens mest exclusive badeværelse, som direktør Børge Possing her foreviser for boligminister Åge Hastrup, direktør Ove Hove og arkitekt Hans Henning Hansen.

Den ene af de lange gange, der udgår fra hallen, belagt med Höganäs klinkerbrun nr. 450.



Nytt från HÖGANÄSARBETEN

HA har under sommaren utbildat ett antal av sina murare och hantlangare för sprutning med ny typ av spruta för eldfasta massor. Tanken har först och främst varit att kunna stå till tjänst med mycket snabba uttryckningar för reparationer av katastroffall hos kunderna. För den skull har ett släp anskaffats och utrustats så, att en komplett sprututrustning kan lastas i denna och kopplas till en Combivagn. Detta visade sig i praktiken att vi inom mycket kort varsel kan vara på plats med utrustningen.

Som exempel på uppdrag kan nämnas ett aktuellt fall i södra Norge. HA fick genom sina kontaktmän telefon 15.30 på dagen. Bilen och släpet med full utrustning

gjordes i ordning, allt kollades upp på HA:s förråd. Massor beställdes i detta fall på HB för omedelbar leverans till kunden med bilen. 17.30 var allt klart beträffande bil och spruta, folk kontaktat och bilen på väg mot Norge. Mellan 7 och 8 nästföljande morgon var folk och spruta på plats och höll på att ställas i ordning. Omkring kl. 10 på förmiddagen var allt klart att spruta. Massan hade anlänt från Höganäs och arbetet startades. I det aktuella fallet gällde det att belägga brännkammaren med ett skyddsskikt av Victor Korund. Det visade sig vara mycket besvärligt att komma åt objektet, personal och sprutmunstycke måste tas genom trånga kanaler ca 30 m fram till själva brännkammaren.

Som kommunikationsmedel mellan den eller de som står framme vid sprutmunstycket och den man som sköter själva sprutan har radioanläggning införskaffats. Detta är nödvändigt då det är mannen vid själva sprutmunstycket som bestämmer matningshastighet och en del andra tekniska förutsättningar för sprutningen.

Vid 7—8-tiden på kvällen hade samtliga brännkammare belagts med anbefallt skyddsskikt. Det bör tilläggas att sprutans kapacitet är 2—3 m³/tim., dvs. den aktuella massan ca 7 ton material/tim. Samma kväll var sprutgruppen på väg mot nya objekt. Efterlämnande en nöjd kund.

Björn Pettersson

Trettonde murarkursen vid Höganäsbolaget



Höganäsbolaget har sedan många år tillbaka anordnat murarekurser med deltagare från hela Skandinavien. Årets kurs hölls sista veckan i september med 24 deltagare från 18 olika industrier, varav 5 var från Norge, 3 från Danmark samt 1 från Finland.

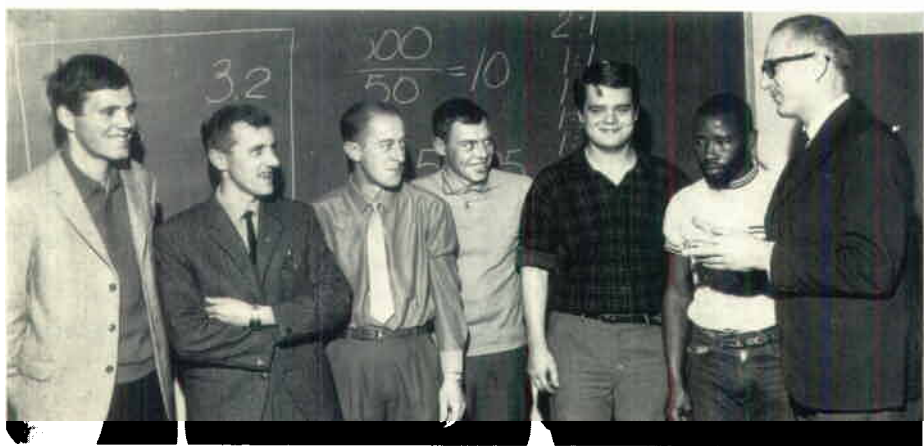
Kursen, som pågick i fem dagar, omfattade såväl teoretisk som praktisk undervisning i eldfast murning, stampning, gjutning och sprutning av massor. Ingenjörerna Erik Ljung, Malte Andersson och Fred Larsson svarade för undervisningen. Ingenjörerna Ingvar Blom och Lennart Ivarsson ledde sprutningarna, som var nytt för årets kurs. Dessutom förekom demonstration av kapning med Slip-Naxos-skivor. Demonstratör var Slip-representanten Einar Petersson.

I programmet ingick också besök vid fabriker i Bjuv och Höganäs samt centrallaboratoriet. Sista kursdagen ordnades dessutom ett besök hos Firma Krukmakaren, Höganäs.

FL

Från Ölands Cement AB är murarna Johan Ågren, t.h., och Henrik Svensson. De visar här tillsammans med höganäsaren Stig Beijer, en öppen spis gjuten i H44.

FN-stipendiat



Svenska Keramiska Arbetsledarskolan är ett gemensamt utbildningsorgan för den svenska keramiska industrin. Skolan har i dagarna startat sin sjätte årskurs och denna är liksom de tidigare förlagd till Höganäs och Höganäsbolaget. Antalet elever är nitton av vilka tre kommer från de skandinaviska grannländerna.

En av eleverna, Gideon Malaza, är FN-stipendiat från Syd-Afrika. Utbildningen pågår i tolv veckor och omfattar ett flertal teknologiska ämnen.

Rolf Julin, t.h., ses med fr.v. Gunnar Sörli, Porsgrunn, Rolf Alstad, Trondheim, Anders Johansson, Höganäs, Hans Bogren, Skromberga, Lars-Olof Ahlberg, Helsingfors, Gideon Malaza, Syd-Afrika.

Rapporter i dataåldern

Ett drygt hundratal arbetsledare har under september månad fått särskild information om dataanpassad rapportering. Informationen har givits två gånger i Höganäs och Skromberga mellan kl. 15 och 19 och en gång i Bjuv mellan kl. 16 och 20.

Nils Holmberg välkomnade deltagarna och informerade om anledningen till träffen. Som bakgrund till kvällens genomgång talade han om datasystemets uppbyggnad och maskinens arbetssätt. Curt Jönsson redogjorde därefter för instruktionerna och en del typexempel innan grupparbetet vidtog. I detta, där aktiviteten satt i högsätet, hade deltagarna att rätta till fingerade rapporter. I den därpå följande rapporteringen redovisade de sina resultat. Dessa korrigerades vid behov och konsekvenserna av felen behandlades.

Deltagarna framhöll att informationen var nödvändig och värdefull. Att så var fallet framgick också av deltagarnas aktiva intresse, vilket är en av anledningarna till den patagliga förbättring som efter informationen erhållits vid rapportskrivningen från avdelningarna.

B.O.



Strängt upptagna med att skriva rapporter är här, fr.v. Per Johansson, Gundor Olsson, Ho Wernberg, Einar Norlin och Joel Hagberg. Stående Curt Jönsson.



Nya personalutrymmen på Slip-Naxos



Under sommaren och hösten har nya personalutrymmen iordningställt på Slip-Naxos. Förutom ett nytt lunchrum har två nya tvätt- och omklädningsrum tillkommit. Sedan en tid tillbaka har behovet av ett nytt lunchrum växt sig allt starkare. Genom en omDispositionering av råmateriallager och blandningsrum kunde lokaler friställas för ombyggnad. Lunchrummet kom därigenom att ligga två våningar över det gamla i hjärtat av fabriken. Fönster runt om, helräckande matta, konst på väggarna och blomsteruppsättningar gör nu lunchrasten mer givande för de anställda. Utrymme finns för ca 100 personer men vid behov kan rummet byggas ut så att kapaciteten blir minst det dubbla. Lunchrummet kommer nu att i fortsättningen kunna disponeras som samlings- och sammanträdeslokal för de olika föreningarna inom Slip-Naxos. De nya tvätt- och omklädningsrummen ligger i anslutning till de gamla och har försetts med all nödvändig utrustning.

H Segnestam.

Interiör från nya lunchrummet på Slip-Naxos

Världens största sedimenteringsbassäng

I och med underjordbrytningens upphörande i Skromberg har gruvpumpningen blivit en till största delen onödig kostnad, då endast 18 av dessa stora vattenmängder används som fabrikationsvatten vid Skrombergaverken. Huvudparten går direkt via avloppsledning ut i Bökebergsbäcken. Genom att vattenfylla hela gruvan bortfaller kostnader för elenergi, underhåll av hissar o.d. i gruvschaktet. — Fabrikerna måste emellertid även i fortsättningen ha sitt förbrukningsvatten och för den skull har man borrar 2 st borrhål ner i gruvan inom fabriksområdet och genom insättande av pumpar här tar man upp den vattenmängd som fabriksdriften behöver för sin fabrikation. Under de otaliga diskussioner som förevarit i denna vattenfråga mellan Gruvavdelningen, Skrombergaverken och en konsultfirma i Hälsingborg har successivt lösning av ett par andra stora frågor åstadkommit.

1. Skrombergaverkens dagvattenavlopp utgöres av regnavlopp från vägar och planer samt spolvatten i fabrikerna. Detta senare som innehåller uteslutande ofarliga oorganiska föroreningar har hitintills gått ut i Bökebergsbäcken med ganska besvärande avsättningar i bäcken som följd. — Det sanitära avloppet från fabrikerna däremot är kopplat

på Ekeby kommuns sanitära avloppsnät och går över kommunens höghöggradiga reningsverk. — Då nu hela gruvan kommer att vattenfyllas kan man i stället släppa fabrikernas hela dagvattenavlopp ner i gruvan. Detta kommer att ske i 3 st intagningsbrunnar strax söder om de nuvarande askhögar. Det slambevärda avloppsvattnet kommer då att sedimentera (= slammet avsätter sig på botten i orterna) och på så sätt bli klart. Genom ett bräddavlopp från gruvan ca en kilometer längre norrut nedströms Bökebergsbäcken går vattnet åter ut i bäcken men nu fritt från slam. — Genom denna anordning behöver ej Skrombergaverken bygga sedimenteringsbassänger som annars hade varit nödvändiga för att rena avloppsvattnet utan de otaliga gruvgångarna ersätter i stället denna anläggning. Man får på detta sätt världens troligtvis största sedimenteringsbassäng så att säga gratis.

2. Ekeby kommun har hitintills släppt ut dagvattnet från nya Centralskolan och angränsande områden vid samma punkt som Skrombergaverken. Den beslutade utbyggnaden av skolan hade gjort det nödvändigt att lägga om och samtidigt öka såväl längd som diameter av denna dagvattenledning. Genom att istället låta den befintliga ledningen gå ner

i de tidigare nämnda 3 intagningsbrunnarna störtar även detta dagvatten ner i gruvan och kommer upp via bräddavloppet i Bökebergsbäcken. Den beslutade utbyggnaden av skolan kan omedelbart igångsättas och är icke beroende av dagvattenfrågans lösning för detta område.

För Ekeby kommun har denna utmärkt lösning av dagvattenavloppsproblemet i denna del av kommunen medfört att man sparar i storleksordningen ett par hundratusen kronor, säger kommunalnämndens ordförande Karl-Erik Green. Planerade utbyggnader av bl.a. skolan hade gjort det nödvändigt att lägga om avloppssystemet på ett betydligt mera kostsamt sätt än det som nu utföres tillsammans med Bolaget.

Slutligen kan nämnas att dricksvattnet för skrombergabebyggelsen inte alls beröres av det nu relaterade. I den mån pumpbror för dricksvattenbrunnar går igenom gruvan ska de kringgjutats genom Bolagets försorg för att eliminera risken att gruvvattnet går ner i det djupare liggande dricksvattnet. Gruvvattnet ligger nämligen på 15—25 meters djup medan dricksvattnet i allmänhet tages på ett djup av 70—90 meter.

W Cronström

Vem var värst?

En av Höganäsbolagets elfasta montörer, nuvarande förman Ernst Jönsson, går alltsedan Paris-utställningen 1937 under smeknamnet "Paris-Jönsson". Det var nämligen han, som i egenskap av chefsmontör förestod uppmonteringen av den uppmärksammade keramikväggen i svenska paviljongen på denna utställning. Som hantlangare hade han endast fransk arbetskraft. Återkommen till Sverige efter väl förrättat värv blev J. tillfrågad, hur han klarat sig med språket, varpå han svarade:

— Äh, det gick utmärkt. Efter åtta dar talade de svenska riktigt bra.

(Brännpunkten nr 3, 1949.)



En solskenshistoria

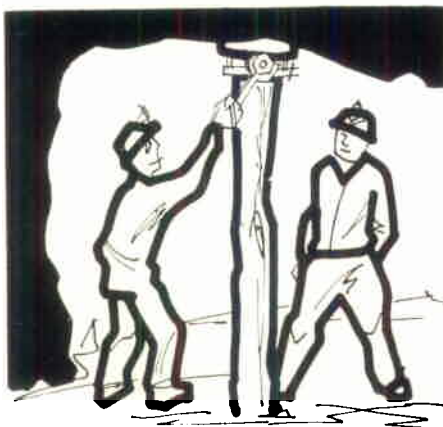
En gruvarbetare av den något originella typen, vi kan kalla honom B., höll en gång på med någon reparation nere i Höganäs gruva och skulle därvid dra åt en mutter. Men hur det nu var, så ville muttern inte riktigt "ta". Gruvfogden, som såg det hela, upptäckte orsaken och sa:

— Märker Du inte, att Du drar muttern åt fel håll? Du ska dra den medsols.

Svaret kom omgående:

— Ser Du nån sol härnere?

(Brännpunkten nr 5, 1956).



Hemlängtan

Från Amerika kom denna skyddsaffisch, som ingick i en större serie i skämtsamt

stil. När skyddsinspektören en gång hade visat dessa affischer på ett skyddsmöte, frågade han, vilken affisch man tyckte bäst om. En dansk mötesdeltagare pekade på den här affischen, med flodhästen. På skyddsinspektörens fråga *varför* han tyckte bäst om den affischen, svarade dansken:

— Den minder mig om Zoologisk Have.

(Brännpunkten nr 4, 1953).



Mycket fri översättning av engelska texten: "Det är farligt att sträcka sig in över maskin i arbete".

25 ÅR MED BRÄNNPUNKTEN

Till en personaltidnings uppgifter hör att spegla stora och små händelser inom företaget. Under 25-årsperioden 1943—1968 har åtskilligt inträffat inom Höganäs-koncernen, och därför kommer nu denna lilla krönika över en del tilldragelser, som genom åren har skildrats i Brännpunktens spalter.

1943—1944. — Som en av de första personaltidningarna i landet startar Brännpunkten med julnumret 1943. Det pågående kriget ger eko i spalterna: dotterbolaget Amfibolits kontor i Helsingfors träffas av bomb, och Höganäsbolaget medverkar i finskt återuppbyggnadsarbete med 10.000 ton eldfast tegel. En hel del byggnadsverksamhet pågår inom koncernen, bl. a. får Höganäs nytt ångkraftverk. Höganäsbolaget förvärvar täljstensbolaget i Handöl. Samarbetsverksamheten debuterar med tekniska kommittéer.

1945. — SJ och en rad industrier lånar ut 149 man till våra kolgruvor, där arbetarbrist råder. Kriget tar slut, och export börjar komma i gång. "Höganäsdebatter" ger genljud över landet: koncernchef och anställda debatterar rationalisering, socialisering och industriell demokratisering.

1946. — Höganäsbolaget emitterar obligationslån på 15 milj. kr., och Slip-Naxos fyller 50 år. HÅBINOL och garvämnen börjar tillverkas i Höganäs; därstädes startar ock Finkeramiska fabriken. 600 anställda engageras i missnöjesundersökning, och "Dagarna" har premiär på Järnsvampsverket.

1947. — Femdagarsvecka införes under jord, och ASKO-plattfabriken i Nyvång igångsättes. Nytt centrallaboratorium i Höganäs invigdes av landshövding Arthur Thomson. 6½ milj. refflade fyllringar levereras till Norge. HKH kronprins Gustaf Adolf besöker hobbyutställning i Höganäs till förmån för Europhjälpen.

1948. — Cykling under jord har världspremiär i skånska stenkolsgruvor, och urpremiär har "Höganäs-Journalen", årskrönika på stillfilm över händelser inom koncernen. Samarbetsavtalet antas för Höganäsbolaget, och olycksfallsfritt arbete premiärpremieras med lotter i Penninglotteriet.

1949. — Elektriska mösslampor införes i gruvorna. På dotterföretaget Glasullsbolaget i Billesholm ser GLASDUN för första gången dagens djus. Koncernfilmen "Skånsk Bergslag" har urpremiär, och Sociologiska

Institutionen i Lund undersöker skånska gruvarbetarens sociala attityder. "Vi har majoritet för trivselsn", säger dir. Gummeson efteråt.

1950. — Höganäsbolaget emitterar förlagslån på 15 milj. kr. I Riverton i USA grundas dotterbolaget Hoeganaes Sponge Iron Corp. för tillverkning av järnpulver. Dir. Ossian Nilsson efterträdes av dir. Birger Börjesson som VD i AB Slip-Naxos. 7 000 ton eldfast tegel för Stockholms Gasverk börjar transporteras — med extratåg. Höganäs flygplats tas i bruk med stor flygdag. Kostundersökning genomföres av Statens Institut för Folkhälsan, och i Lund dras karnevalståget av gammalt Höganäslök — the old look.

1951. — Genom nyemission ökas stamaktiekapitalet med 7½ milj. kr. Ny torrpressavdelning tas i bruk i Bjuv, och i Skromberga står ny tunnelugnsanläggning färdig. Glaspärlor för vägar lanseras av Glasullsbolaget. HM Konung Gustav VI Adolf besöker Höganäsbolagets avdelning på Hantverks- och Industriutställningen i Höganäs. Där visas bl. a. ett i Höganäs gruva nyss påträffat fossilt avtryck av skräckdölefort — utställningens klo.

1952. — Sju års rationalisering av ovanjordsanläggningen i Nyvångs gruva avslutas. Försämring av konjunkturerna inträder. Finkeramiska fabriken nedlägges. Flerårig modernisering av slipmaterialfabriken i Västervik och Baskarp avslutas. Grängesberg skall bygga järnsvampsverk enligt Höganäs-metoden i Oxelösund. I Bjuv inviges pampigt Folkets Hus och i Mölle tjänstemännens semesterhem.

1953. — Höganäs-Billesholms AB fyller 50 år och ger ut första delen av historiskt bokverk "Stenkol och lera". Konjunkturavmattning stabiliseras, men vissa permitteringar inom fabriksdriften företas. Till Egypten går en första storleverans av klinker efter kriget. HM konung Gustav VI Adolf jämte drottning Ingrid besöker Höganäs gruva. Höganäs Musikkår firar 100-årsjubileum.

1954. — För tillverkning av plastprodukter bildas dotterföretaget AB Höganäs Plastprodukter med säte i Lomma. En första, veckolång instruktionskurs för eldfasta murare anordnas i Höganäs. Stor sparkampanj genomföres med gott resultat inom koncernen. Höganäs gruvbio 100 m under jord har premiär.

1955. — Helikopter användes på försök vid bedömning av markskador kring våra gruvor. Jättepress med 3.200 tons kapacitet installeras vid Slip-Naxos i Västervik. För tillverkning av mineralull övertar Glasullsbolaget lediga lokaler vid Söråkers Sulfittfabrik. Höganäsbolaget köper 300 mopeder att säljas till anställda med lång väg mellan hem och arbetsplats. Höganäs Museum med bl. a. stora samlingar av Höganäsbolagets prydads- och nyttokeramik från äldre tider genomgår fullständig renovering.

1956. — Nyhet för året är, att koncernbalansräkningen återfinns i Höganäsbolagets årsredovisning. Bland flyktingar från Ungern finns en del kolgruvearbetare, som alla anställs vid våra gruvor. Montagebyggeri med Höganäsbolagets förtillverkade klinkerelement tar fart under året. Höganäs stad övertar eldistributionen för Höganäsbolaget inom staden. Elektrisk, programstyrd tunnelugn för bränning av slipskivor tas i bruk i Västervik. Ny verksamhetsgren vid dotterföretaget Höganäsarbeten är rostskyddsbehandling med amerikanska preparatet Insul-mastic. VM i modellflyg äger rum på Höganäs flygplats.

1957. — Ny, 127 m lång tunnelugn tas i bruk i Skromberga. I denna kan inte bara alla slags klinker utan också eldfast tegel brännas. Och i Riverton bygger man tunnelugn nummer två. Västerviks-nyhet — slipskiva med inbyggt sprängskydd — lanseras. Höganäsfamiljen får tillökning: den senaste dottern heter Gotfrid Rystedt, ett av Stockholms äldsta företag i byggbranschen. 50 års garanti på glaserade lerrör för avloppsledningar börjar lämnas av Höganäsbolaget. Glaserade väggklinker får

uppmärksammande användning i de stora tunnelbaneanläggningarna i Stockholm, där dekorativa reliefplattor i modulformat debuterar.

1958. — Framgångsrika sputnikar ger eko i Höganäsbolagets försäljningsprogram: bland stål kunder i England hörs beteckningen "Sputnikpulver" på nytt skärpulver, som visar sig bättre än andra. Annan nyhet är Slip-Naxos' helautomatiska, hydrauliskt drivna ämnesslipmaskin, som kostar 300.000 kronor. Vid gatuarbeten i Hälsingborg påträffas fullkomligt oskadad avloppsledning av Höganäs glaserade lerrör, som legat 70 år i jorden. 1.500 m lång avloppsledning i glasfiberarmerad polyester från Höganäsplast levereras till svensk massafabrik — den största kända plaströrsledningen i Europa. Samarbetsverksamheten omorganiserar och får en enda företagsnämnd, kompletterad med kontaktkommittéer och förslagskommitté. Rekordbelopp 12.000 kr. utbetalas till Skromberga-trio "uppfinnare" för gemensamt förbättringsförslag.

1959. — Mufflösa glaserade lerrör för snabbkoppling tillverkas i Höganäs, och pressning av dräneringsrör tas upp i Hylinge. Framställning av kiselkarbid vid Trollhätteverken nedlägges. 3 tons glasulls-isolerat isblock transporteras med lastbil från norra polcirkeln till ekvatorn med isförlust av bara 10% — fint PR-jippo. Dir. Börjesson avgår som VD i Slip-Naxos och efterträdes av dir. Malte Nilsson. Företagsjuridisk kurs hålles i Höganäs, likaså, fast i annat sammanhang, matlagningskurs för Höganäs-tjänstemän.

1960. — Dir. P. Eg. Gummeson avgår som koncernchef och efterträdes av dir. Olov Herneryd, tidigare försäljningsdirektör vid Bolidens Gruvaktiebolag. På företagsnämnden redogör dir. Herneryd för prognoser för de närmaste tio åren och presenterar utvecklings- och investeringsplaner. Allmän femdagarsvecka införes. Antalet belönade förbättringsförslag inom koncernen passerar 1.000. Som supplement till bokverket "Stenkol och lera" utges "Bibliografi över nordvästra Skånes stenkols- och lervaruindustrier", första publikation av detta slag i Sverige. Skulptur avtäckes föreställande "Venus uppstigande från sin snäcka ur havet", närmare bestämt plaskdammen på kontorsgården i Höganäs.

1961. — På ABF-konferens i Höganäs folkpark informerar dir. Herneryd om investeringsplaner, varvid siffran 80 milj. kr för första gången nämnes i officiellt sammanhang. Nybyggnadsplaner vid olika verk och dotterbolag börjar realiseras. Aktierna i Glasullsbolaget överlåtes på Gullhögens bruk i Skövde. Höganäs gruva nedlägges. Höganäsbolagets jordbruk avvecklas

successivt. Strumpsykos utbryter i Höganäs: utan föregående varning regnar damstrumpor uppifrån och ner eller möjligen tvärtom. Orsaken till farsoten misstänkes vara farande sot från bolagets anläggningar. Utredning startas.

1962. — I byggnader och maskiner investeras 48 milj. kr., varav 37 milj. inom moderbolaget. Många nya anläggningar når olika stadier i sin tillblivelse, bl. a. får Bjuvsverken två nya tunnelugnar för högeldfast tegel, och vid Hyllingeverken igångsättes en tunnelugn för fasadtegel. 30 m djupt lerdagbrott för bygggeramisk produktion öppnas vid Rögle utanför Höganäs, och Svenska Keramiska Arbetsledarskolan får högtidlig upptakt på "Bruksgården". Beställning erhålles på 1 miljon keramiska plattor för Sydneys nya operahus. Landshövding Gösta Netzén studerar Höganäsbolaget, och i Västervik gör landshövding Ivar Persson sammalunda med Slip-Naxos. Lönsparandet har premiär vid Höganäsbolaget. Tips för användning av sparade slantar får man på hemutställning "Bo i Höganäs", anordnad av bolaget och staden gemensamt.

1963. — Investeringsprogrammet har ökats till 160 milj. kr. Ny specialteglfabrik, nytt järnvampswerk och nytt järnpulververk inviges i Höganäs av länets hövding i närvaro av 400 gäster från 11 länder. Övriga beslutade anläggningar färdigställs i rask takt. Bl. a. är en ny stor tunnelugn i Skromberga färdig och i drift. Maskinskötare vid Höganäsbolaget får 5.000 kr för förbättringsförslag, högsta belöning hittills för enskild förslagsställare. Höganäsbolagets Stockholms-kontor och Handöls Stockholms-avdelning flyttar in i det nybyggda s. k. Höganäs-huset i Ulvsunda. "Pensionärsträffar", där nyblivna pensionärer avtackas och får minnesgåva, debuterar. Brev till "Titl. Höganäs" kommer på avvägar och hamnar hos världsberömda artistgruppen "Trio Höganäs", just då med arrangemang på nattklubben Le Lido i Paris.

1964. — Investeringsprogrammet är i huvudsak genomfört. Helautomatisk tillverkning av klyvklinker kommer i gång i Skromberga. I Höganäs tas ny fabrik för lerrör i full drift och i Riverton atomiseringsanläggning för rostfria och andra höglegerade pulver. Plasttillverkningen överföres från Lomma till ny plastfabrik i Höganäs. Skånska Oljelagringsföreningen bildas av Höganäsbolaget och andra nordvästskånska industrier. Slip-Naxos lanserar STENALON, slipskiva förstärkt med glasfiberväv. PR-träff "Höganäs bygger vidare" ordnas av bolaget med staden som medarrangör och landshövdingen som hedersgäst. Färjeförbindelse startas av GH-linjen mellan Gilleleje och Höganäs, vars

hamn tillhör Höganäsbolaget. Motionskampanj HB-spånst 64 genomföres vid bolaget.

1965. — Höganäsbolaget förvärvar samtliga aktier i Malmö-företaget Bönnellyche & Thurö AB med kemisk-tekniska produkter, byggmaterial m. m. på programmet. Slip-Naxos danska dotterbolag flyttar in i ny lager- och kontorsbyggnad i Ballerup utanför Köpenhamn. Svensk och dansk TV har program om Höganäsbolaget. Intresset för Höganäsarbetens utställning på kemimässa i Moskva är så stort, att firmans folk ibland får stötta väggarna för att motverka trycket från massan på massan.

1966. — Höganäs-Billesholms AB ändrar firmanamnet till Höganäs AB. Nyvångs gruva nedlägges, dagbrytning vinner terräng. Terräng vinner också kvinnlig arbetskraft på allt fler områden inom Höganäsbolagets produktion. Slip-Naxos' nya slip-tekniska laboratorium i Västervik invigs av Prins Bertil. Tillverkning av växtskyddsmedel kommer i full gång vid Bönnellyche & Thuröes nya fabrik i Teckomatorp. På sträckan Enafors—Handöl blir två moderna broar över Handölan färdiga. "Eldfasta gruppen" från tionde internationella keramik kongressen besöker Höganäsbolaget. På byggträff i Stockholm belyser professor problemet vägghludd från historiska och sociologiska utgångspunkter.

1967. — Höganäsbolaget förvärvar samtliga aktier i Evers & Co. AB, Hälsingborg, med bl. a. byggmaterial och kemisk-tekniska produkter på programmet. Beslut fattas att successivt avveckla verksamheten vid det tyska dotterbolaget Ewers & Sohn i Lübeck. Stor utbyggnad av järnpulververket i Höganäs tas i drift, likaså nya tunnelugnar i Västervik och Riverton. Atomiseringsverk skall anläggas i Höganäs.

1968. — Höganäs AB, ägare till Bönnellyche & Thurö AB och till Evers & Co. AB, samt Munksjö AB, Jönköping, samordnar sina aktiviteter för byggpapp och bildar gemensamt försäljningsbolag, Förenade Tak AB, som blir störst i branschen i Sverige. 2/3 av aktiestocken i dotterföretaget Hoeganaes Corporation i Riverton försäljes till Interlake Steel Corporation, Chicago. Slip-Naxos övertar tillverkningen av diamantslipskivor från AB Diadur, Robertsfors, ett företag inom ASEA-de Beer-gruppen. AB Höganäsarbeten flyttar från Stockholm till Höganäs och övertar den av Fabriks AB i Malmö bedrivna industriinmurningsverksamheten. Beslut fattas om att atomiseringsverk skall byggas i Riverton. Vidare beslutas att lerrörstillverkningen i Höganäs skall successivt avvecklas, samt att ny tillverkning av glasfiberarmerade polyesterer skall upptas — på amerikansk licens.

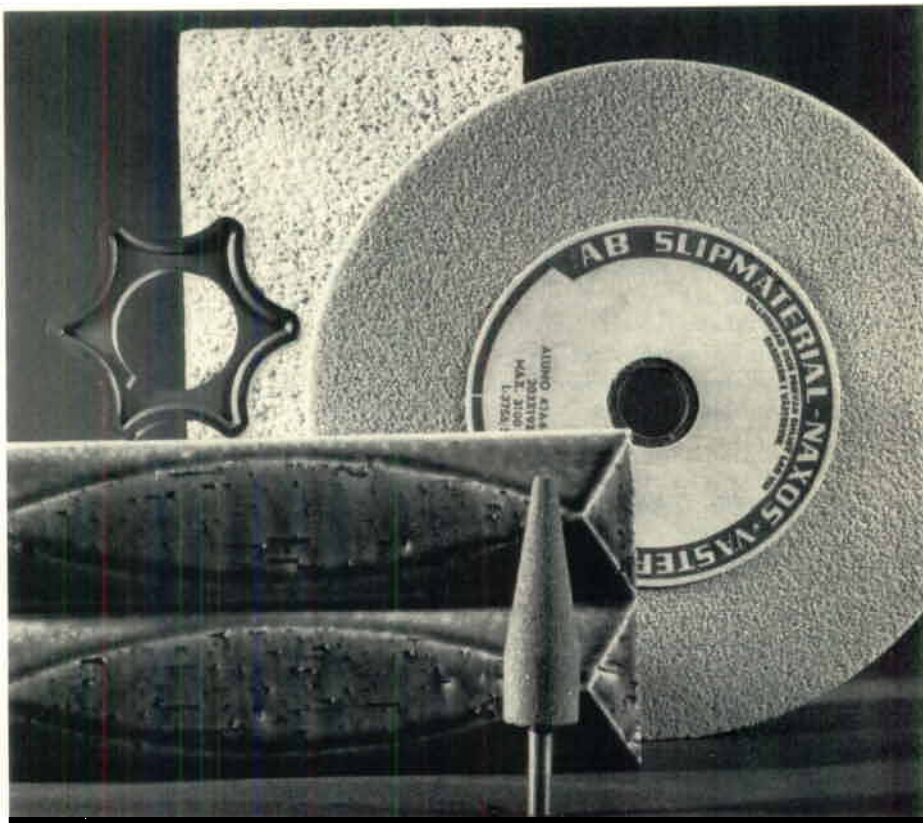
Bertil Wallgren

Något om att leva med material

Annorlunda tankar — eller helt vanliga om man så vill — om materialtekniska resurser och arbetssätt.

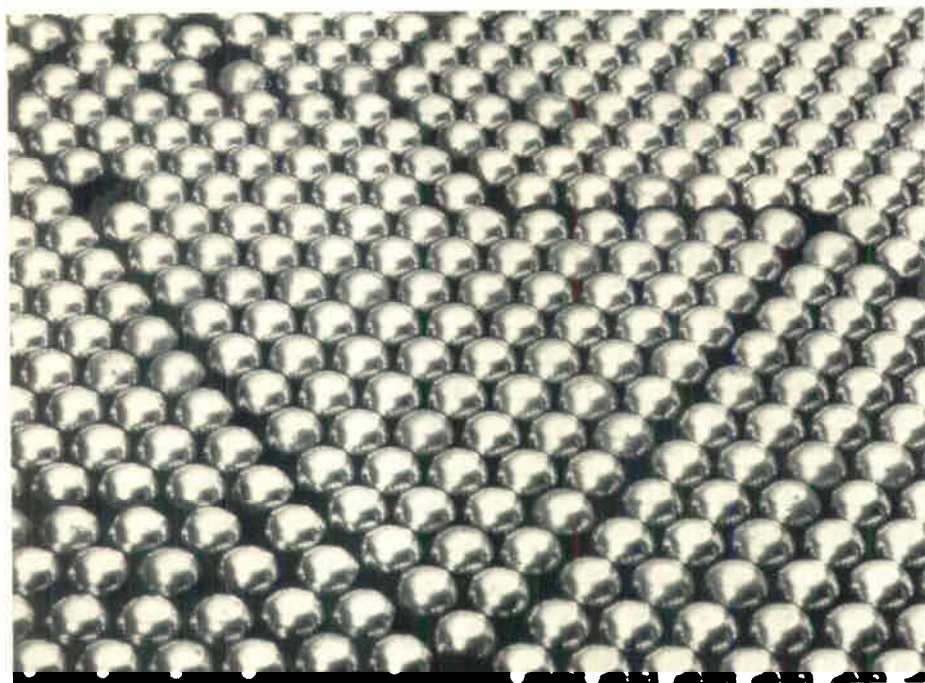
Rubriken må verka annorlunda och litet främmande men "att leva med material" är väl just vad vi alla inom Höganäsgruppen dagligen har att göra. Några lever med eldfasta material, andra med pulvermetallurgiska material, återigen andra med byggnadsmaterial, hårda och mjuka, med slipmaterial, med råmaterial — kanske råmaterial i egna fyndigheter. Några av oss är sysselsatta med att producera materialen, andra med att sälja materialen, återigen andra med att leda och stödja dessa aktiviteter med organisation, ekonomi, forskning och utveckling, litteratur, kontroll o. s. v. Låt oss också med en gang konstatera att vi är medagerande i en betydande sektor av ett industrisamhälles nationalprodukt och att detta samhälle mer än någonsin är beroende av material.

ATT VETA OCH KUNNA MATERIAL måste således vara A och O för ett materialproducerande företag, varvid gäller att begreppet också måste utsträckas till att omfatta att veta och kunna materialens användning ute hos förbrukarna. Med andra ord för att kunna inta en god position i konkurrensavseende måste vi kunna tekniskt och ekonomiskt optimera den långa kedjan från ravaror över processer, pro-

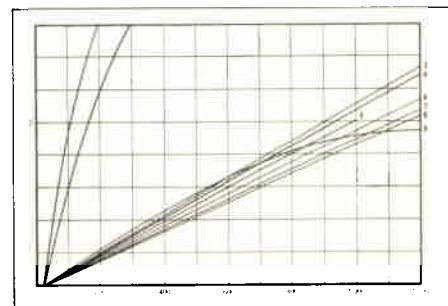


I många former trivs de sköna materialen

Defekter och dislokationer i ett materials inre struktur är bestämmande för materialets motståndsförmåga vid påkänningar



Jämförande data är oundgängliga riktlinjer både vid utveckling och val av material



Brottytor efter påkänningar kan ge viktiga upplysningar för materialteknikern



duktioner, konstruktioner, applicering fram till materialens förbrukning.

Vad det gäller det tekniska vetandet så har det inom MATERIALVETENSKAPEN på senare år blåst nya och uppfriskande vindar. Nämda vetenskap har övergått från att vara en i huvudsak konstaterande och beskrivande vetenskap till att mera vara en förklarande och samordnande tvärvetenskap. Sådan är utvecklingen världen över och i Sverige ser vi nu ett flertal materialcentra växa upp vid högskolor och universitet, starkt understödd av den nya statliga organisationen för teknisk utveckling. Höganäsbolaget har för sin del god kontakt med den statligt understödda forskningen, särskilt den vid våra tekniska högskolor, en kontakt som väl också är uppskattad av den kunskapslevererande parten. Genom att således ofta lösa de materialvetenskapliga forskningsproblemen i nära samverkan med ex. landets tekniska högskolor — även mycket värdefulla utlandskontakter av liknande slag upprätthållas — kan vår egen forsknings- och utvecklingskapacitet mera helt ägna sig åt den industriella utvecklingen av materialen. Sistnämnda del av vår aktivitet stiftar Brännpunktens läsare titt och tätt bekantskap med genom olika artiklar från laboratorium och produktion och lat oss därför här nöja oss med att konstatera att våra resurser för utveckling av processer och produkter och appliceringsteknik över lag får anses mycket goda.

Men materialkunnande kommer inte bara från de olika forsknings- och utvecklingssektorerna. Ombärliga bidrag får vi från ARBETET I FÄLT hos våra kunder, där våra tekniker möter kundens tekniker, där våra material möter realistiska påkänningar i full skala. Under årens lopp byggdes här upp en fond av praktiskt materialkunnande, oftast under intimt samarbete av materialtekniker inom hela den tidigare antydda kedjan: produktion, forskning, utveckling, konstruktion, försäljning, applikation och kund. I detta sammanhang kan inte nog understrykas betydelsen av att erfarenheterna hämtas under användning av material som är möjligast konstanta till sina egenskaper och som med god reproducerbarhet ånyo kan framställas och att erfarenheterna är förknippade med definierade och reproducerbara påkänningsbilder.

Ytterligare ett memento för materialteknikern i industrin: PROBLEMEN SKALL LÖSAS IDAG. Detta betyder att framtågandet av allt behövligt vetande i regel inte kan inväntas. Återstår då bara att raskt samla det vetande som står att finna, att till detta vetande lägga egna resultat, att kanske våga sig på att foga in ett intelligent antagande, att sedan bland allt detta välja och vraka och rätt kombinera och så kanske lösa problemen, ja, då är det lustigt att leva med material.

Karl Leander



Här hämtas råmaterial — i detta fall en bra bit ner i jordskorpan.

Här gäller det att vi tänkt och handlat rätt





Ragnar Engberg

Med utgången av augusti månad tog Ragnar Engberg nästan definitivt farväl som aktiv tjänsteman i Höganäsbolaget. Att avskedet inte blev helt definitivt sammanhänger med att han ännu någon tid kommer att behålla ansvaret för ledningen av bolagets korporationsidrott. Vi får säkert höra av honom i Brännpunkten även i fortsättningen.

När Ragnar Engberg lämnade sin tjänst fick han uppleva ovanligt många bevis på tacksamhet och uppskattning för gott kamratskap under de gångna åren och värdefulla insatser på olika områden när det gällt att föra samman företag och anställda. De många bevisen på uppskattning är naturligtvis ingen tillfällighet. Ragnar Engberg har varit utrustad med idrottsman-

nens goda fysik, ett utåtriktat och entusiastiskt sätt samt ett levande positivt intresse för sina medmänniskor — allt egenskaper som i hög grad underlättar kontakten med dem. Överallt där sådana kontakter har behövt skapas och underhållas inom bolaget och med dess omgivning har också Ragnar Engberg varit engagerad. Journalistiken, scoutverksamheten, sången, gymnastiken, korpidrotten, företagsnämndsverksamheten, pensionärskontakter är områden, där han med sin utåtriktade läggning och sin optimism varit till god och oegennyttig hjälp för sin omgivning. Det var därför ingen överraskning att så många människor ville trycka hans hand, när han gick i pension, det var helt enkelt välförtjänt.

K G Paulson

*Vi har bett att få några glimtar
från Ragnar Engbergs innehållsrika liv under
50 år vid bolaget. Här berättar han själv:*

— Sedan jag under ett halvsekel på nära håll följt Höganäsbolagets enorma utveckling från vad man en gång kallade bolaget, "en koloss på lerfötter" — det var på den tiden då man kunde köpa höganäsaktierna för ca 35 kr — fram till våra dagars högrationaliserade industri med tonvikt på metallurgi, och känt mig som ett med företaget, kändes det onekligen något underligt att som pensionär lämna detta.

Jag hade med självständiga arbetsuppgifter omspännande olika områden haft glädjen att åtnjuta företagsledningens förtroende och det allra bästa samarbete med mina arbetskamrater av alla kategorier. Under sådana förhållanden kan man känna trivsel i arbetet.

Men låt oss börja från början. Min vagga stod i Kronobergs län, närmare bestämt på Torps Bruk i Moheda. 1910 blev jag höganäsare och på den tiden betraktades anställning vid bolaget som en säker kaka. På min 13-årsdag stegade jag också in till fabriksingenjören på brukskontoret och begärde arbete. Detta låg i bottenvåningen på den byggnad som nu inrymmer huvudkontoret. De två översta våningarna utnyttjades som lagerlokal för den tidens omfattande tillverkning av prydnadskeramik. Byggnaden är inom parentes uppförd i slutet av 1800-talet som arbetarebostäder.

Vid anställning av unga pojkar tillämpades följande praxis: Var fadern gruvarbetare, skickades pojken till gruvan; arbetade fadern däremot vid fabriksdriften, så blev det någon av fabriksdriften för sonen. Då min far som maskinmästare var

knuten till fabriksdriften, så fick jag sålunda kl. 6 på morgonen möta upp i kärlfabriken — belägen på den plats där Centrallaboratoriet sedermera uppfördes — för att göra skäl för timlönen tio öre och åtta timmars dagsverke såsom minderårig i motsats till tio timmar för vuxna.

Vi unga pojkar hade bl. a. att vid "brickebordet" göra refflade, runda brickor av lera att under bränningen placerade mellan lerkärnen förhindra att dessa brändes fast vid varandra. Med en ringledning från kontoret till bordet signalerades, när man ville ha ett bud, bl. a. till de olika fabrikskärnorna. Jag lärde sålunda redan som pojke att känna dessa liksom de olika tjänstemännen, som då uppgick till endast ett 25-tal.

Efter ett års anställning vid kärlfabriken fick jag förmånen av fortsatt skolutbildning under fyra år. Sedan följde två års anställning i bank, en som jag trodde framtidsplats, som emellertid efter fullgjord värnplikt omintetgjordes av den "bankdöd", som i mitten av 1920-talet gjorde sig kännbar.

Våren 1925 var jag tillbaka vid Höganäsbolaget, nu på kontoret. Det var då svåra år för bolaget, som upplevde den sista strejken under första kvartalet. Rationalisering av gruvdriften minskade i stor omfattning arbetskraftsbehovet och även på tjänstemannasidan blev det inskränkningar. Efter ett par år hade jag ensam ansvaret för kontorsarbetet vid Elektriska avdelningen och Diverseavdelningen, vilken senare efter ett par år utbyttes mot Kolförsäljningen. Då

räckte det inte med åtta timmars arbetsdag.

1951 erbjöds jag förflyttning till Informationsavdelningen och då började min intressantaste epok vid bolaget. Brännpunkten och uppbyggnad av idrotten inom företaget har varit bland mina intressantaste PR-uppgifter. Kontakt med pressen, arrangerandet av grupp-studiebesök och handläggning av kontorsutbildningen under tio-talet år var andra arbetsuppgifter. Och som personaltidningsredaktör hade jag stor nytta av uppdragen som sekreterare i företagsnämnden och förslagskommittén.

Mina omfattande fritidssysselsättningar, främst inom scouting, gymnastik och idrott under fyra decennier, och mitt enda kommunala uppdrag inom taxeringsarbetet under ett kvartsekel medgiver inte utrymme att gå in på. Så mycket kan jag emellertid säga, att min fritidssysselsättning har gett mitt liv ett rikt innehåll.

Jag framhöll en gång, att jag skulle kunna skriva en vit bok om Höganäsbolaget. "Då skulle det väl ha blivit många randiga sidor", hördes en röst. Om jag så hade velat, skulle det t. o. m. ha blivit svarta sidor! Men varför uppehålla sig vid saker och ting i det förgångna, som borde varit annorlunda. Varför inte i livets alla skeden i stället glädja sig åt det som blivit ljusare och bättre. Det är väl så att människan i stort själv formar sitt liv. Och ingen annan hade bestämt, att jag skulle ägna Höganäsbolaget hela mitt liv. Det hade jag heller inte gjort, om jag inte där funnit trivsel och arbetsglädje. Och detta är väl det väsentligaste i allt vad man företager sig!

BASKARPSFABRIKEN

har flyttat till Västervik

Som tidigare omnämnts här i tidningen beslutade ledningen för Slip-Naxos under varen 1968 att koncentrera tillverkningen av flexibla slipverktyg till Västervik. Allt sedan 1895 har denna produktion varit knuten till Baskarp vid västra Vätternstranden. Baskarp har under denna tid i sliparkretsar blivit ett välkänt begrepp och man hör ofta att slippapperet som producerades där benämnes Baskarps-papper.

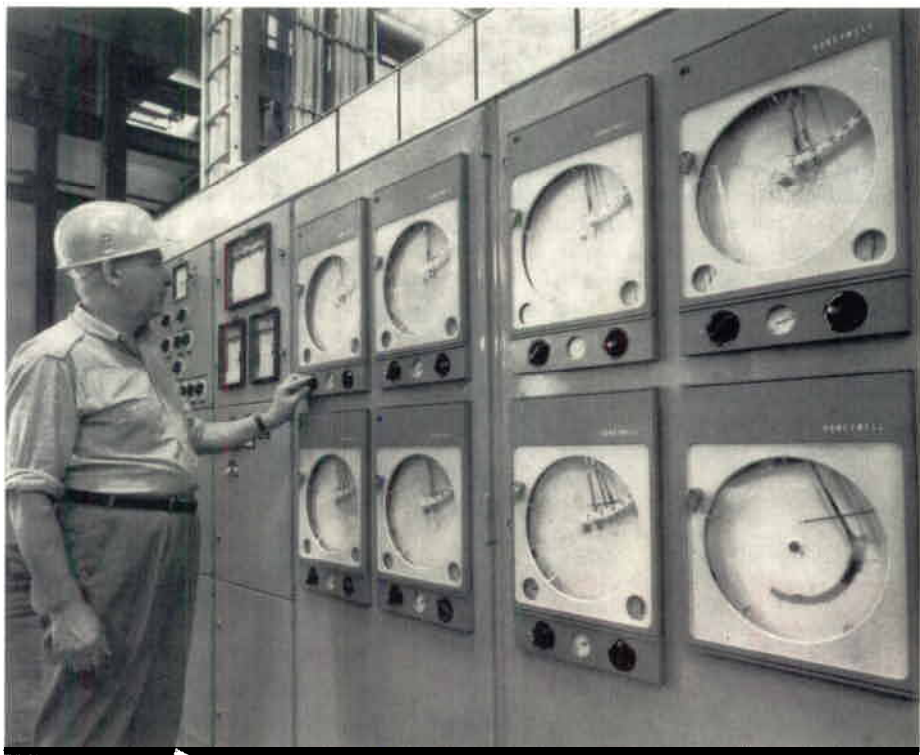
Tillverkningen var från början okomplicerad och produktprogrammet var inte särskilt stort. Verksamheten startade med sandpapper eller flintpapper som man säger i fackkretsar. Den industriella expansionen medförde att tillverkningsmetoder och produktprogram snabbt förändrades. Nya syntetiska slipmedel av aluminiumoxid och kiselsärbid, nya bindemedel av plast och förbättrade byggmaterial har revolutionerat marknaden. Numera tillverkas ändlösa band, rullar, rondeller, ark, konor och hylsor i varierande bredder, kornstorlekar och utföranden.

Användningsområdet för dessa produkter är mycket brett. Förutom vid träbearbetning kommer produkterna till användning vid slipning av t.ex. stål, glas, plast. Intressant kan kanske vara att nämna att man med ett ändlöst band för trä kan avverka ca 250 kg spån pr timma. Då det gäller stålbearbetning når man upp till 60 kg i timmen.

I Baskarpsfabriken var det nödvändigt att göra genomgripande förändringar och utbyggnader för att kunna tillgodose de alltmer ökande kraven på kvalitet och att möta den hårdnande konkurrensen. Utredningar visade att en nybyggnad av hela fabriken i Västervik egentligen var det enda alternativ som stod till buds, för att ernå de mål som ställts upp. Dessutom var det andra fördelar med att koncentrera produktionen till Västervik.

Sedan mitten på 40-talet har manufaktureringen av slippapper och duk gjorts i Västervik av tekniska skäl. En koncentration medförde därför väsentliga fördelar. Produktutveckling och produktkontroll sker i laboratoriet i Västervik och genom att ha intim kontakt med produktionen kan denna verksamhet lätt intensifieras. Genom placeringen i Västervik ernås även ett effektivare och lättare samarbete med försäljnings- och planeringsavdelningarna. Serviceavdelningar såsom ritkontor, mek. verkstad och arbetsstudie kan även på ett effektivare sätt utnyttjas.

Som tidigare nämnts beslutades i våras att utbyggnaden skulle göras i Västervik



Förman Björnell styr tillverkningen genom den stora manöverpulpeten

Allan Jakobsson kontrollerar efterlimningen med hjälp av manöverpulpeten



och att hela tillverkningen skulle flyttas hit. Tidpunkten bestämdes till den 3 aug. då de anställda i Baskarp skulle ta semester. Den tid fabriken kunde vara ur drift utan att nämnvärda leveransförseningar skulle uppstå beräknades till 2 månader. Vid denna tidpunkt strax efter den normala semestern i Sverige är erfarenhetsmässigt orderingsgången något lägre än under årets övriga månader och dessutom hade ett anse- nligt reservlager lagts upp. Genom dessa åtgärder har därför utleveranser till kunder kunnat fortgå helt normalt.

Demonteringen av fabriken i Baskarp på- börjades redan samma dag, ty 2 månader var kort tid för nedmontering, överflytt- ning till Västervik samt uppmontering, trimning och igångkörning här. För att be- räkna dels hur många arbetstimmar som behövdes för att utföra arbetet, dels för att veta när de olika momenten i arbetet skul- le påbörjas och vara avslutade, för att den slutliga leveranstiden skulle kunna hållas, användes nätplanering. Det visade sig också att tidsschemat i stort sett kunde hållas.

Under tiden som flyttningen har pågått har 100 st långtradarbilar anlänt till Slip- Naxos med maskiner, utrustning och material och omräknat i vikt blir det ca 2000 ton.

Vid överflyttningen från Baskarp till Väs- tervik följde 18 st anställda med. Deras kun- nande är en stor tillgång i den nya fabriken. De övriga ca 30 anställda vid Baskarpsfabri- ken var merendels så fast knutna till sin hem- bygd att de föredrog att stanna kvar. Gläd- jande nog har de fått nya anställningar i Baskarp eller dess närhet.

Bland de som följde med från Baskarp är bl.a. Edvin Björnell och Allan Jakobsson.

Edvin Björnell är förman och har arbe- tat för Slip-Naxos i hela 46 år. Björnell har lämnat familjen kvar hemma i Baskarp. — Jag har inte många år kvar till pen- sionen. Därför tycker jag det är onödigt att göra sig av med gården där hemma. Det är klart att det är litet svårt att bo på skilda håll, men jag åker hem och hälsar på så fort väder och vind tillåter. Förman Björ- nell har varit med under hela monterings- perioden och hans stora kännedom om ma-

skineriet har varit till stor nytta. — Nu fungerar allt fint. Jag tycker allt har gått mycket bättre än man kunde hoppas. Det är ju i alla fall en massa prylar som ska fun- gera på en gång.

Allan Jakobsson som ansvarar för ef- terlimningen är också veteran. Han har nu varit anställd vid Slip-Naxos i 42 år. Trots sin redan långa anställningstid har herr Ja- kobsson hela 11 år kvar innan pension. — Jag har flyttat till Västervik med möbler och allt. Men gården i Baskarp är fortfa- rande osåld. Får se om det problemet lö- ser sig till våren. Jag är född och upp- vuxen i Baskarp men har konstigt nog ingen hemlängtan. Inte än i alla fall. Kan- ske kommer den till våren. Då är det skönt att vara på landet.

I samband med överflyttningen av fa- briken har en hel del detaljer i maskinut- rustningen förändrats och moderniserats. Detta innebär att personalen måste lära nya handgrepp och metoder. Allan Jakobsson har klarat omställningen på alla punkter.

L E Rosengren



Personalnytt

Från och med den 1 oktober 1968 är den nuvarande organisationen inom moderbola- gets keramiska sektor omvandlad till i hu- vudsak tre produktionsgrupper nämligen Produktgrupp Byggmaterial Produktgrupp Eldfast samt Produktgrupp Syrafast som var och en direkt underställd direktör K G Paulson erhåller det samlade ansva- ret och resurserna för produktion, mark- nadsföring samt forskning och utveckling.

De serviceinriktade avdelningarna inom hittillsvarande Försäljningsavdelning Kera- mik — FF och FO — är sammanförda till

en nybildad Försäljningsadministrativ av- delning sorterande direkt under direktör K G Paulson.

Exportavdelningen och försäljningsavdel- ningen Norden är även fortsättningsvis direkt underställda direktör K G Paulson.

Försäljningsavdelning Rör är överförd till försäljningsavdelningen inom Produktgrupp Syrafast.

Centrallaboratoriets materialprovning, yt- beläggningssektion, experimenthall, bibliotek och administrativ sektion är som en särskild enhet med överingenjör Karl Leander som chef underställd direktör K G Paulson. Över-

ingenjör Leander skall tillika vara huvudman för lokaliteterna inom centrallaboratoriet.

De nu befintliga skilda funktionerna för produktionsplanering inom den eldfasta tillverkningen är sammanförda till en or- ganisatorisk enhet under ledning av ingen- jör Peter Lind och underställd chefen för Produktgrupp Eldfast. Ingenjör Lind bibehåller — underställd överingenjör Yngve Bohlin — härjämte ansvaret för produk- tionsplaneringen i Hyllinge.

Till chef för Produktgrupp Syrafast har utsetts civilingenjör Börge Carlström.

Till chefer för forsknings- och utveck- lingsfunktionerna inom produktgrupperna Byggmaterial, Eldfast och Syrafast har ut- setts respektive civilingenjör Kjell Björklund, ingenjör Peter Havranek och civil- ingenjör Ulf Carlsson.

I samband med de ökade anspråken på dataavdelningen bl. a. ifråga om insatser av koncernmässig karaktär har en direkt samordning mellan Ekonomiavdelningen och Dataavdelningen bedömts medföra betydande fördelar. Dataavdelningen är därför från och med den 1 oktober 1968 överförd till Ekono- miavdelningen.



Från vänster:

Peter Havranek

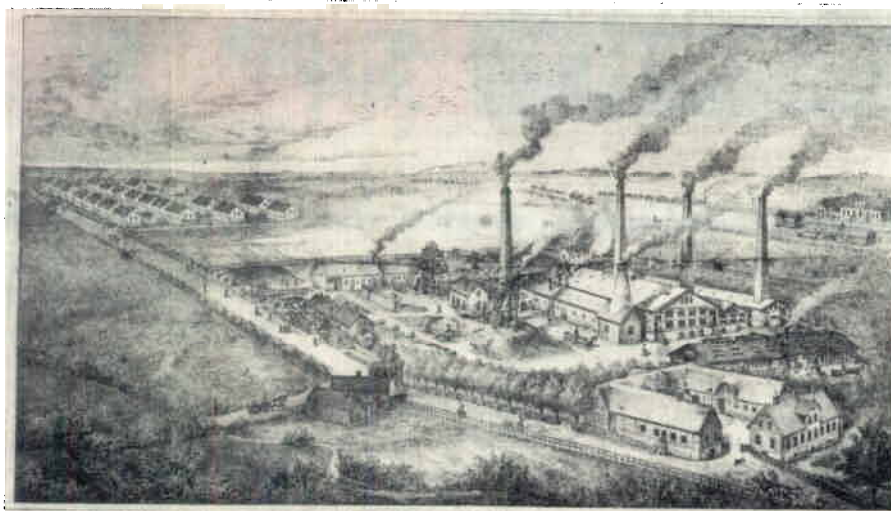
Börge Carlström

Kjell Björklund

Våra pensionärer

Henning Jönsson, Lindallén 4 i Bjuv, är en av de två veteraner som varit i Höganäsbolagets tjänst i 44 år, när de i somras avgick med pension. När Henning Jönsson började vid 23 års ålder var arbetet som alla vet oändligt mycket tyngre än det oftast är nu för tiden. Leran vid schakt 3 lossades för hand och kördes med rullebör med järnhjul till vagnar som lastades för vidare befordran per järnväg till fabriken, eller till hamnen i Hälsingborg för export. Ibland blev det övertid när brådskanie beställningar skulle lastas. Henning Jönsson minns bl. a. ett tillfälle när en last chamotte till Fiskars i Finland medförde övertidsarbete under en vecka i sträck. Till den dryga arbetsdagen lades ytterligare 4 timmar. Många perioder av sjukdom med en sjukhjälp på 2 kr. om dagen — vid den tid då timlönen var 60 öre — gjorde inte livet lättare. Under lång tid var bostaden också så undermålig att barnen blev sjuka, berättar fru Jönsson. För 19 år sedan flyttade familjen till det hus de nu äger. Ljust, varmt och trivsamt har det blivit med åren. Arbetet blev också så småningom fysiskt lättare — när Henning Jönsson slutade vid Bjuvsverken hade han arbetat en längre tid som måttkontrollant. (I samband med det har Henning Jönsson ett tips till företagsledningen: Låt avsynare få göra studiebesök vid de företag där teglet ska användas. Det skulle betyda större effektivitet och mindre spill, om kontrollanten visste vad det skall ställas för krav på exempelvis en tratt till stålglutning. De kanske saknar praktisk betydelse att det är en ojämnhet som inte stämmer med uppgivna mått). Nu när tiden räcker till kopplar Henning Jönsson av med cykelturer i trakten, gymnastik och arbete i trädgården.

Gustav Dahlström, Vadtensgatan 4, är den andre veteranen. 44 tjänsteår, mest som reparatör, bl. a. av pressar, har han avverkat. Det har i grund och botten rört sig om samma slags pressar, fast de blivit större och mer automatiserade med åren. På vår fråga om det inte ställt till svårigheter med nya modeller svarar Gustav Dahlström tryggt att det var det inte. Nytt att lära, visserligen, men det gick bra efter en tid. "När jag gick och läste var jag hantlangare till slagarna", berättar Gustav Dahlström, "det gällde att busta upp ämnen så de passade i formen, och hämta brätt och



KROPPS AKTIE BOLAGS



TEGELFABRIK I

Bjuvs gruvplats år 1877 med de båda första schakten, fabriker, arbetarebostäder och — i förgrunden till höger — Ahlegården. Efter gravyr i ett prospekt tillhörande Gustav Dahlström.

köra bort avfallet till bråkorna. Lönen var 97 öre om dagen och man tjänade själv ihop till konfirmationskostymen som kostade 45 kronor. Maten på den tiden var enkel, det blev mest grovt bröd med margarin och lingon. Annat pålägg vankades bara vid de stora högtiderna. För övrigt bestod kosten oftast av sill, mjölkmat och svag dricka". I sin ungdom var Gustav Dahlström stamanställd vid flottan under nära 5 år. Ett minne från den tiden hänger i glas och ram, och har följande ordalydelse: NEPTUNUS vill härmed göra veterligt att 1 kl sj 2 eld 243 Dahlström den 11 decem 1923 ombord å HM Fylgia Passerade Vändkretsen och att han därvid på ett tillfredsställande sätt, sedan han upptagits i Neptuni Mönsterrulla och erhållit densammas Medicin, Rakats, Klippts och slutligen Döpts i vederbörlig ordning. Atlanten den 11 dec 1923 NEPTUN.

Ett annat minne från längesedan är en broschyr över tegel, utgiven av Kropps Ak-

tie Bolag, det som nu är Höganäsbolagets Bjuvsverk. När vi talar om gamla tider nämner Gustav Dahlström att hans far arbetat som reparatör vid bolaget i 53 år. Denne kom som 19-åring från Dalarna med ett borrhägar och blev kvar i Bjuv. Sonen började år 1926 och fick överta faderns arbetsnummer efter dennes pensionering 1925. Tillsammans har de alltså 97 tjänsteår. Även sysslan som vice brandchef har Gustav Dahlström lagt på hyllan, tillsammans med den kask och den yxa han erhållit som minne från den tid då det kunde komma brandlarm mitt i natten "och båda fötterna kunde hamna i ett kalsongben i brådskan", som herr Dahlström skratande berättar. Gustav Dahlström är född i huset Vadtensgatan 4. Tomten är mycket stor, och man kan se att där läggs ned ett stort arbete. Före pensioneringen hade fru Dahlström kanske mesta ansvaret för den, men nu delar makarna på arbetet.

EMJ

Nyblivna pensionärer

Karl Ivan Kullberg, Valleberga 3, Ekeby. 27 tjänsteår.

Ernst Hjälmmark, Allégatan 27, Hyllinge. 19 tjänsteår.

Joel Bengtsson, Kullagatan 123, Höganäs. 7 tjänsteår.

Gunnar Engholm, Kaptensgatan 10, Höganäs. 4 tjänsteår.



Höganäsbolagets skyttar har erövrat nio vandringspris

Den 6 oktober avslutade Höganäsbolagets skyttar i korpfältskjutning på Råå banor årets tävlingssäsong, som varit sensationellt fin med in-teckning i nio vandringspris i tävling med andra industrier och korporationer. Höganässkyttarna har lagt beslag på åtta och bjuvsskyttarna ett vpr.

Segerraden för höganässkyttarna inleddes vid inomhusskytte i IH, Hälsingborg, då Höganäsbolagets vpr. och Linjebuss vpr. erövrades för andra gången. Nästa triumf noterades i HSS/HD:s korpsskyttetävling med in-teckning i HD:s vpr., Tretorns vpr. och brandchef Olle Arvidssons vpr. I Industriskytten hemfördes sedan Höganäsbolagets vackra silverpokal med klar marginal i tävlan med fem andra industrier. I ovan-nämnda korpfältskjutning in-tecknades Arbetets vpr. och Bröderna Johanssons vpr. Dessutom har höganässkyttarna triumferat i de interna tävlingarna Koncernskjutningen och om Tennstånkan. Som ett tecken på höganäsdominansen kan nämnas att vandringsprisen i individuell tävlan inom bolaget — Silverpokalen och Ragnar Engbergs vpr. — stannade i Höganäs.

Bjuvsverken tog kpist-seger

I HSS/NST:s kpist-tävling den 5 maj representerade bjuvsskyttarna Höganäsbola-

get med den äran och hemförde Elektrokoppars vpr. genom Bertil Rosenqvist, Kjell Johansson och Gert Göransson.

Industriskytten

Årets Industriskytte om det av Höganäsbolaget förra året nyuppsatta vandringspriset — det första erövrade Höganäsbolaget som ständig egendom 1966 efter tolv års spännande tävlingar — gick på Kullens Skyttesällskaps banor den 14 september. 75 skyttar var i elden under dåligt tävlingsväder. Höganässkyttarna tog den andra in-teckningen i den vackra silverpokalen.

Det segrande laget bestod av Jan Hjelm 149, Tommy Thornblad 148, Ove Paulsson 145, Gunnar Thornblad 143 och Hardo Aamisepp 141 eller sammanlagt 726 poäng. På andra plats kom fjolårssegraren Bröderna Ottosson, Klippan, med 709 poäng. Sedan följde ASEA 703, Tre Torn 685 och Boliden 672 poäng, samtliga Hälsingborg. Findus, Bjuv, hade inga I-klass skyttar och kunde därför inte fullfölja lagtävlingen.

Prisutdelningen förrättades av redaktör Ragnar Engberg, som förutom traditionella skytteskedar överlämnade hederspriser i form av keramik. Jan Hjelm belönades så-lunda för dagens bästa resultat samt för högsta poäng på 200-meters bana. Tvåan på denna distans, Anders Prabin, Bröd-

Ottosson, fick extra pris för denna placering och dessutom hederspris såsom bäste gästande skytt.

Korpfältskjutning

I HSS/Arbetets korpfältskjutning deltog ca 130 skyttar från 20-talet korporationer. Höganäsbolaget ställde upp med sex skyttar. En prestation var det väl av I-klass skytten Jan Hjelm att placera sig bland de fyra som uppnådde 29 poäng. Han avslutade nämligen kl. 6 på söndagsmorgonen nattsift som reparatör vid Höganäsbolaget och hade endast ett par timmar på sig, innan han skulle ställa upp på Råå skjutbana. I det segrande laget, vilket som nämnts erövrade Arbetets och Bröderna Johanssons vandringspriser, ingick dessutom Gunnar Thornblad, Tommy Thornblad och Kjell Uno Ohlsson.

Ragnar Engbergs vpr

Detta vandringspris fick det femte seg-rarenamnet på lika många tävlingsår. I år var det höganässkytten Christer Fridhs namn som ingravades med segerpoängen 149.

Tävlingen gick på Kullens Skyttesällskaps banor den 21 september med skyttar från Bjuvs- och Höganäsverken. Efter seg-raren kom Jan Hjelm med 147 poäng och sedan följde Gunnar Thornblad 145, Hans Högestam 139, Kjell Uno Ohlsson 139, Stig Ljungberg 137, samtliga Höganäs, Ebbe Svärd 131 och Bertil Rosenqvist, Bjuv, 128 poäng.

Höganäsbolagets segrande lag i Industriskytten, fr.v. Hardo Aamisepp, Tommy Thornblad, Jan Hjelm, Ove Paulsson och Gunnar Thornblad, mottar vandringspriset av redaktör Ragnar Engberg.



Mästerskapstävlingen

För elfte året i följd korades Höganäsbolagets mästerskytt vid ovan-nämnda tävling den 21 september. Nio skyttar konkurrerade om titeln, som Gunnar Thornblad försvarade för sjätte året i följd och för åttonde gången. Han detroniserades 1960—1962 av Bertil Gustavsson, numera anställd vid Hoeganaes Corporation, Ri-verten.

Mästerskapstävlingen går på 300 m bana oavsett klass. Årets överraskning var höganässkytten Jan Hjelm som belade andra plats enligt följande resultat för de sex finalskyttarna: Gunnar Thornblad 291, Jan Hjelm 286, Kjell Uno Ohlsson 284, Hans Högestam 281, Stig Ljungberg 279, samtliga Höganäs, och Bertil Rosenqvist, Bjuv, 273 poäng.

EGE

Golfmästare i farten



Koncernens mästerskap i golf 1968 vanns av Eric Fridlund (bilden). Han segrade med 67 slag, följd av Johan Curman med 69 och Stig Andersson, Förenade Tak, med 71. Fridlund vann även scratch-priset på 76 slag. Damtävlingen vanns av Marianne Julin och Brita Hardenby kom tvåa. Golfspelarna kämpade 36 hål, vilket den dagen var lika med 7 timmar i kyla, regn och blåst.

Slip's IF propagerar för mer motion

Söndagen den 20:e oktober ordnade Slip's IF en skogs promenad med frågetävling för anställda med familj. Arrangemanget gynnades av det bästa tänkbara väder och anslutningen blev fin. Hela 89 tävlingskuponger lämnades in. Promenaden tog ca 1 timme och runt banan fanns 12 stationer med olika frågor att besvara. Deltagarna hade delats in i tre klasser. Varje klasssegrare samt 2:an och 3:an i varje klass fick pris för sina prestationer. Totalsegraren erhölet dessutom ett 1:a pris som bestod av en kalkon.

Resultat

Totalsegrare: Kerstin Björkman

Klass 1: N. H. Björkman
Bertil Lindqvist
Olof Nilsson

Klass 2: Peter Karlsson
Siv Strand
Ingrid Nilsson

Klass 3: Kerstin Björkman
Gunilla Björkman
Bengt Nilsson

Klass 1: Anställda på Slip-Naxos

Klass 2: Anställdas anhöriga över 15 år.

Klass 3: Anställdas anhöriga under 15 år.

H.S.



FÖRLÅT



Det var inte mycket som var rätt i inledningen till reportaget "Unik utställning på Bruksgården" i förra numret av BP. Kitty Herneryd hälsade välkommen — inte Christina Thafvelin, och ordförande i Rädda Barnen är Gunnel Sigfridsson. De tre damerna har haft vänligt överseende med den försumlige redaktören, så har ock vår utsände reporter, vars manuskript red. skulle förse med de namn sign "Edde" inte kunde känna till p. g. a. sin korta vistelse i staden. Fru Thafvelin har utökat sin vänlighet med att här ge oss en — korrekt — skildring av det goda resultat utställningen uppnått.

Eva Jensen



Keramikutställningen "Gammalt Höganäs" som arrangerades på Bruksgården av Rädda Barnen i Höganäs blev mycket lyckad inte minst med tanke på vad den inbringade åt Rädda Barnen, inte mindre än 11 195 kr. Till detta kommer så småningom en hel del inkomster vid försäljning av överskottsmaterial. Avdragen blev inte större än 3 600 kr, vilket gör ett netto på lägst 7 595 kr. Ett mycket bra resultat, delvis tack vare alla frivilliga krafter, som — som alltid — gratis ställer sig till förfogande, liksom "lånet" av Bruksgården, en för en sådan här utställning alldeles naturlig och riktig miljö. Formgivare Hertha Bengtsson hade mycket skickligt ordnat alla föremålen såväl kronologiskt som estetiskt helt professionellt och tilltalande, vilket också fru Kitty Herneryd påpekade i sitt välkomsttal vid utställningens öppnande. Det verkar faktiskt som om höganäsborna nästan blivit tagna på sängen genom denna utställning. I varje fall har många — även samlare — kommit underfund med att den gamla keramiken bör hanteras efter vad den är, eller snart blir, en antikvit. Priserna lär — enligt de samlare som gärna diskuterade utställningsföremålen med oss funktionärer — ha höjts med 50% på marknaden. Fru Gunnel Sigfridsson, ordförande i Rädda Barnen, liksom alla vi övriga inom arbetskommittén är naturligtvis mycket glada över resultatet, men också över den entusiasm som alla visade och sist men icke minst att samtliga utställare fick tillbaka sina föremål i oskadat skick. Det var dock 50 utställare som tillsammans ställde ut 360 föremål, till ett försäkringsvärde av 100.000 kr.

Christina Thafvelin

Tillfällig utställningskommissarie

Julpristävling för barnen

Den felande länken

Tävlingen är faktiskt ganska knepig och kanske svår på ett par ställen, men med litet energi klarar ni säkert av den och då vinkar fina priser:

1:a pris 25:—

2:a „ 15:—

3—5:e pris barnböcker.

Tj- i februari.

Kära -visa!

Vi kom hit förra året i---äst--ukade under av trötthet den första t-en, s- -iten kraft hade vi kvar efter sjukdomen. Nu - -rik redan lämnat detta förtjusande stäl-. - och jag har det bra hä- - -storsbostaden. Vi - -nske tala bohuslänska, innan vi kommer hem.

Jag ha- -en fått många kamrater. Jag har givi- -, handelsmans dotter, en -iknande ring i j-lapp. Hon -de tappa den under en s-gspromenad, men länsmans pojke, - -öld, fann den dagen därpå. Sedan - -åvan snart hos sin rätta ägare.

--r väl här för några år sedan? Har Du

glömt den -la katten de har? Han och jag har blivit goda vänner. Mat- - -strofalt många gånger i går. Kan verkligen djur bli förkylda?

Tant har rivi- - en gam- jumper, för att sticka om den, men garnet räcker ej. Du -te skicka m- -ler resa hit med litet. Tag av de nystan jag har hemma, men - - -öda. Om Du v- -ita ett mönster till jumpern, vo- -og tant glad.

Nu - -rs här med en - -lunga vänner, så jag får sluta med många hälsningar från Din kusin.

Gör- -.

Fabr- -inhold hälsar!

Följande djurnamn placeras in i texten: Duva, lejon, råka, marsvin, tupp, räv, hare, torsk, ärla, örnn, mäs, lärka, and, ulk, lo, elefant, trut, ål, snöskata, id, mal, varg, orre, kamel, iller, ripa, stork, ko, ejder, gam, igel, ren.

Lösningen sändes till "Brännpunkten", Höganäs AB, 263 00 Höganäs, före den 10 jan. 1969.

Om skaltak



Restaurant i Mexiko



Förr i världen fanns det ett tankeutbyte i "Brännpunkten" mellan anställda och företagsledning om de problem som uppstår i arbetslivet. Då fanns visserligen inte alla de kontaktkommittéer och arbetsutskott vi nu har för detta ändamål, och det kanske räcker med dom.

Det kan ju också hända att diskussionen slutade på grund av brist på bränsle. Om någon skulle vilja lägga lite kol på den värmande elden, så går det bra att skriva till "Baksidan". Försynta påpekanden om att "Brännpunkten" borde vara bättre ur alla synpunkter, mottages också med glädje av redaktören. Helst åtföljda av konstruktiva förslag. Fyller tidningen sin funktion som informationsorgan? Vad säger Hemmafruarna, Pensionärerna, Arbetarna på LO-, SAF-, SIF- och SALF-sidan? I väntan på svar kan vi väl prata tak en stund. Aktuellt som det är, när nu Rörfabriken ska förvandlas från att ha dväljt en tillverkning förutbestämd att leva i mörker till att ge ifrån sig en produkt som ska komma solen betydligt närmare.

Tak ska hålla tätt och dom ska vara vackra. Utseendemässigt har det väl inte hänt så mycket under århundradenas lopp. Klassiska och traditionella former tas upp på nytt med smärre modifieringar. Vad som hänt är att vi nu använder matematiken för att beräkna dom funktioner som byggnadens bärande delar ska ha, däribland valvet och kupolen. Man måste beundra den oräddhet som låg bakom bygandet av

Sofiamoskéns kupol år 535. På den tiden var det enbart erfarenhet och intuition som bestämde utförandet. Våra dagars arkitekter och konstruktörer har tillgång till material och metoder som kan skapa praktiskt taget vilka byggnadsformer som helst. Några av arkitekterna orkar bryta igenom vårt traditionella tänkande, och ger oss därvid visioner av framtiden. En framtid när taket är kronan på byggnadsverket och ingår i den miljö vi vill leva i. Även om vi först måste vänja ögonen: Vem kan motstå Le Corbusiers vallfartskyrka, Felix Candelas restaurant och Jörn Utzons operahus i Sydney?

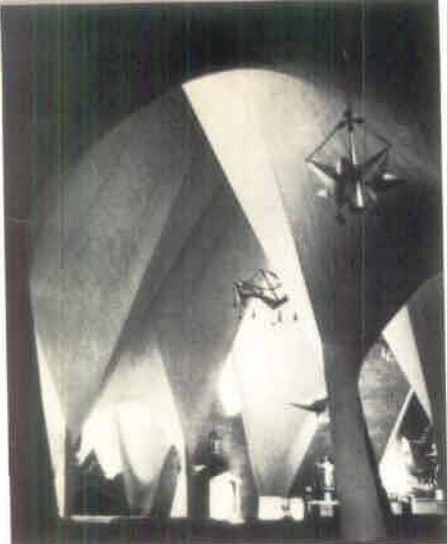
Nu kom vi osökt in på det som är red:s käpphäst när det gäller tak, nämligen skaltak. Och tänker man på skaltak är det lika bra att försöka komma ihåg, och säga, orden: hyperboliska paraboloider. För det är just det geometriska begreppet som oftast gör skaltak vackra. Fråga inte mig hur dom bär sig åt att bygga sådana gjutformar till betongen! Det är lika svårt som det ser ut och går antagligen bara med mycket tålamod, fantasi och en smula trolleri. Oftast är det kyrkor som byggs på detta otraditionella sätt. En svensk arkitekt säger att man vill skapa rum med rymd och frihet, som gör ett tidlöst intryck. En besökare i kyrkan La Virgen Milagrosa i Mexiko tycker att Candela har lyckats med det: "Konstruktionen är så överväldigande att man inuti kyrkan knappt ser ornament och helgonbilder".

I Sverige får vi mest nöja oss med bilder av sådana tak. Det finns ännu bara få byggnader i Sverige med tak i form av hyperboliska paraboloider. En är den nya kyrkan i Råsunda. Arkitekt har varit Georg Scherman. Han har tänkt på den uråldriga metod, som beduinerna använder, då dom spänner upp sina tält. Gamla Testamentets tabernakel var just ett sådant tält. Det uppstår dragspänningar i varje punkt på dukens yta. Georg Scherman talar om att det intresserat honom att använda en konstruktion som har haft samma form i mer än 2000 år. Taket består av 8 hyperboliska paraboloider sammansatta i två grupper. Dessa bärs upp av tunna järnbalkar i väggen. Materialet är limträ belagt med kopparplåt samt glas och stål. Sett inifrån kyrkan ser taket ut att sväva i luften.

Friluftsteatern i Borlänge är ett annat exempel, och ett gott sådant på konstruktionens förmåga att låta betong verka som något viktlost. Nästan som fågelvingar som när som helst ska upp i luften igen.

Det 8 cm tjocka (tunna?) betongskalet sträcker sig över en 40 m bred teatersalong. Arkitekt har varit Lennart Green och konstruktör Georgio Padoan.

Efter den här utflykten i tid och rum är det nästan svårt att ankra tankarna vid skrivbordet i Höganäs. Inte minst för att Höganäs är synonymt med vackra keramiska plattor, och så är tankarna i Sydney igen!



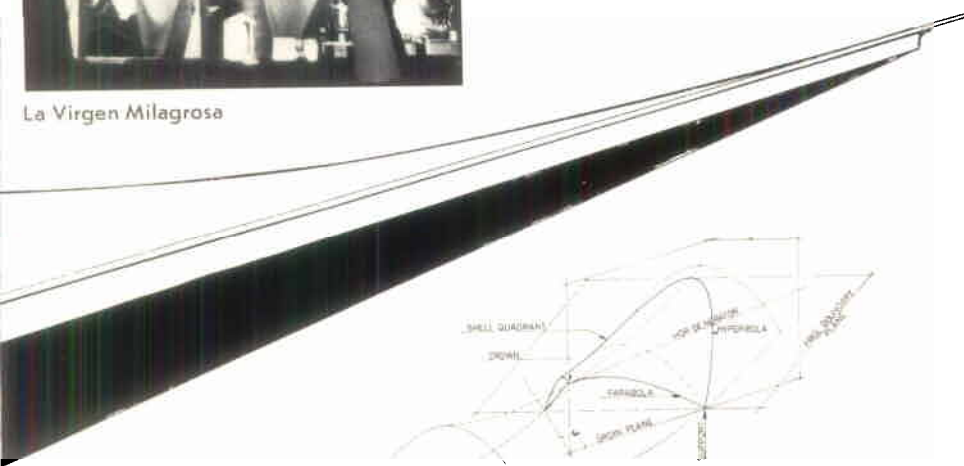
La Virgen Milagrosa



Operahuset i Sydney



Vallfartskyrkan, av Le Corbusier.



Det geometriska begreppet
hyperbolisk paraboloid

"Ett träd, ett ansikte, ett skaltak är väl definierade saker som lever ett enkelt liv. Men inom oss blir deras liv vårt. De förvandlas till en del av vår inre värld. En värld utan gränser, en värld som tillhör endast människan. Därför kan ett träd, ett ansikte, ett skaltak bli delar av vår natur, vårt liv, vår kultur."

Georgio Padoan

Summary

THE FIRM FOOTHOLD which the Höganäs Company now enjoys in Finland (p. 4) through its subsidiary company, has been achieved over a period of approximately 30 years. This period has been impressed by many dramatic historic events some of which could have menaced the existence of the subsidiary, some numerous were the restrictions and difficulties that had to be overcome.

Until 1954 AB Industritegel led an almost nomad existence. The company had 7 different street addresses and among them the office in Berggatan that was dramatically turned into ashes overnight during the 1944 bombardment. Disponent Luther, then in charge, told us, that when, on the next day, he managed to get into the destroyed premises, he caught sight of an undamaged brick of Quality KRONA. This was taken to be a good omen for the future and when one studies the turnover today, it seems that the hope was justified.

THE WORKS COMMITTEES AUTUMN MEETING (p. 8) was held in Malmö. During the morning a visit was paid at Bönnellyche & Thurö's works for plant protection remedies and for roofing felt. A call was also made at the subsidiary company Trempex, where safety glass for cars is manufactured.

During the meeting, information was given about the extension of the iron powder plant, about the starting — on American licence — of the manufacture of glassfiber reinforced polyester pipes and, furthermore, about the transfer to Höganäs of the roofing felt production during the summer 1969.

THE WORLD'S BIGGEST SEDIMENTATION POOL (p. 15) is probably located at Skromberga in Sweden. Since the underground mining has been discontinued at Skromberga, operation of the water pumps has become an unnecessary cost. The entire mine will now be flooded and all the surface water from the works area as well as some of the water from the municipality, will be led down into the mine. The sludge in the water will then sink to the bottom, leaving clear water at the top which can be pumped up to the Skromberga works, thereby covering the entire demand of water for the production. A spillway will carry superfluous water to the Bökebergs brook which lies nearby.

MATERIAL KNOW-HOW (p. 18) must be A and O for a company that produces materials. Such know-how must also include knowledge about the uses to which the materials are put at the consumers. So far as

technical knowledge is concerned, there has during recent years been great activity in the field of material science. This science has gradually ceased to be mainly fact-establishing and descriptive and now rather an explanatory and co-ordinating science. Such is the trend all over the world, and in Sweden material centres are now being established at highschools and universities, strongly supported by the new government organization for technical development. The Höganäs Group enjoys excellent relations with the government supported research institutions, particularly those at our technical highschools. This contact is undoubtedly appreciated by both parties. Thanks to the fact that many such research problems are solved in close co-operation with e.g. technical highschools in Sweden, our own research and development capacity can be entirely devoted to the industrial development of the materials. It can be mentioned that we also have many equally valuable contacts abroad.

Merry Christmas!
and
A Happy and
Prosperous New Year



HÖGANÄS