

BRÄNNPUNKTEN



BLOM FOTO



Redaktionen har ordet:

I Brännpunkten

förekommer normalt inte runor över bortgångna medarbetare i företaget. Nyligen gick emellertid en av Höganäs' förgrundsmän ur tiden efter ett livsverk i företaget och det kommunala livet, som stämmer till eftertanke och ger anledning till en del reflektioner om var vi står idag i vårt demokratiska system.

Henry Hansson gick ur tiden i ett ögonblick, då vi upplever ett agerande från vissa aktivisters sida, som många ställer sig undrande inför inte minst inför tanken att det möjligen representerar övergången till helt nya umgängesvanor i det kulturella livet, inom politiken och i företaget.

Den som skriver dessa rader träffade Henry Hansson första gången i slutet av 1940-talet, då man på allvar försökte konkretisera begreppet företagsdemokrati. Vänner Henry hade redan på den tiden sin bestämda uppfattning om vad han ville lägga in i detta begrepp. För honom var det alldeles självklart att något sådant skulle aldrig kunna existera utan en grundmurad respekt för den enskilda människans integritet. De mänskliga rättigheterna var odelbara och fick inte graderas efter individens status i företaget. Han var emot alla schablonmässiga värderingar av anställda. Visserligen kunde man acceptera att arbeten har olika svårighetsgrad men denna värdering fick inte överföras på de individer, som innehade de olika befattningarna.

Henry Hansson hade växt upp i en familj som levde i små förhållanden. Han brukade välutgående skildra det patriarkaliska systemet, med vilket forna tiders företagsledning ansåg sig bäst lösa sina uppgifter. Han kände uppenbarligen inget hat till dem som företrädde det dåvarande systemet utan betraktade det såsom ett intressant historiskt-sociologiskt fenomen. Frånvaron av hat och revansch-känslor och det starka patos han kände för det rättfärdiga i kravet på respekt för den enskilde även om han var en enkel man i ledet, blev mycket verkningsfulla vapen, när det gällde att skapa förståelse för arbetstagarrens krav på merbestämmanderätt och bättre ekonomiska villkor. När man såg Henry Hansson i aktion kom man många gånger öskt att tänka på den store indiske folkledaren Mahatma Gandhi — i ett till synes bräckligt skal rymdes en stark ande, som ville evolution och inte revolution.

Den fredliga evolutionen i samhället eller i företaget har många belackare idag liksom även det bestående parlamentariska systemet på demokratisk grund. Detta upplevs tydligen på sina håll som en outhärdlig form av etablerad ordningssamhet, som till varje pris måste raderas och ersättas med något annat, men med vad? Man kan ju spekulera över vad som skall hända om vi ersätter vår nuvarande fasta grund för samspel på arbetsmarknaden, kollektivavtalet, med normlöshet, där man varje dag kanske flera gånger om dagen måste finna nya regler för samspelet. Det kunde vara intressant att någon gång få reda på hur många på en arbetsplats, som skulle välja normlöshet före kollektivavtalet och om dessa valsfiffror står i proportion till de orationer i frågan, som våra massmedia ger så frikostigt utrymme åt.

Överflödsamhället

har egendomligt nog inte alls befriat oss från betydande bristproblem. Ett sådant är svårig-

heterna att bemanna de många offentliga läkarstationer, som finns i vårt avlånga land. Särskilt i de nordliga länen tycks det vara hart när omöjligt att tillsätta ordinarie provinsialläkare och lasarettsläkartjänster. I ett nyligen träffat avtal mellan LO och SAF har man dragit upp riktlinjer för den framtida hälsovården inom företagen. Fullt utbyggd skulle denna kräva ett antal läkartimmar, som motsvarar omkring 1 200 helårsanställda läkare. I en tid då det råder stor läkarbrist i landet, i varje fall inom vissa regioner, framstår kraven på utökade läkarinsatser inom företagen som en ytterligare belastning för hårt trängda landsting och kommuner. Man anser på det hållet att vakanserna på akutvårdssidan först måste vara täckta innan man får börja rekrytera i stor skala för profylaktiska läkarinsatser inom företagen.

Frågan om utformningen av industrihälsovården

inom Höganäsbolaget belystes på ett allsidigt sätt vid det senaste sammanträdet med företagsnämnden. Bolaget har under senare år arbetat med principen att fördela ansvaret för de hälsovårdande insatserna av profylaktisk karaktär på läkare och på tekniker med ergonomisk specialutbildning. En analys av det antal arbetstimmar per år, som ägnas industrihälsovården av olika befattningshavare inom och utanför företaget visar förhållandevis höga totalsiffror t.o.m. överstigande den som stipuleras i SAF-LO-rekommendationen.

Helt naturligt är insatserna

på detta område inte jämnt fördelade över hela företaget. Det största intresset ägnas åt de sektioner, där den anställde kan vara utsatt för speciella risker. Inom Höganäsbolaget har under en följd av år silikosen varit ett potentiellt hot och inom detta område har också de största profylaktiska insatserna gjorts. Sedan någon tid tillbaka pågår vid sidan om detta en bestämning av s.k. arbetskravsprofiler för olika befattningar. Syftet med dessa undersökningar är tvåfaldigt. Man önskar dels kartlägga arbetets tyngd och arbetsförhållanden och analysera arbetsplatsens ergonomi för att om möjligt kunna förbättra denna. Det andra syftet är att kunna välja rätt person för arbetsuppgiften och inte välja någon som på grund av fysiskt handikapp eller andra omständigheter har mindre goda möjligheter att utföra arbetet. En fullständig profilering av alla arbetskrav kommer att ta tid. Därtill kommer att arbetsförhållanden tid efter annan ändras och då måste profilerna ändras i anslutning härtil, vilket innebär ett permanent underhållsarbete av systemet. Då detta av företagsledningen betraktas som en självklar del av arbetsgivaransvaret, kommer erforderliga personella resurser att successivt ställas till förfogande för detta arbete. Meningen är ju också att verksamheten skall bedrivas i bästa samförstånd med de anställda i linje med den utökade samverkan, som följer med företagsnämndsavtalet.



Omslagsbilden: Kontrollant Jølle Blomqvist, förhandlare för Axeltorpsverken, är nog med att ha hörselskydd. "Jag vill inte gå miste om att höra syror och fågelsång på gamla dar", säger han själv.

UR INNEHÅLLET

Anrikningsverk i Axeltorp

Överingenjör Arne Gustafsson . . . 3

Offensiv över hela linjen

Rapport från Företagsnämnden i Höganäs 6

Tremplex

startar företagsnämnd 10

Snabb metod

vid gjutning av ugnswalv 12

Kvalitetskontroll — i allmänhet;

Ingenjör Sven Johansson, AB Slipmaterial-Naxos 16

Kvalitetskontroll

— ett sätt att lösa problem 17

Thomas Stawfords Dagbok

Några händelserika dagar vintern 1814 17

Pensionärer

i Västervik 18

BRÄNNPUNKTEN Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs.

Anrikningsverk i Axeltorp

Överingenjör Arne Gustafsson berättar om Höganäsbolagets moderna anrikningsverk i Näsum, Kristianstad län, vilket togs i bruk i början av mars. Verket framställer ett råmaterial av hög och jämn kvalitet till Bjurvs tegelfabriker.

Upp i Skånes nordöstra hörn ligger Näsums kommun, som består av Axeltorp m.fl. byar. Det är en mycket vacker bygd, där den ligger mellan några av de utlöpare, som det sydostsvenska höglandet riktat mot slätten i söder och mot Ivösjön. Naturen är påfallande väl bevarad i denna del av vårt land. På sluttningarna växer fruktträderna i väldiga odlingar och vid blomningstiden i maj månad är ett besök en stor upplevelse.

När man däruppe ska fara till staden, så blir det nog som regel till Kristianstad (35 km), men också Sölvesborg (20 km) finns i närheten. Riksvägarna i området har just blivit ombyggda och är av utmärkt kvalitet med många vackra vyer. Holjeån rinner från norr ut i Ivösjön vid Näsum och 15 km uppströms ligger det betydande industrisamhället Olofström. I åns dalgång går förutom riksväg 116 även järnvägslinjen Sölvesborg—Älmhult.

Öken för 200 miljoner år sedan?

Det finns en hel del ting av speciellt geologiskt intresse i trakten av Näsum. Bergen i norr och nordväst når idag en höjd av omkring 175 m, men de har förstås varit betydligt högre en gång i tiden. Några av bergarterna i området är rika på aluminium och så är t.ex. fallet med den typiska Vångagraniten. För 150—200 miljoner år sedan var klimatet mycket hett och torrt i dessa trakter. Det medförde, att förvittringen gick snabbt och djupt. Under sådana förhållanden nedbrytes framförallt den i graniten ingående röda kalifältspaten med fart, och därvid bildas förutom en del lösliga salter främst kaolinit. Granitens kvartskorn motstår angreppen och bildar kvartssand. Kaolinit är ett lermineral och det föres bort liksom kvartssanden av vind och vatten, och allteftersom vittringen fortskrider och nya ytor frilägges för angrepp, så fortsätter processen ända tills

någon av förutsättningarna ändras.

Sannolikt har ett hav eller en betydande sjö legat med sin strandlinje i trakten av Näsum vid rätt tid. Havets vågor har förmodligen legat på från söder och svallat om och sorterat det vittringsmaterial, som förts ner från bergen. Så tänker man sig, att strandbankar med omväxlande lager eller linser av kaolinlera och kvartssand har bildats i Näsum. Formationens mäktighet kan uppgå till 10 m på sina ställen, men endast en mindre del därav har haft en sådan sammansättning och renhet, att leran kunnat tas direkt till den eldfasta tillverkningen i torkat naturligt tillstånd.

Eldfast lerbrytning i 65 år

Åren 1913—1921 bedrev Höganäsbolaget tillverkning av eldfast tegel i en fabrik i Axeltorps by. Redan 1903 hade emellertid den första fabrikationen påbörjats där. Ler-

Anrikningsverket är byggt för att den eldfasta produktionen ska få bästa och jämnaste kvalitet på sin råvara. Samtidigt uppnås ett bättre tillgodogörande av leran. Bygget, som var nätplanerat, klarades av på ca ett halvår och har kostat dryga 2 milj. kronor.





I lerskiktet finner man ofta lämningar från den tid då här var hav. Snäckskal och ljusliknande fossiler av en bläckfiskart, *Belemnites mucronata*, förekommer ofta. I folktron kallades de sistnämnda vättaljus. Man menade att de tillhörde vättarna som bodde under jorden.

tillgångarna i närheten av byn var små, och detta ledde till köp av mark år 1915. Området ligger på en halvö väster om Östrevik. Där fanns ansevärliga tillgångar, och 1917 byggdes en linbana över sjön för att forsla lera till Axeltorp. Sedan 1921 har destinationen i stället varit Bjuv och Höganäs. Lerbrytningstekniken tillämpades i stort sett oförändrad med lastning för hand i brottet och rallning av Decauville-vagnar ända till 1948. Då var emellertid tiden inne för förändring. Man byggde väg, började använda maskinlastning och köpte mera mark.

Sedan 1948, alltså på tjugo år, har Näsumsfyndigheten givit ca 500 000 ton kaolinlera. Bjuvsverken har varit och är alltjämt den helt dominerande förbrukaren.

Bjuvsverken får nytt råmaterial

Vår styrelse beslutade i maj 1968, att ett anrikningsverk (uttalas "ann" som i: angöra) en brygga och betyder: göra rikare - renare) skulle byggas för Näsums kaolinlera. Den anläggningen är nu färdig och under intrimning, och de uppnådda resultaten är goda.

Enligt våra planer ska Bjuvsverken lägga om driften vid semestern för att i fortsättningen arbeta med den nya råvaran, som får beteckningen V-26. Före semestern ska nya verket ha framställt ett lager av V-26 för Bjuvsverken att börja på och dessutom försöka göra en speciellt högvärdig lera för Porosiltillverkningen. Verket beräknade kapacitet vid tillverkning av V-26 är 30 000 ton torr lera per år. Detta ska gälla, om ingående matningen är 80/20 % av R-50 och R-20 resp.

Det nya anrikningsverket är uppfört på 500 m² av vårt 7 500 m² stora golv i de befintliga torkladorna. Verket kan ta in två skilda rålorer samtidigt i var sin lårmatare och där kan man reglera utmatningen enligt önskan.

För framställning av kvalitet V-26 för Bjuvsverken matas t.ex. de två lerorna R-50 och R-20 i proportionen 80/20.

Det har visat sig behövt att ge Näsumslerorna mera entydiga beteckningar. Här följer en förklaring. Rålera betecknas med R och ett tal, som anger den ungefärliga sandhalten i %. Leror som anrikats genom vindsiktning betecknas med V, medan genom slamning anrikad får ett S. Dessa två senare typer V och S har det gemensamma att vara produkter, som tillverkats under kontroll och ska uppfylla kraven på en viss bestämd norm. De skiljer sig alltså principiellt från R-lerorna. Sifferbeteckningen efter V och S anger halten Al₂O₃ i % enligt normen.

Misshandel av lera inget brott

Vi ska nu följa leran på dess väg från det avbanade brottet och de tidigare utlagda tipparna. Som förut antytts, har man sedan 1915 tvingats lägga på tipp all sådan lera, som hade annan sandhalt än just 15—20 %. Dessa stora tippor kan nu arbetas upp i anrikningsverket, som då avskiljer överskott på sand.

I brottet arbetar några hydrauliskt manövrerade djupgravare. Med midjestyrd truckar föres leran fram till torkladorna och krossas i en Walzenbrecher, innan den lägges på tork. I samband härmed göres en första egalisering (= kvalitetsutjämnning genom blandning). Vid krossningen avslöjas förrädiskt dolda och inbäddade fältstenar, som skulle kunna ställa till med svårigheter, om de fick tillfälle att följa med leran längre fram i processen. En gummihjulsburen lastmaskin PARCA 854 gör allt arbetet i ladorna med såväl mottagning och egalisering av rålera som utlastning av färdiga produkter. Den stora arbetsuppgiften för Parcan är först att hålla verket i drift. Nåväl, sedan leran genom lufttorkningen (några månader) fått fukthalten sänkt till ca 15 %, bäres den av maskinen till endera av två lårmatare. Därifrån kan flödet regleras. Fukthalten är emellertid ännu inte tillräckligt låg för en effektiv efterföljande vindsiktning. Leran måste först befrias från ca 10 % fukt och det utföres i en Schnelltrockner. Där behandlas förekommande större klumpar med roterande slagor i en het luftström, och de mindre lerpartiklarna föres hastigt ut med luften för att efter en stund nå fram till en Novorotorkvarn. Där blir leran finmald och befriad från en del av återstående 5 % fukt. Först nu är leran tillräckligt förberedd för det mest väsentliga steget, nämligen själva vindsiktningen. Siktarna är två till antalet och koplade efter varandra, så att man kan ta ut ett gods på t.ex. —30 μ (1 μ = 0,001 mm; "—30 μ " betyder finkornigare än 0,03 mm) som produkt från den första sikten och sedan ta det övriga grövre godset +30 μ till den andra sikten för att där låta allt gods +100 μ bli avfall. Den s.k. avskiljningsgränsen kan ställas in på önskat värde inom vida gränser. Innan den torra finkorniga produkten får lämna anläggningen, fuktas den upp några procent och kompakteras till flarn i ett speciellt valsverk.

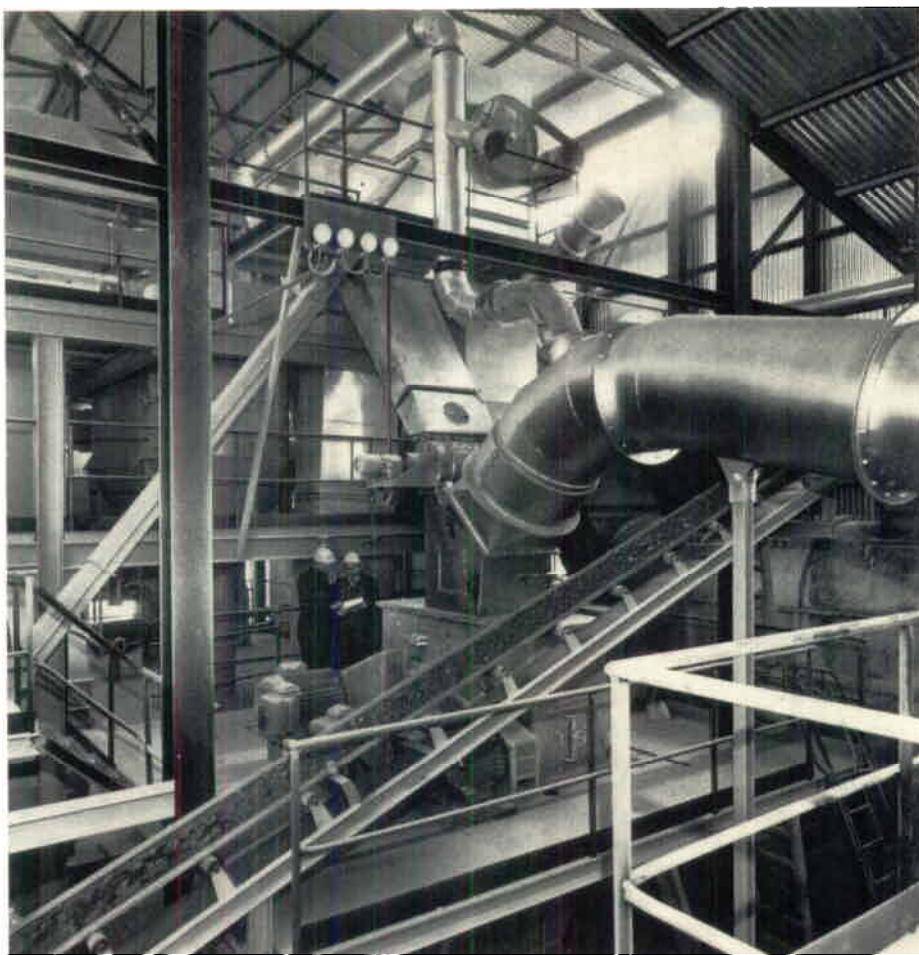
Värmen för torkningen alstras i två stora brännaraggregat, som beräknas förbruka ca 1 000 m³ Eol per år.

Innan någon luft, vattenånga eller avgas tillåtes lämna processen, så måste den passera något av tre stora slangfilter.

Förbättrad råvara = förbättrat tegel

Det här nya anrikningsverket är en milstolpe i utvecklingen för vår eldfasta tillverkning. Aldrig förr har det varit möjligt att få ett gods med så jämn kvalitet som detta verk lovar att ge. Under intrimningen har det visat sig möjligt att framställa avsedda kvaliteter med bred marginal. Man kan dock inte utesluta, att när konsumenterna fått smak på den goda cigarren, så ökas kraven och höjes anspråken. Här har vi emellertid fått ett instrument till hjälp att tillfredsställa sådana behov, och vi väntar oss att denna kvalitativa förbättring av råvaran ska slå igenom i tegelkvalitet och försäljning.

Arne Gustafsson



Ovan: Anriktningsverkets centrum kring Novorotorkvarnen. Ingenjörerna Kjell Björklund och Kjell Ekdahl diskuterar inkörningsproblem. — Nedan: Vindsiktarnas övre del. Ingenjör Lars Berg fångad i farten.



1. Borrarna Wilhelm Johnsson och Erik Johansson ska just sätta igång med provborrning genom en 7—10 m hög sand- och lertipp
2. Maskinskötare Ake Berntsson, med hjälp av Parcan, förser mataren med lera från lagret.
3. Gruvfogde Harald Eriksson kontrollerar brännarens funktion på luffförvärmaren till lerkvarnen

Offensiv över hela linjen

Företagsnämndens sammanträde i Höganäs den 26 mars dominerades av styrelsens förslag om fondemission samt en lång överläggning beträffande den förebyggande hälsovården på Bolaget. Särskilt inbjudna till denna var dr. Agneta Kullenberg och ingenjörerna Curt Peterson och Jan Wängnerud från Skyddskontoret.

I sina rapporter om konjunktur- och marknadsläget framhöll både dir. K G Paulson och dir. K G Thafvelin de stora insatser som göres i utveckling och försäljning av nya produkter.

Fondemissionen innebär att stamaktiekapitalet ökas från nuvarande 50,0 milj. kr till 62,5 milj. kr. Härvid ska utgivas 125 000 nya stamaktier. Utdelningen höjes från 11 kr till 12:50 kr per aktie, vilket motsvarar 10 kr per stamaktie på föreslaget höjt aktiekapital. Presskommunikén återges ordagrant på s. 10.

VD-Information

Dir. O Herneryd informerade om bakgrunden till förslaget om fondemissionen och gav utförliga kommentarer. Pressare Egon Jönsson framhöll att det var glädjande med denna konsolidering av företaget. Han hoppades att riktlinjerna skulle hålla och att alla skulle få del av vinsten. Redogörelse lämnades för av styrelsen beviljade anslag, av vilka kan nämnas medel till ny bandugn i pulververket, tegelsorterare till specialteglfabriken i Höganäs, dieselaggregat till Bohusverken, krympplastanläggning vid tegel- och murbruksfabriken i Höganäs och vindsikt och borrhavn till Handöl. Anslag på 110 000 kr lämnades också för damm- och bullerdämpande åtgärder. I samband med det diskuterades damningsproblem vid Hyllingevarken, samt eventuell utfart till nya vägen bakom fabriken.

Konjunktur- och marknadsöversikt

Försäljningskurvan visade en stark stigning uppåt under de sista kvartalen 1968, sade dir. Paulson. Utvecklingen har fortsatt i samma riktning de första månaderna i år. Med reservation för vad som kan hända under resten av året tycks det idag inte komma att vålla några svårigheter att hålla budgeten. Starten i år för enbart den keramiska sektorn visar samma positiva utveckling. För elfasta materialet kan vi konstatera att orderingången ökade med ungefär 15 % under 1968, vilket ytterligare förbättrats under början av 1969 jämfört med motsvarande tid föregående år. Vi har gått ut på världsmarknaden och blivit mera offensiva i vår försäljning, vilket resulterat i flera intressanta order. Det pågår t.ex. över hela Europa en intensifierad kampanj för att förbättra miljövården och där ingår förbränning av sopor i stället för att lägga dem på hög. Det byggs alltså nu ett stort antal sopförbränningsstationer. Vi har ett material som är bra för detta ändamål. Det är syra-

beständigt i sådan grad att man kan bränna vissa plaster, t.ex. polyvinylklorid, som ju avger klor vid förbränningen och som bildar saltsyra i ugnar. Det stoppar i varje fall för normala anspråk. Det ser ut som om vi, i olikhet med senaste åren, skulle hamna i en situation där vi kan komma att få bekymmer med att hålla leveranstider o.d. Vi måste göra stora insatser för att klara vår planering och alla hjälpas åt så att leveranstider hålls och fullgott material levereras. När det gäller byggmaterial har Skromberga haft ett bra leveransår 1968. 1969 blir bilden något svåröverskådlig genom att vi för in det tunna programmet. Det innebär bl.a. komplicerad planering och dubbel lagerhållning. Orderingången har skjutit fart fr.o.m. december, speciellt på exportsidan och är för januari—15 mars 28 % över motsvarande tid förra året. Vi har bestämt oss för att inte längre konkurrera med billigare material. Vi vänder oss till byggen där man vill ha ett material av bestående värde och inte av typen "slit och släng". Detta ställer, precis som för elfasta sektorn, krav på god planering, ett gott utförande och innehållande av leveranstider.

När det gäller Hyllingetegel är vi kapacitetsmässigt begränsade till 8,4 milj. tegel/år. Vi räknar dock med att successivt kunna förbättra räntabiliteten. För Techiterör är intresset stort. Vi har fått revidera vår uppfattning om i vilka dimensioner de ska tillverkas. Vid marknadsbearbetning har det visat sig att efterfrågan gäller flera dimensioner mellan 100 mm och 2 400 mm. Vi hade i våra ursprungliga prognoser räknat med intervallet 300—600 mm. Detta innebär att vi måste förlägga tillverkningen till Plastfabriken och inte provisoriskt till Gamla Finkeramiska som vi först tänkte. Det pågår nu ett intensifierat utvecklingsarbete på området.

Dir. K G Paulson gav till slut en överblick över de försäljningsaktiviteter som planeras över hela Europa beträffande Techiterören.

Kontrollant K-E Green bad om en förklaring till att försäljningen av byggmaterial varit dålig just i Sverige men inte i de övriga skandinaviska länderna. Svar lämnades av dir. Paulson, som nämnde bl.a. importen med mycket låga priser samt höga kostnader för plattsättning som orsakar till den sämre försäljningen. På kontrollant K-E Greens fråga

om hur långt utvecklingen har hunnit ifråga om tillverkningen av plattelement gav dir. K G Paulson och överingenjör W Cronström en ingående redogörelse.

Från den metallurgiska sektorn informerade dir. K G Thafvelin. Efterfrågan på pulver ligger 10 000 ton över den prognos vi arbetat med. Vi har en reserv i vårt svamplager på 6 000 ton, och en del av detta kommer under april att överföras till vårt färdiglager. Något kan vi också öka kapaciteten på tunnelugnen, men vi måste analysera alla möjligheter för att öka tillverkningen. Ugn nr 16 höjer kapaciteten till 80 000 ton. Med tillkomsten av den nya ugnen kommer vi att få en betryggande kapacitet på pulversidan för åtminstone de tre första kvartalen i år. I oktober får vi sedan nästa ugnsenhet, så att vi kan möta behovet från Riverton.

Enligt försäljningsavdelningens undersökningar har vår marknadsandel i Japan minskat, trots att vi haft ökade leveranser dit under 1968. Detta förhållande tyder på att deras egen produktion kommit igång.

Beträffande utvecklingsverksamheten, både hos oss och allmänt, kan den betecknas som mycket intensiv och kan närmast liknas vid en kapplöpning. Varmpressning och sinter-smide är områden som tidigare nämnts. Man räknar med att stora kvantiteter, särskilt av atomiserat pulver, ska komma till användning för dessa ändamål. Användningen av "weld grit", ett legerat svetspulver, börjar också ta fart. Tekniken är speciellt lämpad för svetsning av mycket grov plåt. Jämsides med produkt- och processutvecklingen förekommer ett livligt arbete på konstruktionssidan. Produktionen automatiseras i ökande grad och nästa steg blir troligtvis datastyrning. Det är önskvärt, eftersom vi har ett mycket omfattande program. Det är idag svårt att planera så att man optimalt utnyttjar anläggningen.

Skyddsverksamhet, ergonomi, företagshälsovård

Ing. Jan Wängnerud redogjorde ingående för denna verksamhet vid Bolaget. Skyddstjänsten i Höganäs startade 1925, 1931 kom den igång i Bjuv, 1945 började den förste heltidsanställda tjänstemannen på detta område, kapten A Jungbeck, och 1947 anställdes dr. Jonés, som alltså var den förste företagsläka-

ren. Ing. Wängnerud visade sedan statistik över hur verksamheten utvecklats, samt över olycksfall och sjukdomsfall.

Under senare år har tagits omkring 2 000 prover per år för *damm-mätningar*. (Vilket är ungefär lika många prov som Statens Institut för Folkhälsan gör.) Än i dag är inte förhållandena helt tillfredsställande på alla platser, men dessa finns inringade.

Damm-mätningarna har i dag bevakande funktion. Ledningar kan sättas igen av stoft eller för många nya anslutningar görs utan att kapaciteten ökas. Vidare kan produktionen ökas, så att det gamla utsuget inte räcker till. Respekten för farligt damm hålls också vid liv, så att inte personalen arbetar, ur damningssynpunkt, felaktigt.

Damm-mätningarna tar till väsentlig del de yrkeshygieniska resurserna i anspråk och de kommer att behövas så länge nuvarande produktion finns. Som komplement till damm-mätningarna bör efter hand flödesmätare monteras i ventilationssystemen. Detta arbete har påbörjats liksom införande av fastare rutiner för underhåll.

Under 1968 har vi infört den servicen, att vi med jämna mellanrum rengör andnings-skyddet åt den personal, som vid vissa arbeten behöver bära det. Vi har skaffat ett instrument, så att vi kan kontrollera motståndet hos filtren och vi bestämmer således, när det är dags att byta filter. Indirekt kan vi även bedöma hur ofta filtret användes.

Läkarundersökning av personal i dammigt arbete göres enligt uppgjorda planer. Det är ca 300 man, som står under medicinsk kontroll.

När det gäller *bullerfrågor* är erfarenheterna av vilken praktisk verkan olika bullerdämpande åtgärder har inte så stor inom svensk industri. Detta bevisas av att man t.ex. inom pappers- och cellulosaindustrin tillsatt en kommitté, som experimenterar inom ett par fabriker. Så sent som i år har rekommenderande bullernivåvärden kommit från Arbetsarkivstyrelsen. Det finns enstaka industrier, som kommit en bit på väg inom detta område.

Vid Höganäsbolaget har under åren 1965, 1966 och 1967 bullret kartlagts inom samtliga fabriker. Tidigare hade också mätningar gjorts och även åtgärder vidtagits t.ex. inbyggnad av kulkvarnar i murbruksfabriken och mellanvägg i krossavdelningen i nya pulververket.

Under 1967 lade vi ned mycket arbete på att inventera vilka bullerreducerande produkter som fanns och studerade teorierna för bullerdämpning. Vi experimenterade även med ett eget bullerisolerande material. Under 1968 har det kommit ett flertal nya produkter på detta område, men de medför ännu stora kostnader. Vi måste räkna med, att viss personal även i fortsättningen måste bära hörselskydd.

Vi har sammanställt en del av de inhämtade kunskaperna i "En kort orientering om BULLER OCH BULLERBEKÄMPNING".

Denna har bl.a. sänts till driftsingenjörerna. Vi har anlitat personal från Trelleborgs Gummifabrik för information till konstruktörerna. Man kan också märka, att konstruktörerna tar mer och mer hänsyn till bullerfrågorna. Det är främst vibrationsdämparna som hittills kommit till användning.

Vi har skaffat en audiometer och har kontrollerat hörseln på den personal, som varit utsatt för mest buller. I samband med det har vi också propagerat för hörselskydd.

Vi kontrollerar med jämna mellanrum *gas-halten* vid de arbetsplatser, där det finns farliga gaser t.ex. svavelväte i Alumoverket. Styrenhalterna i plast- och plastkopplingsfabriken hålls också under uppsikt. En hel del koloxid- och syremätningar göres också. Man förväxlar ofta skämd och torr luft med syrefattig luft. Drag är en annan stor fråga inom detta område. Vi har bra utrustning för mätning av drag och vi har haft många tillfällen att ge rekommendationer.

Den *ergonomiska* verksamheten hämmades under lång tid av brist på företagsläkare. Företagsläkaren behövs för att ge tyngd och pondus bakom arbetet. Vi har det nu uppbyggt så, att en ergonomisk kommitté styr arbetet och en arbetsgrupp utför fältarbetet. Vi har inte kommit igång på allvar ännu. 1968 och första halvåret 1969 får ses som en provotid för att finna den praktiska stilen.

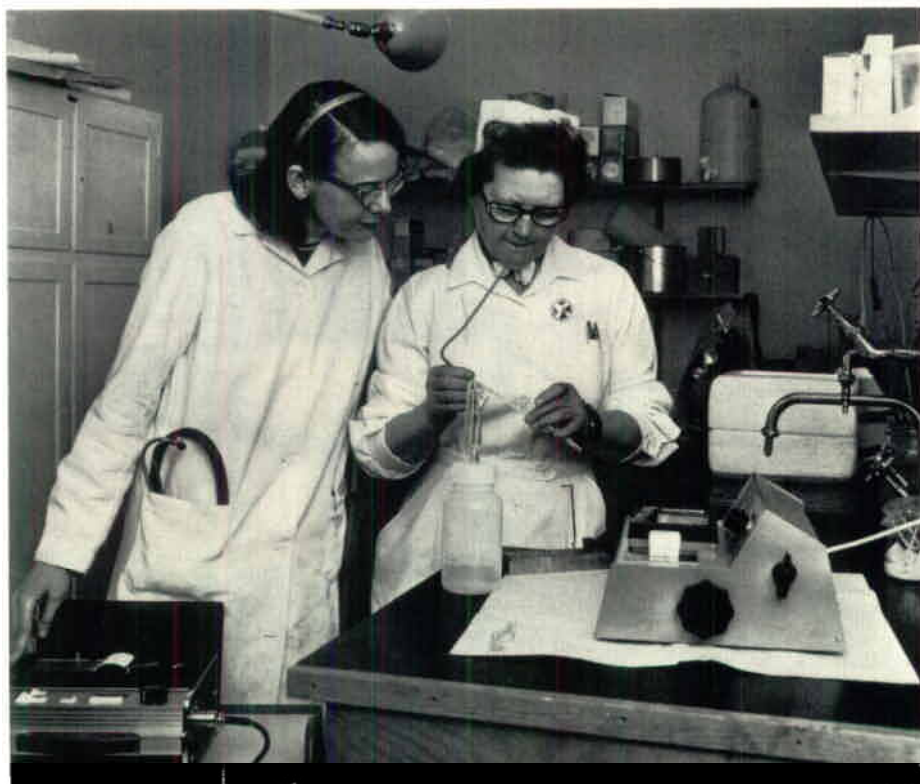
Vi har lagt upp ett system för ergonomisk arbetskravsbedömning. En försöksbedömning har sedan gjorts i nya svampverket. I denna bedömning har vår företagsläkare deltagit. Resultatet har ingående diskuterats med hen-

ne och med dr. Fristedt vid Yrkesmedicinska Avdelningen i Lund, som förutom att han känner till dammfrågor är ortoped och därmed specialist på arbetsställningar. Dr. Fristedt har också gjort undersökningar om blodsockerhalten vid olika tungt arbete bl.a. hos skogsarbetare.

Vid *hälsokontrollen* av personalen, som gjordes efter försöksbedömningen i nya svampverket, kom det t.ex. fram, att ett par manns behovde glasögon. I ett fall behövdes det övertalning till, för att mannen skulle inse det. I stort kan väl hälsokontroll anses vara samhällets arbetsfält, men beaktar man att det är angeläget för företaget att ha frisk och arbetsduglig personal, så anser vi det motiverat att vid företaget införa hälsokontroll. Denna fråga har ingående diskuterats med företagsläkaren och Yrkesmedicinska avdelningen i Lund. Erfarenheter från andra håll visar, att en sjuksköterska till största delen kan sköta detta arbete. Av de undersökta behöver sedan sköterskan diskutera omkring 20 % med läkaren och erfarenhetsmässigt har läkaren sedan behövt undersöka ca hälften av dessa.

Det behövs utbildning och information på alla plan inom detta område. En del företag har organiserat det så, att varje driftsingenjör, förmän och skyddsombud får en kort informationskurs på mellan 6 och 10 timmar. Någon gång om året samlas sedan de olika kategorierna till någon informationstimme. Ungefär den uppläggningsen passar också på Höganäsbolaget. Det gäller främst, att visa vilka resurser vi har att göra olika mätningar och

Doktor Agneta Kullenberg och Sysler Thyra på läkarmottagningen har intresset riktat mot ett blodprov



att informera något om alla de ämnen, som kan vålla ohälsa vid felaktigt handhavande. Det gäller att få driften att utnyttja oss, så att vi blir inkopplade på ett tidigt stadium, helst innan en ny råvara tas i bruk.

Vi anser att Höganäsbolaget ligger väl till jämfört med andra företag, när det gäller yrkeshygien och hälsovård. Man kan härvid konstatera, att silikosfrågan såväl medicinsk som teknisk är omsorgsfullt genomarbetad och att goda resultat erhållits. Förberedande arbeten beträffande den ergonomiska verksamheten är genomförda och arbetet inriktas nu på att fullfölja det uppgjorda programmet. Kartläggning har gjorts av bullret på de olika arbetsplatserna och förteckning visande angelägenhetsgraden av bullerbekämpande åtgärder upprättats. För framtiden föreligger önskemål om ökade resurser för den ergonomiska verksamheten samt för den förebyggande företagshälsovården.

Efter ing. Wängneruds föredrag gav dr. Kullenberg exempel på hur den förebyggande hälsokontrollen fungerar. Ett 50–60-tal personer har undersökts hitintills. Huvudmålet med undersökningen är att ingen ska ha ett sådant arbete att det kan äventyra hälsan.

Hamnarbetare Sten Sjögren undrade om nya kemikalier, som kommer till användning i driften, blir undersökta ur allergisynpunkt. Dir. Paulson meddelade, att tillverkaren är skyldig att ange på förpackningen om innehållet kan vara allergiframkallande. Man kan tyvärr aldrig i förväg veta om en person är känslig för ett visst ämne. När sådana fall uppstår finns ingen annan utväg än byte av arbetsplats.

Pressare Egon Jönsson rekapitulerade bestämmelserna om företagshälsovården sedan ILO-konventionen 1959. Den förebyggande vården är den primära och därefter kommer sjukvården och rehabiliteringen.

Produktionsöversikt

Från förhandsinformationen till nämnd-ledamöterna baserad på månadsrapporterna från produktionen med hjälpavdelningar göres här följande sammanfattning.

Transportavdelningen. I hamnen har spontningen av västra kajarmen försvårats något genom att man på en sträcka av 30–40 m inte nått fast botten. Viss förlängning av spontplankorna har skett. Spontnedslagningen har nu fortsatt på norra kajen och i mitten av mars var det tid att bakfylla och gjuta betong. Entreprenör för muddringsarbetet har utsetts. Arbetet startas i dagarna. Under febr. passerade 13 131 ton eget gods och 2 390 ton främmande gods (metanol) hamnen, vilket är ovanligt stor mängd för februari som överträffats endast en gång tidigare (1965 = 14 157 ton då 8 022 ton koksgrus och 1 025 ton cyanit lossades). Rullande 12-månadersstatistik visar en ökning för egen godsmängd av 21 023 ton jämfört med föregående år.

Skrombergaverken. Uppkörning av det s.k. introduktionslagret för det tunna programmet i kval. F har gått enligt den uppgjorda planeringen. Standardglasyrerna har nu definitivt fastställts till 12 st för detta program. Samma glasyrer ska i fortsättningen gälla som standardglasyrer även för det tjocka pro-

grammet i kval. F. — I och med produktionsstart av det tunna programmet i kval. F har hastigheten kunnat ökas med ca 15 % i den tunnelugn där detta brännes. Utvecklingsarbetet med frostsäker massa i modifierad kval. N fortsätter. Frysningsförsök på förhandsprover pågår och visar positiva resultat. Försöken beträffande klyvning av hela plattprogrammet fortsätter.

Biuvsverken. Vidareutveckling av kanal-tegelpressen pågår, för att helautomatisera denna.

På verkstadsavdelningen är betongsilor för chamottegryn nu uppdelade och de planerade försöken kan påbörjas. Arbeta är planerat för att ändra sättstationerna så vi kan få in satta vagnar i rätt turordning.

På laboratoriet pågår förberedelse för ett försök att tillverka torrpressmassa med utgång från chamotte uppsiktad i olika kornklasser. Chamotte från de olika kornklasserna kommer att vägas samman och satsas. Avsikten är att torrpressmassan på detta sätt ska kunna hållas lika från sats till sats och att kvaliteten härigenom ska kunna höjas.

Vid *Hyllingeverken* var totala produktionen under 1968 8,2 milj. tegel. Utlastningen blev 6,8 milj. Den planerade anläggningen för uppsiktning av sanden är nu under arbete och beräknas vara klar under sommarhalvåret.

Eldfast tegel i Höganäs. Produktionen har varit hög särskilt av specialtegel. Porositeteltillverkningen är nu i full gång. Under

Lunnoms dagbrott etapp II. Avbaningen nästan genomförd. Snön ligger vit på kolen.



förutsättning av att den torranrikade Näsumleran från Axeltorps nya anrikningsverk är användbar borde en förbättring av leveranssituationen successivt inträda under april och maj för flertalet tegelformat.

Järnsvamps- och järnpulververken. Gjutstationen har förbättrats och arbetar nu snabbare och mer rationellt. Försök har gjorts med av metalliskt kisel bundna kiselkarbid-kapslar. Resultatet verkar mycket lovande och det har bestämts att i fortsättningen tillverka alla bottenkapslar i den nya kvaliteten. Ugn 16 är praktiskt taget färdig och torkeldningen påbörjades den 10 mars. När Hastelloy-mufflarna har kommit, omkr. 20 mars, går ugnen igång för produktion. Ugn 17 är på planeringsstadiet och är delvis beställd. Fundament är färdigställda och fickor efter ugnen är på plats.

I Bohus har ett nytt system för avvattningsav slurryn från atomiseringstanken prövats. Resultaten pekar på mindre järnförluster till avloppsvattnet och mindre slagginnehåll i det avvattnade pulvret. Vi projekterar nu ombyggnad av systemet för drift efter semestern. Rotertorkaren har varit en besvärlig flaskhals i produktionen. Åtgärder har vidtagits för att eliminera detta problem. Anställning av skiftarbetande elektriker har påbörjats. Dessa ska utbildas för reparations- och underhållsarbete. Samtidigt planerar vi att införa ett förebyggande underhållssystem.

Anläggningsavdelningen. Den stora investeringsvolymen under 1969 tar i anspråk en stor del av Anläggningsavdelningens kapacitet. Projekten för Takpapp, Techiterör, Pulververket, Bohus och utrustning till Hoeganaes Corporation motsvarar ca 20 milj. kronor och har nätverksplanerats. Analys av kapacitetsbehovet för konstruktion och montage har

gjorts och visar att väsentlig extra kapacitet måste köpas.

För gjuteriet har det ytterligt svåra konjunkturläget under 1968 ändrats markant under jan.—febr. 1969. Mekaniska verkstaden har i genomsnitt god beläggning, dock vissa leveranser på mycket korta tider. För kommande mycket stora demontage- och montageinsatser i anslutning till semestern och efter, har extra utomstående kapacitet reserverats.

Gruvavdelningen. Avbaningen av etapp II på Lunnoms dagbrott blev klar under februari, men kolflöten får ligga kvar blottad ännu en tid och skydda den ljusa klinkerleran. Under april ska först ett asfalttoppskikt läggas på ca en tredjedel av Skrombergaplattans yta. Kolen kommer därför att brytas först i mitten av april och den första leran tas in på plattan omkring den 1 maj.

Den nya travbanan i Halmstad har denna månad fått ett betydelsefullt sviktlager, som lagts med vår kolaska.

Skyddskontoret. Arbeta med bullerdämpande åtgärder pågår inom företaget. Skyddspropagandan medelst affischer fortsätter på olika platser och personalutrymmen inom verken. Under februari har frivillig vaccination mot "Hongkonginfluensan" utförts inom samtliga verk. Den 7—8 febr. deltog representanter från företaget, därav ett huvudskyddsombud, i en för Malmöhus län ordnad regional konferens om "Yrkesallergierna och deras roll på arbetsplatserna".

Kraft- och Värmeavdelningen. Kraftbolaget. Under de senaste två åren har avdelningens ritkontors uppgifter svängt alltmer över på projektering av automatikutrustningar. Således har detta år bl.a. Wewerkpressen hel-

automatiserats. Dessutom har automatikutrustningen för nya bandugn 16 samt utpackningsanläggningen efter bandugn 14—17 färdigställt. Nämnas kan att möjligheterna för att datastyra ugnen i Bohusverken håller på att undersökas. Med datastyrning vinner man att man alltid kan erhålla max. utnyttjning på ugnen. Bland övriga anläggningar som har provkörts under de första två månaderna kan nämnas anrikningsanläggningen för lera i Axeltorp. Även denna anläggning är utförd som automatisk anläggning. På Kraftbolagets nät i Bjuv, Billesholm, Nyvång och Hyllinge har ombyggnads- och utbyggnadsarbeten pågått. Under månaderna har en ny nätstation tagits i drift vid Sonnadamsvägen i Billesholm. Storlek 300 kVA. Till stationen är anslutet ett 40-tal nya villor. Servisanmälan på 15 helelektrifierade villor i Bjuv har erhållits. Det har visat sig att intresset för helelektrifiering av bostäder ökat kraftigt. Årskostnaden för en helelektrifierad villa och en med konventionell uppvärmning är ungefär densamma.

Nya förbättringsförslag

Sekreteraren redogjorde för av förslagskommittén på sammanträde den 17 mars behandlade förslag. Belöning godkändes för följande 6 förslag med sammanlagt 1 256 kr:

Verkmästare Lennart Sträng och montör Göte Nilsson — Ändring av låsning för kolvstångshuvud till Bucherpress, Ändrad inbyggnad av tätningsboxhållare på separator, Vakt på separator, Ändring av separator; Reparatorerna Rolf Blomgren och Verner Gustavsson — Ändring av fäste och axel för bottenlager till elevator 200/550; Förman Bengt Persson — Fördelningsgaller i fyllåda till 1200-tonspress.

EMJ

Göte Nilsson och Lennart Sträng på Centralverkstaden har omkonstruerat en separator så att man inte får spillolja med i kondensvattnet.

Uno Ivarsson, Pulververket, blev belönad för sitt förslag till plåtskoning av desintegrator BAC-400. Plåtskoningen ökade livslängden på desintegratorn till det dubbla.



Styrelsen för Höganäs AB föreslår ökad utdelning

Höganäskoncernens utveckling under 1968 dominerades av försäljningen av majoritetsintresset i det amerikanska dotterbolaget Hoeganaes Corporation. För bedömning av årets omsättning har därför äldre jämförelsevärden omräknats, så att de återspeglar rörelsen inom de företag, som koncernen omfattar vid 1968 års utgång.

Koncernens omsättning steg under 1968 med 7 % eller från 274 mkr till 292 mkr. Moderbolagets omsättning steg med 5 % från 126 mkr till 133 mkr. Dotterbolaget Slipmaterial-Naxos och Bönnellyche & Thurö ökade omsättningen med 9 % respektive 5 % under året.

Bortfallet av rörelsevinsten i Hoeganaes Corporation ur koncernresultatet kompenseras av nedgången i finansiella kostnader och kalkylmässiga avskrivningar.

Moderbolagets rörelseresultat uppgick till 21,5 mkr (22,7). Efter belastning med kalkylmässiga avskrivningar 7,0 mkr (7,0) och finansiella kostnader med 1,1 mkr (2,9) samt efter resultattillskott från dotterbolag med 2,6 mkr (2,8) visade moderbolaget ett resultat före extraordinära intäkter, dispositioner och skatter av 16,0 mkr (15,6).

Extraordinära intäkter uppgick till 42,5 mkr (1,7). Efter belastning med extra avskrivningar utöver de kalkylmässiga med

13,8 mkr (10,3) och lagerreservökning med 6,3 mkr (0) samt skatter 1,9 mkr (1,8) redovisas en nettovinst i moderbolaget med 37,8 mkr (5,9).

Tillsammans med från föregående år balanserade vinstmedel 19,7 mkr står till bolagsstämmans förfogande 57,5 mkr.

Styrelsen har beslutat att — under förut-sättning av godkännande från ordinarie bolagsstämma — öka stamaktiekapitalet från nuvarande 50,0 mkr till 62,5 mkr genom fondemission med 12,5 mkr. Härvid skall utgivas 125 000 nya stamaktier. Förslaget innebär, att ägare av 4 gamla stamaktier får 1 ny aktie på nominellt 100 kronor. Fondemissionen sker genom överföring av 12,5 mkr från balanserade vinstmedel till aktiekapital.

Styrelsen föreslår, att utdelningen på nuvarande stamaktiekapital höjes från 11 kronor till 12: 50 kronor per aktie, vilket motsvarar 10 kronor per stamaktie på föreslaget höjt aktiekapital. På preferensaktiekapitalet föreslås oförändrad utdelning med 5 kronor per aktie. Till utdelningen åtgår totalt 6,6 mkr (5,9). Till skuldregleringsfond föreslås en avsättning av 3,8 mkr (1,2). I ny räkning balanseras 34,6 mkr.

Stämman i Hälsingborg den 29 maj.

	1966	1967	1968
Rörelseresultat	41,7	44,4	35,3
% kalkylmässiga avskrivningar	13,5	14,0	11,0
% finansiella kostnader	8,6	9,1	2,9
Resultat före extraordinära intäkter, dispositioner och skatter	19,6	21,3	21,4
Extraordinära intäkter	+ 0,2	+ 1,4	+ 42,5
Återförd pensionskostnad	+ 1,9	+ 1,1	+ 0,5
Extra avskrivning	— 13,0	— 7,2	— 16,6
Investeringsfond	— 0,5	— 1,7	+ 1,3
Lagerreserv	— 0,1	—	— 6,0
Skatt	— 3,6	— 7,2	— 4,1
Nettovinst	4,5	7,7	39,0

Tremplex startar företagsnämnd

Den 17 februari hade Tremplex sitt första sammanträde inom företagsnämnden.

Ordföranden, direktör Göran Ullner, redogjorde för nämndens funktion och uppgifter och gav därefter en information om det goda produktionsresultatet under år 1968. Beträffande produktionen under 1969 nämnde dir. Ullner att Volvos omfattande utbyggnad kommer att påverka Tremplex i mycket hög grad under de kommande åren. Man måste dock räkna med en ökande konkurrens från Kanada.

Orderläget är för närvarande mycket gott, men Tremplex stora beroende av bilindustrin gör emellertid att bilden lätt kan ändras.

Beträffande investeringar berättade dir. Ullner att Tremplex investerat nästan 2 milj. kr under de senaste 2 åren. Investeringarna har huvudsakligen gått till Tremplex utveckling. Vidare ska det bli en ny utbyggnad av fabriken, som beräknas bli färdig om 2—3 år.

Maskinparken har under 1968 ökat med inköp av en tvättmaskin, en ny galvaniseringsanläggning för elbakrutorna, tryckmaskin för tryckning av de elektriska bakrutorna samt nya skärmaskiner.

Tremplex säkerhetskommitté rapporterade att brandsäkerheten inte är tillfredsställande. I fabriken röks det på ställen, där rökning är förbjuden. Hädanefter ska kontrollen skär-

pas. Ett förslag om att få industriläkare på Tremplex ska utredas av ing. Rolf Ekelund.

Ing. Ekelund redogjorde för innebörden av arbetsvärdering. Meningen med arbetsvärdering är att de anställda ska få rättvisare timlön, och att meriterade ska belönas. Inga löner kommer att sänkas för de redan anställda.

Ärendet är inlämnat till resp. förbund att upptagas i de centrala förhandlingarna och det kommer att införas i avtalet. Därefter beräknas värderingen vara utförd inom 3 månader. En diskussion följde på denna information.

Nästa sammanträde bestämdes att äga rum den 28 maj.

Bönnellyche & Thurö ABs företagsnämnd besökte Tremplex

Direktör Helge Rickman hälsade de närvarande välkomna till årets första nämndsammanträde och lämnade en kort orientering om AB Tremplex.

Enligt ordföranden kommer ett informationsmöte för samtliga anställda om det aktuella läget i B&T-gruppen att hållas en fredag i maj 1969.

Beträffande skärmbildsundersökning kommer en sådan att i fortsättningen äga rum vart tredje år.

Ordföranden lämnade den sedvanliga redogörelsen över det aktuella läget inom B&T-gruppen, varvid han bland annat redogjorde för 1968 års resultat på de olika områdena samtidigt som han informerade om planerna

för 1969.

Överingenjör Lennart Wassvik redogjorde i detalj för produktionsläget. Ur hans rapport kunde noteras, att förberedelserna för överflyttningen av papptillverkningen till Höganäs fortgår programenligt. Vidare lämnades en kort översikt över planeringen och investeringarna i samband med utbyggnaden av färgfabriken.

Vad beträffar årets industrisemester föreligger det tyvärr även i år stora svårigheter för Lodgatans del att ha en 4-veckors sammanhängande sommarsemester. Efter en längre diskussion enades man dock om att acceptera överingenjör Wassviks förslag: 16 maj 1969 = 1 dag; 7 juli—27 juli 1969 = 3 vec-

kor; 22, 23, 27, 29 och 30 december 1969 = 5 dagar.

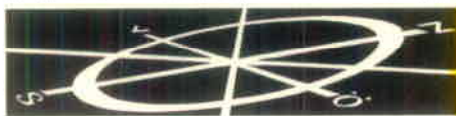
För Teckomatorps del fattades för dagen inte något beslut, då överingenjör Göran Prautz ej var närvarande.

Förman Per Olsson meddelade, att företagsnämndens kurs "Genomgång av 1966 års avtal om företagsnämnder" nu var avslutad och att eventuellt en ny kurs planeras att startas till hösten.

Förman Olsson redogjorde vidare för en del olika broschyrmaterial, som han erhållit.

Nästa sammanträde inom företagsnämnden bestämdes äga rum tisdagen den 17 juni 1969 på Lodgatan.

M.L.



Plaströr på hemmaplan

Som Brännpunktens läsare redan vet startar Höganäsbolaget i år tillverkning av Techite-röret, ett plaströr för vatten- och avloppsändamål. Röret har utvecklats av ett forsknings- och utvecklingsföretag inom den amerikanska United Aircraft-koncernen.

Yngve Persson, Höganäs, är blivande driftsingenjör för den fabrik, där det nya plaströret kommer att tillverkas, och har besökt den amerikanske tillverkaren.

— Vi var åtta representanter för rörtillverkande licenstagare från olika håll i världen, som inbjudits att följa produktionen av det nykonstruerade plaströret, berättar ingenjör Yngve Persson. Principen för rörets uppbyggnad är genial och tillverkningsmetoden ger stora möjligheter till flexibilitet. Vi i Höganäsbolaget kommer att tillverka rören i två tryckklasser — NT 2,5 och NT 10 — och omställningen mellan dessa är förvånansvärt enkel. Vi är redan i full gång med att projektera vår nya anläggning och konstruktionsarbetena pågår för fullt. Självfallet tar vi därvid väl vara på de erfarenheter, som gjorts av den amerikanske tillverkaren.

Det nya röret kännetecknas av låg vikt. 6 m:s längd och 400 mm:s diameter har det rör, som ingenjör Yngve Persson lyfter här ovan.

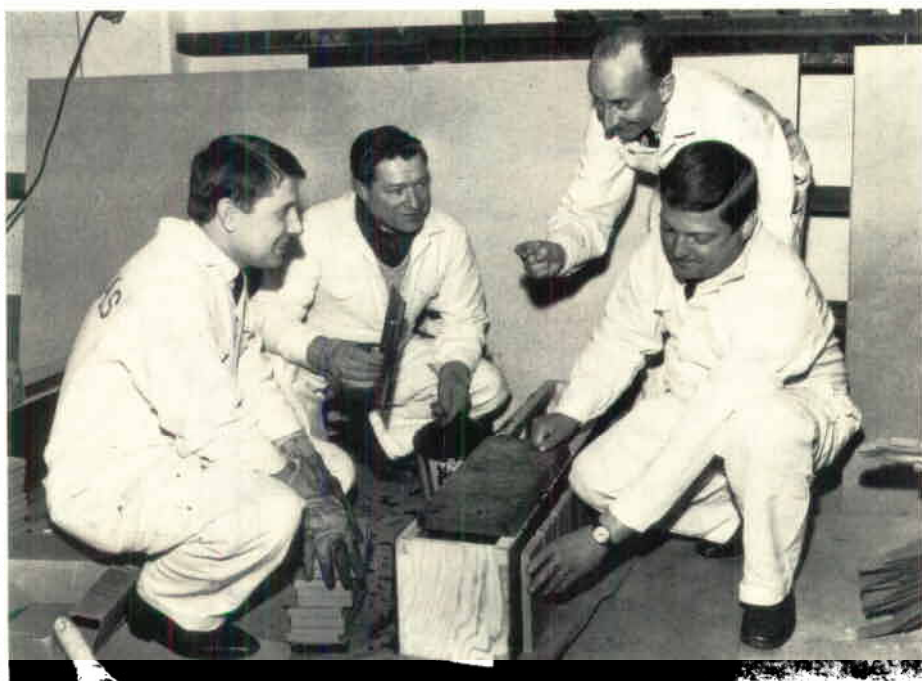


Kurs i syrafast materialkännedom

I enlighet med tidigare traditioner har försäljningsavdelningen syrafast under december 1968 och januari 1969 genomfört ett antal kurser i teoretisk och praktisk materialkännedom. Som tidigare har dessa kurser berört syrafasta golv och inmurningsmateriel, men hade i år utökats med en dags genomgång av avdelningens hela rörprogram, där de praktiska övningarna på plastfabriken i sammanfogning av armerade polyesterrör blev livligt uppskattade. I kurserna har deltagit såväl intern och dotterbolags personal som arbetsledare och reparatörer från skilda industrier. Deltagarna, sammanlagt ca 45 st, har kommit från Örnsköldsvik i norr till Köpenhamn i söder, från Helsingfors i öster till Stavanger i väster. Kurserna avslutades med besök på fabriken i Skromberga.

K.W.

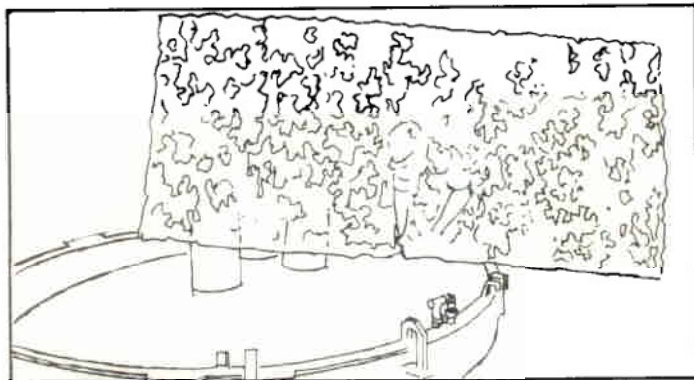
Samlade kring sockelmodell där plattorna sätts i Habenit E-43T, från vänster: Jörgen Petersen, Köpenhamn, Thor Vaumund, Oslo, Kurt Wiksell, Höganäs, och Paul Lindkvist, Helsingfors.



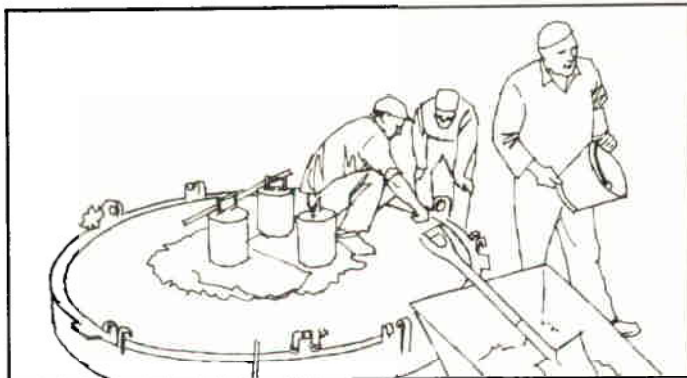
Snabb metod vid gjutning av ugnssvalv

Valv till ljusbågsugnar har tidigare alltid infördrats med magnesittegel. Det är en metod som tar 2—3 dagar i anspråk. I Sverige har man vid liknande ugnar använt gjutmassa H44 i stället för tegel, och med gott resultat. När det blev aktuellt att bygga ett elektro-

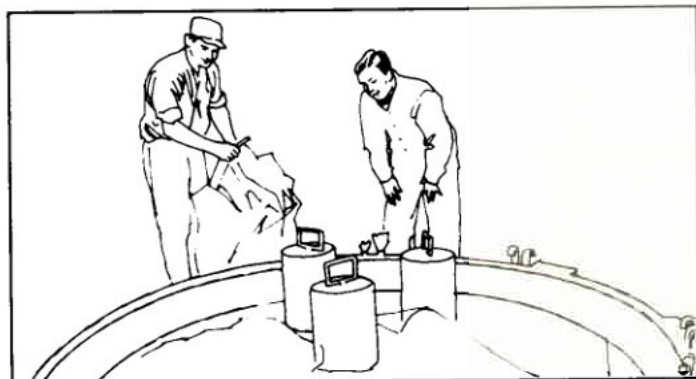
stålugnsvalv vid Drammens Jernstøperi & Mek. Verksted A/S beslöt man att gjuta detta med Höganäsbolagets eldfasta gjutmassa. Bilderna talar för sig själva. Det blev tal om timmar i stället för dagar vid appliceringen.



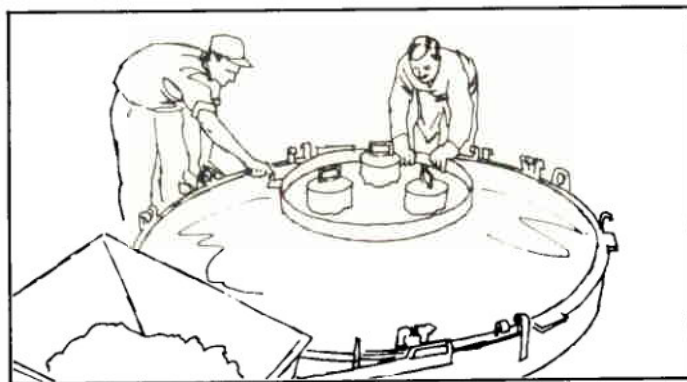
Kl. 08.15. Tilrigging.



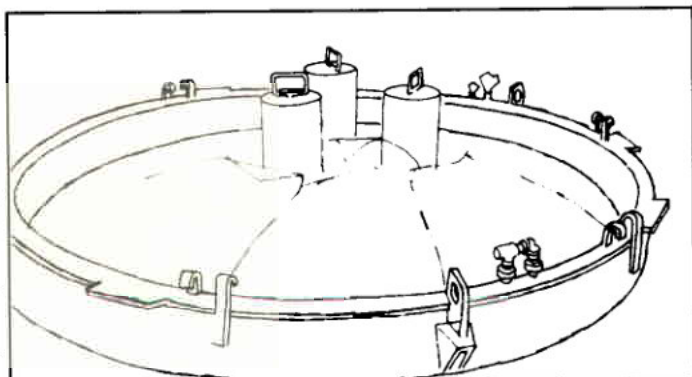
Kl. 11.30. Halvferdig.



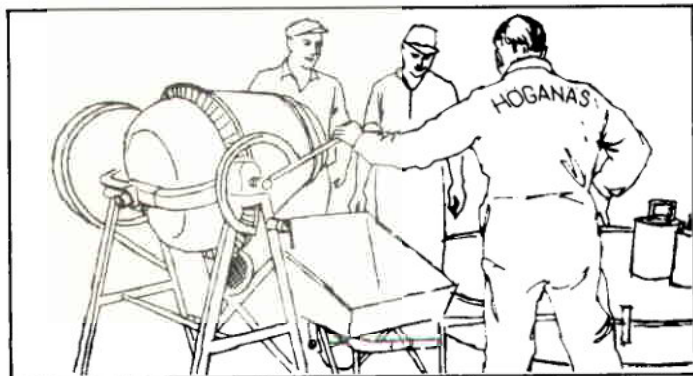
Kl. 09.30. Plastfolie strekkes ut og klippes til.



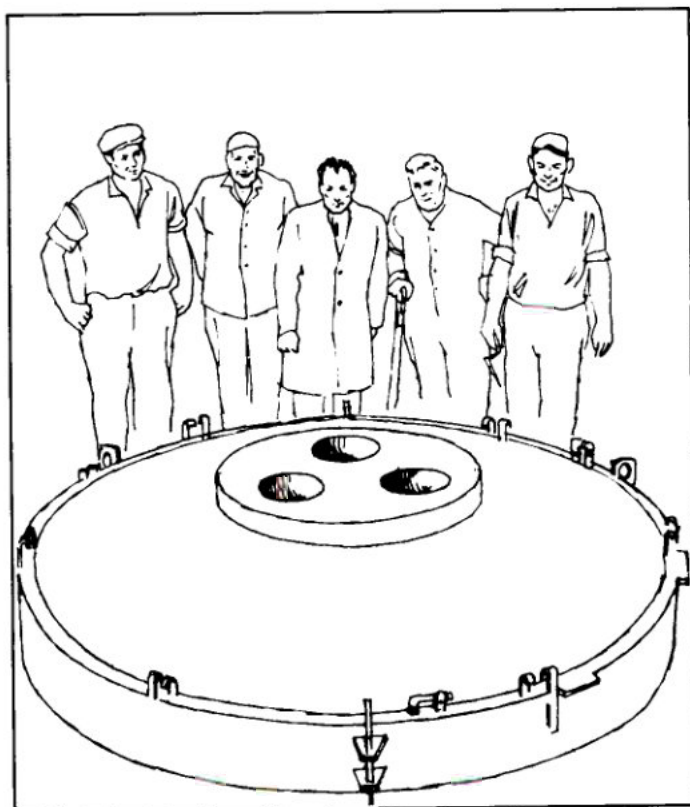
Kl. 12.15. Centerringen legges på. Masse skal ifylles.



Kl. 09.45. Formene for elektrodehull centrerres.



Kl. 10.00. Støpingen begynnes.



Kl. 13.00. Ferdig!

Takstipendium

Förenade Tak AB, Hälsingborg, dotterbolag till Höganäs AB och Munksjö Aktie Bolag instiftade vid företagets start den 1 aug. 1968 ett stipendium på kr 5 000 avsett att stimulera till utvecklings- och forskningsarbete inom det område av byggnadstekniken, där Förenade Tak är verksamt. Stipendiesumman kan vid behov justeras.

Förenade Taks stipendienämnd har beslutat att för 1968 höja stipendiesumman till kr 8 000 att lika delas mellan byggnadsingenjör SBR Lennart Sandin, Lund, för att genomföra en tillämnad studieresa med avsikt att utreda angelägna takproblem, och byggnadsingenjör Bengt Malmsten, Stockholm, som en erkänsla för visad ambition att utreda och väcka debatt kring takproblem.

Lennart Sandin har under många år sysslat med takfrågor och är f.n. verksam i en forskningsgrupp vid Tekniska Högskolan i Lund samt är dessutom sekreterare för kapitlet

"Tätskikt" inom den pågående revideringen av Bygg-AMA. Nämnden anser att Sandin genom en studieresa har utmärkta förutsättningar att tillföra dessa båda arbetsuppgifter friska impulser och att erfarenheterna från en sådan studieresa även i övrigt kan förväntas bidra till byggnadsteknikens utveckling inom det område som stipendiet avser.

Bengt Malmsten har under 1968 publicerat en utredning om industritak, där många frågor ställts under debatt. Utan att i alla avseenden dela Malmstens uppfattning har nämnden funnit att denna utredning kraftigt stimulerat diskussionen rörande takproblem och att den kan förväntas verksamt bidra till intensifierat forsknings- och utvecklingsarbete. Nämnden har också beaktat att Malmsten f.n. utför en utredning om bostadstak.

Stipendienämnden har bestått av professor Lars-Erik Nevander, tekn. lic. Sven-Erik G Andersson och arkitekt SAR Ingemar Wenn-



Byggnadsingenjör
SBR Lennart Sandin,
Lund.



Byggnadsingenjör
Bengt Malmsten,
Stockholm.

ström samt från Förenade Tak verkställande direktören Sven Bjelland, direktör Torvald Odelid, försäljningschef Erik Kjellsson och överingenjör Sune Nilsson.

Industrimässa i Bukarest

Sveriges Allmänna Exportförening anordnade en industrimässa i Bukarest i slutet av 1968. Från Höganäsbolaget deltog syrafasta avdelningen och exportavdelningen. Intresset för utställningen var mycket stort bland besökarna, nya kontakter knöts och gamla fördjupades.

I samband med utställningen ordnades en speciell konferens med direktör K G Paulson som ledare. Över 200 deltagare hörde ingenjör Bo Lundahl tala om keramiska plattor för livsmedelsindustrin, ingenjör Sven Wallmon om syrafast beklädnad samt civilingenjör Börje Carlström om användning av polyesterrör. *EMJ*

Prinsessan Christina vandrade runt på mässan i sällskap med Exportföreningens herr Tullander. Framför Höganäsbolagets fasadplattor stannade Prinsessan med synbar förtjusning.



Anläggningsavdelningen satsar på automatisering



Universitetslektor Fredy Olsson, Lund, föreläser om automatisering.

Automatisering inriktar sig i första hand på att eliminera manuellt arbete. Installationerna som göres för emellertid ofta med sig svårigheter att ha ett stort produktionsortiment. Produktionsbegränsning, standardisering och strukturering tillgripes för att ge längre tillverkningsservice och effektivare utnyttjning av anläggningarna.

I andra fall är det nödvändigt att anpassa anläggningarna för snabba omställningar, både vad det gäller produktdimensioner och processer. Aktuella exempel på detta är utvecklingen av numeriskt styrda verktygsmaskiner och den ökade användningen av maskiner för processtyrning.

I modernt rationaliseringsarbete kommer automatiseringstekniken att få en allt större betydelse och ökade kunskaper fordras hos bl.a. underhållspersonal och konstruktörer. Inom anläggningsavdelningen har därför en kurs i automatiseringsteknik arrangerats. Kursen har lagts upp av utbildningsavdelningen efter Mekanförbundets fyra automatiseringsböcker i resp. mekaniska utrustningar, pneumatik, hydraulik och elektroteknik. Stor vikt fästes vid analys och systemtänkande vid problemlösningarna.

De anställda har visat mycket stort intresse och redan nu föreligger behov av en parallellkurs. *R Näsström*

Eldfast murarkurs



Henning Olsson, till höger, Höganäsbolaget, instruerar två elever i kursen.

Under tiden 24 februari—21 mars utbildades 15 murare från hela landet i eldfast murning på Höganäsbolaget. Kursen var uppdelad i yrkesteori, 30 tim., och yrkesarbete, 105 tim. Det praktiska arbetet ägde rum i specialteglfabriken, där eleverna fick utföra olika typer av eldfast murning. Man övade sig i valvslagning, murning av kupolvalv,

cirkelvalv, raka valv m.m. Som avslutning på kursen deltog eleverna i reparation av gropugnen i Höganäs. Kursen bekostades av arbetsmarknadsstyrelsen. De utbildade eleverna kommer under våren och sommaren att delta i Höganäsarbetens entreprenadverksamhet ute i landet. Nästa kurs kommer att äga rum i höst.

R.J.



Hotell med Höganäs-plattor

Standard Hotel i Norrköping har fått en omfattande nybyggnad — 92 nya rum har tillkommit för att komplettera det äldre rumsbeståndet. En ny konferenslokal med plats för 180 personer — utrustad med audiovisuella hjälpmedel, utdragbart podium m.m. — har förlagts till tillbyggnadens bottenvåning.

För golv och väggar i bad- och toaletter har man valt Höganäs nya mattglaserade klinkerplattor. Golvet i reception och foajé har lagts med Höganäs golvplattor i kammarugnsbränd rustik massa, 30×30 cm.

Golvet i hotellets foajé är lagt med mattglaserade Höganäsplattor

Malmprospektering med polyesterrör

Bilden föreställer inte någon rymdraket! Det är helt enkelt fråga om ett instrument för malmprospektering. Tuben består av ett armerat polyesterrör med diametern 300 mm och har fastlaminerade stabiliseringsanordningar. Röret har levererats av Höganäsbolaget och innehåller mätinstrument för registrering av malmfyndigheter. Den bärs av en helikopter och förs fram över markytan på 50—75 m:s höjd i en lång wire. Instrumenten i tuben ger utslag när helikoptern flyger över malmfyndigheter. Mödosamma vandringar på Nordkalotten, varifrån bilden tagits, har nu ersatts av denna bekväma metod.

H.N.



Blektorn i Bulgarien

Strozzellstoff und Papierkombinat Bukjovzi Bezirk Vraza Bulgarien var min adress under augusti—september 1968, en plats 180 km nord Sofia. Var Bukjovzi låg visste jag inte när jag bordade planet på Arlanda för vidare befordran till Sofia. Efter en natt i Sofia bar det iväg med bil den 180 km långa vägen till Bukjovzi. Vägen dit gick över höga berg och djupa dalar, på slingrande vägar med stora vinodlingar på ömse sidor. Kl. 13.00 var vi framme på ort och ställe. Det var rätt så komiskt när man skulle säga nej och nicka med huvudet och säga ja med en ruskning. Vi blev omedelbart bjudna på mat i kombinatets restaurant och vi hälsades varmt välkomna av dir. Christo Dimitrov Peschev. Därefter begav vi oss ut till det blektorn som skulle inmuras. Första anblicken sa mej att tornet inte kunde vara vattentätt, vilket är förutsättningen innan vi börjar vår inmurning. På två dagar var tornet putsat invändigt och vi kunde börja med inmurningen.

Vi kom nog till Bukjovzi under den varmaste tiden, 35—37 °C var vanligt. Och svetades vi, så "flöt" arbetet bra, vi hade många villiga hantlangare till hjälp och det visade sig att vi låg en vecka före programmet.

Den tredje veckan vi var där så firade kombinatet sitt 10-årsjubileum. 1958 togs det första spadtaget till denna fabrik som nu enligt uppgift sysselsätter ca 2 000 personer varav hälften är kvinnor. Såväl kraft- som finpapper trollas fram av halm som till 90 % är råvaran. Exporten av detta går till bl.a. Indien och England. Vid jubiléet blev vi inbjudna till restaurant Surkarno, där det bjöds



Vid vår sista dag på kombinatet togs denna bild. Från vänster: Sohlin (svensk), Ivanca Savcheva, Franz Gütte (Sverige-Tyskland), Elon Wennbom (artikelförf.), chefen för hela pappersindustrin, verkdirektör Christo Dimitrov Peschev, tolken Josef Samsson och byggtexniker Pantscho Todorov Ralovski.

på mat och dryck samt bulgarisk folkdans som underhållning. Det var både vackert och roande. Mera festligheter blev det eftersom Bulgariens nationaldag inföll under tiden vi var där. Den firades i dagarna tre. Bulgarisk fotboll var något som vi fick nöjet att se. Den var både hård och frän, bl.a. "tände" det lika ofta bland publiken som på planen. Vi var inbjudna till Troian av Bukjovzi fotbollslag och den resan var lika trevlig som omväxlande.

Den 25 september var tornet färdigställt för vår del. Vi avtackades bl.a. av dir. Christo Dimitrov, vilken överlämnade ett album över fabriken samt en minnesnål som avskedsgåvor. Hemresan företogs först per jeep till staden Mestra, därifrån med tåg till Sofia. I Sofia turistade vi två dagar och passade då på att köpa en del souvenirer för resterande valuta. Vi lämnade Bulgarien och Sofia med någon erfarenhet och några minnen rikare.

Elon Wennbom



Go' mad o möen mad o mad i rättan tid

Sandflygsgårdens matservering serverar alltid god mat, men till julbordet varje år överträffar Febe Thore sig själv, som den äkta matmamma hon är. Det vilar ingenting av fabriksmatlagning över fru Thores verk, det är alltid god, hemlagad husmanskost, även om 60-talet gäster varje dag ska utspisas.

Sandflygsgården har funnits till som matservering i 3 år och har fått många trogna stamkunder. Ytterligare kan dock ett 10-tal gäster tagas emot dagligen. Adressen dit är Sandflygsgatan 7, snett emot bensinstationen.

Redaktören tänker storäta från fru Thores fat, vilket direktör K G Paulson och personalman John Svensson äser med skräppblandad förskräckelse.

Kvalitetskontroll – i allmänhet

Att öka omsättningen och att hålla kostnadsstegringarna under kontroll rör sig i stor utsträckning kring problemet att göra högsta kvalitet till lägsta pris. Kvalitetskontrollen i sin vidaste bemärkelse är en vetenskap. Den har sakta men säkert etablerats inom alla produktionsområden. Utvecklingen av instrument och metoder för kvalitetskontroll sker i allt högre takt.

Kvalitetskontrollen ökar inte bara kvaliteten på produkterna. Den bidrar även till lägre produktionskostnader beroende på mindre kassation, mindre justeringar och färre reklamationer. Reklamationerna blir dessutom mindre allvarliga. Råmaterial och arbetstid sparas. Systematisk kvalitetskontroll är applicerbar på varje slag av produktion. Den må vara enkel eller komplicerad, serierna kan vara stora eller små. Metoderna måste visserligen anpassas men möjligheten till effektiv kontroll finns alltid.

Att göra högsta kvalitet till lägsta pris är ett optimeringsproblem. Enkelt att uttala men svårt att genomföra. Grundförutsättningarna för en lyckad lösning är en sund planering, en kompetent organisation, ett konstruktivt tänkande och en aktiv produktutveckling.

Kvalitetskontrollen som begrepp betraktat är inte bestämd till en viss avdelning inom företaget, fixerad av väggar och tak. Begreppet måste vara levande överallt på alla nivåer och i alla hörn av fabrik och kontor. Kvalitet är inte bara en fråga om mätvärden, normer och toleranser utan i hög grad även en fråga om samvete, disciplin och samarbete.

Kontrollfunktionens viktigaste uppgift är att återföra vunna erfarenheter till specifika operations- och procesställen. Detta är inte möjligt om produktionen inte är baserad på en tillförlitlig och detaljerad dokumentation. Utan en sådan handlar man i blindo.

Organisatoriskt betraktat är den enklaste formen av kvalitetskontroll en avsyning efter varje utförd operation kombinerad med en slutavsyning. En nackdel med denna metod är att den som utfört arbetsmomentet kan känna sig avlastad kvalitetsansvaret i vetskap om att en avsynare ska nagelfara det åstadkomna resultatet.

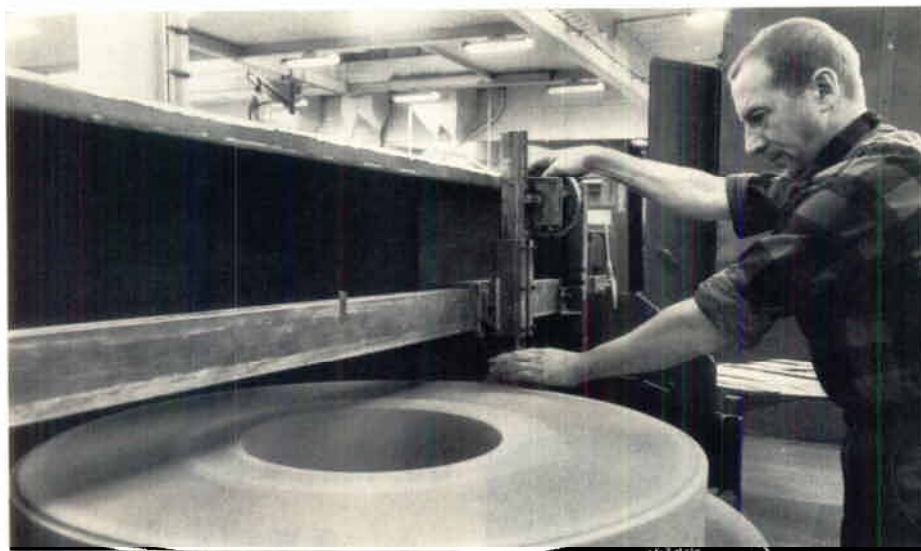
För att nå effektivitet i kontrollarbetet krävs ofta specialinstrument. Dessa måste ofta placeras centralt i produktionsapparaten p.g.a. karaktär och höga inköpsvärden. Man får för den skull inte uppehålla de produktiva maskinheterna i väntan på kontrollresultat. Av tekniska och produktionsmässiga skäl är det alltså inte möjligt att överlåta all kontroll till operatören. I många fall vore det olämpligt även av andra skäl.

En stor del av de fel som uppkommer förorsakas inte direkt av operatören utan de uppträder oberoende av hans åtgärder. Ju mer komplicerad maskinutrustning desto större blir relativa andelen dylika fel. Nya produkter eller rentav blygsamma förändringar är ofta i starten eller ändringsskedet faktorer av stor betydelse för slutresultatet. Trots vissa begränsningar är den kontroll som utföres av operatören själv den värdefullaste. Önskvärt vore att operatören fick utökat ansvar på detta område. Tyvärr är detta omöjligt med den nuvarande utvecklingen.

De anställdas produktkännedom har minskat. Intresset för det egna arbetet sjunker och yrkesstolthet finns knappast längre. En ökad omsättning på arbetskraft samt ökad frånvaro är ytterligare faktorer som negativt påverkar ansträngningarna att höja kvaliteten på tillverkningen. Varje ansvarskännande person inser vikten av att effektiva åtgärder vidtas för att motverka detta. Mycket göres i detta avseende men mycket finns säkert kvar att göra. Informationen i det här sammanhanget är mycket viktig. Det är väsentligt att personalen har klart för sig vad det är den håller på med att göra och varför momenten ska utföras på ett visst sätt. Arbetsledaren har här en stor mission att fylla. För att undvika missförstånd måste instruktioner upprepas och följas upp. Det händer alltför ofta att givna direktiv feltolkas därför att vårt språk många gånger inte är entydigt.

Många gånger kan det vara svårt att upptäcka ett fel. Ännu svårare kan det vara att finna och eliminera orsaken. De rätlinjigt tekniska felen är oftast de lättaste att klara ut. Svårare blir det då människan kommer in i bilden. Ett visst mått av psykologiskt kunnande är värdefullt för arbetsledningen då det gäller att se igenom försvarsattityder och andra mänskliga reaktioner.

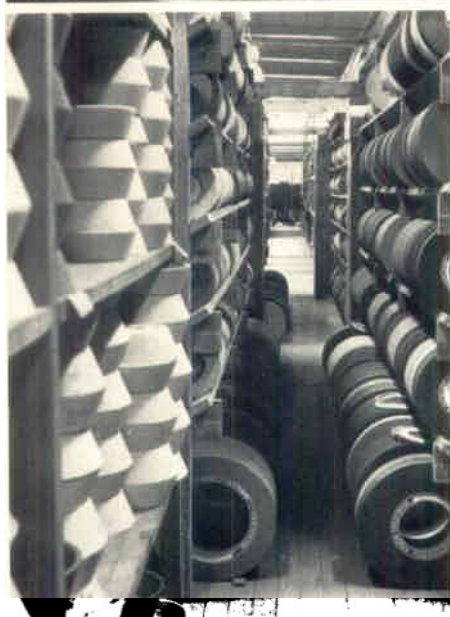
Sven Johansson
Slip-Naxos



Varje moment i tillverkningen fordrar kvalitetsmedvetenhet. Olof Wiklund beskickar här en slipskiva före bränningen.

I lagret finns 10 000-fals olika slipskivetyper. Alla måste vara perfekta.

Ingenjör Sven Johansson



Kvalitetskontroll – ett sätt att lösa problem

Förra året startades en kvalitetscirkel vid Slip-Naxos. Om starten har tidigare berättats i Brännpunkten. Vid företagsnämndens sammanträde i december 1968 berättade verkstadsklubbens och cirkelns ordförande Bertil Carlsson följande om arbetet i cirkeln.

När man startar en sådan här verksamhet, så fordras det stark motivation av deltagarna för att det ska bli något resultat. Varje deltagare måste vara beredd att ge något av sig själv för att det ska bli givande diskussioner. Samma sak gäller givetvis även för arbetsledningen. Syftet att nedbringa kassationen ligger båda parter lika varmt om hjärtat. Ingen är intresserad av att tillverka skrot.

Det är nu snart ett år sedan vi beslöt oss för att starta en kvalitetscirkel på pressavdelningen. Att vi började just där berodde på att en tredjedel av all kassation låg just på presssidan. Vi är 12 stycken som deltar i dessa sammanträden som hålls en gång i månaden. Det är ingen lätt uppgift precis att analysera hur man ska angripa svårigheterna.

Vi har utgått från två huvudprinciper vid varje diskussion. Den ena är att man alltid måste väga kvantiteten mot kvaliteten. Här kommer utjämning, pressning och utstörning in i bilden. Detta förhållande måste upp-

märksammas särskilt noga och bedömas från fall till fall. Den andra är att deltagarna i mötet alltid måste ställa sig den frågan om operationen inte kan utföras på ett helt annat sätt. Tänk efter själv, om Du vänder på Ditt jobb och tar avslutningsarbetet först, går baklänges alltså, kanske Du blir fundersam ibland och frågar: Är det verkligen vettigt att göra på det här sättet? Gemensamt för de båda principerna vid sammanträdena är att deltagarna måste föra en förutsättningslös diskussion.

Vi började kvalitetsarbetet genom att titta på vår egen arbetsplats. Var den så beskaffad att den möjliggjorde ett effektivt kvalitets-tänkande. Fanns det inbyggda fel som förorsakade onödiga kassationer?

Efter flera sammankomster så inbjöds arbetsledningen till olika sammanträden där vi framförde våra synpunkter. En del av våra åsikter var helt felaktiga, men det berodde på brister i tekniskt kunnande. Vissa andra synpunkter visade sig riktiga. Åtgärder är redan vidtagna då det t.ex. gäller mätning- och vikturserna. Andra åtgärder är planerade på längre sikt då de fordrar vissa ombyggnader.

Ytterligare en positiv sak med en sådan här cirkel är att arbetstagare och arbetsledare lär sig att tala samma språk. När vi lärt oss det över hela verkstadsgolvet kommer kommu-



Verkstadsklubbens ordförande
Bertil Carlsson

nikationerna helt plötsligt att fungera mycket bättre till allas förmån.

H.S.

Flera synpunkter på dessa problem mottages med glädje på Brännpunktens redaktion.

Thomas Stawfords dagbok

I Höganäsbolagets arkiv finns många oskattbara ting. Bland dem dagböcker som gruvingenjören Thomas Stawford skrev under sin anställningstid åren 1797–1820. Thomas Stawford var som bekant engelsman, och dagböckerna skrevs på engelska. Under 1940-talet blev de emellertid översatta till svenska av ingenjören J. A. Martin. Därför är språket överraskande lättläst i dessa anteckningar från några händelserika dagar år 1814.

17 Nov. I natt mellan kl. 12–1 blåste det storm, som mellan kl. 3–4 övergick till orkan. Av 19 små fartyg och båtar i hamnen funnos kl. 1 e.m. endast 3 kvar. Stormen är icke fullt så kraftig nu som kl. 4 i morse, och vinden har blivit mera västlig. — Kl. 1/2 10 i kväll kom en rapport, att ett paket brännbara ämnen kastats in på Fru Lundstedts vind i avsikt att sätta eld på huset. Paketet överlämnades till mig och befanns innehålla 2 koksbitar jämte bitar av kol eller snarare flis inlindade i ljusvekar, hyvelspån samt blånor i linnetrasa. Oaktat jag var mycket sjuk och borde hava stannat inomhus hela dagen på grund av katarr och reumatisk feber, gick

jag dock ut i sällskap med Kontrollör Berg, doktorn, min son och Fältväbel Hultman, men jag hade dessförinnan satt ut en 10 man stark vakt runt om huset, så att ingen skulle kunna komma ut. Eftersom luntan innehöll ljusvekar, gick jag först till den, som tillverkar dessa veckor, men ingen sådan eller liknande veke hade använts. Vi gingo sedan till Madam Dahlberg, som bor hos snickare Holmstedt, och en jämförelse med hyvelspån, som funnos där, visade, så vitt jag kan bedöma det, att dessa voro ganska lika med dem i luntan. Detta försiggick i det yttre rummet, utan att någon märkte, vad som ägde rum. På min fråga, om ljusvekar eller snarare ljus tillverkades där, fick jag svaret "Nej". På min fråga till Madam Dahlberg: "Har Ni några veckor?" tror jag, ehuru jag icke kan svära på det, att hon först svarade "Nej", men efter något betänkande "Ja" och "tag dessa" samt lämnade mig 2 veckor, som jämfördes med en veke från luntan. På en fråga i bestämd ton, om det icke fanns några flera, svarade hon nekande, men vid en genomsökning av huset funno vi en kagge med torkad fisk på vinden, och ovanpå fisken låg samma slags veckor, som funnits i luntan. Som veckorna lågo ovanpå fisken, framgår, att de icke



legat länge där orörda. Jag frågade henne då, om hon kunde förneka, att veckorna icke voro av samma slag. Hon upprepade endast flera gånger: "De hava icke varit utom dörren i kväll." — Härifrån gingo vi sedan till Holm, som är den andre snickaren vid Ryd, för att

se på hans hyvelspån. Holmstedt påstår, att skräddare Wennerstens hustru ofta är hos Madam Dahlberg och att hon varit där i kväll. Jag vet, att hon är en mycket karaktärssvag kvinna, som efter vad jag hört för några år sedan varit ute med en annan kvinna och stulit höns för att sälja och sedan inköpa brännvin. Hon kan även misstänkas i detta fall, ty hon brukar alltid uträtta ärenden åt doktorn, men i kväll säger han, att hon sagt sig hava förhinder, då han anmodade henne att gå och göra upp eld hos honom, och att han själv fick gå till Fru Lundstedt och köpa $\frac{1}{4}$ kanna brännvin och lika mycket öl. Han lysste sig dit med sin lykta och upptäckte lyckligtvis elden tack vare lukten från de brinnande ämnena.

18 Nov. Fått meddelande, att jakten "Christina" hade halats i land i Hälsingborg och är full med vatten, men inventarierna äro räddade. Den hade tagit med sig förtöjningspallaren, som satt i den nya hamnpiren, som är under byggnad.

24 Nov. I dag hölls auktion på skeppsbrödet från den galeas, som hade förlit i närheten av Kullen, varvid vi för bränneriets räkning köpte det för tillverkning av brännvin. — Vind huvudsakligen SV och SO.

29 Nov. I dag kom hans Excellens Fältmarskalk Toll här förbi för att närvara vid sin brorsons Baron Gustaf Toll bröllop på Krapperup. — Vind S. — Skickar 2 st 3-punds fältkanoner till Krapperup.

13 Dec. I dag skulle jag hava varit vid tinget, där Madam Dahlberg rannsakas, men jag är så sjuk på grund av reumatism i rygg och leder, att jag omöjligt kan uthärda vagnens skakningar eller ens sitta uppe, varför jag i går skickade en redogörelse över det passerade enligt min dagbok, en läkareattest över min sjukdom samt en begäran från mig och de inkallade vittnena, att tinget måtte hållas här i stället för i Välluv, som ligger 3 svenska mil härifrån. — I morse var allting täckt av snö, men under dagen milt och regn. Vind SSO.

14 Dec. Hemma hela dagen, ty fortfarande reumatisk värk i rygg och leder. — I natt mycket snö, som dock smält i dag.

16 Dec. I dag återupptogs rannsakingen av Madam Dahlberg, som hade påbörjats i Välluv. Jag hade tänkt mig Kamrer Hultberg som min advokat, men tyvärr var även han sjuk. I natt åter svår storm från VNV, varunder 3 fartyg drevo i land i hamnen, men en skuta från Viken ligger ännu och rider mot stormen. Nu i kväll har stormen bedarrat.

17 Dec. Rannsakingen har avslutats, och oaktat tinget var fullt övertygat om att de i luntan funna ljusvekarna voro av samma slag eller mycket lika dem, som tagits hos Madam Dahlberg, frikändes hon, emedan vittnena icke kunde framlägga några bevis för att hon blivit sedd utföra handlingen eller hörts yttra sin avsikt att sätta eld på Fru Lundstedts hus, men man ansåg tillräckliga skäl föreligga för mig att arresteras henne.

18 Dec. Söndag. Domaren avreste i e.m. — I dag är det skapligt väder. Vind SSV och SV.



från AB Slipmaterial-Naxos...

I Danmark är det brukligt att de som kommit upp till 50 tjänsteår uppmärksammas på något sätt. *Algot Sorvin* på Slip-Naxos i Ballerup är en sådan bemärkt person och inbjöds därför till Västervik där direktör N. Malte Nilsson medaljerade honom med Danska

Konungens medalj i silver för trogen tjänst. Samtidigt överlämnade direktör Nilsson några personliga minnesgåvor för en verkligt fin insats. Herr Sorvin som fortfarande är verksam i Ballerup är född i Köpenhamn 1904. På Slip-Naxos har han hela tiden varit verk-

sam på lagersidan och ansvarar nu för den hanteringen. 50 år i ett och samma företag är mycket. Herr Sorvin menar emellertid att han en gång blivit biten av slipskivor så är det inget att göra åt den saken. På fritid är han en sjungande man. Han är medlem i en av Köpenhamns största sångkör, Pro Cantu, och turnerar med kören över hela Europa.

Då *Algot Sorvin* kom hem efter besöket i Västervik mottogs han i audiens hos kung Frederik, där han fick tillfälle att tacka för medaljen.

Herr *Karl Hugo Lindberg* har varit i Bolagets tjänst i 13 år. Han föddes 1901 i Lofta och började som lantarbetare efter avslutad skolgång. Tyllinge, Västra Ed och Högtomta är arbetsplatser han väl känner till. I mitten av 50-talet började emellertid arbetsmöjligheterna inom lantbruket att tryta, varför han sökte sig till Slip-Naxos, där började han 1956 vid svarven. Omställningen från lantarbete till industriarbete gick väldigt bra. Herr Lindberg har varit fackligt verksam. I Lofta var han lantarbetarkommunens ordförande samtidigt som han engagerade sig i NTO-arbete. I Dalhem var han kommunföreningens ordförande i 8 år. Ledamot i

Algot Sorvin mottar minnesgåva av dir. Nilsson. Försäljningschef *Ingvar Nielsen*, Slip-Naxos, Ballerup, i bakgrunden.



kommunalfullmäktige har han varit i både Dalhem och Överum. Nu tänker herr Lindberg ta dagen som den kommer. En hel del böcker väntar på att bli lästa och sonen behöver nog hjälp i trädgården till sommaren.

Herr Fritz Borén är stockholmare från början. Född på Kungsholmen 1901. Efter skola i Ulriksdal började han som trädgårdsarbetare hos sin far. En tid hade han även anställning på NK's trädgårdsmästeri och skötte då Ulriksdals och Haga slottsträdgårdar. År 1929 flyttade han med sin far till Västervik. Fadern hade arrenderat en handelsträdgård och behövde hjälp. Före anställningen på Slip-Naxos arbetade han även på Rosavilla handelsträdgård. År 1955 började han på svarvaravdelningen. Det gick riktigt bra att sadla om från blommor till slipskivor. Trivdes fint. Nu är det skönt att vara ledig. Herr Borén tänker i fortsättningen ägna sig åt hus och trädgård. Stockholmsresorna kommer nog lite tätare i fortsättningen också.

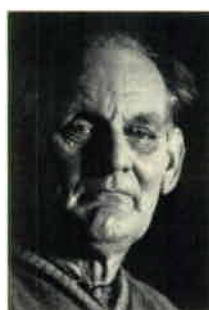
Kamrer Tage Axelsson är en av de riktigt gamla trotjänarna som slutat. Han har varit i koncernens tjänst i hela 46 år. Efter realskola och handelsexamen i Hälsoingborg kom han 1923 till Höganäs försäljningskontor. År 1937 började han som kamrer i Baskarp och blev kvar där ända till sin pension.

Kamrer Axelsson är en hängiven radioamatör. Det första certifikatet erhöU han redan 1926. Hans kunskaper på det här området kom väl till pass vid fabriken i Baskarp. Utrustningen för radioisotopmätning och högspänningsgeneratorn för elektrostatbeläggningen blev hans skötebarn förutom de kamerala uppgifterna. Nu flyttar herr Axelsson med fru tillbaka till hembygden. Hälsoingborg blir bostadsort i fortsättningen. Svårt kan det bli att få montera upp radioantenn på ett hyreshus. Tage Axelsson tycker om att röra på sig och kommer till sommaren att resa runt i Europa så länge nu bilen håller.

Herr Bernhard Zeilon är född och uppvuxen i Västervik. Han har under sin verksamhetstid hunnit med en hel del. Efter avslutad skolgång arbetade han på tändsticksfabriken i 2 år och på Stegeholms Sågverk i 13 år. Innan han började på Slip-Naxos år 1946 hade han även hunnit med att vara hamnarbetare, byggnadsarbetare, vägarbetare och järnarbetare. På Slip-Naxos var han den första tiden vid blandningen men kom snart över till bakugnarna där han tjänstgjorde sin tid ut. Herr Zeilon trivs bra med att få rå sig själv. Han kommer att läsa mycket och ser fram mot sommaren då vädret tillåter skogspromenader.



Karl Hugo Lindberg



Fritz Borén

Herr Sven Holst har varit anställd i Höganäs koncernen i 51 år. Hela tiden har han varit verksam på laboratoriesidan. På Höganäs AB började han vid 14 års ålder. Efter ett kortare mellanspel i Lomma kom han år 1940 till Slip-Naxos i Västervik. Herr Sven Holst slutar sin anställning med ett visst vemod. Det nya laboratoriet har varit en fin arbetsplats. Nu till sommaren flyttar han tillbaka till Höganäs. Konst och konsthantverk har varit och är fortfarande det stora intresset. Många unika pjäser i keramik och stengods finns i hans hem. Väggar är fyllda av oljor och grafiska blad.

H.S.

... och från Höganäs AB

Erik Pettersson, Domstengatan 4, Höganäs	53 tjänsteår
Harry A. Bogren, Bagerigatan 22, Höganäs	52 "
Nils Deller Engström, Kolgatan 6, Höganäs	52 "
Carl E. Johansson, Torggatan 6, Bjuv	49 "
Karl G. Rydberg, Gruvsgatan 6, Bjuv	46 "
Arthur V. Kvist, Andersgatan, Ekeby	40 "
E. Severin F. Erlandsson, Flisgatan 1, Höganäs	31 "
Valter T. Svensson, Lilla Rydsgatan 7, Höganäs	31 "
Nore Y. W. Larsson, Brevlåda 2116, Höganäs	25 "
K. Vilhelm Lundgren, Valleberga 1, Höganäs	23 "
Tage Swärd, Hässlunda 25, Mörrarp	18 "
Arvid Sjöberg, Stationsgatan 20, Åstorp	15 "
Tage Persson, Trädgårdsgatan 6, Bjuv	14 "
Greta Troedsson, Erik Dahlbergsgatan 63, Hälsoingborg	8 "
Axel P. Svensson, Ö. Vägen 1125, Höganäs	6 "

Julpristävlingen för barn och ungdom

var lätt att administrera. Det strömmade in 1 (ett) svar, som både var rätt och fick första pris. Den unga läsaren av "Brännpunkten" är Christine Thelin, Borgmästaregatan 5, Höganäs. Christine tyckte tävlingen var ganska svår men lyckades till slut få alla djurnamn på rätt plats. Det är en duktig flicka på många andra sätt också intygar hennes faster, fru Siri Larsson. Christine har bland annat själv sytt rykuddarna till sitt rum. En stor bokhylla fylld av böcker talar om att fritiden till stor del går till läsning.



Alf Holmberg



Bo Rydstern

Personalnytt

Alf Holmberg, ingenjör, är från den 1 februari chef för planeringsavdelningen på Centralverkstaden.

Bo Rydstern, ingenjör, är från den 1 mars chef för byggnadskontoret.



Rörfabriken blev cupsegrare och serietvåa

Elva fotbollslag uppdelade i två div. deltog 1968 i Höganäskorpens serier, varav två från Höganäsbolaget — Tjänstemännen i div. I och Rörfabriken i div. II.

Tjänstemännen gjorde en blek insats i sin serie med jumboplacering bland sex lag. Rörfabriken kämpade däremot väl och belade andra plats efter segrande EPA och blev dess-

utom cupsegrare genom att i finalen besegra Verkstadsområdet med 3—2.

Ege

Gullfiber vann HB-korpen

För att öka intresset för grenen fotboll har de senaste åren inbjudits lag från andra industrier. Ji-Te, Åstorp, blev seriesegrare 1965, men året därpå tog Bjuvsverken sin första fotbollsseger. Ji-Te kom igen 1967, men i fjol triumferade Gullfiber, Billesholm.

Skrombergaverken, som de senaste åren inte kunnat fullfölja fotbollsserien, fick förra året dispens för medverkan av högst tre aktiva reservlagsspelare. Detta har tydligen gjort susen och Skrombergaverken hade i den sista matchen mot Gullfiber på hemmaplan

chansen att ta hem serien. Nu var emellertid billesholmarna för bra och vann rättvist med 2—1. Skrombergalaget blev sålunda det bästa inom Bolaget före Bjuvsverken och Höganäsverken på jumboplats i serien, en lika onödig som beklaglig placering.

Höganässkyttarna suveräna

På skyttefronten har Höganäsverkens skyttar varit oslagbara med segrar på löpande band. De har i konkurrens med andra industrier och korporationer lagt beslag på inte

mindre än åtta vandpringspriser under 1968 och dessutom hemfört två i interna tävlingar inom Bolaget.

Här kan framhållas att skyttar överhuvud

taget är ett härligt släkte. De uteblir aldrig utan giltigt förfall från en tävling om det regnar och blåser aldrig så.

Ege

Vart tog uppfinnarna vägen?

Vid summering av 1968 års resultat av förslagsverksamheten visar det sig att Höganäsbolaget inte ens kommer upp till en tredjedel av det belopp som betalades ut året innan. Är alla förbättringar redan gjorda? — Extrabelöning har utdelats till

en förslagsställare — 781 Henry Hansson, Tegellagret — som sedan 1964 belönats för 7 förslag. — Slip-Naxos har ökat sina insatser. Kanske kvalitetscirkeln vid företaget har sin betydelse för uppfinnartänkandet också. Bertil Carlsson, ordförande

i verkstadsklubben och cirkeln, säger så här: "Tänk efter själv, om Du vänder på Ditt jobb och tar avslutningsarbetet först, går baklänges alltså, kanske Du blir fundersam ibland och frågar: Är det verkligen vettigt att göra på det här sättet?"

Förslagsverksamheten inom Höganäskoncernen 1968

	Antal förslagsställare	Antal förslag	Belöning kronor
Höganäsverken:			
ALUMO-verket	2	1	—
Centralverkstaden	9	14	1 200
Elverkstaden	3	1	180
Fabrik XII	2	2	1 625
Järnpulververket	6	6	2 605
Järnsvampsverket	1	1	200
Plastfabriken	4	2	1 310
Håbeflex-fabriken	1	1	180
Rörfabriken	4	5	540
Stengodsfabriken	1	1	170
Extrabelöning 1964—68			387
	33	34	8 397
Bjuvsverken	7	7	1 510
Hyllingeverken	2	1	280
Skrombergaverken	5	4	1 740
Höganäsbolaget	47	46	11 927
Slip-Naxos			
Västervik	30	25	3 150
Baskarp	2	1	100
	32	26	3 250
Höganäskoncernen	79	72	15 177



Sluta skratta — berätta istället vad som kan vara annorlunda!

Höganäsbolagets korpore hade lyckad pristräff

Höganäsbolagets korpidsportsmän avslutade 1968 års verksamhet med traditionell pristräff på Stadshotellet i Höganäs med ett femtiotal deltagare inklusive damer. I träffen deltog även representanter för Gullfibers segrande fotbollslag i HP-korpen.

Efter en välsmakande supé gav redaktör Ragnar Engberg en resumé över det gångna årets idrottshändelser. Därav framgick att det var femton år sedan idrotten inom företaget fick organiserade former genom bildandet av Höganäsbolagets Korpidsportsförening. Intresset för årets såväl interna som andra tävlingar med flera industrier och korporationer har varit stort och framgångarna många, speciellt för skyttarna.

Efter denna översikt förrättade fru Gurli Engberg prisutdelningen. Personalassistent Matts Schöler tackade Höganäsbolaget och redaktör Engberg för att Gullfiber hade fått vara med i detta sammanhang och han garanterade, att "gullfiber-pojkarna" med allvar skulle gå in för nästa års fotbollsserie. Och så trädde dansen med liv och lust till tonerna av Miltons utmärkte orkester.



Fru Gurli Engberg överlämnar vandringspriset i HB-korpen till Gullfibers representant, personalassistent Matts Schöler.

Skrombergaverken toppade de femtonde gruvspelen

Da Gruvspelen 1954 hade premiär i sin nuvarande form av trekamp i fotboll, skytte och varpa tog Höganäsverken den första inteckningen i vandringspriset. Efter tre raka segrar till Skrombergaverken stannade priset för alltid i Skromberga.

Nästa vandringspris uppsattes att gälla fem

inteckningar och Höganäs- samt Skrombergaverken turades om att ta vardera två segrar. Höganäskorporna kom sedan med en slutspurt med tre inteckningar, varför priset fick sin hemvist i Höganäs.

Höganäsverkens segerrad fortsatte i den första tävlingen om det tredje vandringspri-

set, men sedan kom Bjuvsverkens första triumf i detta sammanhang 1966. Höganäs återkom året därpå men i fjol stod Skrombergaverken som triumfator, vilket inte hänt sedan 1961.

Ege

Höganäs brevduvor snabbast hem från Uppsala

Det kom ett brev, befordrat av Kungl. Postverket, från Ekeby Brevduveförening med hälsningar och tack. Ordföranden, Bertil Holmkvist, berättade att föreningen fått kontrakt av Höganäs AB på ett område lämpligt för duvslag. Det ligger väl skyddat

från övrig bebyggelse med vatten inom räckhåll. Nästan alla duvodlarna jobbar på Skrombergaverken. Medlemmarna har börjat bekämpa nässlor och annat ogräs på området och hoppas få allt klart under sommaren. Ett av de vandringspris som sattes upp av Höga-

näs AB för några år sedan för tävling mellan Höganäs, Nyvång, Skromberga, Billesholm och Ekeby erövrades för alltid av Höganäs BF 1968 på flygning från Uppsala 500 km.

Skrombergadominans i varpa

Skrombergaverkens varpakastare är troligen de enda inom Bolaget som underkastar sig någon träning inom denna sport. Någon annan förklaring till att de vunnit varpa-serien alla åren utom två sedan denna gren

introducerades 1954 finns inte. Och någon seger kan det inte bli om man kastar varpa endast vid de få tävlingstillfällena.

Höganäs vann premiäråret och Bjuv 1967, då handicapbestämmelser tillämpades. Genom

att Skrombergaverken förra året var bäst i fotboll och varpa blev det som nämnts seger i Gruvspelen 1968 före Bjuvsverken och Höganäsverken på sista plats, vilket är första gången i spelens historia.

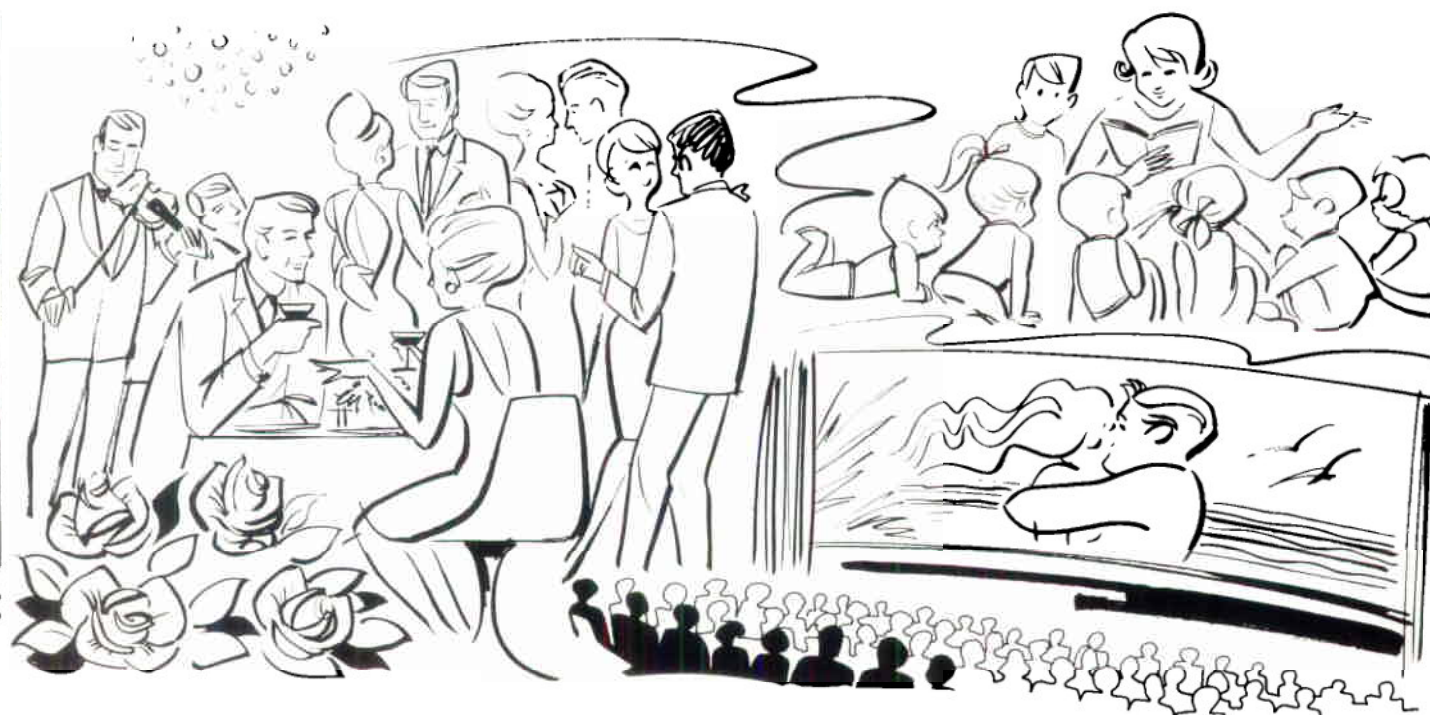
Ege

Triangelmatch i bowling

Den 8 februari bowlades det värre på Kronprinsens Bowlinghall i Malmö. Denna gång var det Bönnellyche, som stod för vördskapet. Det strändigt återkommande triangelmötet går över 4 serier med vardera 6 del-

tagare från resp. Förenade Tak, Bjuvsverken och Bönnellyche. Det blev en hård kamp. Till sist lyckades dock Förenade Tak avgå med segern med 4 425 poäng tätt följd av Bönnellyche på 4 358 och Bjuv på 4 128 poäng. In-

dividuellt bäst på 4 serier blev Börje Tornberg med utmärkte 844 poäng. Högsta enkelserie uppnådde Karl Nilsson, Bjuv, med 252 poäng. Efter matchen samlades deltagarna på Restaurang Pilgården, där prisen delades ut.



Vår lilla stad har vuxit ganska rejält under sista årtiondet och många som inte har tidigare anknytning till bygden har flyttat hit. Hur trivs dom i Höganäs? Tycker dom, som det stod att läsa i ortspresen nyligen, att Höganäs är en dynamisk stad? Vi gick ut och frågade några medsystrar, nyanställda och hemmafruar.

Barbro Wall, i receptionen och *Ingrid Nilsson*, i faktureringen på Höganäsarbeten, tycker ni vi har en dynamisk stad? Samfällt skratt. Inte vad vi menar med dynamisk. På kvällarna verkar staden utdöd. Man kan lätt räkna människorna man möter till och med strax efter att affärerna har stängt. Redan kl 19 på lördagar stängs de flesta av stadens konditorier och det finns ingenstans att gå och dansa. I Lund var det trevliga gäng man alltid stötte på var man kom. Här i Höganäs liksom i alla mindre städer försvinner de studerande ungdomarna från staden. Och de flesta unga som är kvar är gifta och har barn. Har man inte bil är möjligheterna mycket begränsade.

Hur vill ni ha det? Det skulle finnas bättre biografier, som man kan sitta i, bättre filmer och helst en filmstudioklubb liknande de som finns i Hälsingborg och Lund, men helst med lämpligare visningstider. Dit skulle vi gärna gå ett par kvällar i veckan. Vi skulle också vilja ha en trevlig restaurant, dit man kunde gå och äta god mat ibland. Och dansa kanske. Men det är väl en för liten stad för det.

Det skulle också vara trevligt med firmafester så att vi kunde få träffa fruarna till

våra manliga arbetskamrater. Det vore roligt att lära känna dom.

Räcker affärerna till? Jaa då, i varje fall matvaruaffärerna. Det finns flera mycket bra. Det är lätt att komma till tals med affärsfolket. Dom känner igen nya kunder och tycker om att prata. Det är mycket vänligare här än i Malmö. Man känner sig omhändertagen och välkommen i butikerna.

Har ni fått nya vänner i Höganäs? Neej! Vi har inget umgänge på fritiden. Var skulle vi träffa dom? Vi åker "hem" till Lund och Malmö de flesta lördag-söndagar, där vi har släkt och vänner.

Är ni med i någon förening? Nej, vi är inte särskilt intresserade av föreningsliv — tycker att man ska vara mycket aktiv i så fall.

Har ni någon hobby? Vi åker till Hälsingborg en gång i veckan för att dansa jazzbalett. Det är synd att det inte finns någon bra lokal i Höganäs. Det finns jazzbalett här, men eftersom det är lektion i modern dans först, blir det smutsigt på golvet. Dessutom finns det inga speglar, vilket absolut hör till. Stadsbiblioteket är bra. Vi lånar ofta böcker där.

Trakten är mycket vacker. När vi inte åker till Lund resp. Malmö över veckosluten går vi ut och promenerar. Gärna på Kullaberg.

Rut Rydén har skiftesarbetande maken Östen hemma när vi kommer. Familjen, med två snart vuxna söner, har flyttat hit från inlandet och tycker det är skönt med närheten till havet. Östen har tidigare varit till sjöss,

men vill inte ut och kämpa för brödfödan längre. Nu är han brännare i Fabrik VIII och njuter av att ha nära till sjöluft. Rut trivs nästan varsohelst, men tycker allra bäst om kustlandet. Höganäs verkar vara en trivsam stad, säger hon. Starka önskemål om bättre kommunikationer, vill hon framföra. Både buss inom den långa staden och direktförbindelse rakt till Hälsingborg behövs. Det största bekymret är dock den moderna lägenheten på Travgatan. Den är helt olämplig för en skiftesarbetare som måste sova på dagarna. Svalgången utanför övervåningen är inte byggd med tanke på moderna erfarenheter av stegljudsisolering, och till och med barnens bygglotsar låter som hammarslag i våningen under, när de faller på gången. Några fritidsproblem har Rut inte. Hon är ett aktivt Jehovas vittne, och tillbringar mycket tid med bibelstudium tillsammans med andra människor.

I Nyhamnsläge bor *Lisbeth Pettersson* med maken Björn, som är ingenjör på Höganäsarbeten, och barnen. Det är många positiva saker med att flytta, tycker Lisbeth. Det är skoj med omvälvning. Man får ny omgivning och nya synpunkter på tillvaron. "Fruträffen" var en trevlig bekantskap. På Björns förra arbete skulle fruarna aldrig blandas in i något sammanhang med makens arbetsplats. Det är kanske inte så att man får direkt kontakt i "Fruträffen", men det är i alla fall en möjlighet att hitta vänner. Helst skulle samvaron där vara en gemenskap på lika



Lisbeth Pettersson



Barbro Wall och Ingrid Nilsson



Rut Rydén



fot. Här på vår gata är alla hej med varandra. Alla är nyinflyttade och har flera gemensamma problem. I vintras t.ex., snöade vi in här. Varken Vägförvaltningen eller Brunnby Kommun som jag först vände mig till gjorde någonting. Men banken här ordnade kontakt med byalaget och sen blev det plogat. Brunn-

by Sparbank är något av en frågecentral för oss. Dom är alltid hjälpsamma och vänliga. *Finns det något du ville ha annorlunda?* Ja, kommunikationerna är dåliga. Man känner sig låst om man inte har tillgång till bil. Under körkortsåldern är det allra värst. Ungdomar kan inte komma någonstans. Vår dot-

ters största intresse är hästar, men det är nästan omöjligt att komma till Hälsingborgs ridhus för henne. Flera bussturer skulle behövas och flera affärer. Annars är det bra här. Vi är intresserade av segling, ridning, simning och gymnastik och det har vi fina möjligheter till här.

Summary

AT AXELTORP in N.W. Scania, Höganäs AB has a new dressing plant for clay which was put into operation in March. The plant produces raw material of high and even quality for the works at Bjuv. Clay with high sand content which since 1915 has had to be stored at Axeltorp can now also be used in the dressing plant as this separates surplus sand. The erection of this dressing plant represents a milestone in the development of our refractory production. Never before it has been possible to obtain material of such even quality as this plant promises to give.

FÖRENADE TAK AB, subsidiary to Höganäs AB and Munksjö Aktie Bolag in 1968 established a fund to stimulate research- and development work, and the jury has now decided that 8.000: — Swed. Kronor shall be

divided between the constructional engineers Lennart Sandin of Lund and Bengt Malmsten of Stockholm. Mr. Sandin has over a number of years been engaged in solving roofing problems and is now member of a research group at the Technical University at Lund. In 1968 Mr. Malmsten published a report on industrial roofs, where a number of questions were taken up for debate.

AT SLIP-NAXOS, Västervik, a study group has since a year ago been engaged in questions concerning quality control. To increase the turnover and to keep the costs under control is here a question of producing the highest possible quality at the lowest possible price. In its widest sense, quality control is a science which gradually has been established within all fields of production

and the development of tools and methods for quality control progresses more and more rapidly.

AT THE WORKS COMMITTEE meeting on March 26th the main points discussed were the bonus issue, information about which was published that same day, and an extensive report on company health service. The latter was started in 1925 on a small scale. In 1947 the first M.D. was employed and the preventive health measures we now apply in the company are quite considerable. Market development was reported to show a continued positive trend for ceramics, plastic pipes and powder metallurgy. The company gave comprehensive reports on product development whereas representatives for the employees gave an account of production problems from a technical view-point.



HÖGANÄS