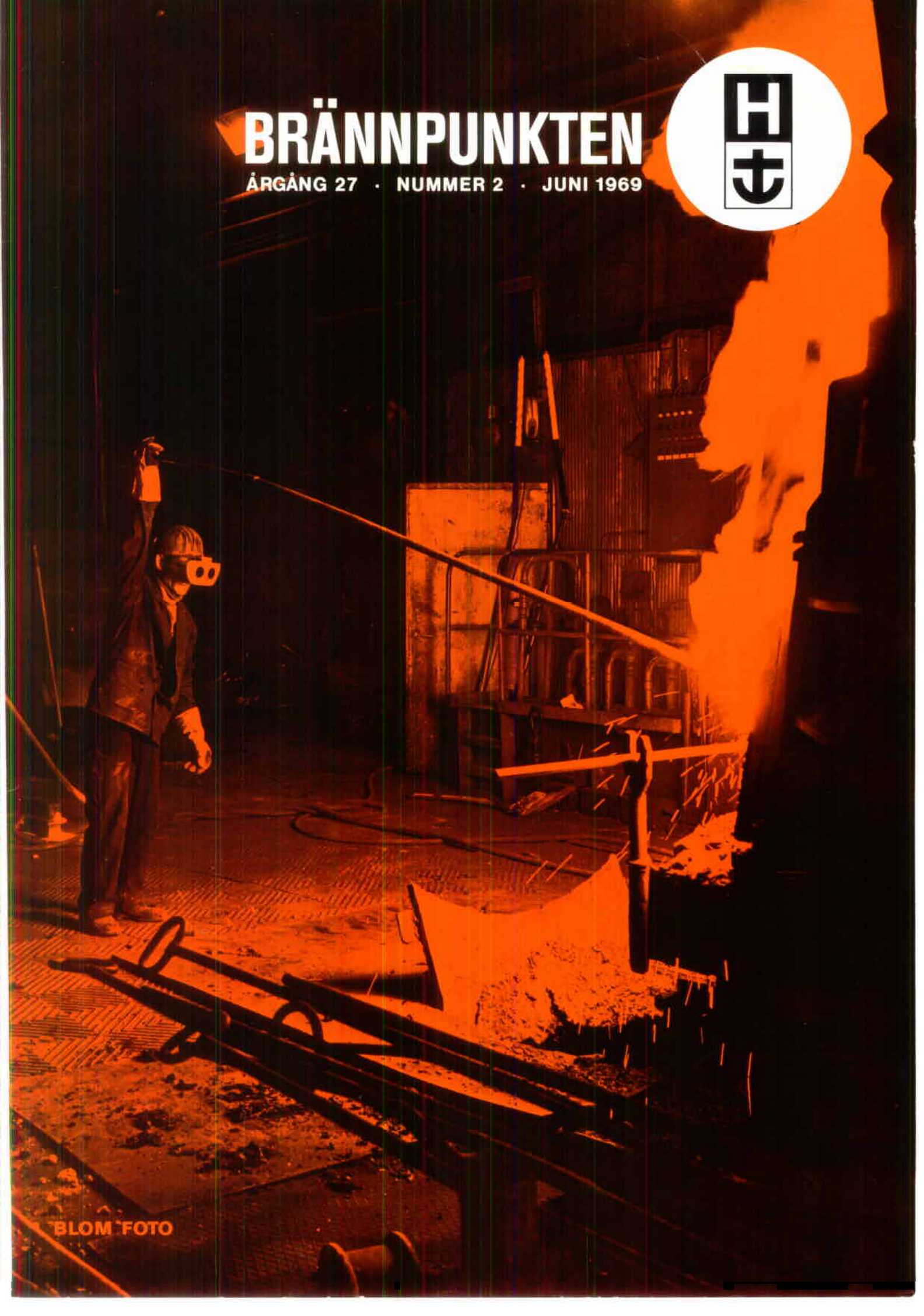


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 27 · NUMMER 2 · JUNI 1969



BLOM FOTO

Redaktionen har ordet:

Höganäs traditioner

som kolgruveindustri och tillverkare av prydnadskeramik kommer att bevaras för eftervärlden genom mycket förtjänstfulla insatser av hängivna entusiaster för Höganäs äldre kulturhistoria. På Höganäs Museum invigs i juni den nya gruvavdelningen, som tillskapats av museiledningen i källarlokalerna till den nyligen färdigställda utbyggnaden av museihuset. Till de nya lokaliteterna har överförts resterna av Bolagets egen gruvbio och de museiföremål med anknytning till gruvan, som tidigare exponerats i annan lokal i Museet. Källarlokalerna har arrangerats så att de ger en mycket illusorisk bild av en autentisk gruvmiljö. Även om Bolaget lämnat ett visst ekonomiskt bidrag för att trygga finansieringen av tillbyggnaden, skulle ändå gruvavdelningen inte fått den ytterst förnämliga utformning den nu fått utan museistyrelsens helhjärtade engagemang i frågan. Det är med glädje och tacksamhet som Bolaget nu kan se sina traditioner på detta område och leva vidare i en för allmänheten lättillgänglig museal form.

Konstkeramiken

fascinerar många människor. Genom sin form, sin färg, sin glasyr och ytstruktur representerar den estetiska värden, som uppskattas i vida kretsar. När Höganäsbolaget upphörde med sin tillverkning av konstkeramik på 20-talet, donerades en hel del av resterande lager till Museet för framtida utställning där. På grund av lokalbrist har det inte varit möjligt att visa annat än mycket begränsade delar av Höganäskollektionen. Huvuddelen har varit magasinerad på Museets vind. Genom tillkomsten av den nya stora museihallen, blir det på ett helt annat sätt möjligt att i montrar visa representativa urval av den gamla konstkeramiken. Det är givetvis mycket glädjande för Bolaget även i detta fall att den historiska Höganäsproduktionen kan utställas för allmänheten på ett så representativt sätt, som de nya museiarrangemangen tillåter.

Samtidigt med museiinvigningen

blir Höganäs konstkeramik tillgänglig för

allmänheten på ett annat sätt nämligen genom det bokverk, som ICA-förlaget påpassligt distribuerar i dagarna. Boken om den gamla Höganäskeramiken har författats av Ann-Charlotte och Torsten Weimarck, och ger en utförlig och rikt illustrerad beskrivning av den produktion av konstkeramik, som under en följd av år gjort Höganäsnamnet känt såväl i Sverige som utomlands. Den förnämliga skriften bildar ett utomordentligt komplement till Bolagets egen historiekronika Stenkol och Lera.

En hundraårig epok

i Bolagets tillverkningshistoria avslutas i sommar, då tillverkningen av glaserade ler-rör upphör. Detta faktum fyller många gamla keramiker med en känsla av vemod. Det är som att förlora en nära anhörig i keramikfamiljen och många kommer väl också att känna en betydande saknad, när lerlagret på östra fabriksområdet så småningom tömts för gott. Det efterlämnar emellertid inte någon öde och tom fabrik eller en ogräsfylld lagerplats. Så snart produktionen i fabriken upphört, börjar omedelbart installation för ny verksamhet och lagerplanen kommer redan nästa år att sjuda av rörelse när alla de långtradare, som skall hämta takpapp och andra produkter, ger nytt liv åt området.

I ny dräkt uppträder Brännpunkten

fr.o.m. detta nummer. Redaktionens avsikt är att försöka ge tidningen en något förändrad profil både utseende- och innehållsmässigt. Det är naturligtvis inte fråga om någon radikal kulturrevolution utan mera en önskan att låta tidningen effektivare spegla det liv och den intensiva verksamhet, som nu råder inom koncernen. En successiv anpassning till nya idéer och nya strömningar i tiden kan säkerligen bidra till att göra tidningen mera dagsaktuell. Som alltid är det här fråga om en avvägning mellan skiftande synpunkter och önskemål från såväl gamla som unga läsare. Det är redaktionens förhoppning, att den nya utformningen inte skall stöta bort några läsare utan tvärtom vidga läsekretsen och ge tidningens trogna intressenter ännu mera läsvärt stoff.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäskoncernens
personaltidning

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

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÄLLET:

Bohusverken

— nytt tillskott i Höganäskoncernen 3

Rapporter från

företagsnämnden 8

Korta fakta

om bokslutet 12

Om snickerifabriken 17

"Tiburtius den store"

har anlänt till Höganäs 20

Höganäs lerrör

— en tillbakablick i 100 år 22

Företagsnämnden

— har den någon funktion 26

Bilden på framsidan:

Syrgasfärskning vid elektrostålugnen. Färskningen innebär att syre tillföres stålsmältan i syfte att sänka dess kolhalt.

BOHUS- VERKEN

— nytt tillskott i Höganäskoncernen

Det kan vara av intresse för läsekretsens med en närmare presentation av det senaste tillskottet till Höganäskoncernen nämligen fabriken i Bohus, som tillverkar järnpulver med utgångspunkt från skrot i stället för järnmalmsslag, som är råvaran för järnpulvertillverkningen i Höganäs. Förvärvet ägde rum vid årsskiftet då Höganäs AB övertog samtliga aktier i Esabs dotterbolag ESAB-Bohusverken AB.

Kort historik

Fabriken uppfördes år 1957/58 på östra stranden av Göta älv ca 2 mil norr om Göteborg. Valet av platsen bestämdes bl.a. av tillgång på elektrisk kraft från Trollhättan, lämpligt vatten för processen samt närhet till elektrod-fabriken i Göteborg. Läget gav även möjlighet till sjötransporter för export. Som huvudmän för fabriken stod ESAB och Mannesmann AG och företaget drevs som ett samägt dotterföretag ESAMANN AB.

Anläggningen bestod från början av en 5 tons handchargerad ljusbågsugn, som inköpts från Götaverken samt en från Esab överflyttad liten 50 kg HF-ugn. I mars 1958 startades verket med personal, som till stor del rekryterats från Bergslagen.

Till en början tränades personalen vid ugnen med tillverkning av otätade stålgöt, som vidarebearbetades vid svenska järnverk. Pulvertillverkningen kom igång på hösten samma år, varvid samma atomiseringsmunstycken och pumputrustning användes, som tidigare provats hos ESAB i Göteborg. Det visade sig dock snart att nya pumpar och munstycken måste anskaffas för att uppnå åsyftat resultat. Det första godkända svetspulvret tillverkades i början av 1959 under beteckningen ELTRIX 400, en kvalitet, som uppvisade goda egenskaper och som skulle visa sig bli en framgångsrik konkurrent till Höganäs svetspulver. Ännu idag framställs denna kvalitet men går nu under benämningen AW 40.35.

Av olika anledningar upphörde samarbetet med Mannesmann och år 1960 organiserades Bohusverken som en avdelning under ESAB:s fabrik i Göteborg. Leveranserna till Mannesmann fortsatte dock som vanligt. För att öka kapaciteten moderniserades stålugnen i etapper. Sålunda byttes ugnsfatet ut år 1963 mot ett större fat, som tillät en ökning av chargevikten från 5 till 10 ton. År 1967 byggdes ugnen om från hand- till korg-chargering och en ny större transformator anskaffades. Dessutom installerades en ny högtryckspump för väsentligt högre tryck än tidigare i syfte att minska överkornandelen vid tillverkning av svetspulver. Denna investering gav ej den ökning av utbytet, som man hoppats på men kom väl till pass när Höganäs kom in i bilden för framställning av finkornigt presspulver. Den 1 juli 1967 upphörde leveranserna till Mannesmann med påföljd att driftinskränkningar måste vidtagas under hösten samma år. I detta läge var det

Vid atomiseringen rinner stålet från skänken ned i en gjuttratt och därifrån med kontrollerad hastighet ned i själva dysan där stålet söndersplittas vid beröring med omgivande högtrycksvatten.

ganska naturligt att förhandlingar upptogs med Höganäs i syfte att erbjuda den överkapacitet, som sålunda uppkommit när Mannesmann dragit sig tillbaka. På grund av krav från marknaden då främst i USA hade Höganäsbolaget vid denna tidpunkt beslutat om utbyggnad både i USA och i Sverige av anläggningar för framställning av s.k. atomiserat järnpulver. Utvecklingen av dessa pulver har i första hand drivits på av bilindustrin och väntas få stor betydelse för användning i maskindetaljer med speciella krav på tåthet och hållfasthet. Genom leveransöverenskommelse med ESAB och sedermera övertagande av Bohusverken kunde den beslutade utbyggnaden av ett atomiseringsverk i Höganäs uppskjutas och Höganäsbolaget fick möjlighet att börja introducera det nya presspulvret AHC 100.29 på världsmarknaden betydligt tidigare än beräknat. Dessutom får vi nu tid att ingående prova nya konstruktioner och ny processteknik, vilket är av mycket stort värde vid projektering och igångkörning av det kommande verket i Höganäs.

Kort beskrivning av processen

Det atomiserade råpulvret tillverkas genom sönderdelning av smält stål med högtrycksvatten i en speciell anordning den s.k. dysan. Utgångsmaterialet för ståltillverkningen är huvudsakligen järnskrot, som levereras direkt med bil från skrotgrossister i Göteborg. Stora krav ställs på skrotets renhet i synnerhet vid framställning av presspulver. För bildning av slag förbrukas även avsevärda kvantiteter bränd kalk, malm och flusspat samt för desoxidation (borttagning av syre ur stålsmltan) legeringsämnen som grafit, ferrokisel, ferromangan och aluminium. Ståltillverkningen sker i en elektrisk ljusbågsugn med chargevikten ca 11 ton. Smältvärmten tillförs med ljusbågar, som brinner mellan grafit Elektroder och beskickningen. Transformatorn är byggd för 3-fas växelström med en ingångsspänning på ca 10 000 volt och en utgångsspänning som kan varieras mellan 90 och 210 volt. Det maximala effektuttaget är f.n. 3 100 kW.

En ljusbågsugn består av ett s.k. ugnsfat, som är infodrat med

eldfast material samt över detta ett valv, som ävenledes är murat av högeldfast material. Genom vattenkylda hål i valvet förs de tre elektroder ned i ugnen. När skrotet skall tillföras ugnen svängs valvet åt sidan och skrotkorgen lyfts över ugnsfatet med hjälp av travers. Ugnen är försedd med tippningsanordning för att möjliggöra tappning och underlätta slaggavdragnin. En ljusbågsugn är särskilt lämpad för tillverkning av stål med låga halter av fosfor och svavel på grund av möjligheten att arbeta med olika slaggar. Dessutom medger denna ugnprocess en mycket god temperaturkontroll, vilket är väsentligt för den efterkommande atomiseringsprocessen. När en smälta färdigställdt överförs den genom tappning av stålet i en väl förvärmad s.k. skänk. Skänken utgörs av en eldfast infodrad stålbehållare, vilken i botten är försedd med ett håltegel en s.k. tärning och en stängningsanordning den s.k. staken.

Efter fullbordad tappning påläggs ett isolerande skyddsskikt på stålytan i skänken, varefter den överförs till själva atomiseringsanläggningen med travers.

Vid atomiseringen rinner stålet från skänken ned i en gjuttratt och därifrån med kontrollerad hastighet ned i själva den s.k. dysan där stålet sönderplitrats vid beröring med omgivande högtrycksvatten. En stor del av "hemligheten" med atomiseringsprocessen ligger i själva utformningen av dysan. Beroende bl.a. på tryck och mängd av det tillförda tryckvattnet, vinkel mellan vattenridå och stålstråle och sättet att avleda vatten och pulver från dysan erhålls olika form och storlek hos de bildade stålpartiklarna.

Pulverslamman, som håller 15–20 % pulver, avvattnas i en rad steg, varefter det fuktiga pulvret torkas helt i en rotortork med indirekt upphettning med varma avgaser från en eldstad. Det är väsentligt att det torkade råpulvret är helt fritt från vatten. I annat fall skulle det rosta mycket snart.

De två huvudkvaliteterna, som tillverkas i Bohus är färdigt svetspulver, som erhålls direkt genom en grovsiktning av råpulvret för borttagning av överkorn > 0,6 mm samt utgångsmaterial för framställning av presspulver. Det atomiserade och torkade råpulvret för

Forts. å sid. 7

Exteriör mot järnvägen. När de nya investeringarna genomförts, beräknas anläggningens kapacitet öka väsentligt.



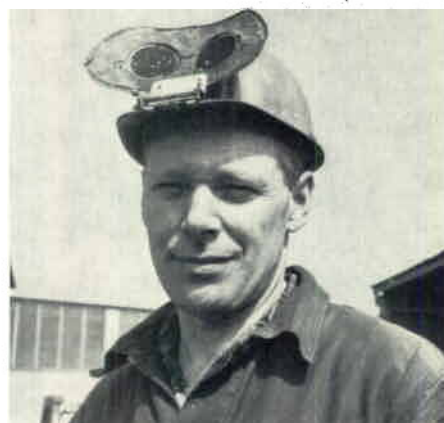
Några synpunkter från anställda på Bohusverken



Per Möllerstam



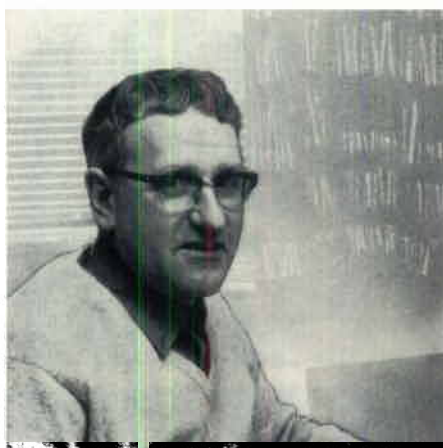
Leif Haglund



Asmus Nielsen



Harry Knöös



Lennart Lagerholm



Göran Lindström

Per Möllerstam är chef för den kamerala sektionen vid Bohusverken och har i denna funktion varit verksam sedan början av 1959. Tror det är lyckligt att Bohusverken kommit i händerna på ett seriöst företag, som kan pulvertillverkning och som målmedvetet satsar på utveckling av nya kvaliteter. Vill gärna framhålla att samarbetet med Höganäs är mycket gott och att de nyinförda rutinerna fungerar utan större besvär. Den kommande överflyttningen till Höganäs kan medföra vissa omställningsproblem speciellt för dem som är rotfasta i bygden sedan lång tid tillbaka. Vidare anser han att den nya pensionsåldern 67 år innebär en betydande försämring av tjänstemännens anställningsvillkor.

Leif Haglund är reparatör och medlem av klubbstyrelsen. Hälsar Höganäsbolagets engagemang i Bohusverken med stor tillfredsställelse. Hoppas att Bohusverkens livslängd blir längre än som förutsetts. Har föräldrar, som bor i närheten samt egen sommarstuga vid kusten, vilket kan medföra vissa problem vid en flyttning till Höganäs. Samarbetet med Höganäs har utvecklats i rätt riktning och kamratandan på arbetsplatsen är god. Detta är en god hjälp eftersom arbetsförhåll-

landena f.n. är rätt besvärliga på grund av hård leveranspress, utvecklingsarbeten m.m. Ser fram mot färdigställandet av den nya verkstadshallen, eftersom nuvarande lokaler är ytterst primitiva i synnerhet vintertid.

Asmus Nielsen är klubbens ordförande och tjänstgör f.n. som hjälpsmältare. Anser att samarbetet med Höganäs gått bra hittills och har för sin del inget emot att så småningom flytta till Höganäs. Ser mycket positivt på de investeringar, som Höganäsbolaget gör i Bohus och tror att detta innebär att livslängden hos verket därigenom kommer att bli längre än man från början räknat med. Som en negativ faktor anser han att arbetet blivit mer stressat idag jämfört med ESAB-epoken.

Harry Knöös är skiftgående förman och ordförande i arbetsledarklubben. Tillverkningen är intressant men arbetsplatsen är gyttrig och svår hålla ordning på. Ser fram mot den dag då flyttning sker till moderna ändamålsenliga lokaler i Höganäs. Tror mycket på att ett förebyggande underhåll skall bidra till en högre och jämnare produktionstakt. Införande av rutiner för detta arbete kommer väsentligt att underlättas när organisationen med skiftgående elektromekaniker blir fullt utbyggd.

Lennart Lagerholm ansvarar för leveransanalyser och kvalitetskontroll. Kom från Avesta Jernverk till Bohus, där han varit verksam allt ifrån starten av verket. Anser att utvecklingen tagit fart igen sedan Höganäs övertog Bohusverken och hälsar detta med stor tillfredsställelse. Önskar att en kontinuerlig kvalitetsövervakning införs och att bättre apparatur härför anskaffas. Ser inga större problem i att senare flytta till Höganäs. Det är dock en allmän uppfattning att det vore bra om överflyttningen sker snabbare då ovissheten om tidpunkten försvårar den egna planeringen.

Göran Lindström är driftingenjör och platschef vid Bohusverken. Situationen vid verket präglades av stor ovisshet sedan leveranserna till Mannesmann upphörde 1967 och det var därför glädjande när Höganäs kom in i bilden. Anser att Höganäs genom köpet vunnit avsevärd tid för utvecklingsarbetet med de nya presspulverkvaliteterna. Personalsituationen har varit mycket besvärlig men detta problem är dock av övergående art. Den nuvarande satsningen på kvalificerad personal kommer att bära frukt och i hög grad underlätta den framtida igångkörningen av det nya verket i Höganäs.



1. Yvonne Holmgren sköter orderutskrivning, men vikarierar i växeln.
2. Eva Lagerholm på laboratoriet sysslar med provtagning med hjälp av en spektrofotometer.
3. Susanne Strandberg arbetar här med kol- och svavelanalyser.
4. Ulf Larsson är utvecklingsingenjör och har skrivbordet fullt av beräkningsproblem.
5. Edor Karlsson arbetar med utpackning av pulver.
6. Smältare Jan Olov Malmberg har just tagit ut ett prov ur ljusbågsugnen.

Forts. fr. sid. 1

presspulvertillverkning får passera en efterbehandlingslinje, där pulvret underkastas magnetseparering, malning och siktning. Vid siktningen erhålls en finfraktion < 90 mesh, som transporteras till Höganäs för glödning och utpackning som presspulver.

Användningsområden för atomiserade pulver

För vissa ändamål har atomiserat pulver sin givna plats på marknaden. Jämfört med svamppulvren kan det tillverkas med mindre innehåll av slagginneslutningar, vilket är av betydelse för sådana egenskaper som slagseghet och utmattningshållfasthet. Denna egenskapsskillnad gör sig dock gällande först sedan man uppnått tätheter i närheten av den teoretiska tätheten. Vidare öppnar sig stora möjligheter att genom atomisering av en legerad stålsmalta erhålla pulver med legeringsämnen homogent fördelade. En mycket intressant utveckling väntas för låglegerade atomiserade pulver avsedda för varmsmidning eller varmpressning till fulltäta detaljer, där höga krav ställs på hållfasthet. Som ett exempel kan nämnas tillverkning av vevstakar i bilmotorer.

Andra potentiella användningsområden för atomiserade järnpulver är mjukmagnetiska material avsedda t.ex. för reläer och polskor i elektriska motorer, där det krävs ett pulver med mycket god pressbarhet och renhet. Även på svetspulversidan kan väntas en intressant utveckling mot pulver med mycket hög volymvikt.

Det skall här påpekas, att de atomiserade pulvren på olika håll icke minst i USA ha uppsatt upp alltför mycket och därvid givit anledning till den åsikten att dessa nya pulver skulle konkurrera ut de "gamla" svamppulvren. Nu förhåller det sig emellertid så, att detaljer tillverkade av atomiserat pulver genomgående uppvisar lägre hållfastheter före sintring i jämförelse med samma detaljer framställda av svamppulver. Denna egenskapsskillnad medför att de atomiserade pulvrens användbarhet ej kommer till sin fulla rätt förrän vid rätt höga tätheter. Utvecklingen av nya svamppulver har dessutom gått mycket snabbt under senare år och särskilt skall här

omnämnas de högkompressibla olegerade järnpulvren SC 100.26 och HC 100.25 samt de legerade pulvren i Ancoloyserien avsedda för hårdade detaljer med mycket hög hållfasthet.

Av olika anledningar finns det således starka skäl, som talar för att de atomiserade pulvren kommer att utgöra ett mycket värdefullt komplement till existerande svamppulverkvaliteter. Höganäsbolaget har därvid en mycket stark position då det kan förse världsmarknaden med båda dessa pulvertyper.

Beslutade investeringar

Sedan Bohusverken övertogs från ESAB har en rad investeringar beslutats, som avser dels att modernisera anläggningarna för att öka kapaciteten dels att möjliggöra ett process- och apparat tekniskt utvecklingsarbete. Bland de projekt som skall slutföras må följande omnämnas.

1. Ombyggnad av transformator och ledskenesystem hos ljusbågsugnen. Transformatorn förser med vågrörs kylare, varvid det max. effektuttaget beräknas kunna öka med ca 30 %. Ugnen förser med vattenkylda kablar för att möjliggöra en ökad strömtäthet. Genom placering av ledskenorna i triangelställning motverkas den elektriska obalansen, vilket väntas medföra ökad livslängd hos ugsinfödringen.

2. Installation av ny högtryckspump med väsentligt högre tryck och kapacitet. Härigenom beräknas siktutbytet vid tillverkning av atomiserat presspulver kunna öka väsentligt — ett förhållande, som har stor betydelse för processens ekonomi.

3. Ombyggnad av atomiseringstank och installation av nya slampumpar. Placering av atomiseringsdysor avpassas så att gjutning av stålsmalta kan ske såväl med konventionell stakskänk som med en redan installerad s.k. syfonskänk.

4. Ombyggnad av hela avvattningssystemet. Härigenom kan en ny princip för avvattning provas i fullstor skala, vilken är av särskilt intresse för den kommande anläggningen i Höganäs.

5. Uppförande av en ny verkstad och experimenthall för utveckling av nya kvaliteter och processförfaranden. Försöksanläggningen består av en 250 kg HF-ugn, vilken medger utprovning av nya dysor i fullstor skala.

När dessa investeringar genomförts beräknas kapaciteten hos anläggningen öka väsentligt. Dessutom får vi tid på oss att noga pröva en delvis ny processteknik, vilket kommer att underlätta och förbilliga uppförandet och igångkörning av det kommande verket i Höganäs. Innehavet av anläggningen i Bohus ger oss ett välbehövligt andrum då det gäller att bedöma marknadsutvecklingen för de atomiserade järnpulvren. Vi kommer att få mycket goda resurser för utveckling av nya pulverkvaliteter. Höga krav kommer att ställas på den personal, som anförtros detta arbete. Med de goda erfarenheter, som vi hittills har av samarbete och framåtanda hos Bohusverkens personal av alla kategorier är jag övertygad om att vi gemensamt ska fullgöra de stora och intressanta uppgifter, som väntar oss.

Bertil Lindeskog



Miljonutbyggnad av järnsvampverket

Företagsnämnden vid moderbolaget sammanträdde på Bruksgården i Höganäs den 23 maj. En av huvudpunkterna blev redogörelsen för den aviserade utbyggnaden av järnsvampverket. Förutom anslag till rekordlång tunnelugn kommer en del av de 16,7 miljonerna kronor att användas till ett efterlängtat nytt manskapshus.

Nya nämndledamöter

Sammanträdet inleddes med val av nya ledamöter. Nya ordinarie medlemmar blev direktör K G Paulson efter direktör Ernst Geijer, och plåtslagare Egon Nilsson efter instruktör Harald Gustavsson. Till nya suppleanter efter truckförare Egon Ohlin och formare Ivar Jönsson valdes reparatör Harley Hellman, Bjuv, och sorterare Bror Nilsson, Skromberga.

Bokslutet visar positiv utveckling

Årsredovisningen kommenterades av direktör O Rinné. Kassamedlen har utvecklats på ett synnerligen positivt sätt och ökat med 60 milj. kr. De kortfristiga fordringarna har ökat med 12 milj. kr och varulagren har gått ned med 1 milj. kr. De långfristiga engagemangen har gått ned med 5 milj. kr medan övriga engagemang har ökat med 15 milj. kr. De kortfristiga skulderna har gått ned med 8 milj. kr och de långfristiga med samma summa. Lagerreserven har ökat med 6 milj. kr. (Se vidare sid. 12 och 13.)

En mycket viktig del för resultatets framräkning kommer från lönesidan och den s.k. rationaliseringseffekten. Utvecklingen under 1968 har gått i positiv riktning. Det är naturligtvis ett frågetecken hur långt rationaliseringen kan drivas innan den fordrar mycket stora kapitalinvesteringar.

Konjunktur- och marknadsrapport

För eldfasta materialet har vi nått upp till 18 % ökning av utleveranserna jämfört med motsvarande tid föregående år. Vi har dock inte nått upp till budget i år, men det sammanhänger med att orderstrukturen är sådan, att huvuddelen av leveranserna sker under senare delen av året, sade direktör K G Paulson.

För byggmaterial är vi 15 % över förra årets utlastning, och 3 % över budget för detta års tre första månader.

På syrafasta sidan är utlastningen betydligt över förra årets men mycket långt under den budget som gjordes upp. Detsamma gäller glaserade lerrör, vilket beror på flera samverkande orsaker. Vi väntar på att träffa avtal med en utländsk rörtillverkare om att överta försäljningen av deras lerrör i Sverige, så att vi kan fortsätta med kontinuerliga leveranser till marknaden. Vidare har en del leveranser till kommuner senarelagts och slutligen har vi att överväga vilken form av distribution vi ska ha för vår samlade försäljning av rör. Genom vårt fattade beslut att lägga ner lerrörtillverkningen här får vi också räkna med att många kunder bedömt läget pessimistiskt för glaserade lerrör. För det syrafasta materialet kan nedgången förklaras med att den svenska cellulosaindustrin allt mer övergått till annat inklädnadsmaterial än keramiskt.

Nytt sortiment från Skromberga

De keramiska materialen visar en starkt uppåtgående försäljningskurva. Vi räknar med att, om inget oförutsett inträffar, med tillfredsställande marginal överstiga årets budget. Vi har arbetat fram ett nytt sortiment i Skromberga, som ska börja tillämpas 1 juli. Detta innebär en ganska kraftig beskärning av nuvarande sortiment till förmån för längre serier och medför förenklad lagerhållning och hantering samt ökad produktivitet.

Under 1969 och 1970 räknar vi med att successivt minska tillverkningen av syrafast tegel i Skromberga, eftersom efterfrågan stadigt sjunker. Tillverkningen av plattlement flyttas successivt över från Höganäs. Vi har fått en order till Ronneby Stadshus på s.k. sandwichelement. Det är en glasfiberarmerad plattskiva med keramiska plattor, som tillverkas i Höganäs, delvis av personal från den nedlagda rörfabriken. Tillverkningen följs av personal från Skromberga, och det är meningen att fr.o.m. nästa order helt lägga produktionen i Skromberga.

Stort intresse för nya plattor

Parallellt med detta pågår arbete med utveckling av element bestående av kant i kant-limmade plattor. Även denna produktion skall förläggas till Skromberga i därför nyinredda lokaler. Introduktionen av det tunna programmet pågår hos bl.a. arkitekter och på byggnadsutställningar. Intresset har visat sig vara mycket stort.

När det gäller tegel har vi en förhållandevis bättre orderingång än förra året, men utlastningen är försenad på grund av den sena våren och därför att oprioriterade byggen inte kommit i gång i full utsträckning efter uppehållet 1968. Utlastningen av marktegel är fördröjd genom att trädgårdsanläggningsarbeten inte heller kunnat utföras i vanlig utsträckning.

Som budgeten ser ut och försäljningsläget är räknar vi dock med att innan årets slut ha levererat den produktion som är möjlig att ta fram i Hyllinge.

Verkmästare Bertil Olsson frågade om lerrör från utlandet ska lagras och omlastas i Höganäs, på vilket direktör Paulson svarade att rören går direkt till mottagarna i Sverige per bil, till Finland per båt och till norska marknaden per båt med engelsktillverkade rör.

Rekordleverans av järnpulver

Siffrorna för utleverans i maj månad blir definitivt de högsta i Bolagets historia, sade direktör K G Thafvelin, och för de fyra första månaderna i år är ökningen 26 % jämfört med samma tid föregående år. Även för höglegerade pulver har intresset ökat markant.

Utvecklingssiffrorna visar en ännu snabbare utveckling än för våra traditionella pulver. Man har gjort motsvarande iakttagelser i Amerika. Dessa pulver är uppdelade i ytbeläggingspulver och rostfria pulver. Det rör sig om små kvantiteter men priserna börjar närma sig guldets per kilo. Volymökningen har hittills i år varit 58 % och värdeökningen 62 %. I vår försöksanläggning i Bohus får vi möjlighet till ett visst utvecklingsarbete på detta område.

Investeringar i Bohus

Ett ganska omfattande investeringsprogram har satts i gång för att avhjälpa bristerna i den hårt nedslitna fabriken i Bohus, och vi räknar med att efter semestern bättre kunna uppfylla de målsättningar vi har.

Beträffande Alumo H har tidigare nämnts att fabriken ska avställas. Kundkretsen har dock begärt leverans av så stora kvantiteter att fabriken kommer att hållas i gång ungefär ett år framåt.

Årets leveranser i Handöl ser ut att utvecklas planenligt.

Hamnarbetare Sten Sjögren frågade om det räcker med de slig-mängder som kommer till hamnen om produktionen ökas till en volym som nämnts, särskilt med hänsyn till att det kan bli ytterligare en ur skeppningssynpunkt lika besvärlig vinter som i år. Direktör Thafvelin genmålde att planeringen går ut på att lagret ska räcka utan att det ska binda för stort kapital.

Anslag på omkring 18 milj. kronor

En lång lista på önskemål om nya investeringar och förbättringar genomgicks av direktör Olov Herneryd. Bl.a. kan nämnas 400 000 kr till nytt manskapshus för metallurgisk personal samt 150 000 kr till regenereringsanläggning i Höganäs. Forskningen får 45 000 kr till porosimeter och fräsmaskin och damningsproblemen kräver ytterligare 120 000 kr vid verken. Vägen i Hyllinge ska förbättras med 20 000 kr.

Hammarbetare Sten Sjögren påpekade behovet av asfaltering även i Höganäs, vartill överingenjör Rolf Näsström replikerade att 70 000 kr redan är avsatt för detta ändamål och arbetet kommer att genomföras under sommaren.

För utbyggnad av järnsvampverket begärdes 16,7 milj. kr till ny tunnelugn, byggnader och maskiner.

För detta projekt gav direktör Thafvelin en närmare redogörelse som inleddes med en försäljningsprognos för åren 1969—1975 för HB-marknaden. På en plan över utbyggnaden visades läget för en ny ugnsenhet parallellt med nuvarande tunnelugn. Den nya ugnen blir 60 m längre, vilket innebär att befintlig fotbollsplan, som ligger i den riktningen, måste slopas. Ett mellanlager av torkad slig och koks byggs upp för att kunna möta ett par dygns eventuella reparationsstillestånd. Instrumenteringen läggs i ett kontrollrum och reservdelslager ska byggas. Värmen från kylzonen i ugnen kommer att kunna utnyttjas för att täcka det grundbehov av varmvatten som finns i verket. Detta innebär att pannanläggningen i Höganäs kan avställas kanske under halva året.

Med de ökande svampkvantiteterna måste ett sliglager byggas i förlängning av svampverket. Lagret ska läggas inom vallar och på

alla sätt skyddas så det inte vållar några bekymmer för omgivningen.

Pressare Egon Jönsson ansåg att styrelsen med glädje skulle komma att bevilja önskade anslag om man ville behålla och utvidga Höganäsbolagets del av marknaden. Ett byggande av manskapshus hälsades också med särskild tillfredsställelse.

På Egon Jönssons fråga om man lärt av ugnsras att undvika nya sådana svarade K. G. Thafvelin att man analyserat orsakerna och nu tror sig kunna bemästra svårigheterna i framtiden. Det hänger mycket på personal och arbetsledning om man lyckas med detta, påpekade ordföranden, Olov Herneryd.

Sten Sjögren framförde sin uppskattning över att det nya sliglagret byggs under för omgivningen betryggande former, så att problemet med damning därifrån äntligen kommer ur världen.

Produktionsöversikt

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

Metallurgiska avdelningen

Järnsvamp. Produktionen i såväl tunnelugn som gropugn har motsvarat fullt kapacitetsutnyttjande och ligger över såväl budget som produktionen under motsvarande månad 1968. Den totala svampproduktionen januari—april ligger 9 % över budget.

Järnpulver. Produktionen ligger i år väsentligt över motsvarande tid 1968 beroende på tillkomsten av den nya bandugnen samt att

Några av nämndledamöterna under sammanträdet den 23 maj. Från vänster SALF-anslutna Bertil Olsson och Eric Fridlund; från avd. 66. Olof Streifert (skymd), Egon Nilsson (nyvald), Gösta Green, Ernst Bengtsson och Allan Andersson.



även Bohuspulver numera förädlas i Höganäs. Bandugn nr 16 startades i början av april och producerar ett pulver av mycket god kvalitet. Kapaciteten för glödning av atomiserat råpulver i bandugn nr 15 har kunnat ökas väsentligt.

Miljövårdande åtgärder i Skromberga

Från Gruvavdelningen informeras bl.a. om rivning av gams och galge på schakt Konsul. I Nyvång har motsvarande arbeten utförts. Schaktöppningarna kommer att gjutas igen med armerad betong. På den stora tippen vid Vegeå i Bjuv har planterats 1 200 björkplantor och vid schakt Malmros har det långa ståltrådstängslet kring det tidigare från Boserup lösta industriområdet avlägsnats. Som vanligt har dagbrotten m.m. kontrollerats tillsammans med naturvårdsintendenten vid Länsstyrelsen i Malmö och representanter från såväl Naturvårdsverket som Länsstyrelsen i Kristianstad har inspekterat i Näsum.

I Skromberga är det klart för att ta in 50 000 ton Lunnom-lera på lagerplattan. En skyddande hög vall av lera har lagts mot bebyggelsen vid Östervärn, vilket överenskommit vid samråd med de berörda fastighetsägarna.

Ny sorteringsstation för kanaltegel

har ställts i ordning i avlastningshallen rapporteras från Bjuvsverken. Efter att ha vänt 2 st av sättningsstationerna kan numera vagnarna rangeras så att de kommer i rätt ordningsföljd. Vidareutvecklingen av pressar, skärbord samt en ny maskin för bräutautomatik fortsätter på konstruktionsavdelningen. Dessutom fortsätter utvecklingen av förbättrade automatformer. Fr.o.m. den 1 maj har Bjuvsverken jourtjänst för tjänstemännen.

God utlastning av klinker och plattor

rapporteras från Skromberga. Leveranserna motsvarande tid i fjol var ca 1 000 ton lägre. Automatisering av strängpressning i fabrik K3 pågår beträffande konstruktion och beställningar enligt uppgjord plan samt montage kommer att ske under semesteruppehållet. Överflyttning av utrustningen för tillverkning i fog i fog plastbundna element fortsätter. Produktionen av det tunna programmet i kval. F pågår enligt uppgjord plan.

Problemet med dammfri körning

klaras av i Hyllingevarken efter ombyggnad samt utökning med ännu ett filter från rörfabriken. Trots svårigheten med personal kommer Hyllinge att köras under semestern, varvid marktegel kommer att produceras.

Generalplan för Höganäs Industriområde

håller på att arbetas fram meddelas från Anläggningsavdelningen. Planen omfattar en framtida förläggning av vägar och planer, vatten- och avloppsnät och nya områden vid en eventuell framtida invallning. Miljö- och immissionsfrågor har en väsentlig plats. Naturvårdsverket har fått information om varje produktionsenhet i fråga om processer och utsläpp i luft och vatten.

Konjunkturuppgången inom järn- och stålindustrin och verkstadsindustrin under de senaste månaderna återverkar väsentligt på Anläggningsavdelningens verksamhet.

I Verkstaden har MTM-2 installerats i fräs- och svarvgrupperna och en växande "bank" erhålls av tillverkningsmetodplanerade verktygsdetaljer.

I Gjuteriet har orderingången varit god. Orderstocken motsvarar ca 5 månaders produktion, vilket är mycket tillfredsställande.

Mekaniska verkstaden har mycket hög beläggning i plåtverkstaden och fräsgruppen, mindre i svarvingsgrupperna. Omflyttning av personal mellan grupperna kan göras i begränsad omfattning.

Kajarbetet är snart klart

rapporterar Transportavdelningen. Muddringsarbetet i hamnbassängen och inseglingsrännan pågår. Den från England beställda mobilkranen levererades på utsatt tid. En hjullastare typ PARCA 854 har anskaffats som ersättning för två gamla underhållskrävande grävmaskiner.

Rullande 12-månadersstatistiken visar för egen godsmängd en ökning på ca 22 000 ton under mars jämfört med föregående år. Ca 11 000 ton eget gods passerade över hamnen under april och 4 350 ton metanol lossades.

Silikostförebyggande dammätningar

pågår inom fabriksenheter enligt uppgjord program och huvudvikten är koncentrerad till Murbruksfabriken meddelar Skyddskontoret. Vidare fortsätter arbetet med bullerdämpande åtgärder inom företaget. Omgivningsprovtagning på stoftnedfall (Standard Gauge) pågår i Höganäs. Ergonomiska arbetsgruppen är i verksamhet med ergonomisk arbetskravsbedömning. Besök och besiktningar har gjorts hos boende i Sandflygsgatan och Furugatan efter klagomål på stoftnedfall och obehag av illaluktande gaser.

Kraft- och Värmeavdelningen. Kraftbolaget

Beträffande den blivande linjen Mörap—Höganäs för atomiseringsverket har de lantbrukare, som äger marken över vilken kraftledningen Ingelstråde—Väsby ska gå, motsatt sig den projekterade sträckningen. Vi söker nu en alternativ sträckning. Ett alternativ vi nu försökt få fastställt är att flytta det tänkta kopplingsställverket vid Ingelstråde till schakt Gustav Adolf och därefter dra linjen längs den planerade vägen mellan Hälsingborg—Mölle. Vägverket måste dock först fastställa området för den blivande vägen. Förberedelser har påbörjats för uppläggning av ledningsfaserna på linjen Mörap—Nyvång. Vi kommer att försöka att dra linorna släpfrött. Denna metod har oss veterligt inte använts tidigare i Sverige. Vinsten med metoden är att markskadorna blir ofantligt mycket mindre. Däremot är arbetsmetoden något dyrare än den gamla släpmetoden. Arbena beräknas påbörjas i juli månad, dock senast under september. I vad mån kraftverket i Nyvång måste köras under denna tid är icke definitivt utrett. Med all sannolikhet krävs vissa avbrott på linjen, varför sporadisk körning blir nödvändig.

En 4 000 m³ cistern för lagring av metanol för Perstorps räkning kommer att uppföras inom cisternområdet i Höganäs hamn. Hyreskontrakt har tecknats med Perstorp AB. Cisternbygget beräknas vara klart under oktober månad detta år.

Lerrörsfabriken kommer till användning

I samband med produktionsöversikten dementerade direktör Paulson de rykten som gjort gällande att lerrörsfabriken skulle vara en totalförlust. Det är det naturligtvis inte, konstaterade direktör Paulson. Byggnaden kommer till användning för takpappfabriken och den nya utrustningen är av standardtyp och starkt efterfrågad inom andra avsnitt inom företaget, för användning inom de närmaste åren. Det enda undantaget är ugnsenheten, som kommer att rivas.

Nya förbättringsförslag

Sekreteraren redogjorde för av förslagskommittén på sammanträde den 14 maj behandlade förslag. Belöning godkändes för följande 4 förslag med sammanlagt 1 935 kronor:

Slipare Roy Johnsson — Ställbart sprutskydd till stora sågen; Fabriksarbetarna Bror Schönbeck och Algot Svensson — Anordning för upphängning av presenningar till torkning; Laboratoriebiträdet Bo Björk — Modifierad egenfrekvensmetod för ickeförestörande bestämning av elastiska och mekaniska egenskaper hos keramiskt gods; Förman Rudolf Schier — Hjälp vid vändning av pressade plattor med syfte att lösgöra pressplattan och placera teglet på spånplattan.

Slip-Naxos rekryterar personal från Finland

Direktör Malte Nilsson hälsade välkommen till årets första sammanträde i företagsnämnden den 21 mars i Västervik. I sin information om konjunktur-, produktions- och marknadsläget sade dir. Nilsson, att det ekonomiska resultatet under årets första månader varit sämre än under föregående år. Orderingen hade varit större och produktionen var av samma storleksordning som motsvarande tid 1968. Vårt största bekymmer är f.n. att anskaffa tillräcklig arbetskraft för att kunna hålla våra leveranstider, sade dir. Nilsson. På svarvare Bertil Carlssons fråga beträffande relationen mellan svensk och utländsk försäljning svarade dir. Nilsson att förhållandet är oförändrat.

Ingenjör Sven Johansson redogjorde för personalläge och personalstatistik. Vårt behov av arbetskraft till fabriken uppgår till ca 45

man. Rekryteringsläget är besvärligt för närvarande, då samtliga industrier efterfrågar arbetskraft. Vi har rekryterat ett 20-tal personer från norra Finland som efter viss omskolning successivt slussas in i produktionen. Direktör Nilsson tog upp frågan om utökning av den kvinnliga arbetskraften och önskade synpunkter härpå. Herrar Carlsson, Öberg, Magnusson och Löw framförde sina uppfattningar.

Personalomsättningen och sjukfrånvaron har under 1968 varit mycket större än under 1967.

Olycksfallen har i antal varit större under 1968 men antalet förlorade arbetsdagar har varit något lägre.

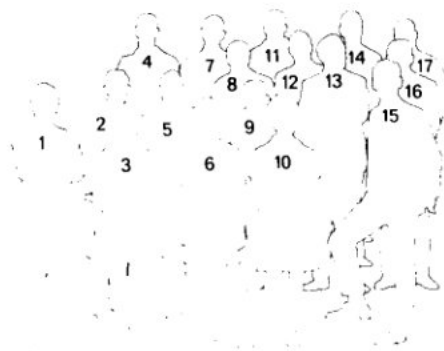
Dir. Nilsson tog upp problemet med sjukfrånvaron, som under januari och februari månader varit exceptionellt hög. Korttids-

frånvaron har dominerat. I samband med diskussionen om sjukfrånvaron behandlades även frågor beträffande omhändertagandet av nyanställd personal. Diskussionen blev lång och givande med inlägg från de flesta närvarande. Direktör Nilsson tackade för sakliga och värdefulla inlägg. Han hoppades också att företagsnämnsledamöterna skulle verka för att vidareinformation från nämnden skulle fungera.

Som avslutning på sammanträdet visades stillfilmen "Ekonomisk Vårjournal 1969".

Vid sammanträdet belönade förslagsställare var följande: reparatör John Nordin: Anordning vid giljotinsax och Ändring vid skärmaskin; reparatörerna Rolf Jakobsson och Bengt Grönlund: Ändring av fäste; plåtslagare Bertil Pettersson: Fixtur; reparatör Seth Ohlsén: Belysningsanordning.

Företagsnämnden vid Trempex samlade till vårsammanträde



1. Göran Ullner. 2. Tage Wahlfrid. 3. Kerstin Karlsson. 4. Leif Björk. 5. Nils-Erik Olsson. 6. Hanne Lindqvist. 7. Gustav Hansson. 8. Gert Persson. 9. Bertil Sjögren. 10. Carola Karlsson. 11. Arne Silverbris. 12. Berndt Sander. 13. Torsten Lindström. 14. Sven Erlandsson. 15. Rolf Ekelund. 16. Gunnar Larsson. 17. Nils Hansson.

Styrelsen och verkställande direktören har framlagt sin redovisning för det gångna verksamhetsåret. Vi återger här vad som i förvaltningsberättelsen redovisats under **"Korta fakta"**.

Koncernen

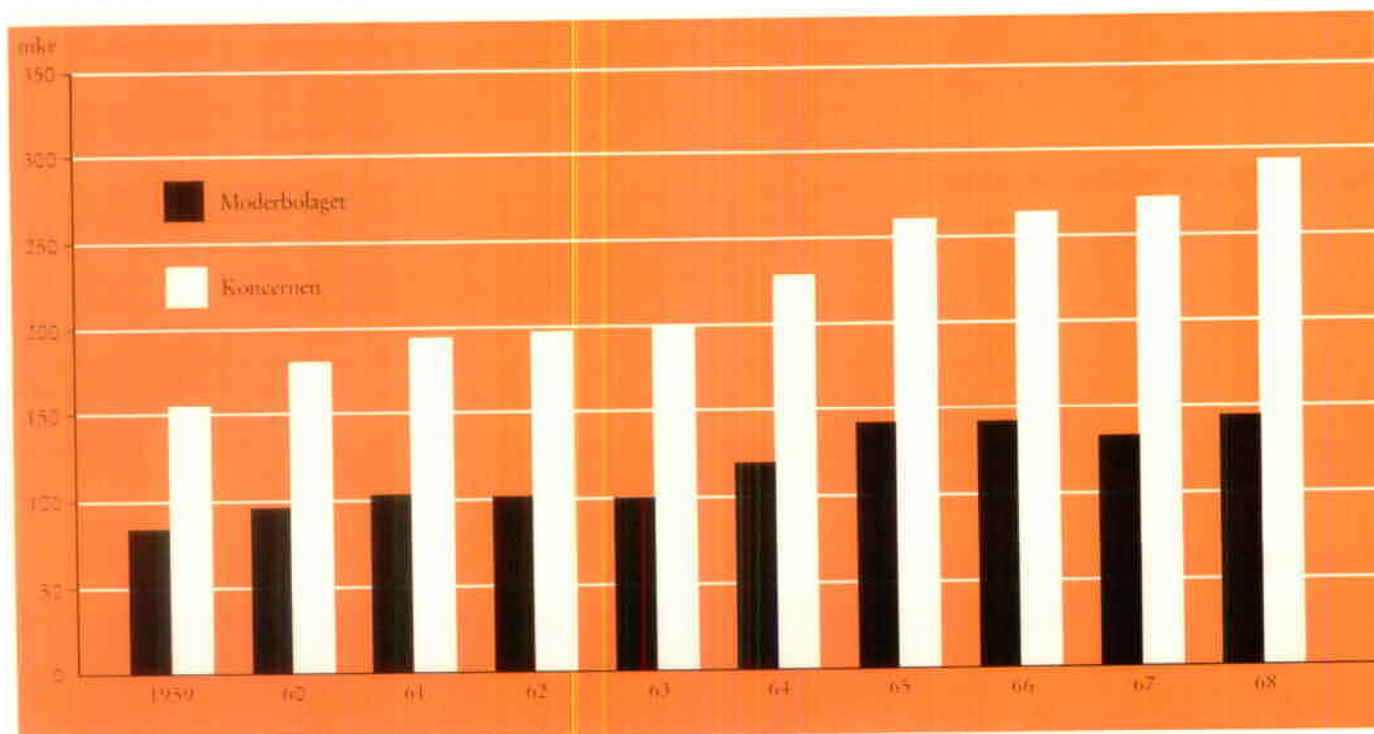
	1966	1967	1968
Omsättning, mkr	270	274	292
härav inom Sverige, mkr	190	190	201
härav utanför Sverige, mkr	80	84	91
Rörelseresultat efter kalkylmässiga avskrivningar men före extraordinära intäkter, dispositioner och skatter, mkr	19,6	21,3	21,4
+ extraordinära intäkter	0,2	1,4	42,5
% bokslutsdispositioner	11,7	7,8	20,8
% skatt	3,6	7,2	4,1
Nettovinst, mkr	4,5	7,7	39,0
Eget kapital, mkr	113	119	150
Antal anställda	3 900	3 521	3 320
Lönesumma, mkr	83	81	82
Lönesumma i % av omsättningen	31	30	28
Investeringar, mkr	21	17	23
Bokföringsmässiga avskrivningar, mkr	27	21	28
Kalkylmässiga avskrivningar, mkr	14	14	11

*) Här, liksom i diagrammen, medräknas endast de företag som ingår i koncernen vid utgången av år 1968.

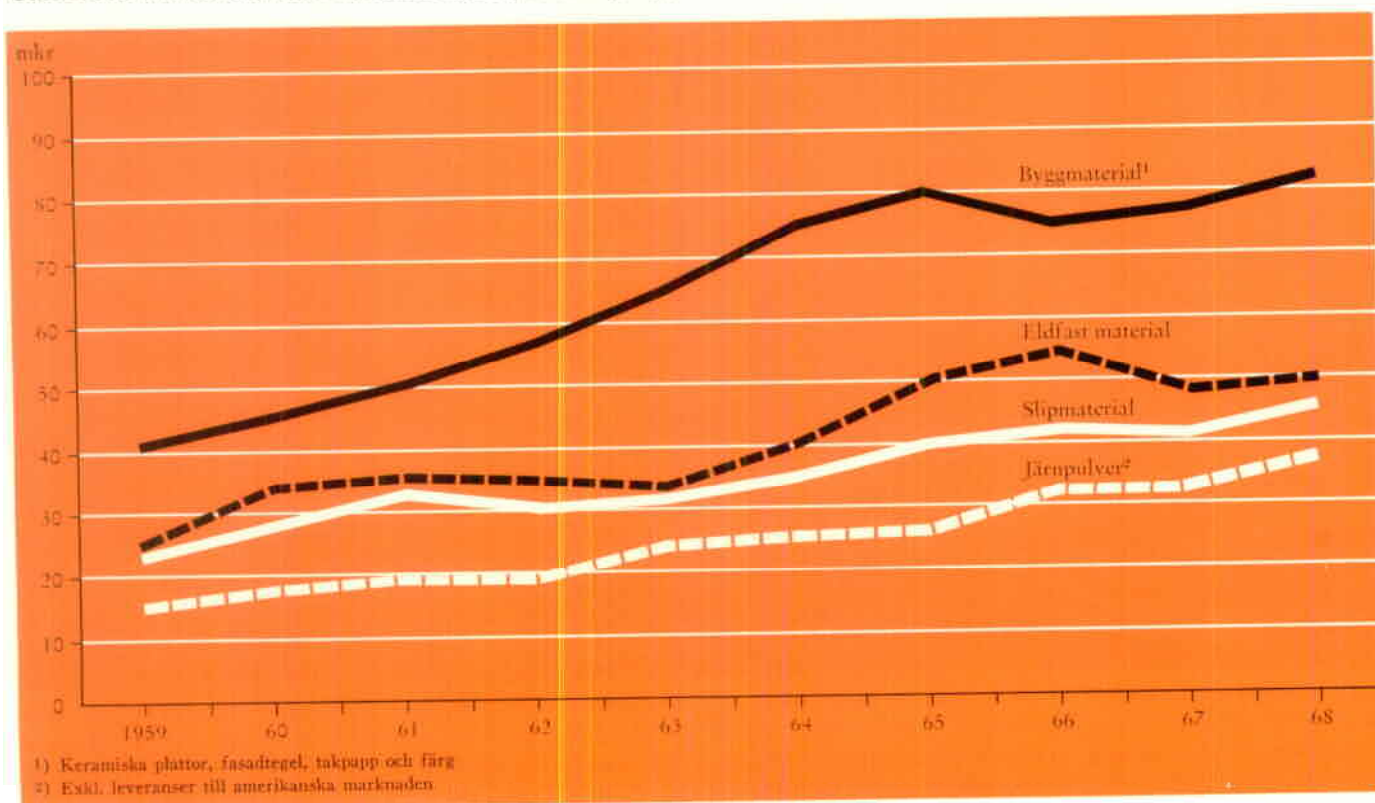
Moderbolaget

	1966	1967	1968
Omsättning, mkr	138	126	133
härav inom Sverige, mkr	69	64	65
härav utanför Sverige, mkr	69	62	68
Nettovinst, mkr	5,9	5,9	37,8
Eget kapital, mkr	106	106	138
Antal anställda	2 582	2 246	2 053
Lönesumma, mkr	53	50	49
Lönesumma i % av omsättningen	39	40	37
Investeringar, mkr	12	12	10
Bokföringsmässiga avskrivningar, mkr	17	17	21
Kalkylmässiga avskrivningar, mkr	6	7	7
Föreslagen utdelning, mkr	5,9	5,9	6,6
Föreslagen utdelning per aktie, stam, kr	11	11	12: 50
Föreslagen utdelning per aktie, preferens, kr	5	5	5

Koncernens och moderbolagets omsättning



Seluvärde för koncernens dominerande produktgrupper



Vårträff för arbetsledarna

Den traditionella träffen med arbetsledarna vid Höganäsbolaget har ägt rum i Folkparken, Höganäs. Hjälpens verksamhet och bokslut redovisades och kommenterades inledningsvis av koncernchefen, direktör O Herneryd, varefter direktör K G Thafvelin redovisade erfarenheter från omflyttningen av arbetskraft inom företaget. Efter den gemensamma måltiden inledde verkställande Bertil Olsson en diskussion kring arbetsledarfrågor, som avslutade den angenäma samvaron.

Byggnadsutställning i Bryssel

Dotterbolaget Techimex S.A. i Belgien deltog i utställningen "Salon du Batiment" i Bryssel den 1-9 mars. Hela utställningen upptog en golvyta på 25 000 m². Ca 350 belgiska utställare var med och dessutom fanns en italiensk och en engelsk paviljong. Ungefär 300 000 besökare räknades in, varav omkring 6 000 gjorde förfrågningar hos Techimex. Montern var huvudsakligen uppbyggd kring Höganäsmaterial, bl.a. förekom

20 m² vackert golv av TT 717-plattor liksom även 30 m² Metallic Brown. Den nya skvalprännan intresserade många arkitekter. Teknisk information gavs av Exportavdelningens och Techimex representanter.

B N

AB Höganäsarbeten bygger ugnar för kulsinter

AB Höganäsarbeten har under hösten 1968 och varen 1969 varit med om att bygga två kulsinteranläggningar i Svappavaara, Sverige, resp. Kirkenes, Nord-Norge. Dessa entreprenader tillhör de största som HA har haft. Detta har naturligtvis ställt stora krav på var planering och arbetsledning likaväl som på var maskinella utrustning. Nya metoder och hjälpmedel för applicering av eldfasta massor och tegel har kommit till användning. Som exempel kan nämnas: Kistringsförfarandet vid murning av roterugnarna. Denna metod innebär att man istället för att stampa upp teglet klistrar vissa nyckeltegel mot mantelplåten.

Förankringsjärn i gjutmassan har fästs med hjälp av bultsvetsutrustning, vilket sparar tid

och gett ett bättre resultat. Sprutning av eldfasta massor har använts i stor utsträckning för vissa delar. Allt för att få så hög kapacitet som möjligt med högsta möjliga kvalitet.

Bj P

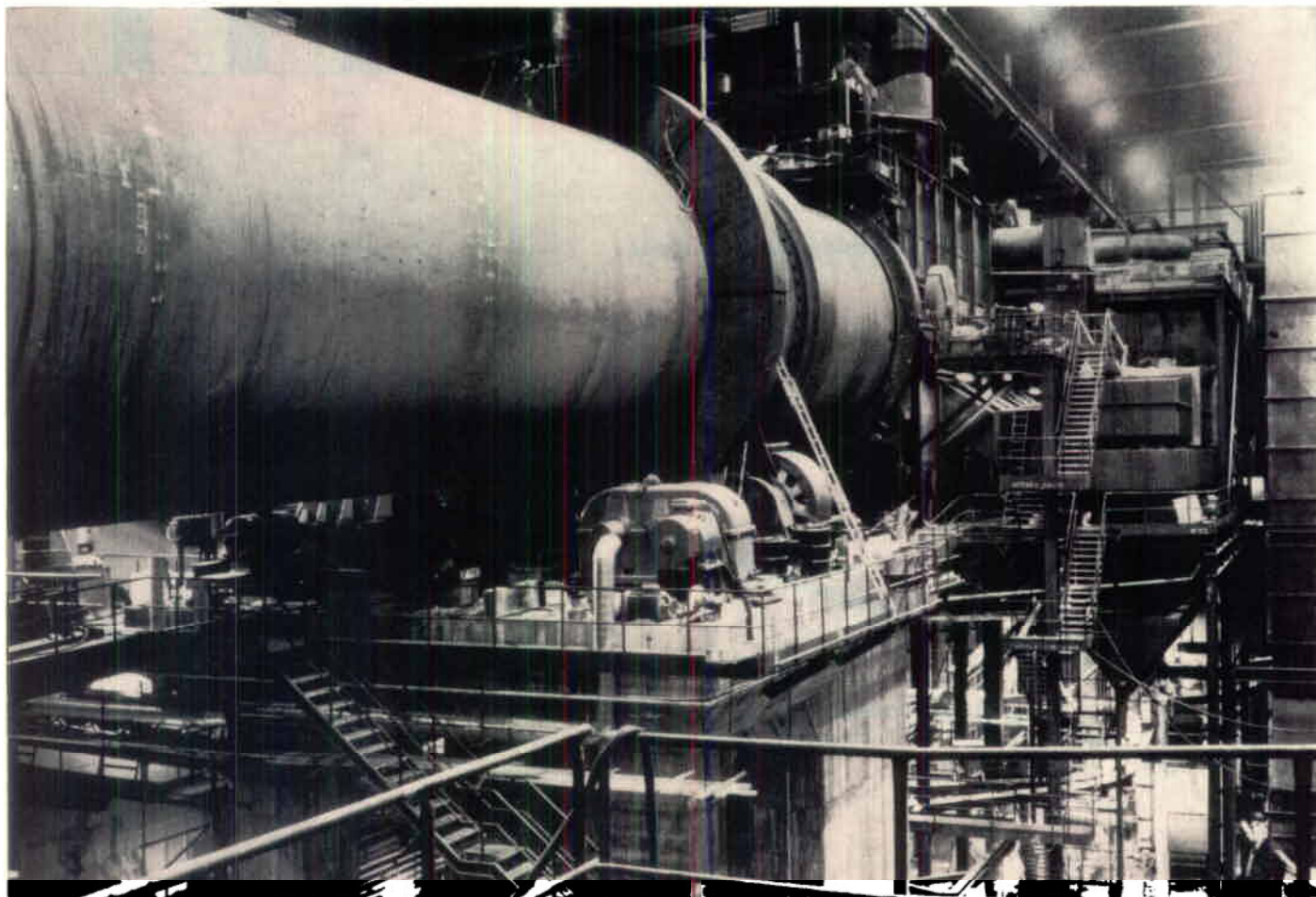
Norsk arkitekt besöker Skromberga

Inger-Lise Jacobsen, tvåbarnsmamma och inredningsarkitekt är sedan årets början anställd hos Höganäs A S, Oslo.

— Min huvuduppgift är att besöka arkitekter och presentera Höganäsbolagets plattsortiment, berättar fru Jacobsen. I presentationen ingår också rådgivning i fråga om färgval etc. Jag har arbetat som inredningsarkitekt, men det här arbetet som arkitektbesökare är rörigare och mer stimulerande. I början av året besökte jag plattfabriken i Skromberga. Det besöket var mycket lärorikt — det gjorde det lättare för mig att förstå en del tekniska frågor kring det mycket tilltalande plattprogrammet, förklarar fru Jacobsen, pionjär inom sitt yrkesområde som arkitektbesökare.

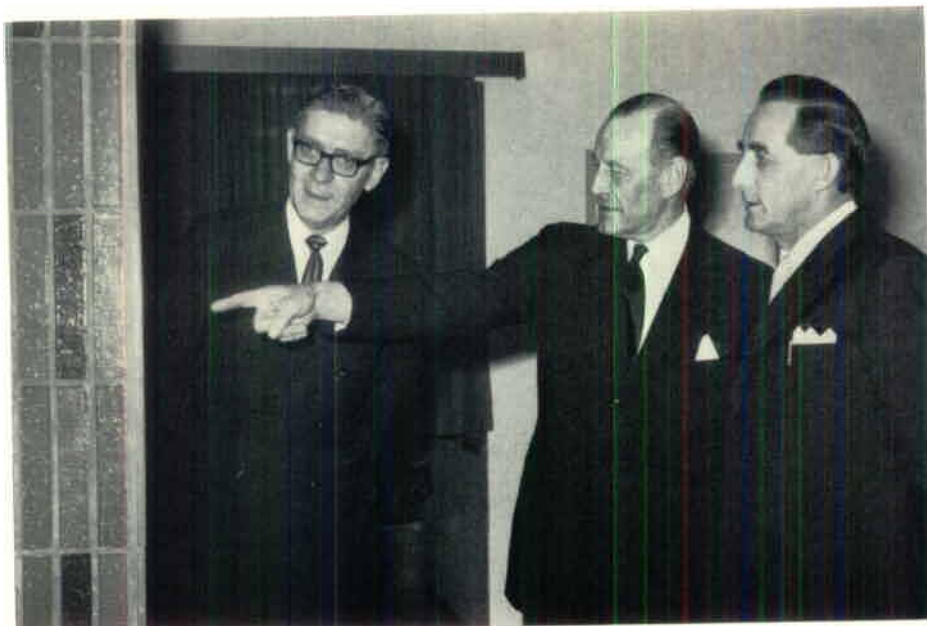
ASO

Kulsinteranläggningen i Svappavaara



För framställning av tackjärn måste järnmalm först anrikas och sintras. Vid anrikningen krossas malmen till pulver (slig). För att sligen skall kunna användas i masugnen måste den förekomma i större storlek än pulver. En av möjligheterna är att sintra (bränna)

sligen till kulor, omkring 1 cm/diameter. Fuktad slig blandas härvid med tillsatsämnen, t.ex. bentonit, formas till kulor, passerar en torkugn och sintras därefter i en roterugn vid ca 1200 (se bilden).



Det är verkligen mycket vackra plattor Skrombergaverken tillverkar, konstaterar direktör O Herneryd tillsammans med överingenjör Walter Cronström, t.v., och verkmästare Bertil Olsson.

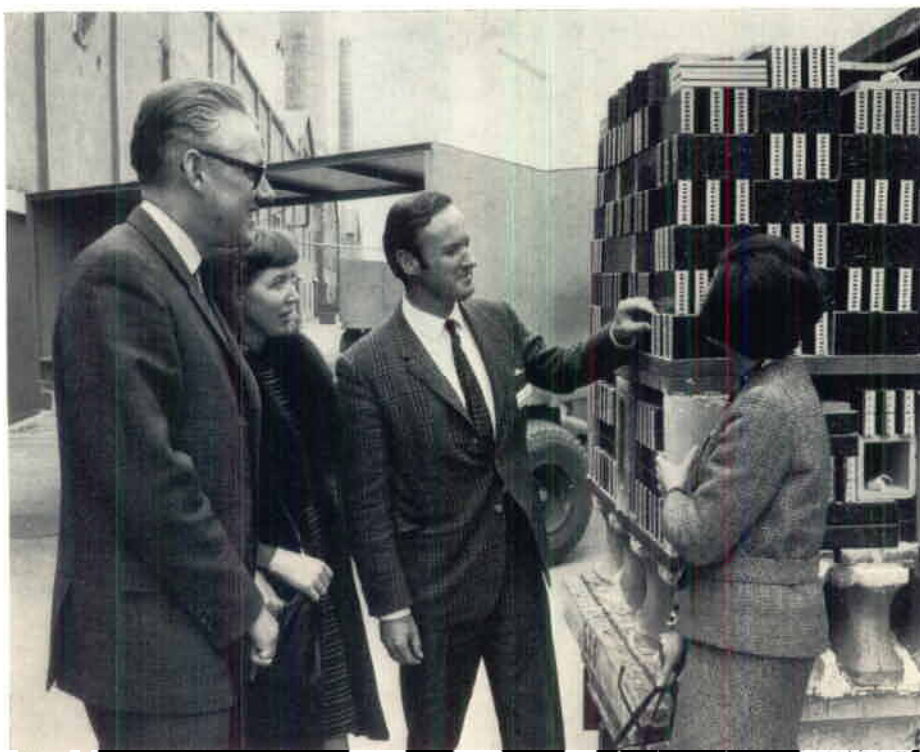


Inger-Lise Jacobsen tar del av plattprogrammet i Skromberga

Golvet närmast är lagt av nr 450 klinkerbrun (Metallic Brown). Väggen bakom är byggd med italienska grå-vita reliefplattor. Bilden är från byggnadsutställningen i Brüssel.



Kanadensare på studieresa



30-talet kanadensiska arkitekter var i april på studieresa i Sverige i Exportföreningens regi. Ledare för studieresan var svenske handelssekreteraren i Toronto, Bo Israelsson. Man besökte bl.a. Höganäsbolagets anläggningar i Skromberga, där företagets produktion av keramiska golv- och vägglattor studerades.

— Keramiken förekommer inte i så stor omfattning i Kanada som här i Sverige, berättar handelssekreterare Israelsson, men jag förmodar på goda grunder att det blir en ökad användning av svensk keramik efter detta besök. Vi har besökt Klippans kyrka som utan tvekan måste betecknas som ett av de allra intressantaste objekten under vår resa. Den allmänna uppfattningen bland besökarna var att den keramiska utsmyckningen i kyrkan är något av ett mästerverk. Även under besöket i Skromberga uttalade sig de kanadensiska arkitekterna i mycket positiva ordalag, summerar handelssekreterare Israelsson.

Handelssekreterare Bo Israelsson ses här t.v. tillsammans med arkitekterna miss Carolyn Souter, mr Michal Ellwood och miss Allison Hymas.

Kampanj i Skromberga mot slitage visar att systematisk uppföljning är lönsam

I början av 1966 påbörjades försök att bestämma slitageproblemet på slitagedetaljer tillhörande olika maskiner och verktyg. Dessa problem uppdelades i fyra huvudgrupper — a) verktygens förslitning — b) kross- och malningsmaskiner och deras slitdetaljer — c) pressar och deras slitdetaljer — d) slitage i samband med massatransport.

När det gäller a) *verktygens förslitning* har en serie försök med olika metoder gjorts. Här kan nämnas hårdförkromning och hårdmetall. Även verktygens utformning har beaktats. Det har visat sig att efter införandet av de nya metoderna verktygskostnaderna räknat per format ton sjunkit med ca 4 kr/ton från 1966.

b) Vid *krossmaskinerier* har inte gjorts några nämnvärda försök eftersom slitagekostnaderna för Skrombergas del är relativt låga. I mitten av april 1968 inmonterades slitgummi i *kulkevarn* för malning av torrpessmassa. Under försöksperioden har 2 500 ton massa malts utan att någon förslitning har kunnat uppmätas. Slitplåtar i stål utbyttes efter malning av 3 000 ton motsvarande en tid av 1 år. Eftersom kostnaderna (12 000) är lika stora för slitgummi och slitplåtar blir besparingen per år 12 000 kronor.

c) *Kryss och vältar* i hårdförkromat utfö-

rande har utprovats med gott resultat och slitagetiden har förlängts upp till 5–6 gånger. Materialet i skärbordens glidplåtar har ändrats från mässing till stålplåt med hårdförkromning där glidplåtarna före ändringen höll 1 milj. plattor. Vid ett pågående försök har 3,1 milj. plattor uppnåtts utan att någon förslitning är märkbar. En successiv ombyggnad av skärborden pågår. Vid ombyggnaden tas även hänsyn till slitaget.

Utbyte av "Z-kedjevariatorer" vid strängpressarna till Povelsen-variatorer har genomförts. Utbytet beslöts efter en uppföljning av reparationskostnaderna på kedjevariatorerna. Det visade sig vid uppföljningen att kedjornas utslitningstid var 2 mån. och då kostnaderna för varje kedja uppgick till 1 000 var årskostnaden, arbetslön inberäknad, ca 6 000 kr per variator. Povelsen-variatorn har varit i drift 2 år utan underhållskostnader.

d) Uppföljningen av reparationskostnaderna vid centrala massaberedningsavdelningen för våtpressmassa visade en onormal stor förslitning av rörböjar. Prov med infodring av trekollan (= beteckning på ett högvärdigt syntetiskt gummi, polyuretan) i rörböj påbörjades i slutet av maj 1966 och idag kan en förslitning av 0,6 mm uppmätas. Successiv infodring av de mest utsatta rörböjarna på-

går. Vid siktnings av klinkergryn har nu utprovats en siktduk av slitgummi. Den inmonterades i början av november 1967. Ingen förslitning kan påvisas. Den gamla siktdukens utslitningstid var 2 veckor och kostnaden 150:—/st. Detta ger en besparing av 3 000 kronor per år.

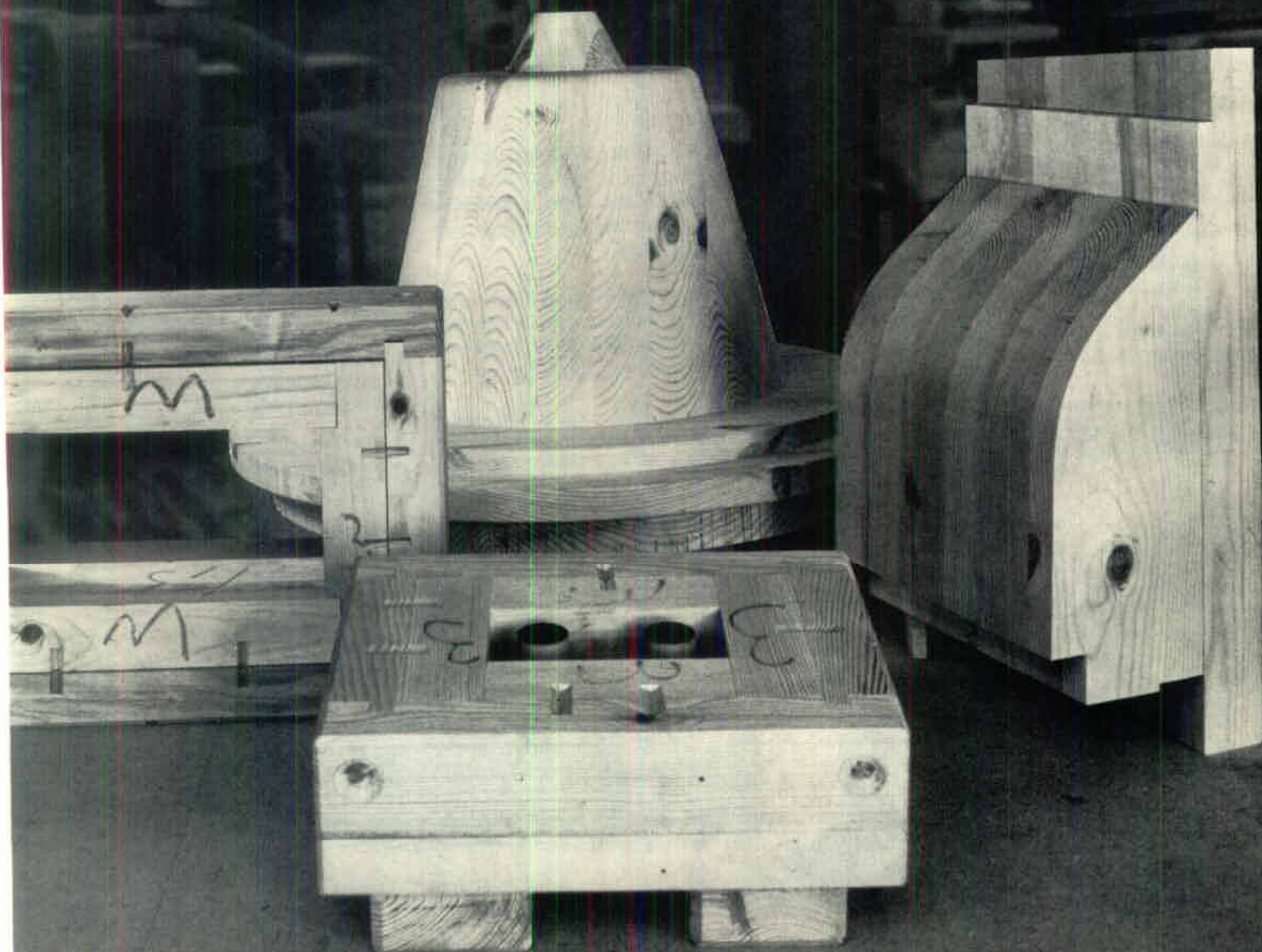
En kombination av trekollan och flamsprutning har utprovats i cykloner vid torrpessavdelningens massaberedning. Rör och konplåtar infodrades med trekollan, fördelningskona flamsprutades. Proven igångsattes i augusti 1967. Någon förslitning kunde ej uppmätas under semestern 1968. Före ändringen var förslitningstiden 6 mån. Samtliga cykloner på avdelningen har ändrats. En uppskattning av besparingen måste här göras och torde belöpa sig till 5 000 kronor per år.

En uppföljning 1966 av reservdelskostnaderna visade att förslitningen var onormalt stor på vissa detaljer i samtliga *bandningsmaskiner*. I samarbete med hårdmetalltillverkarna utprovades 1967 inlödning av hårdmetall på de mest utsatta detaljerna. Fem detaljer per maskin har ändrats och det visar sig att kostnaderna för reservdelarna har sjunkit till hälften sedan 1966.

K Engblom

Visste Ni detta om **SNICKERIFABRIKEN ?**

- att ca 15 000 kubikfot furu förbrukas per år vid Snickerifabriken i Höganäs och dessutom ca 2 000 kubikfot ek, björk, rödbok, vitbok och andra träslag,
- att ca 4 500 formar årligen tillverkas för eldfasta och syrafasta formtegel,
- att hundratals modeller varje år lämnar Snickerifabriken för att gå till Centralverkstadens gjuteri,
- att Snickerifabriken f.n. sysselsätter 9 formsnickare och 8 lärlingar till formsnickare samt 1 instruktör för de senare; 6 diversesnickare; 2 modellsnickare, 2 formbeslagare, 2 man i formladorna, 1 upp-ritare samt 1 förrådsman.





Bildsvep från snickerifabriken

Stora bilden: Gamla fina verktyg med silkeslen yta. "Strykmåttet" är tillverkat av herr Larssons far Jöns Larsson. Även han var snickare vid Höganäsbolaget hela sitt liv. Grundklotsen användes, innan det fanns maskiner, till att göra spår i virket med. Detta verktyg är tillverkat av Jöns Larsson och närmare 100 år gammalt. Den borte hyveln, märkt LIS, har farfadern Lars Jönsson själv gjort.

1. Formsnickare Henry Friberg och Olle Wallin t.v. studerar ritningen till en modellform för eldfast tegel. Man samarbetar med

Ritkontoret och vid särskilt invecklat formbygge görs först en modell på Snickeriet för att skärningen ska kunna bestämmas. Därefter vidtar det slutgiltiga ritarbetet, och sist formen i full skala.

2. Formsnickare Leif Pettersson och ritare Börje Ekolin t.h. vid formen från bild 1. Den är snart klar för sitt ändamål: att forma eldfast tegel som ska levereras till Finland.

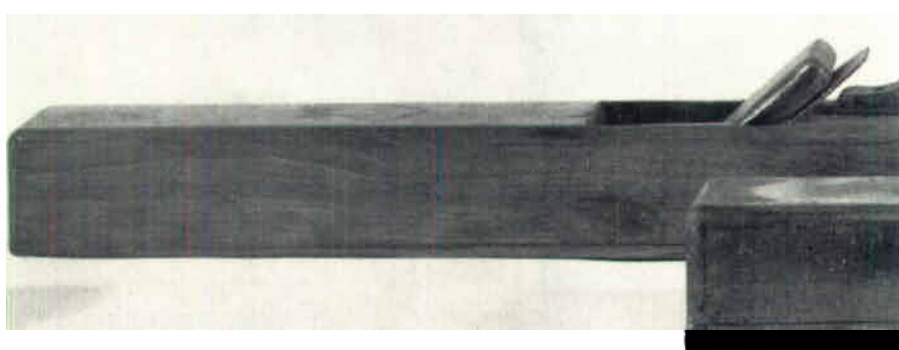
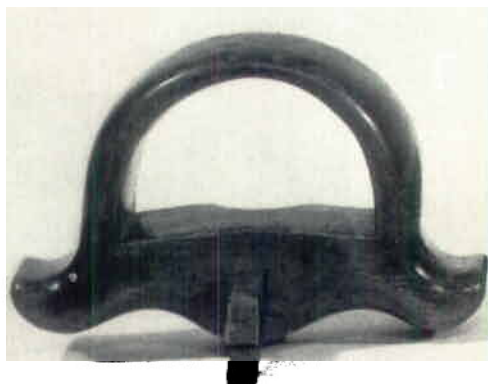
3. Formsnickare Albin Larsson har varit i Bolagets tjänst i 51 år och går i pension 1970. Han borrar hål för järntenar i en form-

del som syns placerad på avsedd plats i formen på bild 4.

5. Diversesnickare Nore Lindestam vid bandsågen. Han gör här detaljer av trä till en kopparsmältugn. Det ska vara en kanal i ugnen och träformen brännes ut när den fyllt sin uppgift som kanalbildare.

6. Modellsnickare Roland Fransson håller på med en gjutmodell till ett pumphus för gjuteriets räkning.

7. Formsnickare Folke Emanuelsson syns här vid en form till ett valv för eldfast tegel.





8. Formsnickarlärningen Rolf Olsson arbetar med en form till radialtegel.

9. Börje Ekolin ritat både träformar och järndetaljer.

10. Inne på kontoret förman Erik Bengtsson med sin hjälprede Ann Christin Rosengren.

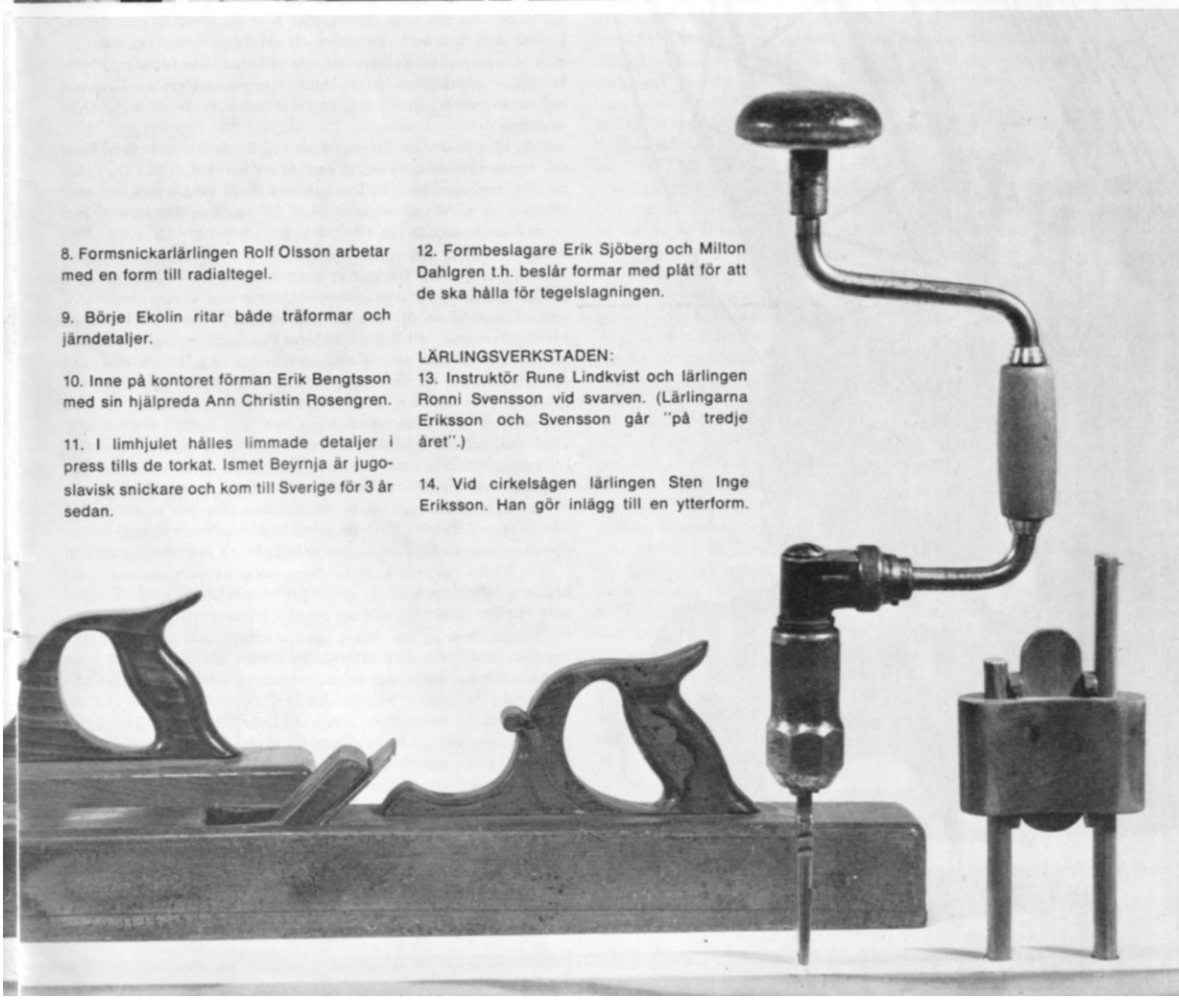
11. I limhjulet hålles limmade detaljer i press tills de torkat. Ismet Beyrnja är jugoslavisk snickare och kom till Sverige för 3 år sedan.

12. Formbeslagare Erik Sjöberg och Milton Dahlgren t.h. beslår formar med plåt för att de ska hålla för tegelslagningen.

LÄRLINGSVERKSTADEN:

13. Instruktör Rune Lindkvist och lärningen Ronni Svensson vid svarven. (Lärlingarna Eriksson och Svensson går "på tredje året".)

14. Vid cirkelsågen lärningen Sten Inge Eriksson. Han gör inlägg till en ytterform.





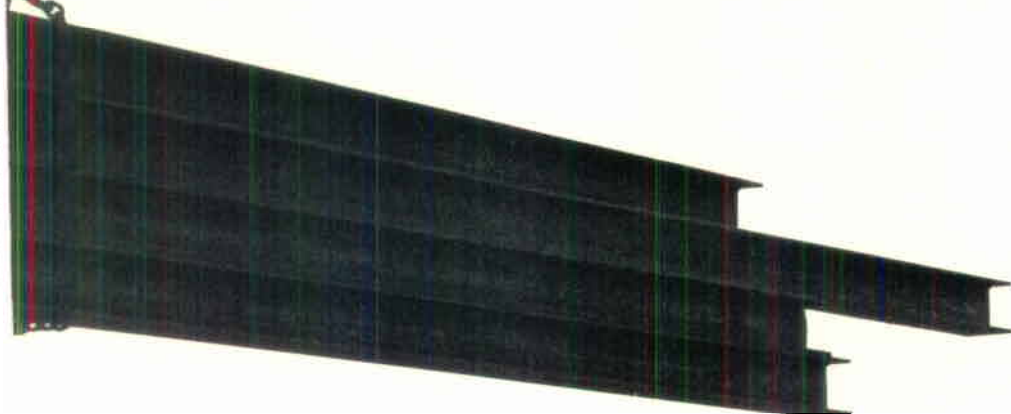
Vad döljer sig bakom denna rubrik? Tiburtius har namnsdag den 14 april, och eftersom det var den dagen vi fick vår nya mobilkran passar namnet bra. Tillnamnet "den store" är väl också lämpligt, när det gäller vår kraftigaste kran. 36 ton lyfter den — enligt tillverkaren — och det bör man väl tro, eller hur? Jo, givetvis, men för säkerhets skull bör man nog tillåta sig tvivla på uppgiften. Det gör man på transportavdelningen och där vill man först ta reda på lyftbetingelserna, innan man lovar klara av några tunglyft och i synnerhet de 36 tonnen, som i ärlighetens namn mest är en skrivbordsprodukt.

Och, käre läsare, om Du nu frågar vad det är för en kran vi köpt och varför vi köpt en sådan, så är det bara bra, för då kan Du redan nu få riktiga upplysningar. Det är bättre så, än att Du som eventuell inhyrare av mobilkranen senare skall bli besviken för att den inte lyfter Dina futtiga 25 ton, när den ju är godkänd för 36.

Alltså — fram med varudeklarationen! Och vi börjar från början. En mobilkran är som framgår av namnet rörlig, och den kör för egen maskin mellan olika arbetsplatser. Under senare år har den truckburna kranen blivit allt vanligare och har börjat dominera bland uthyrningskranarna, vilket får tillskrivas den snabbhet med vilken den förflyttar sig mellan arbetsplatserna. Den kör ungefär som en lastbil och ger en också uppfattningen att den är monterad på ett lastbilschassie (vilket faktiskt också var fallet i dess första version). Den ursprungliga mobilkranstypen skötes helt från en och samma hytt, således till skillnad från den truckmonterade även när det gäller förflyttningen. Kranhuset är monterat centralt på det hjulförsedda underredet, vars framhjul styrs som på en bil och vars bakhjul är drivande. Vår "Tiburtius" tillhör den sistnämnda typen enär den dels icke behöver ha snabb förflyttning, dels är mindre utrymmeskrävande och — icke att förakta — dels är billigare än den truckmonterade.

Från början var mobilkranarna konstruerade enbart som motviktskranar och lyftförmågan låg sällan över 4 ton. Denna angivna kapacitet var den maximala, och det betydde att kranarmen skulle vara i sitt översta (högsta) läge, vilket innebar minsta radie för lyftet, räknat från kranhusets centrumaxel. Ville man öka radien blev man tvungen minska lasten enär kranen annars ville tippa över. Det tråkiga med maximilasten var att den beräknades vid 10 fots (3,2 m) radie och med standardbom, som i regel var 17—20 fot (5,1—6 m). Av radien tog själva kranen så stor del av det fria utrymmet för lasten var så ringa att enbart en kompakt järnklump kunde lyftas utan att slå emot kranhuset eller chassiet. För att bättra på detta förhållande började man förse kranchassiet med "utriggare" eller stödben, som hjälpte till att hålla kranen i balans vid större bomutligning. Detta gav givetvis krankonstruktörerna idén att dimensionera lyft-

"TIBURTIUS DEN STORE" har kommit till Höganäs



maskineriet så, att kranen skulle kunna lyfta mer med utfällda stödben vid minsta radie. Härigenom blev så 4-tonnaren utan stödben, en 6- eller 7-tons kran med stödben. Naturligtvis uppgavs kranen då vara en 7-tonnare, även om man ytterst sällan hade en så utformad järnbit att man kunde utnyttja kapaciteten.

Nå, vår egen nya mobilkran då, hur är det med den? Den skall ju ersätta dels vår lilla 6-tonnare och dels hamnkran nr 3, som lyfter max. 3 ton. Behöver den då verkligen lyfta 36 ton? Nej — absolut inte! (Den beställdes f.ö. som 31-tonnare för leverans i december 1968, men tydligen har den växt till sig under leveransförseningen genom vissa modifieringar). Förutom att den skall ersätta hamnkran 3 skall den även kunna utrustas med gripskopa, och det innebär att den skall kunna lyfta 5 ton i enkel lina vid 10—11 m radie. För att klara detta måste man gå till 30-tonsklassen. Så därför beställde vi denna kran, som med 9 m bom skulle lyfta 31 ton med utfällda stödben. För att nå tillräckligt långt ut över fartygen och kunna klara skoplinorna måste vi gå till 15 m bomlängd och köpte därför en tillsatsbom om 6 m. För att tillfredsställa andra avdelningars önskemål om lyfthöjd ökade vi på med en 3 m bomsektion, så att vi nu kan få bomlängderna 9—12—15—18 m. Den största bomvinkeln (= vinkeln mellan bommen och horisontalplanet) är 80° för samtliga bomlängder och detta innebär att de längre bommarna i översta läget får större radie. Detta medför alltså i sin tur att kranens maxilyft minskar i proportion till ökad bomlängd. Den längre bommens större tyngd minskar självfallet också lyftkapaciteten eftersom motviktsprincipen gäller. Det kan därför vara av intresse att se hur lyftförmågan varierar med bomlängderna och hur stödbenen inverkar på densamma.

Kranens lyfthastighet i enkel, obelastad lina är 85 m/min., vid 4 tons last 45 m/min. Lyftkranen i enkel lina är 5,2 ton och detta innebär att om man skall lyfta 36 ton måste linan "skäras" i 4-ski-

vigt lyftblock så att den blir 7-faldig. Detta betyder i sin tur att lyfthastigheten minskar till sjundedelen. Stödbenen måste användas vid stora lastvikter eller stora radier för lyften. Noggranna instruktioner härför anbringas i förarhytten och dessutom finns alarmsignaler och strömbrytare som träder i funktion vid överlast. Kranen har en 50 %-ig säkerhet mot tippning, dvs. den tippas inte omkull förrän tillåten maximilast överskridits med 50 %. Så hög överbelastning kan dock icke förekomma eftersom strömmen bryts dessförinnan (som regel senast vid 10 % överlast).

Mobilkranarna drivs så gott som uteslutande av dieselmotorer. "Tiburtius" har en 4-cyl. sådan av fabrikat Ford, som utvecklar 64 hkr vid 2 200 varv/min. Om dieselmotorn direkt driver de olika kranrörelserna via axlar och kugghjul kallas typen dieselmekanisk. Om den däremot såsom i "Tiburtius" driver en el-generator, som i sin tur driver flera olika el-motorer, en för varje kranrörelse, kallas krantypen dielelektrisk. Givetvis finns axlar och kugghjul även i den sistnämnda typen men maskineriet blir mindre komplicerat än i den dieselmekaniska. Den elektriska driften anses ge noggrannare kontroll över kranrörelserna än den mekaniska. Vi skall inte gå alltför långt in på mobilkranarnas historia, konstruktion och utveckling. Den här redogörelsen skulle behandla vår "Tiburtius" och även om mycket mer skulle kunna sägas får följande ytterligare uppgifter och data räcka:

Chassiet är 5 m långt, hjulbasen 3 m, avståndet från centrumaxeln till kranhusets bakre kant likaledes 3 m. Största höjd med nedfälld bom är 3,81 m (så den går inte in i vardagsrummet). Största bredden är 3 m. Den har 2 lintrummar för gripskopehantering, varvid lastvikten inkl. skopa får uppgå till max. 5 ton (samma som för vår s.k. sligkran i hamnen) vid en radie av 12 m och med stöden utdragna.

Och så litet om kranens användningsområden: Den skall användas vid hamnen för lastning och lossning, särskilt med avseende på att kunna avlasta "sligkranen" vid lossning av kvartsit, koksgrus- och lerfartyg resp. att eliminera det tråkiga förhållandet att vi hittills fått förlägga en del fartyg till Hålsingborg p.g.a. vår bristande kapacitet i gripskopelösning. Den skall användas inom fabriksområdet för lyftning av tunga maskiner, transformatorer etc. och ersätta inhyrningskranar. Dessutom skall den användas för extern uthyrning inom Höganäs för sådana företag som behöver hjälp med tunglyft. Inom parentes kan sägas att kranens första uppdrag var att lossa och förflytta stora betongrör för stadens nya avloppssystem i Storgatan. Med den stora investering som ett sådant kranköp innebär ställer man med rätta också stora förhoppningar om ett livligt och rationellt utnyttjande av kranen. Ett är säkert — den har varit efterlängtat!

C-E Walldow

Lyftkraft i ton (inkl. lyftblockets vikt)

Radie meter	9 m bom		12 m bom		15 m bom		18 m bom	
	Med stöd	Utan stöd	Med stöd	Utan stöd	Med stöd	Utan stöd	Med stöd	Utan stöd
3,2	31,0	12,3	—	—	—	—	—	—
4,8	23,0	8,8	21,5	7,7	20,0	7,3	19,8	7,0
7,5	12,2	4,3	12,0	4,3	11,9	4,2	11,8	4,2
9,0	9,0	3,4	8,2	3,1	8,1	3,1	8,0	3,0
12,0	—	—	5,6	2,0	5,4	2,0	5,3	2,0
15,0	—	—	—	—	4,0	1,3	3,6	1,3

HÖGANÄS LERRÖR

— en tillbakablick i 100 år

Höganäs namn har gått över gränserna tack vare de keramiska produkterna. En av dessa är de glaserade lerrören, som Höganäsbolaget började tillverka för 100 år sedan. De första gjordes i gipsformar och var oglaserade. Allt eftersom utvecklingen på det sanitära och hygieniska området gick framåt blev lerrören en betydande del i Bolagets tillverkningsprogram. I dag är situationen en annan bl.a. genom plastålderns inträde och som bekant har Höganäsbolaget nu lagt ner produktionen av lerrör och tar i stället upp tillverkning av en amerikansk rörprodukt av glasfiberarmerad polyester.

Denna redogörelse för den hundraåriga tillverkningen av glaserade lerrör i Höganäs under dess första skeden bygger främst på intervjuer med pensionerade f.d. anställda vid Bolaget, nedtecknade av fabriksingenjören Robert Djurberg, verksam vid Höganäsbolaget 1919—1939. Andra källor är äldre styrelseprotokoll och H A Meulders minnesblad till Bolagets 100-årsjubileum 1897. Uppgifterna är väl inte helt samstämmiga och får tas med den reservationen.

De intervjuade pensionärerna var med deras anställningsår inom parentes följande: lastningsförman Johannes Nilsson (1864), förmannen i kärlfabriken August Nilsson (1865), rörsorterare Petter Larsson (1873) och rörfabriksarbetare Johannes Jönsson (1884).

De första rören

Rörtillverkningen började 1860 i försöksskala i den gamla kärlfabriken som låg intill nuvarande bilgaraget. Rören formades av utkavlad lera i dubbel gipsform, som var försedd med gevinder. En träkärna inlades och de båda halvorna slogs samman. En bräda spän-

des fast mellan formen och taket, varefter kärnan togs ut. Dessa rör glaserades inte och de brändes i två flamugnar. Rören gjordes endast på beställning.

1866 uppsattes i "Blåkulla" — nuvarande fabrik III — en dubbelverkande handdriven rörpress, varigenom erhöles bättre och billigare rör. Dessa pressades utan muff, som formades för hand och monterades på röret. Även här gällde det liten produktion och mindre rördimensioner.

1869 togs ett nytt steg i utvecklingen då tillverkning med en engelsk rörlagningsmaskin påbörjades i glasbruksbyggnaden. I denna hade 1862—1869 tillverkats huvudsakligast fönsterglas.

I ett styrelseprotokoll, daterat den 22 juli 1870, framhålls bl.a. "att rörtillverkningen inrymd i Glasbruksbyggnaden ej kunde anses vara annat än provisoriskt ordnad med ojämn tillverkning. Den från England inköpta rörlagningsmaskinen utförde ett vida vackrare arbete än de små försöksmaskinerna, men då vissa delar av densamma varit för svaga för Höganäsleran, så har arbetet hittills varit avbrutet av ständiga reparationer. Denna olägenhet har vållat, att styrelsen ännu inte ansett sig kunna utfärda något tillkännagivande om rörtillverkningens början och avsättningen har därför även varit obetydlig."

1871 anlades en rörfabrik för större fabrikation av maskinpressade rör i fabrik II. Då uppsattes en spindelpress som drevs av en lokomobil. Rör pressades upp till 18" inre diameter och 2' längd. Muffen formades över en "flans" som lades på pressbordet.

Följande år anlades en rörfabrik i vissa utrymmen i gamla kärlfabriken. En större och en mindre ångpress anskaffades. I den större pressades 10"—24" rör och i den andra alla mindre dimensioner. Anledningen till denna utvidgning var beställning av glaserade lerrör till Norrköpings vattenledning.



Lera hämtades med hästskjuts i Danhult

Den bonde som med hästskjuts ombesörjde transporten av lera från Danhult erhöi 3 kr per lass. Han kunde köra 2—3 lass per dag. Leran lades i en hög utanför fabriken och den skulle helst lagras i ett år. Margretebergsleran togs i bruk först omkring 1885.

Som magringslera användes bränd berg, som erhöi från två närliggande bergbunkar efter två tidigare gruvskakt — enligt sagesmännen Kronan och Carl XV. Krossningen skedde i kollergång i fabrik I och siktningen i rundsikt. Den malda bergen transporterades i tippvagnar till i fabrik II befintliga sumpar. I dessa breddes bergen ut i jämna lag tillsammans med leran i proportion 2 delar lera och 1 del berg. Efter tillsättandet av erforderligt vatten låg materialet i ett dygn och kördes därefter in i skottkärror till en bråka. Från denna transporterades lerklyten på en elevator till pressalen. Två pojkar bar klyten till var sin press.

Dessa drevs med direkt ångtryck och var på grund av sin hastiga gång farliga att betjäna. Flera arbetare fick under årens lopp fingrar eller hela händer avklippta. Säkerhetsanordningar fanns inte på den tiden. På grund av ofta förekommande dåligt ångtryck måste muffslagning ske åtskilliga gånger. Sedermera anskaffades på förslag av bruksingenjören Mats von Post två pressar med hydrauliskt tryck.

Rören torkades i en lada stående på golvet, i vilket hade inmurats röckanaler, som förde förbränningsgaserna från en "galt". Rören brändes i rundugnar och saltglaserades. Sedan gasugn II uppförts 1876, begöts de rör som brändes i denna ugn med tysk lera. Samma år uppsattes en valspress, som pressade rör upp till 10" diameter.

Elva arbetstimmar per dag

Från den 15 april till den 15 oktober var arbetstiden från kl. 5 på morgonen till kl. 7 på kvällen med 1/2 tim. frukostrast, 2 tim. middagshast och 1/2 tim. vesperrast eller sammanlagt 11 tim. per dag. Under den övriga delen av året arbetade man från kl. 6 på morgonen till kl. 6 på kvällen, med 1 1/2 tim. måltidsraster, 10,5 tim. per dag.

1878 erhöi en arbetare 17—18 kr per avlöningsperiod om 14 dagar. Fem år senare förtjänade en ackordsarbetare 27 kr per avlöningsperiod eller kr 2: 25 per dag. Lönen för en ackordsarbetare i rörfabriken är i dag i genomsnitt ca 9: 75 per tim., vilket gör omkring 85 kr per dag.

Under de första åren pressades 100—150 4" resp. 6" rör per dag, en kapacitet som senare ökades till 400—500 per dag och press. I dag är kapaciteten 2 600 4" och 2 400 6" rör per 8 1/2 tim.

I slutet av 80-talet hade Bolaget en beställning på 4 000 24" rör till Uppsala. Här till fordrades ett helt års leveranstid. I dag kan man pressa 170 st 24" rör per 8 1/2 tim.

I ett styrelseprotokoll den 7 april 1870 meddelades bl.a. följande försäljningspriser: 4" rör 58 öre, 6" rör 85 öre och 24" rör 7: 20 kr. Dagens försäljningspriser för nämnda dimensioner för fogning med muffmassa 600 mm långa är 4: 74, 6: 75 och 120 kr.

Synpunkter på tillverkningen

I ett memorandum daterat augusti 1866 framhålls följande synpunkter på tillverkningen av lerrör:

"Bland lergodstillverkningens produkter torde få finnas hvaraf förbrukningen under senare årtionden ökat i hastigare progression än af kloakledningsrör. Detta sammanhänger med den allt kraftigare framträdande fordran på ett tidsenligare och mera systematiskt ordnande inom stadskommunerna af för sundhetsförhållanden förbättring afsedda inrättningar.

Att ett ändamålsenligt och väl genomfört kloaksystem utgör ett af de kraftigaste medlen för detta önskemåls vinnande är en så allmänt känd sak, att den knappast torde behöfva nämnas. Anläggningskostnaden har likväl hittills afhållit de mindre städerna från att tillgodogöra sig dermed förenade sanitära fördelar; men i samma mån det välgörande inflytandet på de större städernas sanitets- och mortalitetsförhållanden (mortalitet = dödlighet) af väl ordnade underjör-

diska system för afledning af orenligheter i flytande form blir konstateradt, i samma mån växer och krafvet på liknande inrättningar i de mindre stadskommunerna; och torde det numera kunna betraktas som en ren tidsfråga, när dessa mera allmänt skola följa de störres exempel."

Höganäsbolagets tillverkning av lerrör ökades också successivt och följande data får ge en bild av utvecklingen:

1872 Beslut fattades att i viss del av kärlfabriken börja tillverkning av lerrör. En rörpress skulle inköpas och i mån av behov skulle fem rörugnar uppföras. Arbetet skulle bedrivas så att fabriken kunde börja sin verksamhet senast våren nästa år.

1893 En ny rörfabrik, gasugn VI, uppfördes.



Modern rörfabrikation är starkt mekaniserad. Jämför bild från sekelskiftet på föregående sida.

1895 Vid eldsvåda brann bl.a. den i kärlfabriken inrymda rörfabriken ned.

1900 Den nya rörfabriken utvidgades genom uppförandet av gasugn VII med tillhörande torkloft.

1911 Rörfabriken tillbyggdes genom uppförandet av gasugn X.

1928 Rörtillverkningen vid Skrombergaverken, som upptagits där redan 1887, centraliserades till Höganäs. På grund av stigande orderingång återupptogs emellertid tillverkningen i Skromberga året därpå.

1931 Gasugn X tillbyggdes.

1946 Rörfabriken kompletterades med nya torkar och tillbyggdes med matsal och duschinrättningar.

1960 En försöksanläggning för glaserade rör uppfördes med möjlighet till utvecklingsarbete i avseende på längd, toleranser och kopplingar.

1964 En ny rörfabrik togs i drift för tillverkning av glaserade lerrör upp till 1,5 m längd av högre kvalitet och bränning i tunnelugn. Fabriken kompletterades med en anläggning för tillverkning och montering av plastkopplingar på rören. För att möjliggöra rationellare drift i den äldre rörfabriken mekaniserades successivt de tyngre arbetsmomenten.

I och med tillkomsten av den nya rörfabriken centraliserades all tillverkning av lerrör inom Bolaget till Höganäs.

Följande utdrag ur intervjun med ovannämnde pensionären Johannes Nilsson får avsluta denna skildring av den 100-åriga lerrörs-epoken vid Höganäsbolaget.

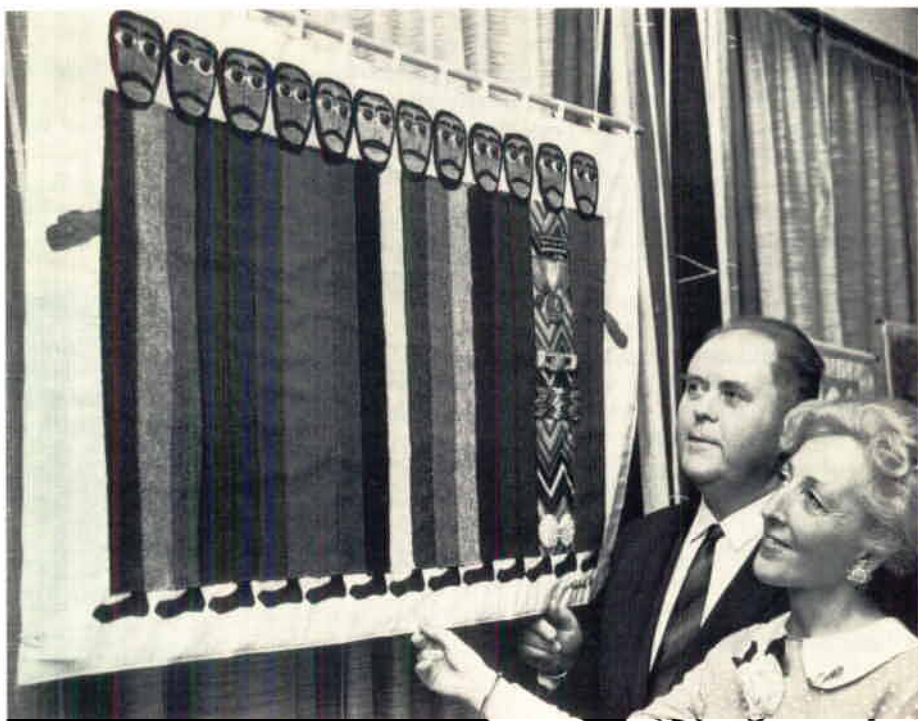
— När jag började vid kärlfabriken 1864 var min lön 24 öre om dagen. Jag arbetade sedan vid tegelslägningen. Då "bråkades" leran med bara fötterna. 1878 blev jag rörputsare. Året därpå erinrar jag mig en bra beställning på 30 000 9" och 10 000 6" rör. På 90-talet gick det mycket rör med ångare till Ryssland. Bolagets rysslandsombud hette Dorodowitsch, en tjock gubbe, som tog vad skit han kunde få, sa Nilsson. Rören lades ner i huvudgatan i S:t Petersburg.

Ragnar Engberg

Enligt god tradition höll Tjänstemannaföreningens konstklubb Vårsalong 7—10 maj å Bruksgården. Det var föreningens 34:e utställning och den avslutades som vanligt med utlottning och konstfest. Ordföranden Berne Liljegren hälsade medlemmar och inbjudna konstnärer välkomna samt höll ett inledningsanförande, där han berörde vårt förhållande till den moderna konsten samt våra möjligheter att stödja och påverka den. Vid dragningen gick första pris till ingenjör Göte Mellquist, som valde "Josef och hans bröder" av Ulva Ugerup. Andra pris gick till herr Torsten Turesson, som valde "Hus vid sundet" av Carl Berndtsson. Tredje pris hämtades av direktör K G Paulson, vilken valde Kai Siesjös "Bild 3". Styrelsen, i år reducerad till en man, bjöd på konst från framförallt Nordvästskåne. Inte mindre än 7 av de 12 utställande konstnärerna var från vår egen landsända. Utöver målningar, gouacher, akvareller och litografier fanns också textila verk och stengods. Stort intresse tilldrog sig de textila verken av konstnärinnan Ulva Ugerup från Lund. Två pristagare valde verk av henne. Även litografierna rönt stor efterfrågan och några medlemmar passade på tillfället att förvärva en litografi av en känd konstnär. Utöver vinstsumman omkring 8 000 kronor såldes konst för 1 500 kronor.

B Liljegren

VÅRSALONG 1969



Göte Mellquist och hans fru är inga ovana vinnare i tjänstemannaföreningens konstlotteri. Den här gången slog fru Fortuna till med högsta vinsten.



Henning Fridström, Brevlåda 225, Nyvång, 49 tjänsteår
 Harvey Johansson, Strömfäldtsgatan 25, Bjuv, 49 tjänsteår
 Ture Larsson, Järnvägsgatan 6, Bjuv, 48 tjänsteår
 Idolf Roos, Lindallén 8, Bjuv, 42 tjänsteår
 Gunnar Kristian Jönsson, Rönngatan 5, Höganäs, 41 tjänsteår
 Uno Algot Hansson, Centralgatan 9, Höganäs, 32 tjänsteår
 Joel Bertil Svensson, Gamsgatan 3, Bjuv, 22 tjänsteår
 Alfrida Persson, Storgatan 44, Höganäs, 19 tjänsteår

Den som spar, hon får



Anita Nilsson på Faktureringen har vunnit 1 000 kronor på Ungdomens lönsparande. Här överlämnar sparkonsulent A E Lindström, Postsparbanken, ett bevis på vinsten och lyckönskar samtidigt med en blomma. Anita sparar för att hon tycker det är roligt och för att det kan vara bra att ha en sparad slant i framtiden.

Sparkonsulent Lindström berättade att Ungdomens lönsparande i år utlottat 566 050 kronor fördelade på 3 st 10 000, 17 st 5 000, 78 st 1 000, 165 st 500 samt 5 311 st 50 kronors vinster.

Bjuvsverken hade snudd på seger i bowling

I den andra triangelturneringen i bowling mellan Bjuvsverken, Bönnelyche och Förenade Tak hade bjuvsingarna snudd på segern och årets inteckning i Höganäsbolagets vandringspris. Detta intecknades förra året av Förenade Tak som med en god slutspurt inhämtade Bjuvs försprång och kopierade fjolårssegern.

Den första matchen i turneringen 1968—1969 gick i Hälsingborg under Förenade Taks värdskap. Bjuvsverken överraskade då med en mycket klar seger och uppnådde 4 067 poäng mot 3 826 för Förenade Tak och 3 812 för Bönnelyche. Bönnelyches Bengt Jacobsson hade bäst resultat över fyra serier, 760 poäng, och lagkamraten Bo Dahlgren gjorde bästa enkelserie med 222 poäng.

Bönnelyche var som nämndes i förra numret av Brännpunkten värd för den andra matchen i Kronprinsens Bowlinghall i Malmö med ordningsföljden Förenade Tak 4 425, Bönnelyche 4 358 och Bjuvsverken 4 128 poäng. Börje Tornsberg, Bönnelyche, var bäst sammanlagt med hela 844 poäng och Calle Nilsson, Bjuv, hade bästa enkelserie eller 252 poäng.

Turneringen avslutades i Bjuv där hemmalaget före sista serien hade så stort försprång att en totalseger hägrade. Förenade Tak gjorde emellertid en förnämlig slutspurt och förpassade Bjuvsverken till andra plats med Bönnelyche sist. Poängsiffrorna var 4 342, 4 314 och 4 083 poäng. Högsta enkelserie hade Bengt Green, Förenade Tak, 232 poäng, och Siki Månsson, Bjuv, triumferade sammanlagt med 791 poäng.

Här kan nämnas att den planerade telexbowlingen med deltagande av Slip-Naxos och Riverton inte kunde genomföras i våras, då bowlinghallen i Västervik varit föremål för ombyggnad med flera banor. I vad det gäller ovan refererade triangelturnering är det också oklart huruvida Förenade Tak med den förestående förflyttningen av viss del av verksamheten till Höganäs kan ställa upp med ett bowlinglag.

"Höganäsgeväret" — ett nytt lockande vandringspris

Inom Höganäsbolagets korpidsport intar skytte en framskjuten plats och 1968 var det verkliga toppåret med anmärkningsvärda framgångar i tävling med andra industrier och korporationer. Det var speciellt höganässkyttarna som visade sig på den styva linan medan man vid Bjuvs- och Skrombergaverken har svårigheter med nyrekrytering inom skyttesporten. Vid vårsammanträdet med kontaktmännen för Bolagets korpidsport beslöt man att sätta upp ett nytt vandringspris — "Höganäsgeväret" — med förhoppning om att detta skall stimulera till ökad anslutning.

Vandringspriset skall vandra i tre år inom klasserna I, II a, II b och III enligt de nya

tävlingsbestämmelser som på prov skall tillämpas under ett år för de interna skyttetävlingarna. Det sammanlagda resultatet i tre av dessa räknas.

Den 14 juni gick den första tävlingen om Silverpokalen på N. Vrams skjutbana, och den 28 i samma månad är det tid för Koncernskjutningen i Höganäs. Skrombergaverken är arrangör för tävlingen om Tennstånkan på Haberga skjutbana och den 23 augusti tävlar man om Ragnar Engbergs vandringspris. Samtidigt koras Höganäsbolagets mästare i skytte och dessa tävlingar går i Höganäs. I början av september arrangeras "Industri-skyttet" på Råå skjutbana och dessutom blir det sedvanligt deltagande i olika korporationstävlingar på samma bana. Vi ser fram emot ett framgångsrikt år för Höganäsbolagets skyttar.

Stigande intresse för bordtennis

Inom bordtennissporten har noterats stigande intresse bland de anställda vid Höganäswerken. Tre lag deltog i Höganäskorpens serie uppdelad i tre divisioner. I div. I placerade sig de båda HB-lagen emellertid på serietabellens nedre halva och lag II får nästa säsong flytta ned i div. II. I denna behöll sig HB-lag III kvar med ett nödrop och placering ovanför de båda jumbolagen.

Det var stor anslutning i Höganäsbolagets bt-mästerskap med 24 deltagare i singel och

11 dubbelpar. Överraskande singelmästare blev Christer Thornblad, som i finalen besegrade Bertil Johansson med 3—2. Det var en mycket jämn kamp mellan de båda finalisterna. Närmast dessa kom Allan Dahlgren, Olle Johansson, Jörgen Johnsson, Göran Runsten och Sven Lundgren.

I dubbeln triumferade Olle Johansson—Norman Olsson över Christer Thornblad—Sten Glifberg med 3—0. Allan Dahlgren—Torsten Hansson kom på tredje plats före Ronny Svensson—Jörgen Johnsson.

Höganäs tog hedrande placering i korpsschack

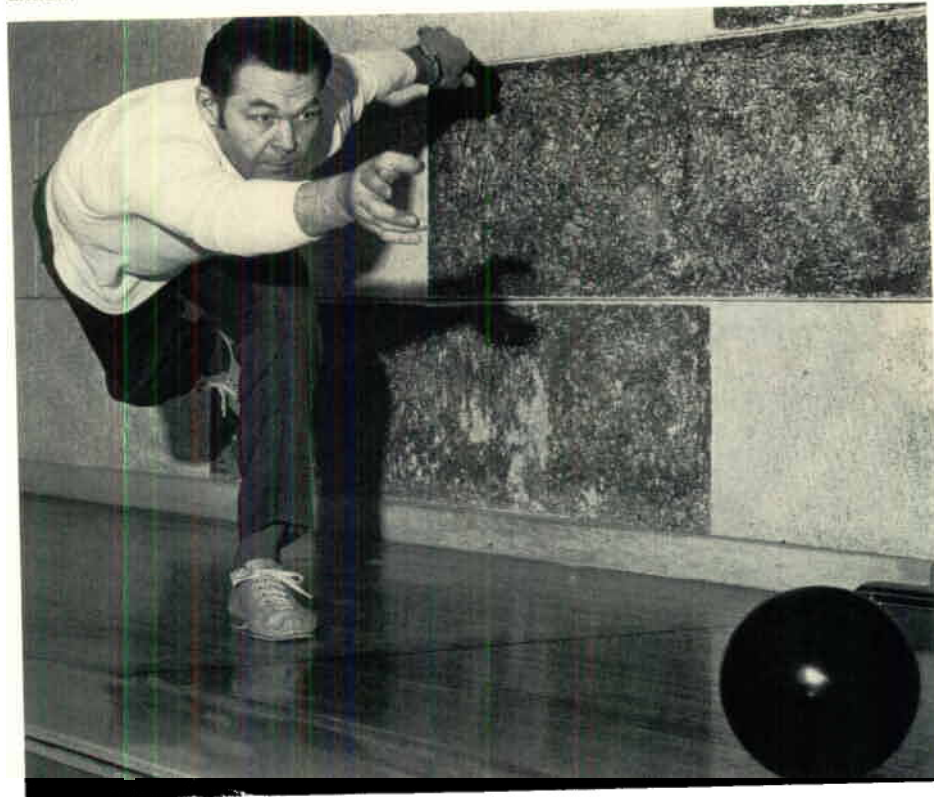
Höganäsbolagets schackspelare har under vintern deltagit i div. II i Hälsingborgs korpsschackserie. Sju fyramannalag genomförde vardera sex matcher efter vilka SJ och Bröderna Jönsson toppade prislistan med vardera 5½ poäng. Höganäsbolaget kom på tredje plats med 3 poäng.

Denna placering betraktar vi som hedrande då laget inte till någon match kunde ställa upp sina bästa spelare. Rankade var Robert Danielsson, Kurt Nilsson, Per Ekdahl och Waldemar Bredborg. Goda vikarier var Bengt Nilsson, Erik Bengtsson och Olof Andersson.

Höganäspojkarna tycker att det varit en intressant serie och tänker delta även nästa spelsäsong.

Ege

Kalle Nilsson, anställd på Bjuvsverkens expedition, är en entusiastisk bowlare, här i full aktion.



FÖRETAGSNÄMNDEN

— har den nå'n funktion?

Ja, tänk efter! Om den inte fanns alls? Då fanns det inga kontaktkommittéer, ingen förslagskommitté, inget arbetsutskott, i runt tal 120 personer för att samråda och föra information från fabrik och kontor till styrelse och från styrelsen i motsatt riktning.

Nämnden vid Höganäsbolaget består av 23 ordinarie ledamöter, varav 9 är valda av FABRIKS avd. 66, 3 är valda av tjänstemännen i SIF, 2 är valda av SALF och 9 är från arbetsgivarsidan. Dessutom deltar oftast några extra inkallade, herrar Olof Rinné, Rolf Julin, Knut-Arne Nilsson, Johan Curman och Tommy Bergdahl, för att de ska kunna besvara eventuella frågor från resp. verksamhetsområden. Från arbetstagarnas sida är det alltså en "folkvald" representation, och inte en "rutten korrumpierad klick köpt av företagsledningen", som det så drastiskt någon gång uttrycktes för sekreteraren under en diskussion.

Törs dom säga något?

Nämndsammanträde hålls i anslutning till bolagsstyrelsens sammanträde varje kvartal. Ledamöterna får en vecka innan dess en förhandsinformation som är sammansatt av avdelningarnas månadsrapporter till verkställande direktören plus senaste uppgifter om leveranser och lager för hela moderbolaget. Det brukar bli ca 8 tätt maskinskrivna sidor plus bilaga att plugga på och kommentera till mötet. Diskussionens vagor går höga ibland. Ingen är rädd att säga sin mening, även om det väl oftast är samma personer som får föra ordet för resten av menigheten bredvid sig. Frekvensen av talare är i alla fall proportionellt sett skyhögt över vad som brukar förekomma i Sveriges riksdag. Ingen har möjlighet att somna till förrän sekreteraren i slutet av dagordningen ska rapportera från kontaktkommittéernas verksamhet. Där är det nämligen oftast så att "vad göras skall är redan gjort", när sekreteraren får protokoll från de 12 kommittéerna och hennes rapport föranleder ingen diskussion.

men väl en och annan kommentar, oftast från ordföranden eller vice ordföranden.

Hela sammanträdet bandas med hjälp av Instrumentavdelningens folk och sedan ska sekreteraren därav skriva ett utförligt, trevligt och informativt protokoll på 8—10 sidor av 3—5 timmars sammanträde som man gärna står rakt upp och ned vid anslagstavlor och läser. Det är ingen sekreterare som lyckats med det konststycket hitintills. Men kanske några ändå är tillräckligt intresserade för att låna protokollen och läsa på någon rast. Det kommer i "Brännpunkten" förr eller senare, men är inte så mycket roligare här, fast paragraferna saknas förstås.

Kontaktkommittéer på alla arbetsplatser

Nå, det här med kontaktkommittéerna, vad gör dom då? Jo, dom är underkommittéer till nämnden, för att informationen ska breddas. I protokollet 1958 § 11 kan man läsa "att man genom dessa kontaktkommittéers tillkomst avsett att få en sådan form för information och samråd på det lokala planet, som icke vore alltför strängt reglerad och tungrodd". Dom ska "bestå av två eller tre representanter för arbetsgivaren och lika många representanter för arbetarna; kunna inbjuda att närvara vid sammanträde den eller de personer som särskilt beröres av fråga, som föreligger till behandling; genom protokoll hålla företagsnämnden underrättad om sin verksamhet."

Nödvändigt att lyssna och fråga

Av vad som här sagts borde man kunna dra slutsatsen att det är väl ordnat för informationsöverföring inom Bolaget. Företagsnämnden är organiserad så att alla anställda ska ha kännedom om nuläge och närmaste framtidsplaner. Men i all information är det ett samspel mellan sändare och mottagare, och det hjälper inte stort att



sändaren är bra om mottagaren är avstängd. Avstängd kan man vara på många sätt, det mest elementära är kanske det som uppstår när man inte förstår språket. En annan nödvändighet är att man bryr sig om att lyssna och själv frågar om inte lyssnandet räcker.

Nödvändigt med kunskap

I nämndarbetet kan det vara svårt att förstå och bemöta det fackspråk som ekonomer och tekniker pratar. Därför har ledamöterna sedan flera år tillbaka bl.a. läst den litteratur som SAF, LO och TCO ger ut till hjälp för nämndarbetet. Senast har gymnasiekursen i företagsekonomi i Sveriges Radio/TV varit föremål för enskilt studium och grupparbete.

Inte nöjd ändå?

Många goda mottagare är inte säkra på att dom alltid får veta allt som dom ville få veta. Och den osäkerheten är berättigad. I Avtal om företagsnämnder står nämligen att "I de fall, då det skulle kunna medföra skada för arbetsgivaren att uppenbara visst förhållande, föreligger icke informations- och samrådsskyldighet. Då arbetsgivaren tar ställning till huruvida i visst fall information skall lämnas bör han även taga i betraktande de anställdas intresse av att information ges."

I Höganäsbolagets nämnd får trots detta ledamöterna långt i förväg kännedom om förändringar som ibland kan skapa planeringsarbete för organisationernas styrelser. Sådana frågor kommer aldrig i protokollet, därför att enligt Avtalet "Ledamot och suppleant i företagsnämnd må icke yppa eller använda sig av tekniskt eller ekonomiskt förhållande, varom han i denna sin befattning erhållit kännedom och som han vet vara yrkes- eller affärshemlighet eller mot vars yppande arbetsgivaren gjort särskilt förbehåll".

Därmed är kanske en annan missuppfattning dementerad, den som i olika variationer brukar formuleras ungefär så här, när man talar om nämndarbetet med oinitierade: "Dom står opp i nämnden och säger hur j--a bra allting är, och så lägger dom ner en fabrik veckan efter". Om nu inte alla upplysningar hundra procentigt hänger på anslagstavlor, så är det alltså ingenting att göra åt. Däremot åligger det alla anställda att välja de personer de har förtroende för till nämnden och kontrollera att de sköter sina uppgifter.

Litet historia och paragrafer

Det första avtalet om företagsnämnder träffades 1946 mellan SAF, LO och TCO. Detta hade föregåtts av ett 10-årigt samarbete mellan SAF och LO för diskussion av sådana gemensamma frågor som inte hörde till de vanliga avtalsförhandlingarna, nämligen frågor rörande produktion, ekonomi och personal.

Om företagsnämndens ställning och uppgifter heter det i avtalet:

"Företagsnämnden, som är ett organ för information och samråd mellan företagsledningen och de anställda genom deras fackliga organisationer inom företaget, har, på sätt närmare anges i det följande, till uppgift att verka för ökad produktivitet och ökad arbetstillfredsställelse.

Härvid åligger det nämnden att upprätthålla fortlöpande samverkan mellan arbetsgivaren och de anställda; att bereda de anställda insikt i verksamhetens ekonomiska och tekniska betingelser samt rörelsens resultat; att verka för de anställdas trygghet i anställningen samt för arbetarskydd, trivsel och i övrigt en god arbetsmiljö; att främja yrkesutbildning inom företaget; samt att i övrigt verka för goda produktions- och arbetsförhållanden vid företaget.

Företagsnämnd äger icke taga befattning med tvister, som avser upprättande, prolongering, uppsägning, tolkning eller tillämpning av kollektivt löneavtal eller över huvud sådana tvister rörande arbetsvillkorens reglering, som normalt ankommer på facklig organisations handläggning i därför enligt avtal eller praxis gällande ordning.

I syfte att tillvarataga de anställdas erfarenheter och insikter är det förutsatt, att man i företagsnämnderna informerar och samråder om för företaget och dess personal väsentliga frågor. Av samrådets natur följer att detta föregår företagsledningens beslut och eventuella förändringars genomförande. Med företagsledningen avses såväl den verkställande ledningen som styrelsen."

Rom byggdes inte på en dag

De undersökningar som gjordes var för sig av LO och SAF hösten 1968 om företagsnämndernas verksamhet visar att det fortfarande finns mycket ogjort på detta område. Det är främst inom medelstora och stora företag som man snabbast reagerar på nya tankegångar från centralt håll. Till dessa hör att ge de anställda ökat inflytande inom företagen. Nämndverksamheten är en väg.

SUMMARY

THE BOHUS WORKS is a new addition to the Höganäs Concern. The acquisition took place at the turn of the year when Höganäs AB took over all shares in ESAB's subsidiary company ESAB-Bohuswerken AB.

On account of demands from the market, mainly in the USA, Höganäs AB had at this time decided to enlarge the plants for production of atomized iron powder both in the USA and in Sweden. When agreement was reached with ESAB about the acquisition by Höganäs AB of the Bohus Works, the construction of an atomizing plant, already decided upon in Höganäs, could be postponed for a number of years as the Höganäs Company now would be able to introduce the new

press powder AHC 100.29 on the international market considerably sooner than calculated.

At the Works Committee meeting on May 23rd it was pointed out that there had been a considerable increase in the sales volume of ceramic products. At Skromberga a new range of products has been introduced and deliveries are to start around July 1st. As a consequence, the present assortment will be considerably reduced, thereby allowing such advantages as longer series, simplified stock-keeping and handling, and will also result in increased productivity. Elements consisting of tiles glued edge-to-edge are at present being developed. The thin tile program is now being in-

troduced to architects as well as displayed at building exhibitions and has been met with keen interest.

A long list of requests for new investments and improvements was gone through by Mr. Olov Herneryd. Among the items mentioned were kr. 400 000 for new quarters housing changing-rooms and shower baths for the workers in the iron powder plant and kr. 150 000 for a regeneration plant at Höganäs. Research Department will receive kr. 45 000 for various instruments and, finally, to solve dust problems at the works, a further kr. 120 000 will be required. For improvement of the roads within the Hyllinge Works area, a sum of kr. 20 000 has been granted.

