

BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 28 · NUMMER 1 · APRIL 1970



Redaktionen har ordet:

Våren

har i år haft osedvanligt svårt att hävda sig gentemot den gångna vintern, som allt sedan november på så många olika sätt satt sin kalla prägel över vår tillvaro. Man undrar nästan om det bistra klimatet utanför stugknuten också påverkat tankarna, skeendet och handlandet i många andra sammanhang. Vi har ställts inför situationer på arbetsmarknaden, som väl inte är främmande på andra breddgrader men som överflyttade i vår traditionellt väldisciplinerade miljö skapat problem både för arbetstagarorganisationer och arbetsgivargrupper och helt enkelt tvingat de ansvariga till lösningar utanför den hävdvunna lärobokens ram.

Det ekonomiska klimatet

kännetecknas också av nordliga vindar med låg temperatur, i detta fall liktydigt med stor brist på kapital och ett högt pris att betala för detta för dem som behöver det. Vi har under senare år från parkettplats upplevt stor misstro mot den ena eller andra utländska valutan, vilkas värde inte kunnat garanteras utan omfattande kollektiva hjälpinsatser från andra länder. Liksom i så många andra fall har vi endast ägnat dessa problem ett förstrött intresse från länstolen i vårt ombonade vardagsrum. Nu står vi själva mitt uppe i en den misstroddes position och finner något yrvaket att omvärlden inte tycks ha något större förtroende för att vi skall kunna behålla den svenska kronans egenvärde intakt. Fråga är väl också om den internationellt sett betyder tillräckligt för att det sedvanliga stödkompaniet skall rycka ut och hjälpa oss.

Utlandet

har i många år betraktat Sverige som medelvägens förlovade land och inte minst lovordat den enastående disciplin och trohet gentemot det nästan sankrosanta kollektivavtalet, som kännetecknat den svenska arbetsmarknaden under decennier. Vad som hänt i Sverige i vinter har kommit även objektiva bedömare och beundrare av det svenska systemet att kommentera vår situation i ganska kritiska tongångar.

Inga träd får växa upp i himlen

heter ett ordspråk och det är kanske så att vi efter många år av stabilitet så väl i politiken som i arbetslivet invagat oss själva i alltför stor säkerhet och bortsett från möjligheten att vi sakta men säkert byggt upp en svårtyglad reaktion mot den bestående förträffligheten i varje fall sådan vi upplevt den i egna ögon.

Den samlade effekten

av det i vinter inträffade låter sig ännu inte överblickas och vi får säkert räkna med långvariga efterdyningar. En sak är redan säker, på mångt ansvarigt håll har den medfört en kraftig självrannsakan, ur vilken mycket gott kan komma. Hur vår framtida samhällsbild och hur vår framtida arbetsmarknad skall gestalta sig, förefaller emellertid för dagen ganska oklart. Ironiskt nog synes de skisserade åtgärderna för att åstadkomma bättre ekonomisk jämlikhet inte ha varit den enande symbol, som många idealister tänkt sig. Tvärtom förefaller den tanken innehålla lika mycket problematik, som det gamla högdifferentierade systemet, om man får döma av uttalanden från olika håll. Men var går Sveriges nya gyllene medelväg?

Ett gott vårtecken

i år är det bokslut som i dagarna presenterats anställda, aktieägare och allmänhet. Det är resultatet av goda arbetsinsatser i kombination med en gynnsam konjunktur i trots av svårigheter av mångahanda slag. Att driva företag idag jämfört med hur det var "i den gamla goda tiden" påminner rätt mycket om skillnaden mellan hinderlöpning och slätlöpning. Om man ett ögonblick får hemfalla åt en viss pessimism så tenderar onekligen också antalet hinder i varje lopp att öka med åren. Stegrade kostnader, höga räntor, skärpt konkurrens, valutarestriktioner, chauvinistisk tullpolitik är bara några av de hinder, som står i vår väg. Det fordras mycken träning och god kondition för att nå medaljplats i dagens internationella konkurrens. Lyckligtvis har Höganäsconcernen just nu goda förutsättningar att hänga med i toppen.



BRÄNNPUNKTEN

Höganäsconcernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson
Redaktör: Eva Wickman

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÅLLET:

Takpapp, ny fabrik i Höganäs överingenjör L Wassvik	3
Bästa bokslutet på länge rapport från Företagsnämnden	6
Armerat polyestertak i Mörrum ingenjör K Wiksell	11
Silkscreentryck på keramiska plattor laboratoriechef A Nordbye	12
Invandrare från många nationer	13
Slig blir pellets vid norsk-ryska gränsen försäljningsdisponent T Vaumund ..	14
Elransonering ingenjör I Lindgren om KC i Nyvång	17
Vad är ergonomi? Besvaras av skyddsingenjör J Wängnerud	19
Kan vi möta den japanska utmaningen? försäljningsdirektör S Hulthén	20
Ny konstförening på HB ingenjör B Liljegren	27

Bilden på framsidan:

En ny silhuett vid Höganäsbolaget bildar de tre asfaltcisternerna, varav här syns två. De rymmer vardera 250 m³. För tillverkningen av takpapp åtgår dagligen ca 100 ton.

TAKPAPP

— Ny tillverkning i Höganäs startar

Takpapp är för Höganäs AB en ny artikel, som tillfördes koncernen vid köpet av Bönne-lyche & Thuröe AB och Evers & Co AB. Dessa båda företag hade emellertid haft takpapp på sitt försäljningsprogram praktiskt taget så länge de funnits till med egna tillverkningar från 1890-talet.

Utvecklingen av såväl försäljning som tillverkning hade vid båda företagen ägt rum parallellt. Förutsättning för takpappstillverkning var från början den utveckling av destillationstekniken för stenkolstjära som ägt rum under 1800-talet. En papp av lumpfiber impregnerades i varm tjära. Man erhöll då en relativt lätthanterlig produkt, som kunde levereras i rullar. På taket kunde pappen lätt rullas ut igen och spikas fast. Man erhöll ett

tak som var avsevärt brandsäkrare än de tidigare vanliga halmtaken. Tjäran i pappen reagerade emellertid med luftens syre och blev spröd. Pappen uppluckrades och blev porös, då den en längre tid utsattes för regnvatten. Pappen måste underhållas. Genom att bestryka pappytan med ny tjära kunde den åter göras tät, ett ständigt återkommande arbete som ofta utfördes årligen och helst en mycket varm sommardag då tjäran var tunnflytande och pappytan varm.

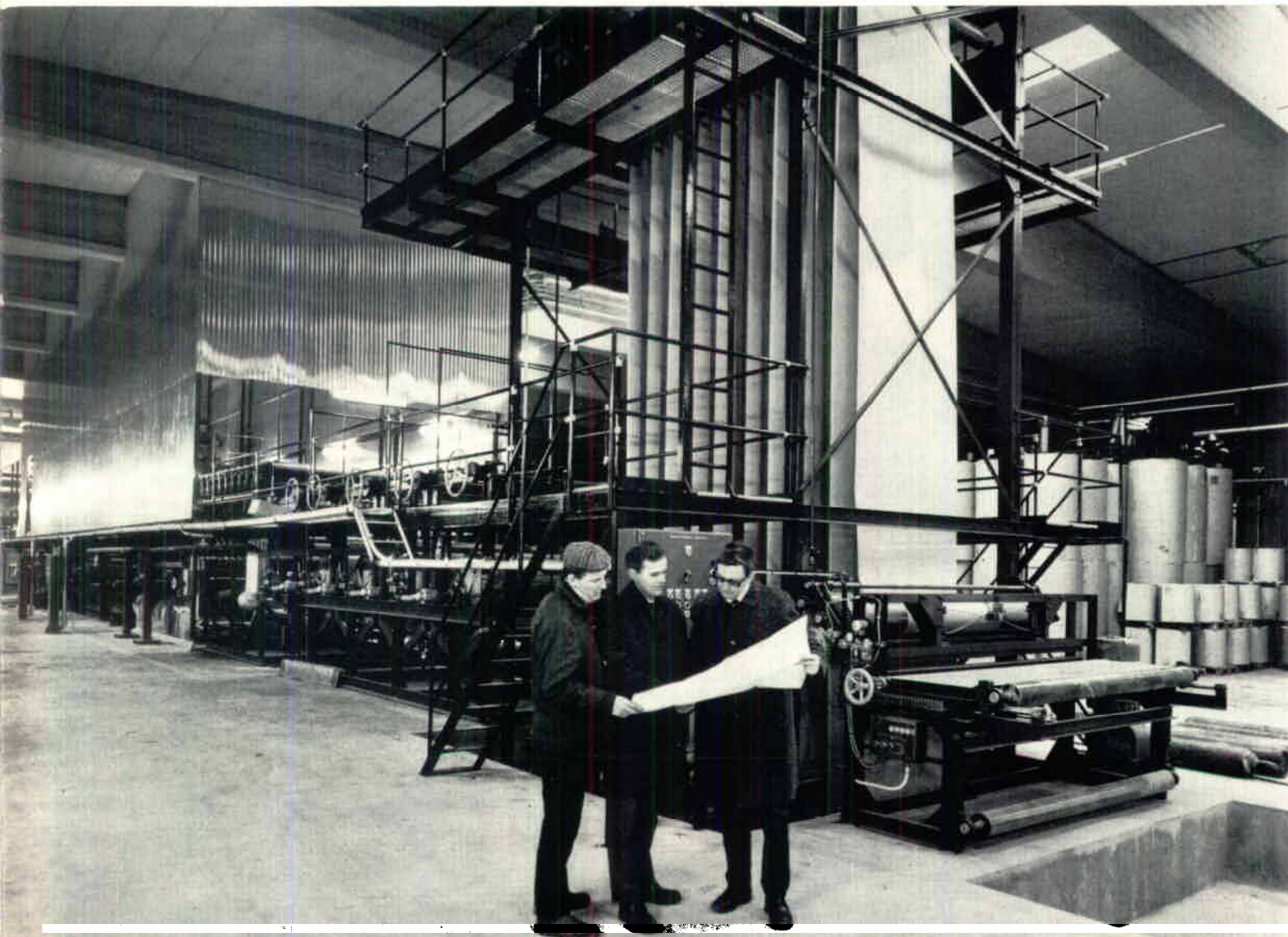
Asfalt möjliggjorde bättre takpapp

Asfalt är en produkt som liknar tjära. Den förekommer på många ställen i sedimentära bergarter och även ovanpå jordytan, där den

kan bilda s.k. asfaltsjöar. Den naturliga asfalten anses ha uppstått genom att lättflyktigare beståndsdelar avdunstat från bergolja. Utvecklingen inom bergoljeindustrin medförde att man kunde erhålla billig asfalt s.k. oljeasfalt, som kunde konkurrera med tjära.

Efter avdrivning av lättare beståndsdelar såsom bensin, fotogen och motorbrännolja återstår från vissa bergoljor stora mängder högkokande kolväten. Genom att destillera dessa tillsammans med vattenånga erhålles s.k. ångdestillerad asfalt. Denna kan vidare bearbetas genom att "blåsas" med luft vid hög temperatur, varvid en polymerisering och reaktion med luftens syre äger rum. Man erhåller då en asfalt som blir segare, den tål mera kyla innan den blir spröd och mera vär-

Vid takpappmaskinen står fr.v. förman Bertil Magnusson, driftsingenjör Göran Bäckman och överingenjör Lennart Wassvik. När detta läses har fördjupningen i golvet fyllts med asfalt och papperet i maskinen ersatts med papp, och de tre förgrundsmännen kan se tillbaka på ett omfattande inkörningsarbete.



me innan den blir mjuk. Även väderbeständigheten blir starkt förbättrad på denna s.k. oxiderade asfalt.

Ovan beskriven utveckling av oljeasfalten gjorde att man kunde vidareutveckla takpappen. Den ångdestillerade, tunnflytande asfalten användes för impregnering av lump- och cellulosapappen, medan den oxiderade asfalten lades som en skyddande hinna över den impregnerade stommen, dvs. den tidigare bestrykningen på taken utfördes direkt vid fabriktionsprocessen. Man erhöll s.k. ytbelagd papp. Sedan man också funnit på att i ytbelägningsasfalten vid fabriktionsprocessen inpressa ca 2 mm stora stenpartiklar, som dels gav ett skydd åt asfalten mot angrepp av solljusets ultraviolette strålar, dels möjlighet att färgsätta pappen, var man framme vid den skyddsbelagda pappen.

Denna utveckling hade ägt rum under 30-talet. Den nya skyddsbelagda pappen, eller som den också kallades, den underhållsfria pappen, blev en försäljningsschlager. Vara

gamla takpappfabriker, som var byggda för tjärpappfabrikation voro hopplöst föråldrade. Baden för impregnering och beläggning uppvärmdes genom direktledning med stenkol, maskinerna arbetade delvis diskontinuerligt osv.

Förbättrad takpapp behövde nya fabriker

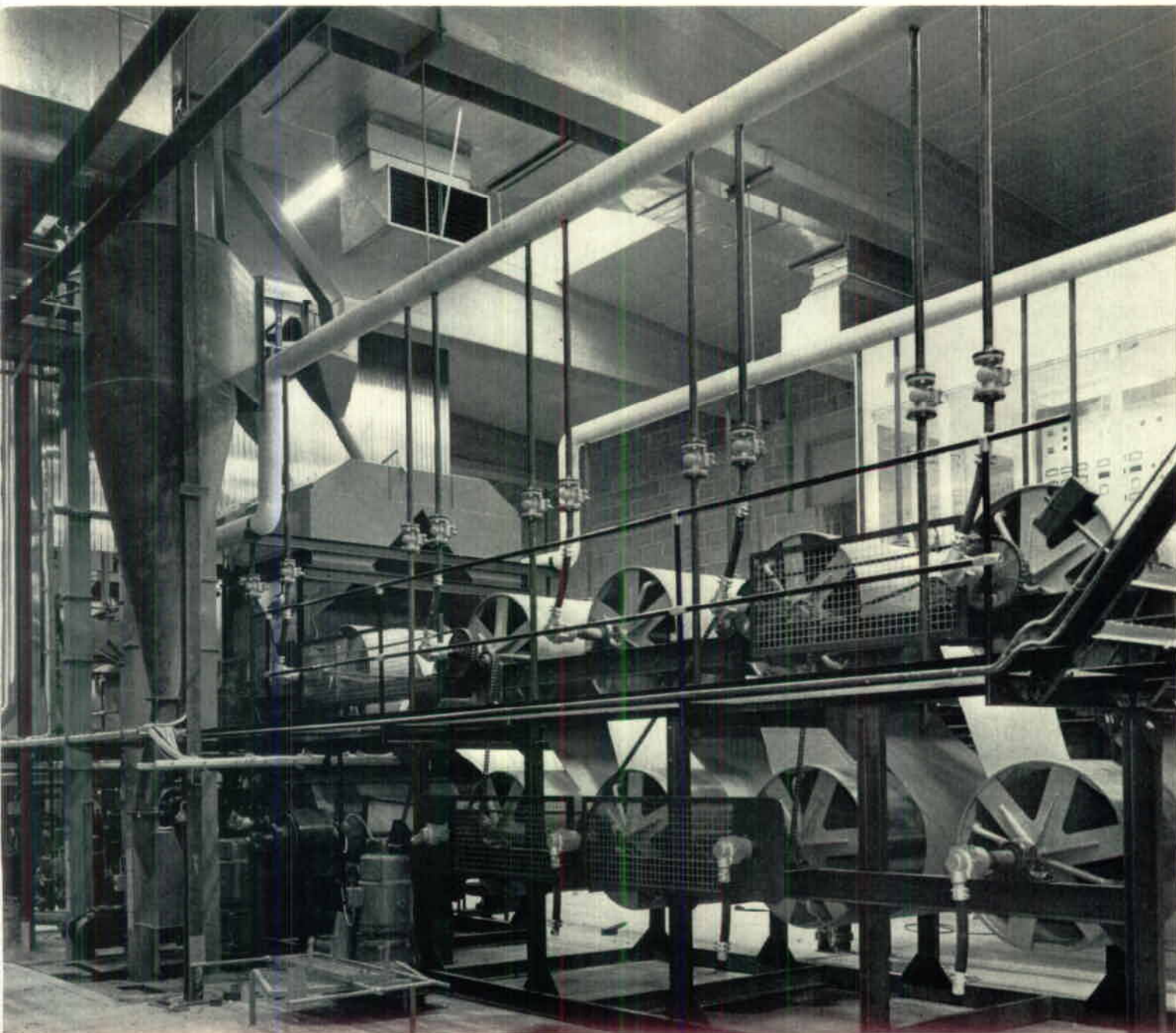
Både B&T och Evers byggde därför nya fabriker på nyinköpta tomtområden under åren 1946—48. Dessa fabriker var för sin tid moderna anläggningar och maskinerna har kunnat byggas om och kompletteras. Det har emellertid varit svårare att ändra befintliga byggnader som varit kringbyggda med lagerbyggnader och servisanläggningar. Sedan fabriken byggdes har produktionsvolymen ökat 4—5 gånger, samtidigt som antalet papp typer blivit allt större.

Efter köpet av Evers & Co gjordes en utredning beträffande möjligheten att samla all pappfabrikation till ett fabriksområde. B&T

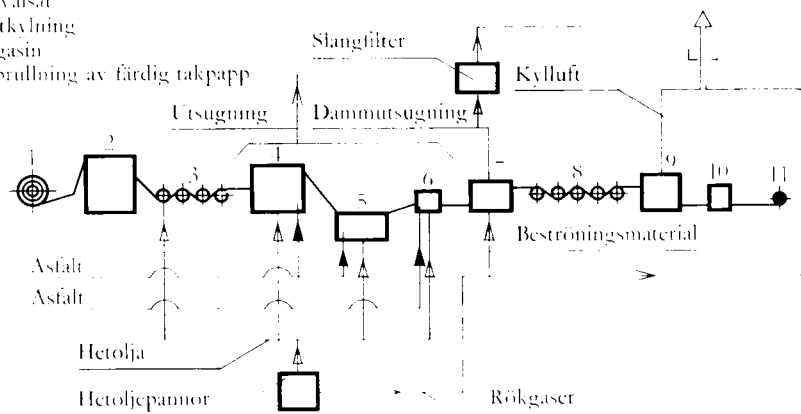
var i detta sammanhang helt ur räkningen, då fabriksområdet var allt för litet. En utflyttning av pappfabriken från Malmö-fabriken var det enda tänkbara. Det skulle också möjliggöra en önskad expansion av tillverkningen av färg och träskyddsmedel i Malmö. Eversfabrikens tomtområde var bättre tilltaget men tyvärr var byggnaderna många och små och placerade på ett orationellt sätt i förhållande till varandra, vilket avsevärt fördyrade de interna transporter. En eventuell utbyggnad för överförande av den samlade pappproduktionen till Eversfabriken förutsatte en utbyggnad i etapper med nybyggnad för den från Malmö överförda produktionen och successiv nedrivning och ombyggnad av befintliga byggnader.

Ett mera fördelaktigt alternativ erbjöds i samband med den beslutade nedläggningen av lerrörsproduktionen i Höganäs. Dessa moderna lokaler räcker till såväl produktion som lager och intilliggande stora fria tomtområde tillåter all tänkbar expansion i framtiden.

Europas största takpappmaskin kostar 1,5 mkr. Den är ca 80 m lång och 3,5 m bred. Varje dag i två skift rullar ca 80 000 m² takpapp ut från den. Detta motsvarar ca 8 000 rullar.

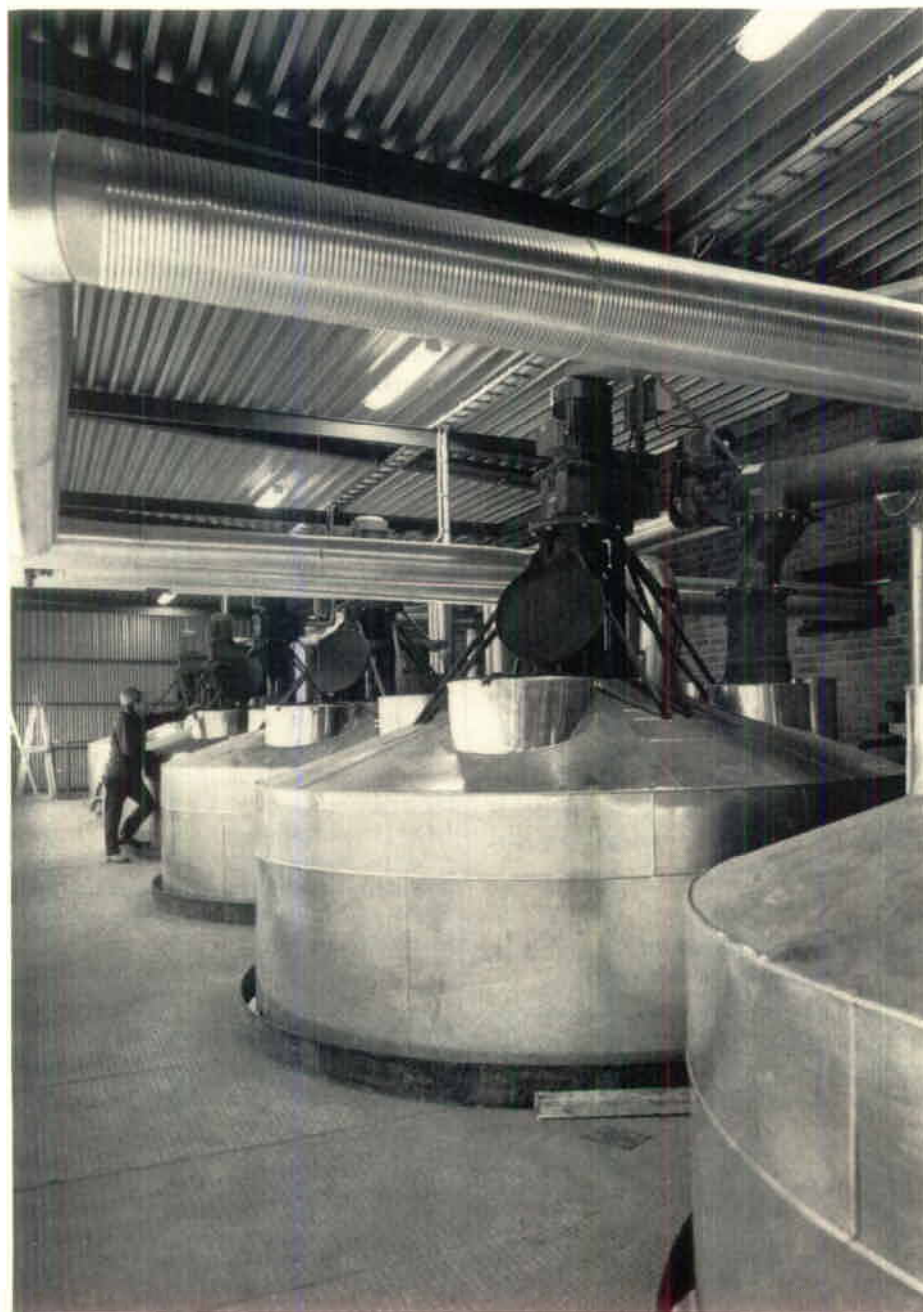


1. Stommaterial ex. lumpapp
2. Magasin
3. Torkvalsar
4. Forimpregnering
5. Impregneringsbad
6. Asfaltpaläggning
7. Beströmningsdel
8. Kylvalsar
9. Luftkylning
10. Magasin
11. Upprullning av färdig takpapp



Flödesschema över produktionsgången.

Förman Bertil Magnusson, som kommit tillbaka till Höganäs efter drygt ett år på Eversfabriken, på bryggan vid översta delen av de 6 blandningscisternerna. Asfalten leds i elektriskt uppvärmda rör från cisternerna utanför och blandas här inne med fyllnadsmedel som består av talk från Handöl.



Hösten 1968 beslöts därför ombyggnad av rörfabriken för den samlade pappproduktionen. Produktionen startar här våren 1970 varefter produktionen av papp läggs ned i Malmö och Hälsingborg under loppet av 1970.

Läggningen avgörande

Vi har tidigare följt utvecklingen av takpappen fram till den skyddsbelagda pappen på 30-talet. Trots det goda mottagande som denna papptyp mötte på marknaden ifrågasattes på många håll i slutet av 40-talet om papptak var den mest ekonomiska lösningen av industritaket. Många tak fick ganska snart allvarliga skador.

Utredningar visade emellertid att papptaken ekonomiskt var vida överlägsna alla andra industritak. Samtidigt visades att skadorna oftast berodde på läggningstekniska fel på taket. I första hand var detaljutförandet vid anslutning till skorstenar, lanterniner, brunnar o.dyl. inte alltid tillfredsställande och i andra hand var papptäckningen alltför känslig för rörelser i underlaget, speciellt på lättbetongtak.

Pappfabrikernas egna entreprenadavdelningar, som utför praktiskt taget alla taktäckningsarbeten på industritak, har lagt ned ett omfattande arbete på att komma till rätta med dessa fel, varvid en serie nya papptyper tagits fram i samarbete med produktionsavdelningarna. Höganäs AB och Munksjö AB äger i dag gemensamt ett stort entreprenadföretag Förenade Tak AB. De samlade resurserna ger en ökad möjlighet att anpassa produkter och metoder för bästa möjliga resultat.

Ständigt ny utveckling

Utvecklingen av takpappen på senare år har framför allt inriktats på att få fram differentierade produkter med hänsyn till den funktion, som varje papplag skall fylla i den färdiga taktäckningen. Nya takkonstruktioner kommer ständigt fram med nya typer av värmeisolering.

Den stora förändringen under 20—30-talen var övergång från tjära till asfalt. Under 50—60-talen är det framför allt stommaterial (armeringen) som ändrats. I allt snabbare takt har de naturliga materialen lumpfiber, cellulosafiber och juteväv ersatts med nya material, framför allt glasfiber men även metallfolier och plaster. Vi räknar med en fortsatt ökning av syntetiska material och kombinationer av olika material i stommarna.

Att takpappen skall kunna försvara sin plats på marknaden är vi förvissade om, även om dess sammansättning kommer att ändras. Även asfalten kommer naturligtvis att förändras och modifieras och kanske så småningom ersättas av något annat. De allt snabbare förändringarna gör det givetvis ännu nödvändigare i framtiden att ha plats nog att vidtaga erforderliga ändringar i driften. Dessa förutsättningar finns i Höganäs.

Lennart Wassvik

Bästa bokslutet på länge

På årets första sammanträde med moderbolagets företagsnämnd, vilket hölls den 1 april på Bruksgården i Höganäs, redogjorde ordföranden, direktör Olov Herneryd för den bokslutsrapport som var under utsändande till alla medarbetare i Höganäskoncernen. Rapporten visade att fakturerad försäljning stigit med 13 %, från 292 till 329 mkr och den justerade nettovinsten ökade med 7: 10 kr, vilket utgör 43 %. Att forskning ger framsteg betonades av såväl direktörerna K G Paulson och K G Thafvelin i deras produktionsrapporter som dir. O Herneryd i hans meddelande att inte mindre än 4 % resp. 3 % av omsättningen på järnpulver och keramik, går till forskning. En särskild välkomsthälsning fick de nya nämndledamöterna ingenjörerna Björn Pettersson och Åke Schönhult, Höganäs, samt maskinmästare Knut Jensen, Bjuv. Nyvalda suppleanter var sekreterarna Carla Lundh och Marianne Quist, Höganäs, samt övergruvfogde Erik Fridlund, Bjuv.

Av dir. Herneryds mycket instruktiva redogörelse för bokslutet framgick följande.

"Höganäskoncernens omsättning steg under 1969 med 13 % eller från 292 mkr till 329 mkr. Av den totala ökningen på 37 mkr kom 29 mkr från exportmarknaderna, vilkas andel av omsättningen växte från 31 % till drygt 36 %.

Rörelseresultatet steg med 7,4 mkr eller 21 %, huvudsakligen på grund av volymökningar i produktion och leveranser. Den justerade nettovinsten beräknad per aktie efter emissionen 1969 steg från 16: 50 kr till 23: 60 kr eller med 43 %.

Moderbolagets omsättning steg med 14 % till 178 mkr (156). Båda årens omsättningsvärden innefattar det under 1969 fusionerade Evers & Co AB. Ökningen är jämnt fördelad på järnpulver och keramik.

Hittills under 1970 har koncernens orderingång stigit med i genomsnitt cirka 10 % i jämförelse med motsvarande period i fjol. Leveranserna har ökat i än högre grad för järnpulver och eldfast material, medan leveranserna av byggmaterial hållits tillbaka av den långvariga vintern.

Tillsammans med från föregående år balanserade vinstmedel, 34,6 mkr, står till bolagsstämmans förfogande 41,3 mkr.

Styrelsen föreslår en höjning av utdelning per stamaktie till 11 kr. Fjölårets utdelning, beräknad på det genom fondemission utökade aktiekapitalet, var 10 kr. På preferensaktierna föreslås oförändrad utdelning med 5 kr. Till utdelningen åtgår totalt 7,3 mkr (6,6). Efter avsättning till skuldregleringsfond balanseras i ny räkning 33,0 mkr.

Bolagsstämma i Hälsingborg den 28 maj."

Slig- och kokslager bland nya anslag

Dir. Herneryd rapporterade att styrelsen beviljat 8,5 mkr i nya anslag, varav 6,5 mkr utgår i år. Av investeringarna kan nämnas: 1 Bickley-ugn för bränning av specialproduk-

ter i Skromberga, 700 000 kr. Installation av novoroturutrustning för finmalning av leror, Bjuv, 650 000 kr. Iordningställande av matplats utomhus i Bjuv, 50 000 kr. Mätinstrument för mätning av svaveldioxidhalt i luft, 50 000 kr. Dammutsugning i Gjuteriet, 80 000 kr. Inbyggnad av sandberedningen 15 000 kr. Investeringar för slig- och kokslaget i Höganäs, 1 700 000 kr. I samband med detta ärendet visade dir. Thafvelin ritningar till lagret samt redogjorde för byggnadsplanerna, där vissa beräkningar utförts med hjälp av dator. Om problemet med att få slig och koks att stanna "inom hank och stör" ändå inte löses med hjälp av beslutade nya anordningar och skyddsplanteringar, har plats reserverats för inbyggnad av lagerplatsen.

Bland forskningsinvesteringarna märktes ett Scanning elektronmikroskop med mikroskop och 1 TV-mikroskop för undersökning av olika strukturelement i olegerade och legerade pulver. Scanning-mikroskopet tillåter förstoring med gott skärpedjup 20 000 gånger eller mera. Dessa instrument går på 580 000 kr.

Vätgas genom elektrolys

Ytterligare ett anslag på 3,5 mkr hade preliminärt godkänts. Det gäller en anläggning för framställning av vätgas genom elektrolys av vatten. För närvarande användes ammoniak som bas för utvinning av vätgas. Krackningsanläggningen för ammoniak skall kvarstå som reserv. Dir. K G Thafvelin redogjorde utförligt för anläggningen som beräknas vara i drift i början på nästa år.

Omsättning över 100 mkr för byggmaterial och eldfast

I sin konjunktur- och marknadsöversikt sade dir. Paulson att man, inräknat den nya tillverkningen av takpapp, i år räknar med att för första gången kunna nå en omsättning

över 100 mkr. För keramiska material slutar budget 1970 på över 100 mkr, vilket är något över 50 % av hela moderbolagets omsättning.

För specialtegel ligger vi redan 2 år före vår 5-årsprognos. Det har varit en exceptionellt god orderingång. Det är också en god orderingång för chamotte och vi nödgas köpa hem från två utländska tillverkare för att kunna tillgodose den svenska marknaden. Vi kommer att koncentrera oss på att behålla vår marknadsandel av keramiska produkter inom eldfasta sektorn, som ger bästa täckningsbidrag. Det sker därför en gradvis utsortering av olönsamma produkter i vårt sortiment. Detta har med framgång praktiserats i Skromberga och vi har nu startat motsvarande operation även i Bjuv. Prognosen för keramiskt byggmaterial är osäker på grund av den osedvanligt långa vintern. Det har för alla tillverkare av byggmaterial inneburit en kraftig nedgång av utleveranser och även på sista tiden av orderingången, beroende på att det inte varit möjligt att hålla byggen i gång i beräknad omfattning. Detta gäller även kontinenten. Vi har inte helt nått budget i Skromberga i år, men hoppas kunna ta igen en del av det förlorade när skeppningen kommer igång.

För årets 2 första månader utgjorde exporten 52 % av hela utlastningen från Skromberga. Vår satsning på det mera exklusiva programmet har varit lyckosam och vi räknar med att hålla oss på toppen i flera år framåt. Vi moderniserar och utvecklar nya kvaliteter som vi hoppas skall bli lika slagkraftiga som TT-programmet varit. Utvecklingen av det tunna programmet forceras.

Vidare redogjordes för ställningen hos dotterbolagen i Norden samt det belgiska Techimex. En högre omsättning kunde inregistreras för samtliga bolag.

Plaströrstillverkning behöver utökas

Beträffande rörtillverkningen meddelade dir. Paulson att lerrörsförsäljningen praktiskt

taget upphört i Sverige. Det gäller särskilt mindre dimensioner, där konkurrensen är stark från tillverkare av plaströr. Däremot sker fortfarande försäljning i de övriga nordiska länderna. När det gäller vårt nya plaströr har vi fått många förfrågningar. Vi har order till semestern och tager sedan order i den takt vi hinner tillverka. Vi hoppas kunna öka tillverkningskapaciteten genom nyinstallationer i slutet av året.

Exportförsäljning av plattor ökar mer, svenska marknaden mindre

Kontrollant K E Green sade sig vara förvånad över att den goda försäljningen på exportmarknaden inte har motsvarighet på svenska marknaden. Vad är det som gör att vår försäljning här inte ökar på ett mer tillfredsställande sätt?

Dir. K G Paulson svarade att det är många faktorer som spelar in. Vi har sedan gammalt en försäljningsorganisation genom utvalda ombud efter ett visst geografiskt mönster. Det är en försäljningsform som varit mycket debatterad under senare år och vi har själva varit tveksamma om den varit riktig eller ej. Den har också uppmärksammats av Näringsfrihetsombudsmannen som menar att detta är en organisation som försvårar konkurrensen. Vi överväger att ändra försäljningsorganisationen till förmån för en mera fri distribution av byggnadsmaterial.

Andra anledningar är att konkurrensen i Sverige är mycket hård och det sker en förhållandevis stor import av billiga keramiska material. Den svenska marknaden är inte heller lika intresserad som exempelvis Finland och Danmark av att välja ett exklusivt material. Vi har kommit bort från kvalitetstänkande till förmån för pristänkande. Applikationen är också dyrare i Sverige än i andra länder på grund av höga lönekostnader. Priset per m² sättning stiger snabbare än priset per m² platta och vi måste följaktligen få fram en platta som sparar in på den dyra sättningen. Vi har startat ett omfattande experimentarbete för att få fram skivor som kan fästas på nya sätt. Många problem måste lösas genom att traditionella metoder inte kan användas och särskilda fästeanordningar skall godkännas av myndigheterna. Vi har gjort så stora framsteg att vi räknar med att kunna gå ut på marknaden under 1971 med den nya elementmetoden.

Import av chamotte kontrolleras noga

Chaufför A Andersson: För en del år sedan köptes tegel från England till Bjuv. Det blev stora transportskador och mycket skrot. Nu skall vi importera igen. Borde det inte vara folk som kan produkten som köper tegel?

Dir. K G Paulson: Det var inget fel på provteglet som kom hit i mitten eller början av 50-talet, men det visade sig att leveranserna sedan var mycket sämre. Det är tyvärr fallet påfallande ofta när man köper från

England att de inte är intresserade av att leverera fullgod vara. När vi nu köper från Tyskland och England kommer vi för det första inte att betala för annat än fullgod kvalitet, för det andra har vi folk som kontrollerar leveranserna i England och för det tredje kommer lasten i containers på avsändarens bekostnad. Jag tycker vi vidtagit alla rimliga åtgärder för att inte komma i samma situation igen.

Japan största köparen av högsta kvalitet pulver

Dir. Thafvelin konstaterade i sin konjunktur- och marknadsöversikt att leveranserna 1970 har fortsatt att öka. Efter de första tre månaderna ligger HB-marknaden 16 % och totala leveranserna 25 % över fjolåret.

Jag nämnde vid förra sammanträdet, sade dir. Thafvelin, att Japan fallit från första till fjärde plats under 1969. Japan har emellertid återkommit som storköpare och detta beror sannolikt på att förbrukningen blivit så stor att det uppstått underkapacitet hos inhemska leverantörer. Vi kan också konstatera att Japan är den största köparen av våra högsta kvaliteter.

Bygandet av atomiseringsverket i River-ton är försenat, och man räknar nu inte med att komma igång förrän i juni månad. Trots detta kommer vi förmodligen inte att uppnå beräknad leveranskvantitet till Amerika. Bilfabrikerna kör med begränsad produktion och dessutom har introduktionen av det atomiserade pulvret inte följt det mönster man hoppats på. Vår huvudkonkurrent i USA, A O Smith, har också förbättrat kvaliteten på sitt pulver.

När det gäller utvecklingsresultat framstår 1969 som det hittills mest händelserika året. Det atomiserade presspulvret AHC stabiliserades kvalitetsmässigt och dessutom tillkom två nya ytoxidiserade svetspulver och ett specialpulver för självsmörjande lager. Genom tillkomsten av en rad nya konkurrenter i Kanada, England och Tyskland har trycket på marknaden ökat. Försäljningsavdelningen har därför begärt att vi skall försöka förbättra specifikationen på vissa av våra pulver. Utvecklingsarbetet har givit intressanta resultat och även produktionsförsök har bekräftat att vi borde kunna möta försäljningens önskemål.

När det gäller Handöl har leveranserna av mjöl och gryn ökat från 1 500 ton till 3 000 ton; och av olivin från 4 000 ton till 6 000 ton jämfört med de 2 första månaderna förra året.

Elransoneringen har varit effektiv inom moderbolaget och den första hela veckan gav en besparing på 15 % jämfört med nov. 1969.

Marknadsläget i USA

Dir. Herneryd lämnade en mera detaljerad information om förhållandena för järnpulver på den amerikanska marknaden. Läget är mycket ansträngt beroende på en tillfällig nedskärning till 60 % av bilproduktionen och

ökad stark priskonkurrens från amerikanska och kanadensiska tillverkare. Vi har dock fortfarande 60 % av marknaden utanför USA.

Hamnarbetare S Sjögren: Har vi en framåtriktad företagspolitik? Jag har läst att SAF anklagar somliga medlemsföretag för att försumma sörja för framtiden, när det är högkonjunktur.

Dir. Herneryd: Jag vill understryka att vi har en framåtriktad politik. Vi har aldrig, trots högkonjunkturer, kunnat ge efter. Det är självklart att vi önskar expandera för att skaffa bättre resurser för högre löner och högre levnadsstandard. Vi satsar hårt på forskning. 4 % av omsättningen på järnpulver går till forskning och 3 % av omsättningen på keramik. Det kan jämföras med att järn- och stålindustrin använder 2—3 % och den kemiska industrin ca 2,5 % av omsättningen till forskning. Vi gör verkligen en hel del för att skapa förutsättningar just för framtiden.

Introduktion av nyanställda

Den nye chefen på anställningskontoret, Lars Urde, informerade om introduktionsprogrammet för kollektivanställda. De två första anställningsdagarna är uppdelade så att halva dagen ägnas åt information om löner, fackföreningar, bostadsläget, fritidssysselsättningar, Höganäs stads myndigheter m.m. Eftermiddagen ägnas åt arbetsplatsintroduktion. Efter en månads anställning får hela familjen i ett kvällsprogram information om företaget och bygden. Efter två månader intervjuar arbetsledaren den nyanställda och lämnar förslag till förbättringar, förändringar el.dyl., vilka uppföljes av anställningskontoret. Efter 6 månader intervjuar anställningskontoret den nye medarbetaren. Även här sker en uppföljning. De som lämnar företaget kommer att avskedsintervjuas, för att man därigenom skall få kännedom om och kunna rätta till ev. missförhållanden.

Kontrollant K E Green och chaufför A Andersson tyckte båda att det föreföll som om verken alltid komme på undantag jämfört med Höganäs, men Lars Urde betonade att programmet var avsett för alla verk, med de ändringar som verken kunde anse vara erforderliga. K E Green påpekade ytterligare att bostadsläget i Skromberga är katastrofalt. Det måste göras en inventering av åldersfördelningen på verken och sökas om ökad kvot för bostäder hos länsbostadsnämnden.

Kontaktkommittéer och Arbetsutskott

Sedvanlig rapport från kontaktkommittéerna, byggd på protokollet därifrån, lämnades av nämndens sekreterare.

Dir. Paulson rapporterade från företagsnämndens arbetsutskott att man där diskuterat den föreslagna nya formen för utdelning av hedersgåva. Vidare hade meddelats att stengodsfabriken kommer att läggas ned under året. Avvecklingen sammanhänger med

att efterfrågan på syrafast stengods sjunkit i mycket snabb takt, och det sker för närvarande en stark lagerökning. Personalen kommer att beredas annan anställning inom Bolaget.

9 nya förbättringsförslag belönades

Sammanlagt belönades 9 förslag med 5 030 kr. Reparator Harley Hellman — Låsanordning för chargeringsvagn. Elektriker Karl Johansson — Tryck-knappsskydd till manöverorgan på hydrauliska pressar. Kontrollant Sven Nilsson — Utbyte av impulsrelä till

tegelvändare vid Kniehebelpressar. Arbetsbas Per Johansson och Reparator Bertil Rosenqvist — Tegelhållare för kanaltegel vid justering av längd med fräsverktyg vid bormaskin. Fabriksarbetare Svante Bengtsson — Splitterskydd vid klyvning av plattor. Massablandare Henny Larsson — Sopnedkast från olika våningsplan i förarbetsavdelningen. Slipare Roy Johnsson och Reparator Henry Henriksson — Strängskydd kring slipmaskin. Slipare Roy Johnsson och Reparator Henry Henriksson — Anordning för styrning av klyt efter I:ans såg (stora sågen).

Brännpunkten, resultat av enkät

För denna redogjorde redaktör Eva Wickman. Resultatet redovisas på sid. 31 i detta nummer av Brännpunkten.

En kommitté bestående av dir. K G Paulson, red. Eva Wickman, pressare Egon Jönsson, ing. Björn Pettersson och verkm. Bertil Olsson tillsattes för att till nästa sammanträde komma med förslag till framtida organisation av personaltidningen.

EMW

"En ljus idé" gav pris hos Slip-Naxos

Direktör Malte N Nilsson hälsade välkommen till årets sista företagsnämndssammanträde i Västervik den 13 december. Han vände sig särskilt till årets pensionärer och uttalade sin glädje över att i företaget ha plikt-troget och duktigt folk, som är kloka nog att stanna på en arbetsplats. Herrar Karl Kindgren har 41, Gunnar Andersson 40 och Ture Gustavsson 36 tjänsteår.

Ingenjör Gunnar Andersson framförde de 8 pensionärernas tack för inbjudan och minnesgåva. Han tackade också företaget för att ha skaffat dem utkomst under alla dessa år och erinrade om företagets utveckling från industriellt hantverk till storindustri och hoppades att utvecklingstakten skulle kunna hållas. Han slutade med att utbringa ett leve för Slipmaterial-Naxos.

Prisutdelning förrättades i förslagstävlingen "En ljus idé".

1:a pris: Limberedare Sven-Olov Johansson för "Mätanordning".

2:a pris: Pressare Folke Edmark och pressare Bertil Johansson för "Anordning vid press".

3:e pris: Reparator Bernt Berg för "Anordning vid press 34".

Extrapris: Svarvare Henning Berg för "Ändring av skålhållare" och avsynare Holger Ringdahl för "Hållkontroll".

Herr Bertil Carlsson undrade om man kunde göra "Ljus idé"-tävlingen till tradition och direktör Nilsson utlyste en ny tävling om de bästa förslagen under tiden 15 november 1969 — 15 november 1970.

Beträffande vice ordförandens framförda önskemål om en studieresa för företagsnämnden föreslog direktör Nilsson besök hos ett industriföretag som använder Slips produkter.

Direktör Nilsson lämnade sedvanlig konjunktur-, marknads- och produktionsöversikt. Sysselsättningen är god och siffrorna för fakturerad försäljning och orderingång ligger över fjolårets. Orderstocken har ökat. Viss arbetarbrist hämmar produktionen.

Direktör Nilsson informerade vidare om företagets investeringsplaner.

De utredningar som gjorts beträffande införandet av "Företagshälsövärd" redovisades och det meddelades att industrisköterska

kommer att anställas inom företaget.

Ingenjör Johansson höll till sist ett föredrag över ämnet "Kvalitetsstimulans" och herr Bertil Carlsson redogjorde för arbetet inom kvalitetscirkeln, som sammanträtt en gång i månaden. Förslagsverksamheten stimuleras i hög grad genom att inom cirkeln diskuteras om jobbet kan göras på något annat sätt. Många tankar och idéer kommer fram som är bra, andra som är mindre bra. Han berörde även problemet med den utländska arbetskraften där informationsproblemet är besvärligt.

Vid sammanträdet belönade förslagsställare var följande: förman Ture Ohlsén: Anordning vid rusprovmaskin; herr Uno Lindqvist: Anordning vid slamavskiljning; avsynare Holger Ringdahl: Hållkontroll; beskickare Karl Hruza: Anhåll vid slipställ; svarvare Henning Berg: Ändring av skålhållare; svetsare Bertil Pettersson: Fixtur för svetsning; reparator Sölve Olovsson: Stopp för koppling; reparator Bernt Berg: Ombyggnad av oljebehållare; herr Arne Liedholm: Diverse förslag; herr Lars Svensson: Betr. expedition.

Rapport från företagsnämnden vid Bönnellyche & Thuröe AB

Årets första sammanträde inom företagsnämnden vid Bönnellyche & Thuröe AB ägde rum å fabriken vid Lodgatan fredagen den 20 mars 1970.

Fru Lindström meddelade, att fabrikspersonalens representanter i B&T:s företagsnämnd omvalts för perioden 1970 och 1971.

Då överingenjör Lennart Wassvik kommer att från och med dagens sammanträde lämna B&T:s företagsnämnd, riktade ordföranden några ord till honom, varvid han bland annat uttryckte sin ledsnad över detta samtidigt

som han önskade honom lycka till och tackade för alla de år han verkat i denna krets. Överingenjör Wassvik är dock välkommen att som gäst närvara vid sammanträdena.

Ordföranden lämnade den sedvanliga rapporten över det aktuella läget i B&T. Överingenjörerna Lennart Wassvik och Göran Prawitz redogjorde för produktionsläget på de olika verksamhetsområdena.

På förslag av överingenjör Wassvik fastställdes efter kortare diskussion fabrikssemetern för Lodgatan enligt följande:

2 och 5 januari 1970 = 2 dagar.

6—26 juli 1970 = 3 veckor.

23, 28, 29 och 30 december 1970 = 4 dagar.

Beträffande semestern för Teckomatorp återkommer överingenjör Prawitz härtil. För Limhamns del blir det i likhet med tidigare år.

Herr Per Olsson lämnade en kortfattad rapport över företagsnämndsträffen hos Cementa den 15 december 1969.

ML

Nya rörfabriken har kört igång



Det första svenska rymdröret har plan-
enligt tillverkats i Högånäs ABs nyuppförda
plaströrfabrik. Röret är ursprungligen en
produkt av rymdforskningsarbetet i USA.
Rörmaterialet är förstyvad polyester, som
armerats med glasfibertråd och -väv.

Rymdrören utmärker sig genom sin täthet,
styrka och låga vikt. De tillverkas i längder
om sex meter och är försedda med fabriks-
anbringad snabbkoppling. Dessa förstyvade
polyesterrör (FSP-rör) kommer att finnas i
två tryckklasser avsedda för vatten- och av-
loppsledningar och i dimensioner från 200 mm
och uppåt.

I februari ägde de första leveranserna rum.

Högånäs ABs marknad för dessa rör är
Norden och Östeuropa.

Det första svenska rymdröret med tre av
huvudpersonerna i Högånäsbolagets nya
rörprogram. Fr. h. koncernchefen, direktör
O Herneryd, direktör K G Paulson och civil-
ingenjör B Carlström.

Miljövänligt byggmaterial

I mitten på januari gästades Högånäs av en
internordisk skara vetgiriga byggmaterialsäl-
jare. Dessa deltog i en byggheramik grund-
kurs, som avsåg att ge dem ökade kunskaper
om Högånäsbolagets produkter. Den näst
sista dagen fick vi tillfälle att samtala med
några av deltagarna. På vår fråga om de an-
såg att keramiken har någon framtid svarade
alla att de avgjort trodde på att användning-
en av plattor kom att stiga med ökad levnads-
standard. "Men", framhöll Jörgen Fleischer
från Köpenhamn, "Högånäs AB får inte slå
sig till ro med de färger och strukturer, som
finns nu. Arkitekterna börjar redan fråga
efter flera variationer. Om två år kan det
vara för sent att börja utvecklingsarbetet".
— Wilhelm Gros, som rest den långa vägen
från Bodö i norra Norge, påpekade på tal om
keramikens framtid: "I Nordnorge har nu
alla bostadsbyggare fått ned lånen på sina
efter kriget nybyggda hus och får råd att
reparera med bättre material". Helmer Lind-
ström från Helsingfors inflikade då: "Surro-
gatmaterial kommer också att ersättas med



Några av deltagarna i kursen tillsammans med direktör K G Paulson, andre man från höger.
från vänster ses Helmer Lindström, Finland; Jörgen Fleischer, Danmark; Anna-Maj Kamf,
Sverige; och Wilhelm Gros, Norge.

keramik". — Anna-Maj Kamf, som har sin
dagliga gärning på den nordiska försäljnings-
avdelningen sade: "Jag tror på en pånytt-
födelse för naturmaterialen. Färgen på kera-
miken ger liv och sätter sin prägel på bosta-
den. Bostadskonsumenter borde få bestäm-

ma mer om materialvalet för sina bostäder.
Som det nu är blir dessa ofta alltför fantasi-
lösa och likartade".

Kursdeltagarna var mycket ambitiösa och
trots det hårda studieprogrammet på ett pri-
ma humör.
C.L.Y.

Lyxkryssare får "golv" från Högånäs

Vid Oy Wärtsilä Ab, Helsingfors-varvet,
bygges för närvarande en serie på tre stycken
lyxkryssare för det norska rederiet Royal

Caribbean Cruise Line. Den första, "Song of
Norway" ligger vid utrustningskajen och in-
redningsarbetena är i full gång.

Oy Högånäs Ab är även med i bilden, ge-
nom att samtliga kylrumsgolv, köksgolv samt
diverse serviceutrymmen lägges med 600, FK
gul. Vi har levererat ca 50 000 st plattor +
delar per båt och sista leveransen sker 1971.
Kunden gick in för denna typ av platta, då
det vid grov sjöhävning är viktigt att service-
personalen "hålls på fötter".

Data för "Song of Norway"

bruttodräktighet	17 500 ton
längd (max)	168,3 m
längd i vattenlinje	143,0 m
bredd (max)	24,0 m
maskinstyrka	1 800 AHP
fart	21 knop
passagerare	900 personer
besättning	260 man

Paul G Lindqvist

Automatiseringskurs i Höganäs

En kurs i automatisering har hållits vid Höganäsbolaget. 21 deltagare från centralverkstaden och konstruktionskontoret fullföljde kursen. Ett omfattande innehåll av pneumatiska- och hydrauliska komponenter, elektriska- och hydrauliska överföringar och deras användningsområden genomgicks. Laborationer ägde rum hos AB Mecman i Malmö. Kursen var upplagd i enlighet med de av Mekanförbundet utfärdade rekommendationerna, med mellan 3 och 5 timmars lektioner varje gång och sammanlagt 56 timmar.

Kursen avslutades med ett prov, varefter deltagarna i detta erhållit Mekanförbundets diplom som bevis på sina kunskaper.

Följande deltog i kursen: från TGK Bengt Andersson, Sven Eriksson, Jan Hansson, Hans Högestam, Torsten Johnsson, Josef Kos, Stefan Kovacs, Tommy Lindström, Claes Nilsson, Stig Nilsson, Kjell-Uno Ohlsson, Kjell Petersson och Carl Johan Ståhl; från TGVU Ove Pålsson, Lennart Sträng och Lars Erik Westman samt från TGU Gunnar Albertsson, Leif Jönsson, Roland Herham, Yngve Pålsson och Lennart Tegenfeldt.

Torsten Johnsson, TGK, till höger, och Gunnar Albertsson, TGUS, med diplom.



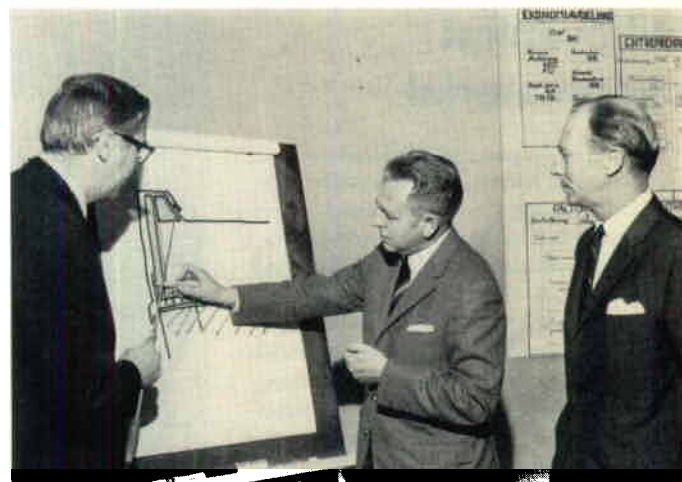
Januarikonferens i Hälsingborg

FÖRENADE TAK AB hade i januari sälj- och informationskonferenser på restaurang Kvarnen i Hälsingborg.

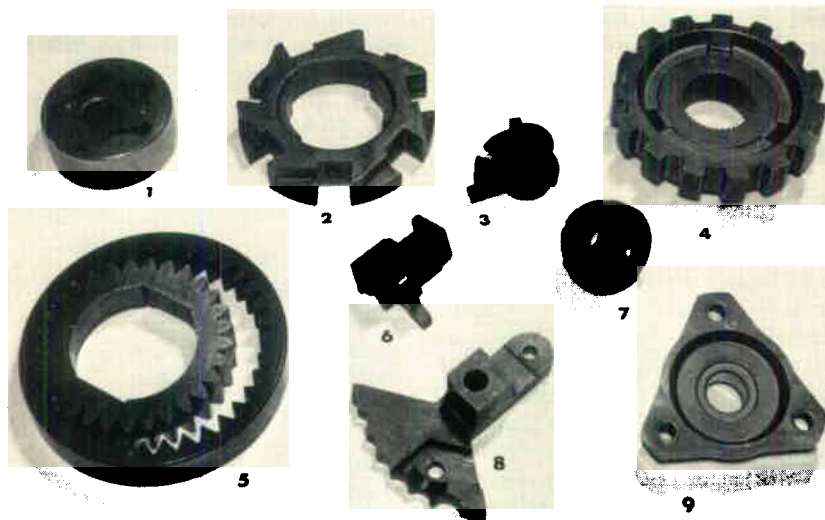
Ungefär 2/3 av byggpappen säljs i form av rullar till återförsäljare, lokala takentreprenörer, husfabriker och andra kunder i hela landet. Den återstående tredjedelen säljs i form av färdiga takentreprenader, som ger sysselsättning åt över 400 årsarbetare, likaså spridda över landets alla delar. En sådan entreprenadrörelse fordrar förstås en väl utbyggd arbetsledningsorganisation, och överläggningar med och mellan distriktschefer och arbetsledare från Malmö i söder till Luleå i norr upptog en stor del av konferensaktiviteten. Arbetsledningsfrågor, metoddiskussioner och produktkännedom stod bl.a. på dagordningen.

EK

Från vänster direktör Torvald Odelid, överingenjör Sune Nilsson och direktör Sven Bjelland.



Bilindustrin slukar järnpulver



Över hundra tusen ton om året åtgår till de detaljer för bilar som vi här nedan ger några prov på.

Nr 1 är en oljepump, som användes i många olika bilmodeller.

Nr 2 är rotorn till bakre oljepumpen på en amerikansk bil.

Nr 3 är en spärrektor för bakväxeln för Saab.

Nr 4 är ett kugghjul för Fords automatiska växellåda.

Nr 5 är oljepumpen för Fords automatiska växellåda.

Nr 6 är växelföraren för bakväxeln för Volkswagen.

Nr 7 är stångföringen till stötdämparen för flera olika biltyper.

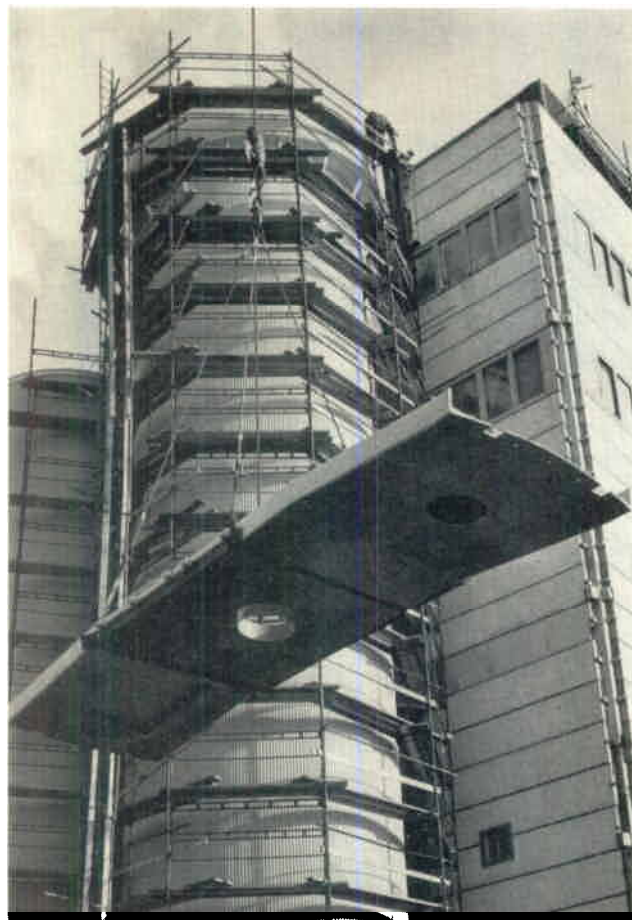
Nr 8 är en detalj för Borg Warners automatiska växellåda.

Nr 9 ingår i BMW.

Armerat polyestertak i Mörrum

Vid Skogsägarnas Industri AB, Mörrums Bruk, sker f.n. en kraftig utbyggnad. Bland entreprenörerna återfinns även AB Höganäsarbeten, som på sin lott har bl.a. montage av blektorn med gummering och inmurning. Till två av dessa torn har Plastfabriken i Höganäs levererat tak helt i armerad polyester. Det är vad vi vet första gången som man här i landet valt tak av denna typ. Utvecklings- och konstruktionsarbetet har utförts av avdelning Rör och Syrafast. Taken levererades i sektioner och monterades på plats.

Kurt Wiksell



1. Mellanstycket är här på väg upp. Massan i tornet kommer även den att pumpas uppåt och med ...



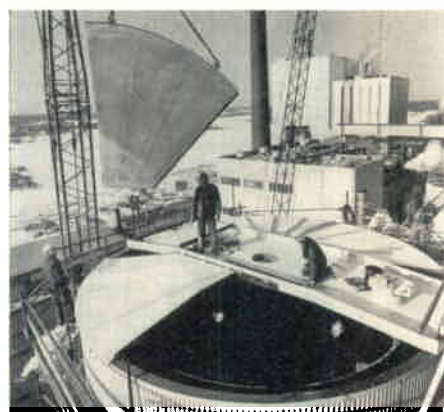
2. hjälp av en roterande skrapa välla över den inre väggen och ned i en ränna för vidare befordran. Tyvärr händer det ...



3. ibland att skrapan stannar och då kan hela massakärnan skjuta i höjden. För ...

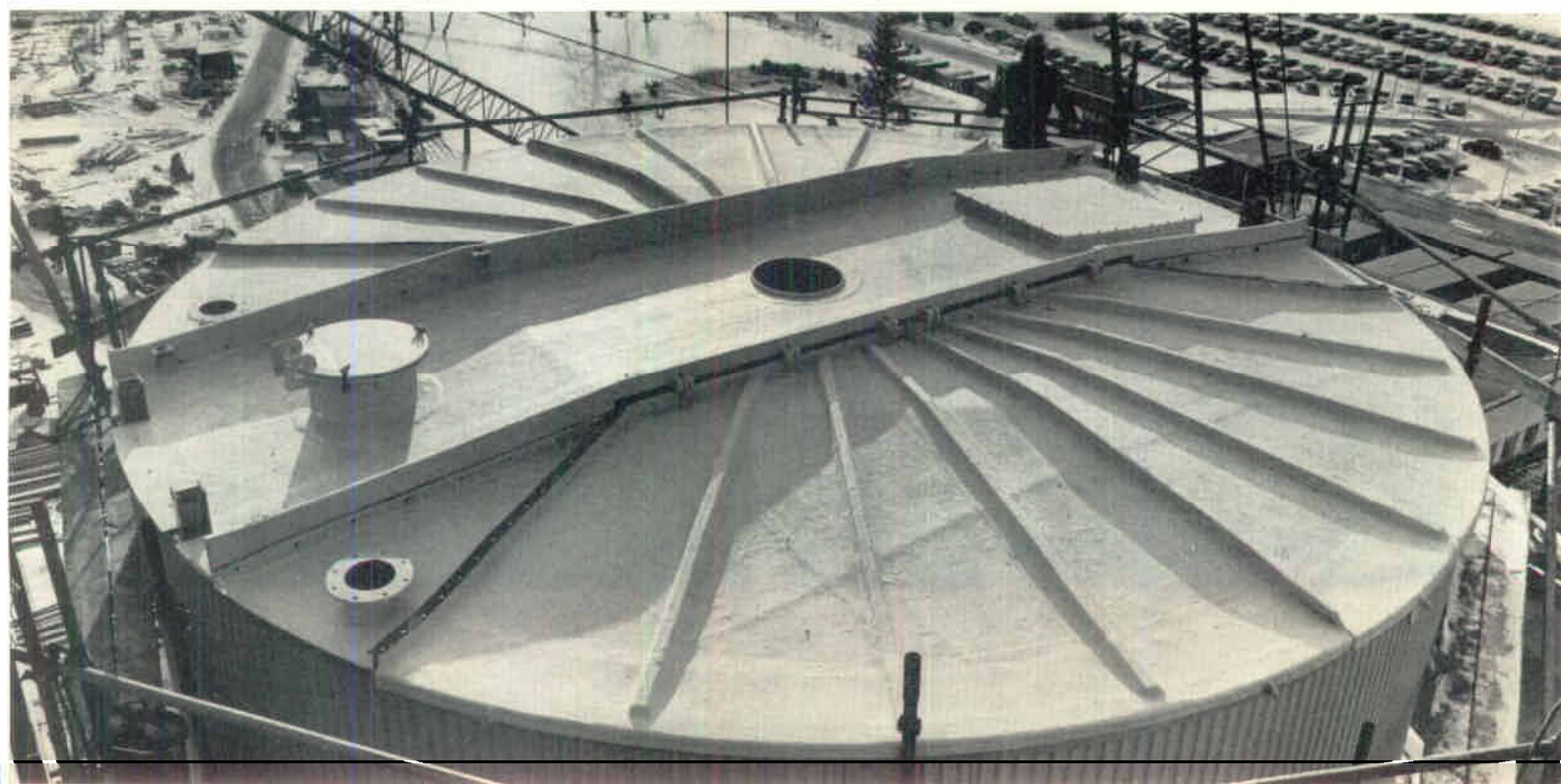


4. att inte taket då skall tryckas sönder har det utförts med 4 rörliga sektioner så ...



5. att massan kan välla ut i det fria. Sektionerna får heller...

6. inte blåsa bort vid storm och hålls därför på plats med de linor som syns vid ytterkanten av tornet. Förstyvning av taket och upphängning av skrapspelet sker med hjälp av de tvärgående balkar som här ses inspekteras av konstruktör Jan Nilsson.



Silkscreentryck på keramiska plattor

Silketryck är en metod för mångfaldigande (reproduktion). Den griper in på ständigt flera områden, som tidigare varit förbehållna åt konst, konsthantverk och hantverk.

Sälunda utför konstnären idag ofta silketryck på tapeter, textilier, skyltar, etiketter, flaskor och reklamartiklar av nästan alla slag för industriell produktion.

Ordet silketryck är en något bristfällig översättning av det engelska silkscreen-printing (silkskärmsstryck), men har sedan länge tagits allmänt i bruk. Skärmen består av stramt uppspänd silkegas eller nylonväv. Medelst en ljuskänslig fotoemulsion tillslutes gasens maskor på en del ställen och får stå öppen på andra ställen. När tryckfärgen pressas

igenom de öppna maskorna, men inte igenom de slutna, bildas på underlaget det önskade tryckmönstret av siffror, bokstäver eller mönster. Fördelen med metoden är att den kräver liten yta, är billig i utrustning och enkel att betjäna. Det är lätt att lära sig och det går snabbt att trycka.

A Nordbye



Utkast till mönster för dekor på plattor demonstreras här av laboratoriechefen i Skromberga, Arvid Nordbye.

Belysning av fotoemulsion på skärmen.



Tryckning av bokstäver på keramiska plattor.



Invandrare från många nationer i Höganäs

"Folkmängdens förändringar", är rubriken på en tabell i Statistisk Årsbo. Av den framgår att vi hade 30—40 000 invandrare varje år i Sverige under 1960-talet. Under samma tid utvandrade årligen ungefär halva detta antal. Vid Höganäsbolaget arbetar för närvarande 124 personer från de nordiska grannländerna, Ungern, Jugoslavien, Tjeckoslovakien, Polen, Bulgarien, Algeriet och Grekland. På Special-

tegelfabriken arbetar ungraren Janos Papp som truckförare. Har varit i Sverige 6 månader. Marijan Pukmeister är från Slovenien i Jugoslavien, har varit här nära 4 år och pressar eldfast tegel. Mauri Yrttimaa kom från Finland för omkring 2 år sedan, och är reparatör på Centralverkstaden.

Fragorna:

1. Vad arbetade Du med i Ditt hemland?
2. Vad var anledningen till att Du flyttade hit?
3. Hur var förtjänstläget i jämförelse med här?
4. Hur går Du tillväga för att sätta Dig in i livet i Sverige?
5. Med anledning av fastlagstiden när detta skrivs: Berätta något om hur fastlag och påsk firas i Ditt hemland!
6. Vilka planer har Du för framtiden?

Papp

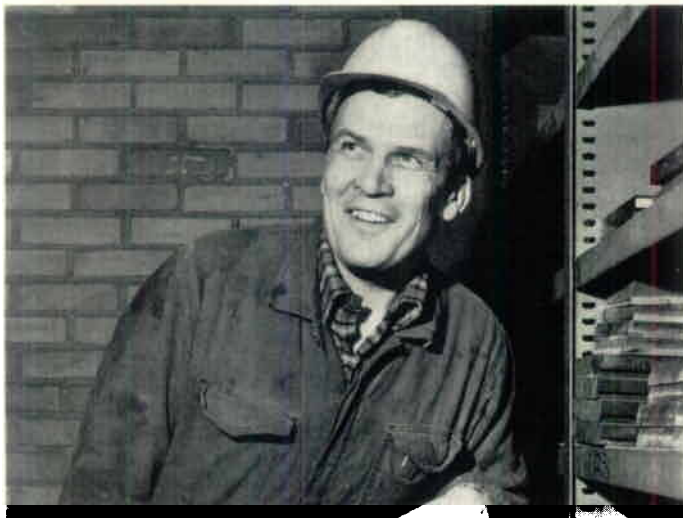
1. Hade många olika slags, t.ex. mekaniker.
2. Mest politiska skäl men också den högre standarden i Sverige.
3. I Ungern var min månadslön ca 350 kr.
4. Lär svenska av arbetskamrater. Skiftarbetet hindrar från att gå på kurser.
5. Många går flitigt i kyrkan. På annandagen går pojkarna till flickorna och sprutar parfym på dem. I stället får pojkarna rödmålade ägg av flickorna. På tredjedagen går flickorna och sprutar vatten på pojkarna.
6. Först lära svenska ordentligt. Någon gång kanske jag reser till min farbror i USA.

Yrttimaa

1. Jag var verktygskonstruktör på ett ritkontor.
2. Firman gick omkull och det var dåliga arbetstillfällen i Finland.
3. Ungefär detsamma.
4. Genom min fru som hade invandrat ett par år tidigare med sina föräldrar.
5. Den firas på samma sätt som i Sverige.
6. Det funderar jag fortfarande på.

Pukmeister

1. Jag var maskinreparatör och skulle helst vilja arbeta med detta.
2. Vill ut och resa. Hela familjen tycker om att resa. Min bror arbetar i Tyskland.
3. Det har blivit bättre hemma, men ännu återstår en del tills vi uppnår svenska inkomster.
4. Jugoslaverna i Landskrona hjälpte mig i början.
5. Nästan som i Sverige, men på Långfredagen går vi med ägg och skinka och en speciell slags korv till kyrkan. Prästen välsignar maten och på Påskdagen äter vi den.
6. Först av allt vill jag lära mig svenska ordentligt. Det är svårt att gå på kurs. Det blir inte tillräckligt många deltagare.



Slig blir pellets vid norsk-ryska gränsen

Den 1 september 1969 kunne A/S Sydvaranger, Kirkenes, sette i gang sitt nye verk for produksjon av pellets efter en anleggsperiode på ca 2 år, og en investering på 85 mill. n.kr.

Det ble valgt en pelleteringsprosess efter Allis Chalmers system med vandrende rist, roterovn og roterende, stående efterkjøler. Fra efterkjøleren tas varmluften tilbake til brennere og tørkekammere i vandreren. Forøvrig er det samme type som ble valgt for Pelletsanlegget i Svappavaara.

Fried. Krupp Industriebau A/G, Essen, var leverandør av anleggets jernkonstruksjon og mekaniske detaljer, mens Höganäs A/S, Oslo, sto som leverandør av de ildfaste materialer og isolasjonsmaterialene, mens AB Höganäs-arbeten sto for all den ildfaste murings- og

isolasjon. Som underentreprenør på utvendig isolasjon benyttet AB Höganäs-arbeten det norske spesialfirmaet Chr. Berner A/S, Oslo.

Under anleggstiden var opptil 30 mann i beskjeftigelse for AB Höganäs-arbeten på arbeidsplassen. Storparten av materialtransporten foregikk ved direkte skipning fra Höganäs havn til Kirkenes, mens hurtigere transporter ble foretatt med biler over Oslo, og bilfraktrute direkte til Kirkenes, og ved et par tilfelle ble også SAS Lufttransport til Kirkenes benyttet. Distansen fra Höganäs til Kirkenes er omtrent tilsvarende distansen fra Höganäs til Sicilia. Höganäs totale materialleveranse oppgikk til ca. 1 500 tonn ildfaste- og isolermaterialer varav huvuddelen är mas-sor, og kontraktsummen for materialer og arbeider var ca. 2 mill. n.kr.

For de ikke innviede kan fortelles at malm-pellets er hasselnötstore kuler dannet av malmslig-konsentrat. Denne leveringsform underletter gassgjennomgangen, og dermed nedsmeltingen av råjernet i den efterfølgende råjernsmelting.

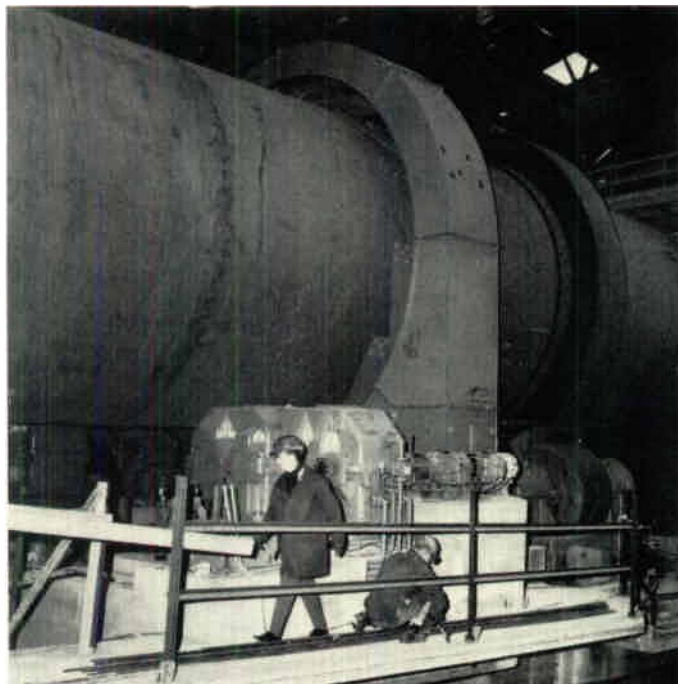
Sydvaranger-malmen er visstnok et utmerket råmateriale, men slik den brytes ut av fjellet har den for lite jerninnhold til å kunne selges og brukes direkte. Malmen må derfor knuses og finnes, og gråberget sorteres fra. Den anrikede malm, som kalles for slig er et fint pulver, brukes vanligvis heller ikke direkte, selv om jernkonsentratet nu er kommet opp i ca. 70 %. Den vanlige metode tidligere har vært å sintre jernsliget til kaker som der-etter har vært brukket opp i passende stykk-størrelser for chargingen i ovnene — en opera-

Bild 1. Flygbilden visar anläggningen i Kirkenes, t.v. på mitten separationsverk, mekanisk verkstad osv., i mitten det nya pelletsverket, snett bredvid den jättelika graven som är silo för 430 000 ton pellets. I berget till höger finns också väldiga silor, till höger ett stort skepp vid kajen som nu utbyggs för 100 000-tonnare eller mer.

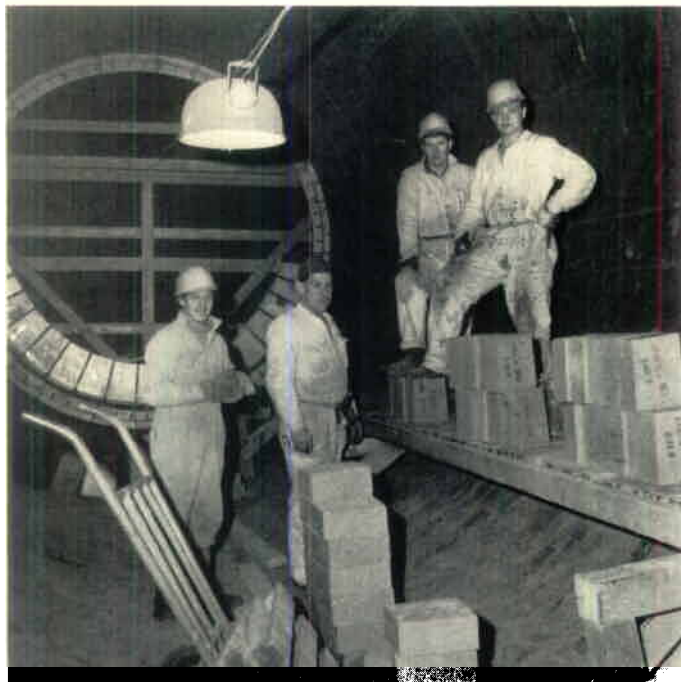




Roterugnen sedd från brännarplanet. I bakgrunden syns "Travelling grate".



Drivmaskineriet för roterugnen. I bakgrunden stödrullar för ugnen. Ugnens storlek framgår väl av denna bild.



Några "stolta" murare gör paus i klistringsarbetet.



Här framgår med all tydlighet fördelarna med den s.k. "klistringsmetoden". Inga stämp som är i vägen. Ett bestämt antal sten i varje ring klistras fast mot plåtmanteln och motsvarar de av stämpan hållna stenarna.

sjön järnverkene helst vil komme bort fra hvis de kan få malmen i bedre chargerbar stand. En av lösningarna er altså pellets.

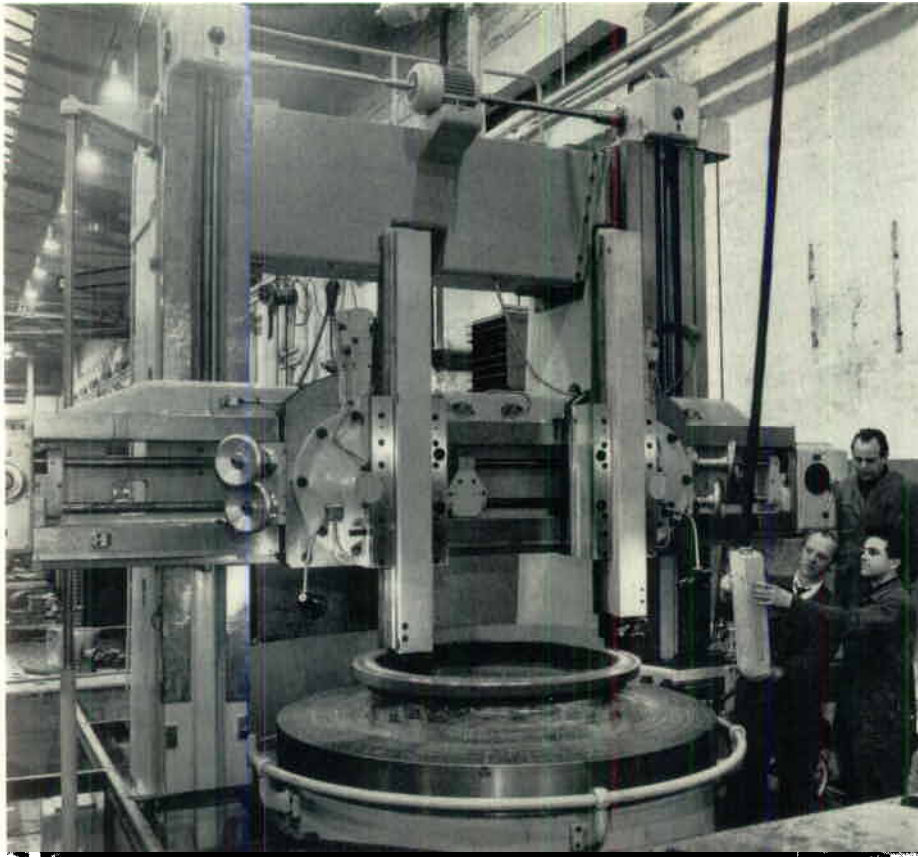
Sligen skal være nedmalt til ca. 75 % mindre enn 0,045 mm dvs. fineste sikt i en sandgraderingssoll, og den må holde ca. 67—68 % jern. Derefter tilsettes vann og bindemiddelet Bentonit. Blandingen inntas i roterende tromler hvor sligen, p.g.a. kapilaer-kreftene i det fine materialet, baller seg sam-

men til små kuler. Kulene mates inn på Pelletsverkets vandrerist hvor de først går i gjennom et tørkekammer, og senere brennes ved temperatur på litt over 1 000°C. Fra vandreristen går kulene over i den roterende ovn, hvor pelletsen nu sintres ved en temperatur på ca. 1 300°C, for derefter å falle ned i den roterende kjøler før de går til lagersilos.

Anlegget i Kirkenes er dimensjonert for en årsproduksjon på ca. 1,2 mill. tonn pellets, og

anlegget går i helkontinuerlig drift med en døgnproduksjon på ca. 4 000 tonn. De nevnte tall er omkring halvparten av A/S Sydvarangers nåværende sligproduksjon, og det har vært antydning at man har for tanker også å la verkets øvrige sligproduksjon gå til pellettering i et nytt pelletsverk som, avhengig av markedssituasjonen, kanskje vil komme til utførelse i løpet av ca. 2 år.

T. Vaumund



Här är karusellen . . .

som gärna går längre än till kvällen. En karusellsvarv gör skäl för sitt namn. Runda arbetsstycken i storlek upp till 2 300 mm i diameter och 2 000 mm höga svarvas samtidigt om så önskas inifrån, uppifrån och från sidan med hjälp av tre supportrar. Två av dessa är i gång på bilden. Svarven installeras här med hjälp av två montörer från det företag som har levererat den. Verkmästare Jan Svensson får instruktioner vid manöverpanelen av ryssarna Anatoli Slobodchik, Krasnodar, och Viktor Kotelnikov, Lipezk. Svarven ska huvudsakligen användas för efterbearbetning av gjutgods.

Friska vindar i cirkelarbetet

"Mentalhälsa i arbetslivet" är namnet på de studiecirklar som, när detta skrives i början av mars månad, varit i gång några veckor. 9 grupper med sammanlagt 127 personer deltar. Enligt föreståndare Edvin Carlström vid ABF är detta det största cirkelarbetet i ämnet vid någon industri i Skåne.

Red. försökte vara tyst åhörare vid en av onsdagsträffarna som transportavdelningen har, och som leds av Sten Sjögren. Alla deltog med liv och lust i diskussionen. Denna gång gällde det till stor del att besvara frågor i brev 1. På första frågan: "Vilka förväntningar har man i regel på ett arbete utöver kraven på god lön, rimlig arbetstid och en viss trygghet" samtyckte man till svaret som Helge Leonardsson formulerade så här: "Man förväntar sig att man kan få en känsla av att man har en uppgift att fylla. Vidare att man har möjlighet till personlig utveckling, och att ens utnyttjande av anlag och yrkeskunighet kommer till användning. Att de yttre förhållandena är goda, med en god arbetshygien, och att de sanitära förhållandena är tillfredsställande och väl anpassade. Kontakten mellan företagsledning och anställda skall vara god, så ock arbetskamrater emellan. Samt att det finns en god anpassning mellan människan och arbetet."

Transportavdelningens diskussioner har givit impulser till många frågor som man önskar debattera i personaltidningen längre fram.

Från cirkeln vid syrafasta avd. framförde

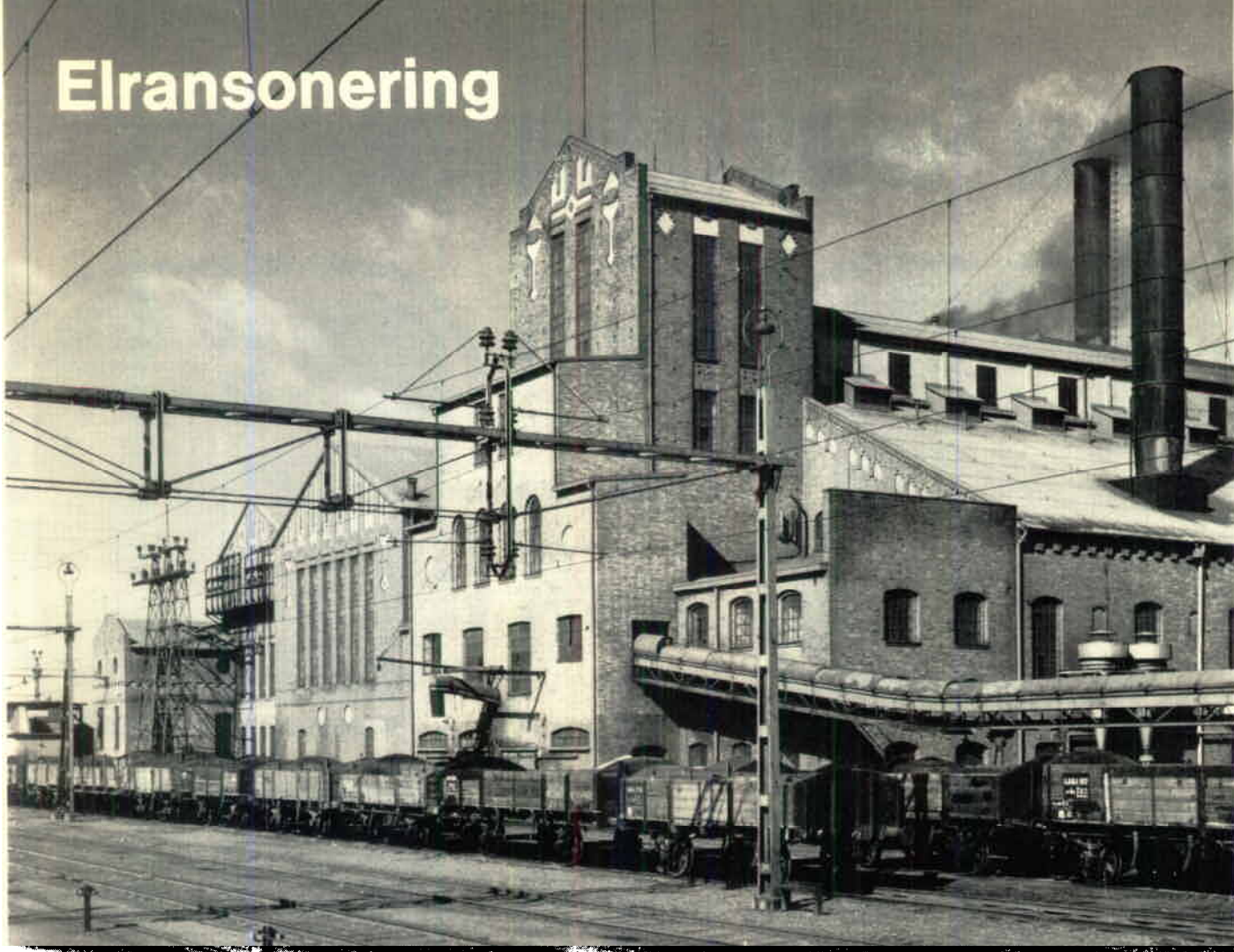


Runt bordet vid avd. TT:s cirkel sitter från höger: Åke Hansson, Ove Backe, Arvid Karlsson, Allan Ahlbin, Hans Ruke, Knut Andersson, Robert Persson, Bertil Olsson, Tommy Olsson, Roland Magnusson, Erik Hansson, Helge Leonardsson och Åke Näsman.

Rune Lundberg att kursen är utmärkt, därför att man lär sig en hel del om hur människor reagerar inför olika situationer. Det ger större förståelse. I likhet med transportavd. anses allmänt att största utbytet av kursen ligger i

möjligheten att få träffa arbetsgänget och prata om saker och ting under lugna former. Vanligen har vi alldeles för bråttom och arbetar ofta långt från varandra, sade bland andra Karl-Axel Rumberg.

Elransonering



Då elransoneringen i Sverige upphörde den 14 april kunde noteras att kraftcentralen i Nyvång bidragit med 1 400 MWh (1 MWh = 1 000 kWh). Detta var dock definitivt sista gången det rök ur kraftcentralens skorstenar.

När kraftcentralen i Nyvång hösten 1969 kördes ett fåtal skift för att möjliggöra en nödvändig överkoppling, ansågs det allmänt, att det då var absolut sista gången.

I nuvarande svåra läge efter en torr sommar och en snöfattig och kall vinter i norra Sverige med liten vattentillgång har elsituationen och kraftförsörjningen kommit i ett mycket prekärt läge som gör, att elransonering måste tillgripas.

Vattennivån i vattenreservoarerna når knappt till hälften av den nivå, som Vattenfall betraktar som den lägsta möjliga utan att behöva tillgripa inskränkningar i förbrukningen av elkraft. Vattennivån är med andra ord så låg, att alla tänkbara reserver nu är i full gång.

Sedan en tid tillbaka är ju även besparingskampanjer igång över hela landet, och den allmänna inställningen att på alla sätt hjälpa till är beundransvärd. Även Bolaget har arbetat föredömligt härvidlag, men, men, men det verkar nu som om alla gemensamma ansträngningar inte är tillräckliga i denna situation. Den erhållna besparingen har nämligen

”ätits upp” av den senaste tidens ännu kallare väder i norra Sverige.

Bolaget har nu som ett andra alternativ möjligheten att starta kraftcentralen i Nyvång för att där producera elkraft och leverera till Vattenfall för att hjälpa upp bristen på kilowattimmar.

Av den anledningen pågår förberedelser sedan ett par veckor tillbaka. Personalen, som ”har varit med förr” och väl känner till centralen, arbetar nu nästan dygnet om i kyla och ”mörker” för att få centralen igång igen. Det är upppoffrande arbete, som utförs även av inryckande pensionärer med maskinmästare Tage Nilsson i spetsen. Personal kommer även att ”lånas” från Hasslarps sockerbruk för att delta i driften.

När en anläggning av detta slag skall drivas igång efter ett längre stillastående, finns det mycket som skall gås igenom och repareras och justeras, innan det är dags för provtryckningar och provkörning.

Förberedelserna har dock avancerat så långt nu, att den ena pannan just skall provköras — 2 mars — och om allt fungerar till belåtenhet, sättes centralen igång i veckan. När detta läses, är det troligt, att ”den gamla centralen” har bidragit till att täppa till några tomrum från utebliven ”vattenkraft”, och därmed åter blåst liv i den nyvångska silhuetten.

Mannen bakom verket, som stimulerar personalen att åstadkomma denna igångkörning,

är Otto Eriksson. Han menar, att om inget oförutsett inträffar — haverier t.ex. — så kan centralen i Nyvång tillverka 5 + 10 MW = 2 aggregat, som tillsammans med Höganäscentralens 6 MW totalt blir ca 20 MW. Den beräknade produktionstiden per dygn uppgår till 15 tim., vilket innebär 300 MWh = 300 milj. Wh. Omräknat till ett praktiskt förhållande innebär detta, att en 100 W lampa kan brinna 3 milj. timmar, vilket är ett icke alls föraktligt bidrag till förbättring av situationen. Det betyder nämligen, att om lampan brinner 10 t/dygn, kan den lysa i 300 000 dygn eller betydligt över 800 år.

Som bränsle användes i första hand eldningssolja men även en viss tillsats av svenska kol förekommer. Denna kol har tidigare överförts från ett dagbrott i Lunnom, men även från de under 1969 bearbetade dagbrotten har utbrutits kol, som kan användas som rosterskydd i pannorna. Därtill kommer, att Bjuvs gruva ännu producerar kol. Pannorna i Nyvång är ju utrustade med möjligheten att elda svenska kol.

Vi får nu hoppas, att personalens helhjärtade insatser krönes med framgång så att centralen kan köras igång enligt dessa beräkningar. Nu när våra ”kraftlösa älvar” i elkraftcentret gör, att Porjus—Harsprånget är nästan helt tysta, skall väl KC i Nyvång kunna bidra till någon ”lättnad” för landet.

I. Ln

Länkar i arbetskedjan

Någon måndagsmorgon, och dessemellan också om det vill sig illa, kan vi väl associera rubriken med en bild av fångar. Här är det emellertid vår avsikt att peka på en annan betydelse i orden: Vi är alla beroende av samarbetet oss emellan.



Bild 1: Truckförare Karin Christensen kör oftast tegel till torken, men ibland får hon rycka in på andra håll. Här har Karin just avlämnat nya plattor till



pressare Gunnar Wallgren och hans medhjälpare Kristian Kjaer vid en av Bucherpressarna i Specialteglfabriken: Bild 2.



Bild 3: Många kontakter mellan arbetsplatserna sker genom vaktmästarens försorg. Dagsförsändelserna, inklusive posten utifrån, uppgår till ca 4 000.



Vaktmästare Nils Nilsson ser till att Tekniska kontoret får sin andel, och sekreterare Mona Jansson, som här representerar mottagarna, har under sina många år vid Bolaget tagit hand om ett oräkneligt antal hålkuvert.



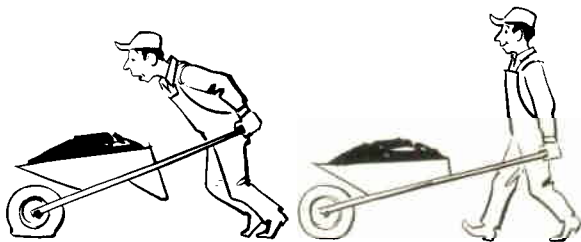
Bild 5: Utan välskötta ugnar, inget reklamationfritt tegel. Någon gång hjälper inte ens kunskapen och erfarenheten hos brännmästare Börje Nordstedt i Bjuv



och då alarmerar han Instrumentverkstaden. Vanligtvis är det ingenjör Karl-Erik Karlén som rycker ut för att bistå med råd och dåd: Bild 6.

Vad är ergonomi?

Ergonomi är den vetenskap som ser människan — miljön — arbetsplatsen som en samfunktion. Det gäller att så långt möjligt anpassa maskinen och arbetsmiljön till människan. Vi är konstruerade för att tåla rätt hårt arbete, men däremot inte felaktiga arbetsställningar, för högt buller, hälsovådligt damm eller giftiga gaser.



Ergonomiska kommittén

Inom Höganäsbolaget följer och bevakar Ergonomiska kommittén att så mycket som möjligt blir gjort för att förbättra arbetsmiljön i vid bemärkelse. Dit hör bl.a. frågor rörande damm, buller, ventilation (temperatur, drag m.m.), gaser, hälsovård och omgivningshygien. Ergonomiska kommittén får löpande redogörelse för vidtagna och planerade åtgärder. Resultat från mätningar av damm, buller osv. diskuteras. Väsentligt är också att ledamöterna får vidareutbildning genom föredrag, filmer etc.

Ergonomiska kommitténs ledamöter: Ordförande K G Thafvelin; V Florin, Skromberga (suppl. J Lindqvist, Skromberga); E Forsberg och K E Green, Skromberga (suppl. H Fridh, Skromberga); H Hellman, Bjuv (suppl. H Darell, Bjuv); H Högestam, R Julin, E Jönsson, A Kullenberg, A Lundin, E Nilsson, K A Nilsson, R Näsström, B Olsson, K G Paulson, C Peterson och E Sandberg samtliga Höganäs; L Sjöberg, Bjuv (suppl. H Svensson, Bjuv); J Wängnerud, Höganäs.



Under ergonomiska kommittén arbetar Ergonomiska arbetsgruppen, som består av läkaren på respektive verk och ingenjörerna Hans Högestam, konstruktionskontoret; Arne Lundin, arbetsbyrån, och Jan Wängnerud, skyddskontoret.

Vid Höganäsbolaget finns det vidgad kunskap inom området genom att ett flertal konstruktörer, driftsingenjörer, skyddsombud, förmän har utbildats vid 2-dagarskurser.



Inom våra fabriker har det under årens lopp vidtagits mycket omfattande åtgärder i form av förbättrad utsugning av damm, bullerdämpning osv. Mycket återstår naturligtvis att förbättra, inte bara inom de äldre fabriker. Särskilt viktigt är att konstruktörerna vid nykonstruktioner beaktar människan. Förutom en bra arbetsmiljö

HÖGANÄS AB		ERGONOMISKA ARBETSKRAVSBEDÖMNING	
Tjänsteställe		Utskrivningsdatum	
Handläggare		Ergonomiska arbetsgruppen	
Arbetsplats	Lvd		
Mall för bedömningen:		Bedömningsdatum	
Arbetsuppgift		Bedömningsföretag, datum	
		Bedömningsreviderad, datum	
T ARBETSTYNGD			
1 Arbetsplatsen kräver goda kroppskrafter. Gränsen mellan tungt och normalt arbete kan inte anges i kg eller km, man skall även ta hänsyn till om det är statiskt eller dynamiskt arbete.		Grad 1	
2 Arbetsplatsen kräver normala kroppskrafter.		2	
3 Arbetet kan utföras av person med små eller lokalt nedsatta krafter. I regel står tilläggsstext med anvisningar.		3	
Temperatur, fuktighet			
R RÖRLIGHET			
1 Arbetet kräver god rörlighet. Hänsyn skall tas till rörelseomfång (viktingar), arbetssvårigheter (horisontellt och vertikalt), krav på snabbhet.		Grad 1	
2 Normalt.		2	
3 Arbetet kan utföras av person med nedsatt rörelseförmåga. Bedömning måste göras vid varje tillfälle.		3	
H SKIFTGÅNG			
3-skift		Grad 1	
2-skift		2	
Dagtid		3	
S SYN			
1 Arbetet kräver fullgod syn inkl. stereo- och färgseende.		Grad 1	
2 -" -" 0,8 - 0,9.		2	
3 -" -" ställer inga speciella synkrav.		3	
D DAMMHÅLT		Grad 1	
1 Kvartshaltigt damm omkr. gränsvärdet eller annat damm > 15 mg/m ³ .		1	
2 Dammhalt under övriga anvisade värden. 3 Speciellt lite damm och "halvt" frist från kvarta.		2	
3		3	
B BULLERNIVÅ		Grad 1	
> 90 phon		1	
70 - 90 -"		2	
< 70 -"		3	

krävs det att vi passar för det jobb vi skall utföra. Rätt man på rätt plats. Ergonomiska arbetsgruppen sysslar med att bedöma arbetsuppgifterna i våra fabriker, och läkarna skall efter hand undersöka personalen. Normerna har kommit till efter studier och överläggningar inom ergonomiska kommittén.

Försöksbedömningar startades 1968 vid nya järnsvampsverket. Sedan dess har bedömningar gjorts i bl.a. murbruksfabriken, specialtegel-fabriken, fabrik VIII och pågår vid Bjuvsverken.

Vid detta arbete används mallen "ergonomisk arbetskravsbedömning". Tre olika grader (1, 2 och 3) används för att värdera arbetsstyngden och kraven på rörlighet. En 2:a betecknar ett arbete som kräver normal kraft resp. rörlighet. Bedöms arbetet som en 1:a betyder det, att mycket goda krafter krävs och för rörligheten gäller då mycket god rörelseförmåga. 3:an används för arbeten som kan tänkas utföras av person med nedsatta krafter resp. rörlighet. Detta gäller rent fysiskt. Det kan mycket väl tänkas att det även krävs speciell yrkesskicklighet. På motsvarande sätt bedöms de som skall utföra arbetet. En 1:a för en person i rutan för arbetsstyngd betyder alltså att det är en stark person, som kan utföra ett arbete graderat som 1:a.

Vidare noteras om arbetet sker på dagtid eller om det är skiftarbete. Synkraven bedöms och dammhalt och bullernivå mäts (se vidare mallen för bedömningen).

De ergonomiska arbetskravsbedömningarna tjänar till att förbättra arbetsplatserna och om möjligt undvika att en person får ett arbete som är för fysiskt krävande. Bedömningarna är värdefulla, men det går inte att placera personal enbart efter dessa, utan det viktigaste är att den anställde själv anser sig orka med jobbet och har möjlighet att rådfråga läkaren.

J Wängnerud

Kan vi möta den japanska utmaningen?

Försäljningsdirektör Sven I Hulthén
Höganäs AB, Höganäs



Den explosionsartade ekonomiska utvecklingen i Japan under 1960-talet har följts med en blandning av beundran och bävan av ekonomer och tekniker i hela västvärlden. Man ställer sig frågan: Vart syftar japanerna och kan världens övriga industrinationer i långa loppet möta den japanska anstormningen? Det finns väl ingen, som kan ge ett uttömmande och entydigt svar på denna frågeställning. I det följande kommer några intryck och fakta att lämnas med avsikt att närmare belysa utvecklingen inom några viktigare industrigrenar. Först kommer den officiella japanska målsättningen att beröras i korthet.

Rikast i världen

"Japan blir rikast i världen meddelar finansministeriet i långtidsprognos." Så lydde en jätterubrik på första sidan av Nihon Keizai Shimbun — Japans Wall Street Journal, den 19 mars 1969.

På sidan 54 i sin bok "Den japanska utmaningen" sammanfattar Håkan Hedberg den publicerade prognosen för nationalinkomstutvecklingen per capita i löpande priser på följande sätt:

"1. Sverige knuffar USA från första plats 1976, och svensken förblir rikast i världen i tretton år.

2. Men japanen — nr 37 år 1951, då bara en tolfedel så rik som amerikanen, och nr 21 basåret 1966 — kommer med stormsteg och går förbi svenskens 11 265 dollar år 1988.

3. Japanen går förbi amerikanen redan 1984.

4. Och år 2001 är japanen nästan dubbelt så rik som världstvåan, svensken, fyra gånger så rik som amerikanen, som halkat ned till elfte plats, och sju gånger så rik som den stackars engelsmannen, nr 16."

Hedbergs bok är späckad med fakta, och kan rekommenderas till var och en, som vill studera fenomenet Japan närmare. En intressant analys av Japans 25 tillväxtfaktorer och framtiden återfinnes på sidorna 22—23. Det synes dock som om en speciell japansk egenhet — i och för sig svårgripbar — har blivit förbisedd av Hedberg.

Under ett av mina tidigaste besök i Japan föreslog jag ett par japanska vänner, att man borde slopa det komplicerade japanska skriftspråket och ersätta det med ett enda enkelt fonetiskt alfabet. Jag hade fått veta, att man

för att verkligen kunna läsa allt som skrivs måste behärska två fonetiska alfabet — hiragana och katakana — samt — efter en genomgripande förenkling — minst 2 000 kinesiska tecken — kangi. Man brukar räkna med att den studerande ungdomen först vid 18—20 års ålder fullständigt behärskar sitt eget skriftspråk, och jag uttryckte åsikten, att man genom den föreslagna förenklingen i stället borde kunna tillägna sig ett eller två främmande språk. Mina vänner visade aldrig någon reaktion på dylika förslag, möjligen ett artigt leende.

För något år sedan kom samma ämne upp till diskussion i samvaro med två äldre och en yngre japan. Den sistnämnde blev eld och lågor men tystades omedelbart av en enda blick från de äldre kollegerna. Den ene av dessa vände sig till mig med orden: "Vårt skriftspråk är en av våra viktigaste tillgångar. Ungdomen tränas kontinuerligt från första skoldagen och hela vägen tills universitetsstadiet passerats till uthållighet, tålmod och minutiös noggrannhet. Ni måste betänka vilken koncentration som erfordras för att särskilja de ofta utomordentligt små skillnader, som råder mellan våra olika skrivtecken."

Just uthållighet, tålmod och koncentration är utmärkande drag i den japanska national-karaktären. Därtill kommer fördragsamhet och samhörighetskänsla. Japanen anställs en gång för alla på livstid. Han känner sig i förhållande till företaget som en familjemedlem. Lojaliteten griper igenom från springpojken och upp till den högste verkställande chefen.

Ett intimt samarbete mellan departement och ämbetsverk å ena och näringslivet å andra sidan garanteras av det förhållandet, att högre statstjänstemän vid 45-årsåldern — dvs. tio år före den officiella pensionsåldern — ofta går över till toppositioner i privat tjänst.

Det japanska samhället är utpräglat kapitalistiskt. Även vid senaste valet mellan jul och nyår 1969 kunde det största partiet, liberaldemokraterna, notera fortsatt framgång, medan socialistpartierna, som är splittrade inbördes, gick ytterligare tillbaka.

Informationen inom alla områden är öppen, saklig och förmodligen mer omfattande än i något annat land. Ett gott exempel är den ovannämnda publiceringen av japanernas ambitioner så långt fram som till 1985, men öppenheten gäller även i andra sammanhang, t.ex. när jätteföretagen Mitsubishi, Sumitomo eller Matsushita utarbetat en ny femårsplan. Målsättningen — att bli rikast i världen på kortast möjliga tid — omfattas av alla och inte minst av de socialistiska partierna. Alla inser att man måste offra idag för att vinna i morgon.

Visst har medaljen en baksida: miljöförstöring, luft- och vattenföroreningar, trångboddhet. Här är några områden, där japanerna i rekordtakt håller på att slå negativt världsrekord. Man är emellertid fullt medveten om dessa avigsidor och säger "Vänta bara, vi har inte råd — än — men även dessa problem skall lösas."

Kontrasten mellan 1956 och 1969 är ofattbar för den som inte haft tillfälle att själv kontinuerligt följa förändringarna. Det japanska folkets levnadsvillkor har helt förändrats under de senaste 15 åren, något som framgår av siffrorna i nedanstående tabell,

fig. 1. Yrkesverksamma inom lantbruk, skogsbruk och fiske har sjunkit från 53 % 1925 och 41 % 1955 till under 20 % 1968. För sekundärindustrin — gruvdrift, byggnadsverksamhet och manufakturering — har procent-talet ökat från 21 % 1925 och 23 % 1955 till 34 % 1968.

Tertiärindustrin slutligen, i vilken ingår handel, finans, försäkring, transport, privat och offentlig service m.m., har ökat från 24 % 1925 och 35 % 1955 till 46 % 1968. Siffrorna visar således, att steget från agrarland till högindustrialiserat samhälle i stort sett skett under de senaste 15 åren.

Personligen har jag haft tillfälle att kontinuerligt följa utvecklingen mot bakgrund av Höganäsbolagets marknadsföring av järnpulver. Järnpulver är visserligen i och för sig en i internationella affärssammanhang fortfarande mycket liten produkt. Det användes dels vid tillverkning av sintrade maskinkomponenter och dels ingår det som viktigt tillsatsmaterial i svetselektroder.

Höganäsbolaget har under de senaste 20 åren dominerat den internationella järnpulvermarknaden. Av den anledningen har vi varit föremål för stor uppmärksamhet från japanskt håll, och därför tror jag att de erfarenheter vi gjort av marknadsföring på Japan kan vara ganska allmängiltiga.

Vårt introduktionsarbete för järnpulver på japanska marknaden började 1955. Utvecklingen t.o.m. 1969 illustreras i fig. 2, som dels visar den totala japanska järnpulvermarknaden och dels Höganäsbolagets andel i denna marknad. Japanerna brukar själva i sin senare statistik använda 1965 som basår, och därför har även vi gjort detta i figuren. Som synes dominerade vid marknaden stort t.o.m. 1965, då vi fortfarande hade en 75 %-ig marknadsandel. Mellan 1965 och 1969 har marknadsvolymen ökat 2½ gånger från index-talet 100 till index-talet 260. Vår egen marknadsandel har samtidigt sjunkit, så att vi föregående år endast levererade 54 % av Japans totala järnpulverbehov.

De bägge kurvorna kan nog ses som mycket typiska. Järnpulverteknologin var föga be-

aktad i Japan i mitten av 50-talet, och den första 10-årsperioden fram till 1965 använde japanerna för att träna och utbilda specialister samt för att skaffa utrustning för industriell produktion. Under denna period hade man mycket intensiv kontakt med Höganäsbolaget, och vi har mottagit otaliga teknikerdelegationer från Japan. Genom de kontakter Höganäsbolaget har inom järnpulverområdet kunde vi också kontinuerligt konstatera, att japanerna systematiskt kontaktade ett stort antal progressiva företag inom detta område, såväl i Europa som i USA. I samband med dessa kontakter dubbelcheckades och trippelcheckades alla uppgifter och informationer som lämnats av Höganäsbolaget.

Japanernas förberedelser tog lång tid, men de var grundliga och systematiska och sedan man i mitten på 60-talet ansåg sig behärska den nya teknologin har utvecklingen fort-skridit med utomordentlig snabbhet.

Produktionsmetodikerna är idag ultramodern och rationaliseringen långt driven. Inom vissa delområden — t.ex. varmkompaktering av sintrade porösa ämnen i och för produktion av maskinkomponenter med förbättrade hållfasthetsegenskaper — torde japanerna idag teknologiskt leda utvecklingen i världen.

Hela tiden har man energiskt arbetat på att få igång inhemsk produktion av järnpulver. En del bakslag inträffade i början av 60-talet, men mellan 1963 och 1968 tillkom ej mindre än fem inhemska järnpulverproducenter.

Kvaliteten hos det japanska järnpulvret är idag fullt i klass med motsvarande produkt från västvärlden. Vi stöter för övrigt här på ett annat typiskt japanskt fenomen. En, möjligen två, producenter är ur nationalekonomisk synpunkt fullt adekvat för täckande av Japans järnpulverbehov under överskådlig tid framöver. Här liksom inom så många andra branscher kommer säkerligen en sanering till stånd inom de närmaste 3 å 4 åren, varvid några järnpulverproducenter kan tvingas likvidera, medan andra fusioneras.

Japan — ett träningsläger

Japan kan idag närmast liknas vid ett enda

	1925	1950	1955	1960	1965	1968
Primärindustri						
Lantbruk	50,9	45,2	37,9	30,2	22,8	
Skogsbruk och jakt	0,7	1,2	1,3	1,0	0,6	
Fiske, algodling etc.	2,0	1,9	1,8	1,5	1,3	
Delsumma	53,6	48,3	41,0	32,7	24,6	19,8
Sekundärindustri						
Gruvdrift	1,6	1,7	1,4	1,2	0,7	
Byggnadsindustri	2,7	4,3	4,5	6,2	7,1	
Manufakturering	16,5	16,0	17,6	21,7	24,5	
Delsumma	20,8	22,0	23,5	29,1	32,3	34,0
Tertiärindustri						
Parti- och detaljhandel	9,8	11,1	13,9	15,7	17,8	
Finansväsen, försäkring m.m.	0,5	1,0	1,6	1,8	2,4	
Transport, kommunikationer och offentliga inrättningar	4,2	5,1	5,2	5,6	6,6	
Privat service	7,2	9,2	11,3	11,8	13,0	
Offentlig service	2,1	3,3	3,5	3,0	3,1	
Delsumma	23,8	29,7	35,5	32,9	43,0	46,2
Totalt	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Källa: Statistics Bureau, Prime Minister's Office: Census of Population, Tokyo.

Fig. 1. Sysselsättningens förändring mellan olika industribranscher 1925—1968.

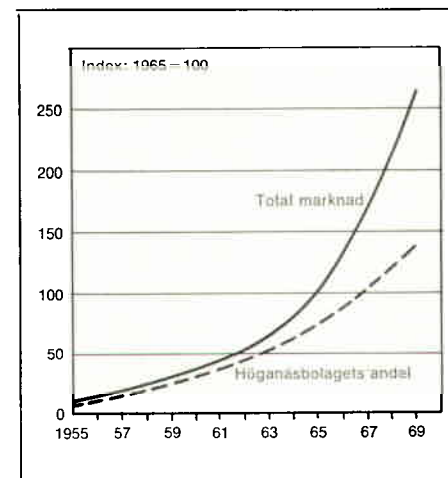


Fig. 2. Japans järnpulverförbrukning 1955—1969.



Fig. 3. Så sent som 1956 representerade ett några få kvadratkilometer stort område kring Ginsa i Tokyo Japans största sammanhängande bebyggelse av västerländskt snitt.



Fig. 4. Detta är en betydligt sannare och under 1950-talet typisk bild av Tokyo — så långt ögat når möter man ett gytter av de typiska japanska träkåkarna med här och var sporadiskt inströdda byggnader i västerländsk stil.



Fig. 6. Det berömda sidenet från Kyoto sköljdes vid denna tidpunkt direkt i floden.



Fig. 7. Vid resorna ute i landet var man helt hänvisad till hotell i klassisk japansk stil. Ännu under 1950-talet tillreddes måltiderna som regel över glödande träkol på en bädd av sand. Byte till kimono var nödvändigt för att man skulle kunna hålla värmen i det oeldade rummet.



Fig. 9. Som belöning för lämnade informationer avslutas dagen med ett geishaparty, en högst respektabel tillställning som aldrig slutar senare än 21 à 21.30. 1969 tillhör geishaparties sällsyntheterna och praktiskt taget all representation sker på etablissemang av västerländsk typ.



Fig. 10. Så här ter sig centrala Tokyo 1969, högmoderna komplex i helt västerländsk stil så långt ögat ser. Bilden är tagen en klar höstmorgon 1969. Någon timme senare, sedan staden vaknat, insveps den i ett tjockt töcken av luftföroreningar, som helt suddar ut avlägsna konturer.



Fig. 5. Här syns en typisk japansk shopping-gata. 1956 var minst hälften av kvinnorna och en hel del av männen fortfarande klädda i kimonos.



Fig. 8. Några frågvisa pulvermetallurger från Sumitomo Denki ville veta allt om användningen av Höganäs järnpulver.

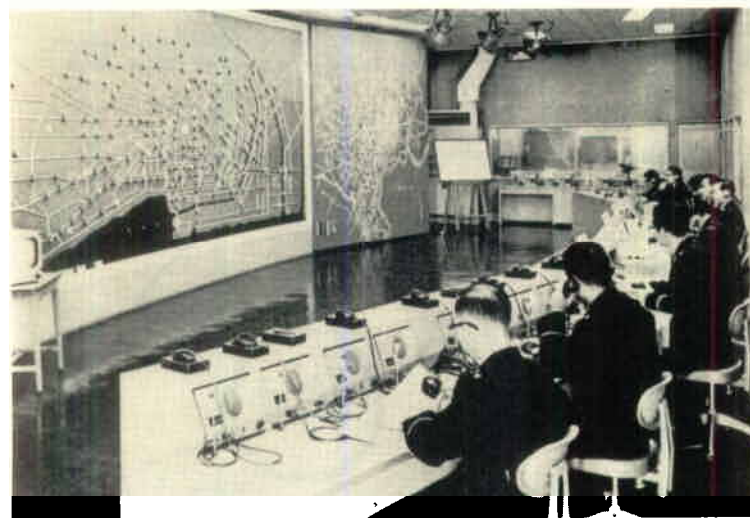


Fig. 11. När rusningstiden sätter in, är det här trafikkontrollsystemet oundgängligt för att snabbt dirigera polisen till de många trafikstockningarna.

gigantiskt idrottsläger, där den intensiva och systematiska träningen syftar till allt märkligare topprestationer med målsättningen att ekonomiskt "beseгра" omvärlden. (Fig. 12.)

Den privata konsumtionen, som ökade 170 % mellan 1960 och 1969, låg vid en nivå motsvarande halva bruttonationalprodukten.

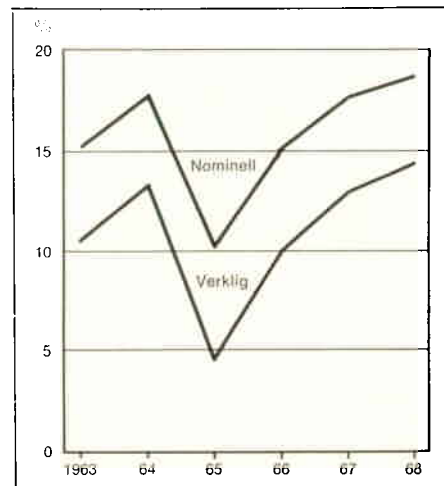


Fig. 12. Ökning av Japans bruttonationalprodukt 1963—1968.¹

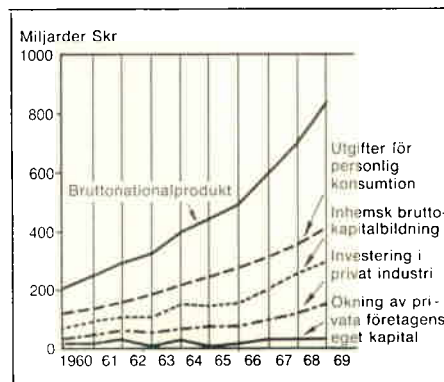


Fig. 13. Japans bruttonationalprodukt 1960—1968 (säsongjusterad årlig ökning).¹

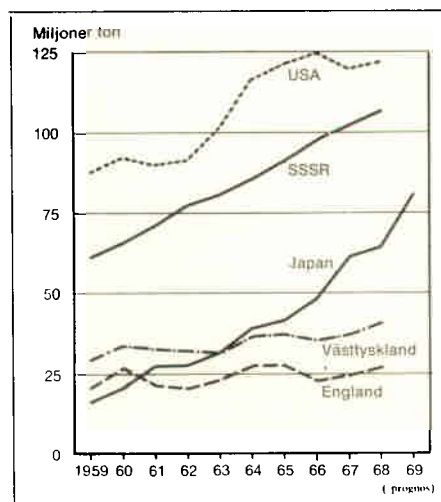


Fig. 14. Götstålproduktionen i de viktigaste industriländerna 1959—1969.¹

¹ Samtliga illustrationer märkta med ¹ är hämtade ur Industrial Revue of Japan 1970 (Nihon Keizai Shimbun).

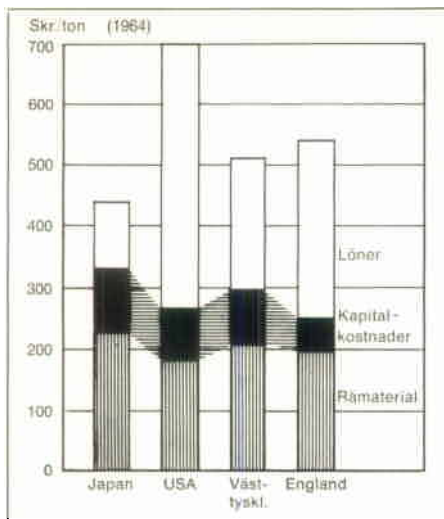


Fig. 15. Jämförelse av produktionskostnader för valsat stål.¹

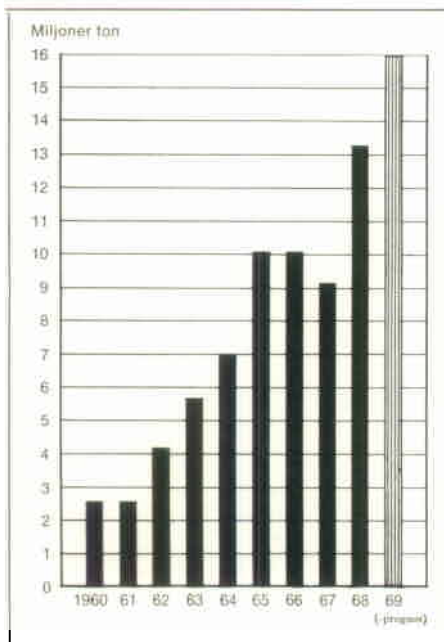


Fig. 16. Japans stållexport.¹

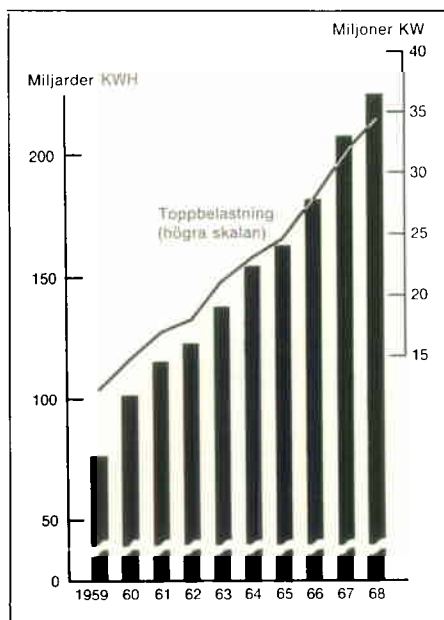


Fig. 17. Produktion av elektrisk kraft.¹

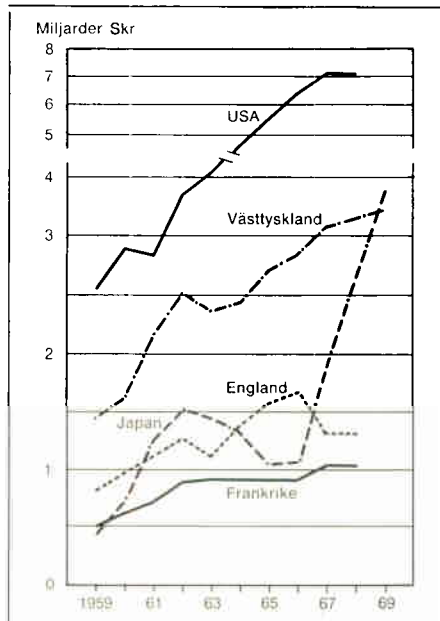


Fig. 18. Produktion av verktygsmaskiner.¹

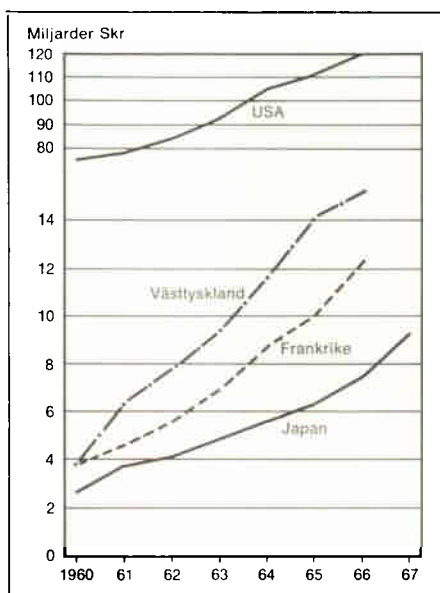


Fig. 19. Investering i forskning och utveckling.¹

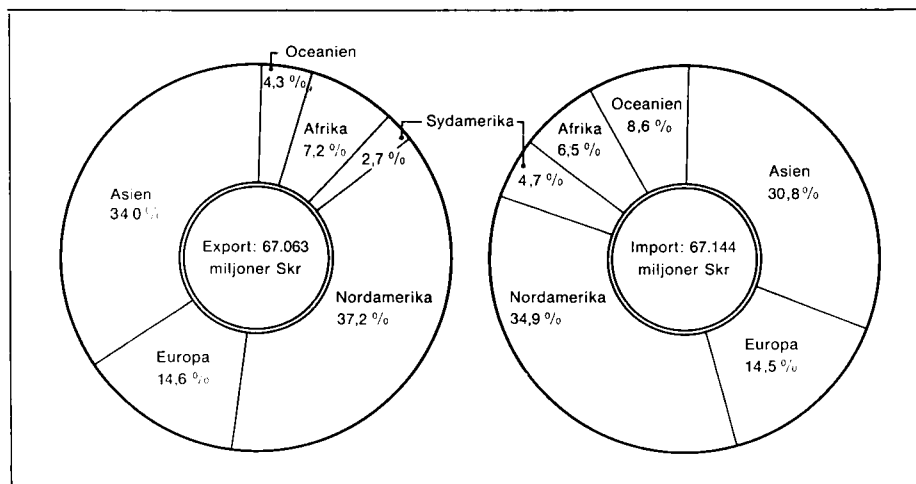


Fig. 20. Geografisk fördelning av Japans utrikeshandel (1968).¹

Under denna period översteg de privata investeringarna i industrin 20 % av BNP. (Fig. 13.)

Det är självklart, att framgången inte utblir för ett folk, som år efter år nöjer sig med en så relativt obetydlig del av en snabbt växande produktion, och framgångarna kan bäst beskrivas med några exempel.

Stålproduktionen ökade från 18 milj. ton 1959 till över 82 milj. ton 1969. Därmed passerade Japan Storbritannien 1960, Västtyskland 1963, och den officiella målsättningen är att passera Sovjetunionen omkring 1975. (Fig. 14¹.)

Produktionskostnaderna för stål är i Japan lägst i världen. Trots att praktiskt taget all malm importerats, är råmaterialkostnaderna jämförbara med dem i andra stora industriländer. Kapitalkostnaderna ligger högre, främst på grund av det faktum att man i Japan arbetar med oproportionerligt stor del främmande kapital, varigenom räntebelastningarna blir mycket höga. Detta kompenseras emellertid genom det i förhållande till västvärlden fortfarande låga löneläget. (Fig. 15¹.)

Japan är världens största stållexportör, och stålexporten under 1969 översteg 16 milj. ton. (Fig. 16¹.)

Produktionen av elektrisk energi har från 1959 till 1968 ökat från ca 75 miljarder KWH till över 220 miljarder KWH. (Fig. 17¹.)

För sin produktion har Japan i stor utsträckning varit hänvisad till import av moderna maskinsystem. Man har länge haft uppmärksamheten riktad härpå, och efter en noggrann planering mellan åren 1962 och 1966 har man genom en kraftansträngning från 1966 till 1969 lyckats öka värdet av den inhemska produktionen av verktygsmaskiner från 1,12 miljarder kr till över 3,5 miljarder kr, varigenom man även på detta område passerat Västtysklands nivå. (Fig. 18¹.)

Figur 19¹ visar investeringen i forskning och utveckling. Inom detta område ligger Ja-

¹ Samtliga illustrationer märkta med 1 är hämtade ur Industrial Revue of Japan 1970 (Nihon Keizai Shimbun).

pan fortfarande under såväl Frankrike som Västtyskland. Detta är mycket symptomatiskt för den målmedvetenhet, med vilken man går till väga. Man arbetar under svår tidsnöd, och japanerna har tidigt fått klart för sig, att det är mycket billigare och effektivare att importera modern teknologi än att själva söka toppa även innovationsområdet. Japanerna är tekniskt begåvade, och de har visat sig kapabla att på ett otal områden förbättra och effektivisera även den mest sofistikerade västerländska teknologin. Man gör sig dock inga illusioner. Någon gång mellan 1973 och 1976 beräknar man, att man skall ha hunnit ifatt eller passerat västerlandet inom alla konventionellt viktiga områden av teknologin. Därför kan vi med största sannolikhet vänta oss en utvecklings- och innovationsexplosion från Japan under 1970-talets andra hälft.

Utrikeshandel

Under hela efterkrigstiden fram t.o.m. 1967 led Japan av en permanent valutabrist. Detta läge ändrades radikalt 1968, och vid slutet av budgetåret 1969/70 beräknar man ha en valutareserv av storleksordningen 4 miljarder dollar. Redan nu utsättes Japan för hårt tryck från sina handelspartners, som gärna skulle se en japansk revalvering av tysk modell. Sannolikt kommer japanerna här att förhålla ett avgörande i det längsta under allsköns mer eller mindre relevanta motiveringar — något som de mästertligt behärskar. Bakgrunden är att japanerna i själva verket har helt andra avsikter. Målsättningen på längre sikt är att etablera joint ventures eller att grunda helägda japanska företag utomlands. I första hand är man intresserad av att bli ägare eller delägare i gruvor, oljekällor och överhuvud taget inom råvaruindustrin för att på så sätt ytterligare eliminera Japans akilleshäl — bristen på egna basråvaror.

För närvarande är Nordamerika Japans största handelspartner och svarar för 37 % av exporten och 35 % av importen. Näst i ordningen kommer Asien, medan Europa fortfarande endast svarar för något under 15 % av utrikeshandeln. Beträffande Europa skall man dock inte göra sig några illusioner. Japanerna förbereder en intensiv exportdrive dit, och vårt eget land kommer snart att möta japansk konkurrens inom allt flera områden hos våra viktigaste handelspartners inom Europa. (Fig. 20¹.)

Produkter från den tunga och kemiska industrin utgjorde 1968 68 % av Japans export. Härav föll 16 % på maskinindustrin, 14 % på elektriska maskiner, 8 % på fartyg, 5,5 % på bilar, 13 % på stål och 6 % på kemikalier. Av den lätta industrin svarade textilier för 15 % av exporten. I framtiden kommer bilindustrin att öka sin export mer än andra industrigrenar. (Fig. 21².)

1950 svarade USA för 18 % av världsexporten, medan Japan låg sist bland världens åtta största exportländer. 1968 har Japan svingat sig upp till 4:e plats efter USA, Västtyskland och Storbritannien. (Fig. 22².)

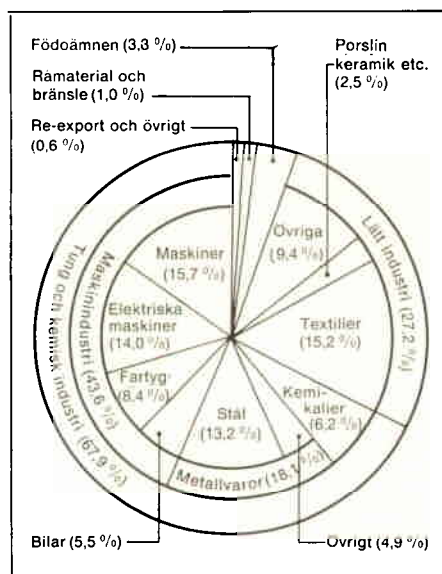


Fig. 21. Sammansättning av Japans export 1968.²

Om USAs industriproduktion sättes = 100, kom Japan 1958 omedelbart före Italien med 15,6. 1967 låg Japan på tredje plats efter USA och SSSR med siffran 32,7. (Fig. 23².)

1958 ledde USA industriproduktionen per capita. Om USA sättes = 100, var relations-talet vid denna tidpunkt 51,6 för Japan, vilket placerade detta land sist bland världens tio viktigaste industriländer. 1967 med fortfarande USA = 100 hade Japan ökat sin per capita produktion mest av alla länder, eller med 13,5 %, till relationstalet 65,1. Detta placerar dem på nionde plats. Per capita produktionen har således under hela denna tio-årsperiod endast överflyglat en av medtäv-larna. (Fig. 24².)

Nu måste man draga sig till minnes, att hälften av alla industrianställda arbetar i små företag eller rent av i hemmen, där de huvudsakligen sysslar med enklare montagearbeten o.dyl. Här kommer vi in på ett kapitel, som är synnerligen viktigt för den fortsatta utvecklingen. Man har redan stora bekymmer med brist på arbetskraft. Huvudansträngningen under de närmaste fem åren kommer därför att inriktas på omskolning och överföring av den lågproduktiva arbetskraften till den snabbt expanderande, högproduktiva industrin. Man har således på detta sätt tillgång till en enormt stor dold arbetskraftsreserv. Trots detta räknar man med en fortsatt ökning av arbetskraftsbristen, och det förväntas, att denna omkring 1975 skall ha ökat till närmare 8 milj. människor.

Ökande levnadsstandard

Även om levnadsstandarden för japanerna fortfarande är låg jämförd med västerlandet, är de relativt väl tillgodosedda beträffande reallöneökning. De nominella lönerna ökade

¹ Samtliga illustrationer märkta med ¹ är hämtade ur Industrial Revue of Japan 1970 (Nihon Keizai Shimbun).

² Ur Report on Japanese Business and Economy — publicerad av Gadelius K.K., Tokyo, nov. 1969.

Andel	%				
	1950	1955	1960	1965	1968
USA	18,0	18,4	18,0	16,5	16,0
Västtyskland	3,5	7,3	10,1	10,9	11,8
England	10,7	9,6	9,0	8,0	7,0
Japan	1,5	2,4	3,6	5,1	6,2
Frankrike	5,4	5,9	6,1	6,1	6,0
Kanada	5,1	5,2	4,9	4,9	6,0
Italien	2,1	2,2	3,2	4,4	4,8
Sverige	2,0	2,1	2,3	2,4	2,4

Fig. 22. Världsexportens utveckling.²

(USA = 100)				
	1958	1960	1963	1967
USA	100,0	100,0	100,0	100,0
England	19,5	19,3	17,7	17,5
Frankrike	21,2	20,2	20,6	19,5
Västtyskland	23,0	24,0	24,0	21,5
Japan	15,6	20,5	25,5	32,7
Italien	13,6	15,1	17,3	17,2
SSSR	59,4	63,6	71,9	78,0

Fig. 23. Den relativa industriproduktionen i vissa industriländer.²

(USA = 100)			
	1958	1967	skillnad
USA	100,0	100,0	—
SSSR	59,5	66,0	+ 6,5
Västtyskland	80,4	74,3	— 6,1
England	61,5	63,5	+ 2,0
Frankrike	81,3	77,8	— 3,5
Italien	65,1	65,6	+ 0,5
Japan	51,6	65,1	+ 13,5
Sverige	99,3	108,9	+ 9,6
Kanada	98,3	99,5	+ 1,2
Tjeckoslovakien	81,1	91,4	+ 10,3

Fig. 24. Relativ industriproduktion per capita.²

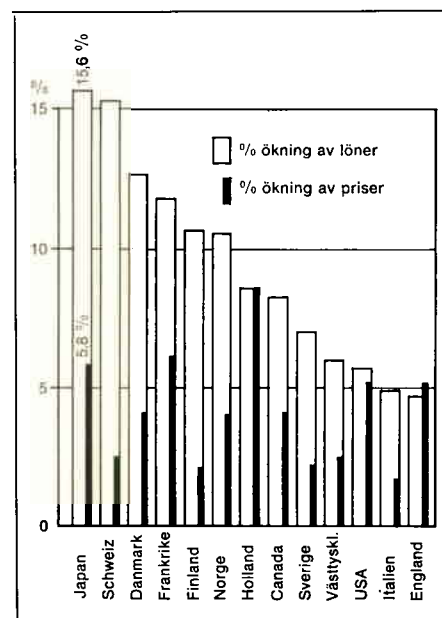


Fig. 25. Ökning av löner och priser i några viktiga industriländer 1969.²

under 1969 med 15,6 %, medan prisökningen stannade vid 5,8 %. (Fig. 25 ².)

1955 hade endast ett fåtal japanska hushåll tillgång till sådana industrialismens välsignelser som kylskåp, tvättmaskiner, TV-apparater, bandspelare etc.

1969 var procenttalet hushåll som kunde bestå sig med denna form av lyx högre än i Sverige.

Agandet av den dyraste statussymbolen — den egna bilen — släpar fortfarande efter. Antalet bilar per 100 invånare i Japan resp. i Sverige har utvecklats som följer.

Personbilar/100 invånare:

År	Japan ³	Sverige ⁴
1953	0,13	5,9
1958	0,29	13,2
1963	1,29	20,4
1968	5,3	26,3
1975 (prognos)	16,3	37,6

Kan västvärldens industrinationer motstå den japanska anstormningen?

Aptiten växer som bekant medan man äter. I en brett upplagd gallupundersökning testades det japanska folkets självförtroende åren 1953, 1963 och 1968. Gallupen omfattade ett representativt urval av japanska folket. Frågeställningen var: "Anser Ni japanska folket överlägset eller underlägset folken i de hög-industrialiserade länderna i västvärlden?"

² Ur Report on Japanese Business and Economy — publicerad av Gadelius K.K., Tokyo, nov. 1969.

³ Statistik publicerad av Japan Automobile Manuf. Ass., Inc., Tokyo 1969.

⁴ Privat information från AB Volvo, Göteborg, febr. 1970.

Resultatet av gallupen blev som följer:

	Överlägset	Underlägset
1953	20 %	28 %
1963	33 %	14 %
1968	47 %	11 %

Felande procenttal hade ifyllts under rubrikerna "Vet ej", "Likvärdigt" resp. "Inget svar". Det växande självförtroendet kommer ytterligare att sporra japanernas ansträngningar att vinna den ekonomiska kapplöpningen.

Japans hela inställning är i grunden isolationistisk. Bakom all hövlighet och förbindlighet dominerar fortfarande det nationalistiska tänkandet. Medan japanerna systematiskt utnyttjar alla möjligheter till att eliminera och bryta ner omvärldens handels hinder, är de lika uppfinningsrika då det gäller att fördröja hindren mot import till Japan. Vem som helst kan idag med 100 % utländskt kapital få tillstånd att öppna en restaurang eller en nattklubb i Tokyo eller att anlägga ett varv. I det senare fallet måste den utländske investenten dock förbinda sig att icke producera fartyg under 200 000 ton dödvikt. I praktiken gäller lättnaderna alltså sådana områden, där japanerna själva anser sig mer eller mindre oslagbara.

Vi har själva från Höganäsbolaget vid flerfaldiga tillfällen diskuterat möjligheten av ett sammangående med japansk industri för järnpulvertillverkning i Japan. Alla dessa diskussioner har dock strandat på det faktum, att vi endast kunnat räkna med att leverera know-how och kapital, medan vi i egenskap av minoritetsdelägare knappast kunnat vänta oss att i avgörande grad få vara med och styra den framtida utvecklingen. Detta hade må-

hända inte behövt vara så avgörande med hänsyn till den inhemska aktiviteten, men en viktigare faktor är att vi i realiteten förr eller senare skulle varit nödsakade att bereda oss på japansk konkurrens på andra marknader, där vi har avsevärda exportintressen att slå vakt om.

Japanerna är medvetna om att deras isolationism orsakar mycket irritation, och det är troligt, att man inom en snar framtid blir tvingad att medge verkliga importlättnader i betydligt högre utsträckning än hittills. Det vore i och för sig logiskt, om japanerna verkligen lyckas med att nå de uppsatta målen inom avsedd tid. Inget västerland visar lika radikalt handlag som Japan i fråga om progressiv destruktion. Det förekommer fall, då även relativt nya och långt ifrån avskrivna anläggningar hänsynslöst offras för modernare sådana till priset av mycket stora kapitalinsatser, om man härigenom tror sig snabbare kunna nå de uppsatta målen. All ansträngning riktas på framtiden.

Det finns egentligen bara en patentmedicin besk nog för att effektivt motverka japanernas ekonomiska offensiv. Nämligen den att slå in på samma linje, dvs. att konsumera halva nationalinkomsten och att utnyttja en större del på framtidsatsning. Om västvärlden verkligen slog in på denna linje, vore det ingalunda för sent att anlägga moteld.

Å andra sidan, med det sociala system och med det krav på nuet, som kännetecknar hela den västerländska civilisationen, är det en utopi att tänka sig en sådan utveckling. Om inte världen går mot en katastrof i form av ett tredje världskrig, är det mycket sannolikt att Japan före år 2000 når sitt mål — att bli världens rikaste land.

Några jämförelser Japan—Sverige

	JAPAN	SVERIGE
Areal	369 883 km ²	449 800 km ²
Medeltemperatur:	(Tokyo)	(Stockholm)
Januari	3,7°C	—3,0°C
Juli	25,1°C	18,0°C
Genomsnittlig årsnederbörd	1 563 mm	560 mm
Solskenstimmar per år	2 109	1 700
Folkmängd	101 090 000	8 000 000
Folkträthet	274/km ²	17/km ²
Födda per 1000 innevånare	18	15,4
Döda per 1000 innevånare	6,3	10,1
Årlig befolkningsökning	1,0 %	0,7 %
Folkmängd i de tre största städerna	Tokyo 11 453 600 Osaka 3 045 000 Yokohama 2 106 000	Stockholm 763 000 Göteborg 444 000 Malmö 257 000
Läkare per 100 000 innevånare	112	110
Lärare/1000 elever:		
Folkskolan	35,5	47,1
Gymnasier och universitet	62,4	78,6

Insändarespalt

Många har önskat en insändarspalt. Därigenom skulle vi understryka personaltidningens uppgift att vara ett forum för tankeutbyte mellan anställda och företagsledning, har det sagts. Det är säkert riktigt. Det måste finnas ett utrymme i Brännpunkten som är ägnat åt frågor, svar och debatt. Vi börjar idag med en enkel fråga, och hoppas på fler funderingar från läsekretsen till midsommarnumret.

Alla frågor och konstruktiva förslag av allmänt intresse blir besvarade i tidningen. Personliga problem och t.ex. synpunkter på löner har inte sin rätta plats i en personaltidning. Den som inte är säker på var gränsen går, eller inte vet vem som kan lösa problemet, kan vända sig till redaktören i alla fall. I

samråd sänder vi sådana frågor vidare till berörd part.

Insändare till Brännpunkten skall vara undertecknade i någon form. Antingen med t.ex. namn och adress eller med en signatur om skribenten vill vara anonym för läsekretsen. Om signatur användes skall emellertid skribentens namn och adress bifogas, t.ex. på ett löst papper.

Enligt gängse journalistiska regler publiceras nämligen inte anonyma insändare och dessutom kan det vara nödvändigt att kontakta skribenten för t.ex. ett förtydligande.

Vad skall spalten/sidan heta? Ring in förslag till 042/424 00 interntel. 341 snarast! Ett Höganäskrus till det förslag som antages. Enväldig domare är *red.*

Ryktesvis har jag hört talas om att en kontaktkommitté existerar för Centrallab. Vilka uppgifter har kommittén och hur fungerar den?

Lab.-anställd på Metallurgen

Centrallaboratoriets kontaktkommitté skall — liksom våra övriga kontaktkommittéer — vara forum för information och samråd i frågor av lokalt intresse. Kommittén är f.n. sammansatt av Lars Berg, BU, Karl Bolinder, LH, Kerstin Dahlberg, LPA, Algot Elmgren, LH, David Eriksson, LPP, Karl Leander, LC, ordförande, och Lars Erik Svensson, RP. Sammanträden har hittills hållits en gång per år. Fr.o.m. 1970 avses sammanträden hållas en gång per kvartal och det första sammanträdet för året är utlyst till den 17 februari.

Karl Leander

En svala gör ingen sommar men den förebådar väderleksförbättring

Sedan nyåret har den samråds- och informationsform för arbetsledningen som funnits i Bjuv sedan många år organiserats om. Arbetsledning för produktion bildar nu en grupp och arbetsledning för reparation jämte produktionsverkmästare och driftsingenjör en annan grupp. I båda grupperna är drifts-

ingenjören ordförande. Avdelning 48 är från nyåret representerad i båda grupperna genom ordföranden och vice ordföranden i produktionsgruppen och underhandlaren i reparationsgruppen. Avsikten var att på ett tidigt skede i planläggning av driftsfrågor skapa möjligheter för överläggningar och diskussio-

ner, minska misstänksamhet mot olika åtgärder genom rakare informationsvägar ut i fabriken och ge möjligheter till aktivare insatser. Erfarenheten från 10 sammanträden är enbart positiva och en ökad aktivitet kännetecknar sammankomsterna.

L. Sjöberg

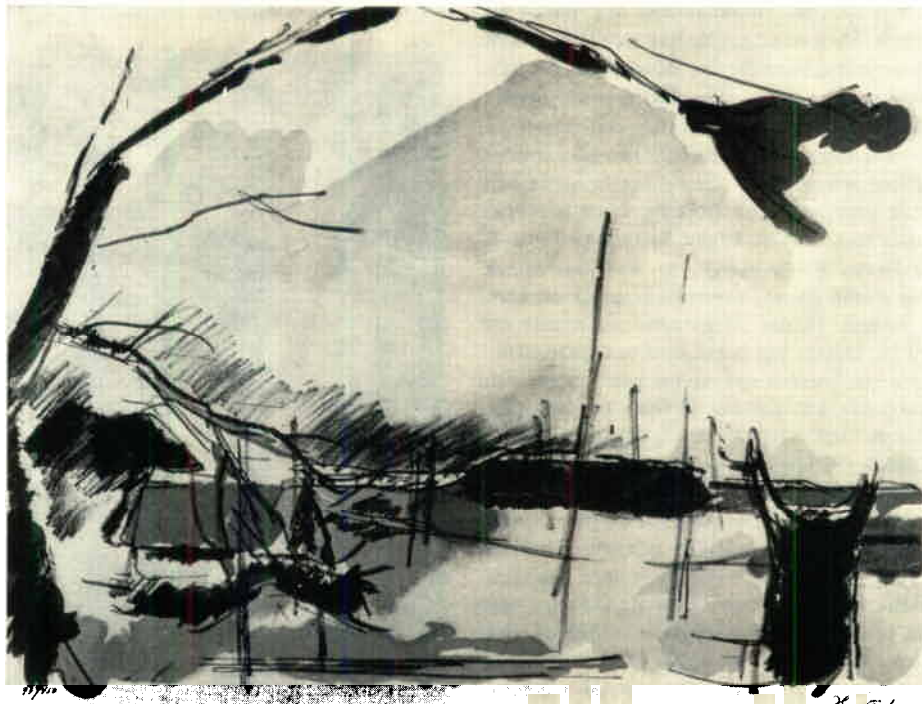
Ny konstklubb

En ny Konstklubb har bildats vid Bolaget. Den nya Konstklubben är öppen för alla anställda i koncernens nordvästskånska region (Höganäs, Hälsingborg, Bjuv, Skromberga med flera).

Tjänstemannaföreningen har en Konstsektion, vilken upphör efter utlottningen i maj. Inom ramen för denna Konstsektion har hittills lottats ut konst för ungefär 16 000 kr per år. Genom det större medlemsunderlag som den nya Konstklubben får är förhoppningen att konst för ett ännu högre belopp skall stå till förfogande för utlottningen. Alla medlemmar i Konstsektionen är automatiskt anslutna till den nya Konstklubben.

För närvarande förbereder en interimstyrelse förslag till nya stadgar m.m. Vid ett konstituerande sammanträde i höst kommer en ny styrelse att väljas och nya stadgar antas. Den första konstutlottningen är planerad att äga rum i oktober—november.

Den nya Konstklubben får en angelägen uppgift att sprida konstintresset bland alla anställda vid Höganäsbolaget. Tanken är att t.ex. en del av den konst som visas i samband med konstutlottningen skall få cirkulera mellan de olika verken. På detta vis hoppas man kunna locka ännu fler besökande till den "ordinarie" visningen. Då grafiken visat sig vara



För att öka intresset kommer bland nyanmälda medlemmarna före utlottningen i oktober—november ett grafiskt verk av Hugo Zuhr att utlottas.

ett bra medel att sprida god konst till allt fler människor kommer en speciell satsning att ske på just denna konstart.

Anmälan om medlemsskap kan ske i samband med Konstutställningen i maj samt enligt anslag senare.

Berne Liljegren

Våra pensionärer i Västervik . . .

Herr Gunnar Söderquist är 1969 års meste pensionär vid Slip-Naxos. Han har varit anställd i 42 år. År 1903 föddes herr Söderquist i Lomma, där han också gick i skola. I Malmö vidareutbildade han sig i maskinskrivning och bokföring. Före anställningen vid Slip-Naxos arbetade herr Söderquist som affärsbiträde i en kemikalieaffär i Malmö. 1928 kom han till Slip-Naxos i Lomma och blev snart lagerchef där. Då tillverkningen i Lomma flyttades över till Västervik fortsatte herr Söderquist sin verksamhet som lagerchef vid Slip-Naxos Malmöfilial. Där stannade han sin tjänstetid ut.

Herr Karl Arvid Andersson, Dodda kallad, är en färgstark pensionär. Om honom skulle flera textsidor kunna fyllas. Han föddes 1904 i Västervik och arbetade efter skoltiden på Tändsticksfabriken i 3—4 år innan han gick till sjöss med sin farbror på skutan "Ideal". Dodda var 16 år då och som sjöman skulle han fortsätta fram till 1933. Han har varit på många båtar och besökt många världsdelar. Hans styrka är legendarisk. Med sina modiga 130 kg kunde han sätta kraft bakom orden. Det vittnar bl.a. en artikel i en tidning från Kapstaden om. I den berättas det om hur det tog 25 minuter för 12 poliser att få eldaren Arvid Andersson inom lås och bom. Dodda hade tänkt hjälpa en god vän som av någon underlig anledning hade blivit haffad. Arvid Andersson har också arbetat som farmare i Australien ett tag. Han hade rymt från en norsk båt där förhållandena var under all kritik. Sista resan gjorde han med "Maj" som grundstötte utanför den danska kusten. Sjömansstrejk utbröt strax därefter och Dodda fann då för gott att gifta sig och stanna på landbacken. År 1933 började han på Järnförädling och arbetade där ett par år innan han fick jobb som grovarbetare. Han har bl.a. varit med om att bygga Roxybiografen och lasarettet. På byggena var man tacksamma för starka gossar. Murbruk är tungt att bära för hand. På den tiden fanns inte kranar att tillgå. Dodda var också med om sprängarbetena på Lucerna och minns med vemod den svåra olyckan där ute då flera av hans goda vänner fick sätta livet till. 1942 anställdes Dodda vid Slip-Naxos. Han har där hela sin tid arbetat vid ugnarna. Hans styrka och hans vana vid stark värme kom väl till pass. Rundugnarna eldades med kol och ved i början. Eldare Andersson hade varit med om sånt förut. Och slipskivor på 157 kg lade han upp på bröstet och baxade in och ut. Ibland gick han loss på skivor på uppåt 300 kg. Det gick bra det med. Dodda minns sin tid vid Slip-Naxos med lika glatt hjärta som han minns sin sjömanstid. Bra och fint folk vid Slip. Ska gå ner och hälsa på någon gång.

Herr Gunnar Andersson har varit anställd vid Slip-Naxos i 40 år. Han föddes i Tyringe 1904 och tog realen där 1922. Efter realexamen utbildade han sig sedan under drygt fem

år till verktygsmakare vid S.V.A. Tyringe. År 1929 tog Gunnar Andersson ingenjörsexamen vid Tekn. läroverket i Malmö och var därefter en kort tid anställd som konstruktör vid ASEA i Ludvika. På hösten samma år började herr Andersson sin anställning vid AB Svenska Naxos i Lomma som fabriksingenjör. I april 1940 sammanslogs AB Svenska Naxos och AB Slipmaterial i Västervik och den administrativa personalen flyttades över till ostkusten. Gunnar Andersson blev emellertid kvar som platschef tills fabriken lades ner 1957. Med undantag av några månader på laboratoriet i Västervik har herr Andersson därefter tjänstgjort som försäljningsingenjör vid Malmöfilialen. Ingenjör Andersson var med på den tiden då nästan samtliga slipskivor mixades. Detta tillverkningsförfarande gav ett ojämnt resultat, varför Gunnar Andersson införde den s.k. volympressningsmetoden. Denna metod användes fortfarande och den ger jämna och reproducerbara slipsverktyg. Gunnar Andersson minns också problemen med de koleldade ugnarna. Ett himmelrike öppnade sig när bränningen började ske i ugnar som var elektriskt uppvärmda. Ingenjör Andersson hoppas på allt gott för Slip-Naxos framtid.

Herr Sture Lundberg föddes 1906 i Rimbo utanför Stockholm och har arbetat för Slip-Naxos i 14 år. Då han slutat skolan började han som affärsbiträde i livsmedelsbranschen. Vid 18 års ålder flyttade han till Tidaholm där han efter värnplikten startade ett avels-

hönseri. Detta hönseri drev han i nästan 30 år. År 1956 flyttade han till Habo för att börja sin anställning vid Slip-Naxos fabrik för flexibla slipsverktyg. Sture Lundberg har skött anläggningen för sedimentation av finkornigt material. Vid överflyttningen av fabriken till Västervik följde herr Lundberg med och hjälpte till under inkörningsperioden. Därefter har han skött tillsynen av de utrymda fabrikslokalerna i Baskarp. Herr Lundberg har trivts bra med kamrater och arbetsledning och hade gärna fortsatt att arbeta om bara hälsan hade tillåtit. Sommarvistet "Övralid" med underbar utsikt över Vättern kommer nu att få tätare besök än någonsin.

Herr Agne Johnsson har varit anställd vid Slip-Naxos i 31 år. Han föddes i Västervik 1908. Efter skolan tog han liksom så många andra västervikare på den tiden sin första anställning vid Tändsticksfabriken. På "Tändstickan" arbetade han i 10 år fram till Kreugerkraschen. Därefter följde ett par år av arbetslöshet innan han fick börja som arbetare på väg- och brobyggen. Innan Agne Johnsson började på Slip-Naxos arbetade han även på en kaninfarm ett tag. År 1937 anställdes han som drejare vid AB Slipmaterial men kom snart över till ugnarna som brännare. Vid ugnarna tjänstgjorde Agne Johnsson sedan hela sin tid med undantag av de sista två åren då han arbetade på svarvavdelningen. Han har trivts med sina arbetsuppgifter som både varit självständiga och fyllda med ansvar. Nu ser herr Johnsson fram mot



"Dodda" sitter vid kajen i Västervik och minns gångna tider.



T Gustafsson



K A Andersson



S Lundberg



G Andersson



K Kindgren

sommaren. Då reser han iväg med sin fru till gården i Mörlunda och hoppas på en lika fin sommar som under 1969.

Herr Tore Gustavsson som varit anställd vid Slip-Naxos i 36 år föddes 1903 i Loftahammar. Efter skolgång i Lofta och Västervik började han vid 13 års ålder på Tändsticksfabriken. Mellan år 1916—1920 arbetade han vid Slip-Naxos som fräsare, varefter han i 6 år var ute på bergsarbeten. År 1926 återanställdes Tore Gustavsson på Tändsticksfabriken och arbetade där till 1933 då Kreugerkraschen satte stopp för vidare anställning. Herr Gustavsson började då åter arbeta för Slip-Naxos men nu på besikkningsavdelningen. Han tjänstgjorde även en tid på laboratoriet och vid 1:a tunnelugnen innan han slutligen kom till bandavdelningen, när manufaktureringen av flexibla slipverktyg lades till Västervik. Ända sedan 1935 har Tore Gustavsson också varit kassör i Verk-

stadsklubben. Trivseln har varit bra bland goda arbetskamrater och herr Gustavsson hade gärna fortsatt med sitt arbete om bara orken hade funnits. Tore Gustavsson tycker om böcker och nu får han möjlighet att ägna sig åt dem på heltid. Han vill hålla sig informerad om allt som rör sig i tiden och läser varje dag sina tre tidningar. Då kan man hänga med i en diskussion.

År 1902 föddes i Hedvig Eleonora församling i Stockholm *Karl Kindgren*. Men stockholmaren blev han inte länge. Redan efter ett par år kom han till Västervik och har varit staden trogen sedan dess. Herr Kindgren arbetade efter skolan bl.a. på Stegeholms Snickerifabrik, Västerviks Glasbruk och på Tannin innan han år 1929 anställdes på Slip-Naxos som montör på loktillverkningen. År 1945 då bolaget lade ner tillverkningen av lok gick Karl Kindgren över som montör och reparatör av magnetchuckar. Även denna till-

verkning föll så småningom bort och Kindgren blev då slutligen serviceman på tillverkningen av slipverktyg. Arbetet har varit omväxlande och trevligt men nu känns det skönt att få rå sig själv. Karl Kindgren är en riktig friskus och älskar att vara ute i skog och mark. Plockar minst 10 sorters svamp och badar ute från april till november. Varje fredag sedan 1922 har bastubad i badhuset stått på programmet och cykelturer på 2 mil två gånger i veckan gör att kroppen mår fint.

Herr John Ringström föddes i Västervik 1902 och har varit anställd vid Slip-Naxos i 27 år. Före Slip-Naxos var han bl.a. anställd på Grantorpet i 5 år och vid Tändsticksfabriken i 13 år fram till Kreugerkraschen 1932. Han har även arbetat på Järnförädlingen. År 1942 började herr Ringström på Slip-Naxos som pressare vid 8:ans press och tjänstgjorde där ända fram till sin pensionering.

... och i Höganäs

Emil H Elmgren, Tivoligatan 21, Höganäs, 53 tjänsteår

Nils Hansson, Torpgatan, Ekeby, 52 tjänsteår

Einar Johansson, Vattugatan 1 a, Höganäs, 52 tjänsteår

Albin Larsson, Kullagatan 24, Höganäs, 51 tjänsteår

Carl H Nilsson, Gruvgatan, Ekeby, 47 tjänsteår

Ruben Fridström, Brevl. 197, Åstorp, 45 tjänsteår

Erik Bjerén, Storgatan 8, Höganäs, 41 tjänsteår

Arthur H Larsson, Borgsgatan, Ekeby, 35 tjänsteår

Hjalmar Andersson, Kustvägen 3, Höganäs, 28 tjänsteår

Robert Karlsson, Tegelslagaregatan 7, Bjuv, 24 tjänsteår

Olof Sydbom, Södra Infartsvägen 2 A, Bjuv, 22 tjänsteår

Ellen Persson, Pl. 635, Billesholm, 14 tjänsteår

Enok Kohlen, Box 290, Billesholm, 6 tjänsteår

Sigbrit Albertsson, Brevl. 324, Viken, 4 tjänsteår

Personalnytt



S Ahlfors



L Urde

Sten Ahlfors

anställd på Personalavdelningen fr.o.m. 1 mars för att ha hand om anställnings- och rekryteringsfrågor. Ahlfors har tidigare tjänstgjort inom Flygvapnet.

Lars Urde

anställningschef för kollektivanställd personal sedan 1 februari med introduktion av nyanställda som huvuduppgift. Urde kommer närmast från Lamco, Liberia.

Ökad aktivitet inom korpidrotten

Kontaktmännen för Höganäsbolagets korpidrott har under redaktör Ragnar Engbergs ledarskap strålat samman på Bruksgården för planering av årets verksamhet. Programmet upptager grenarna fotboll, varpa och skytte, som ingår i de s.k. Gruvspelen, samt bordtennis, tennis, bowling och schack. Golfspporten bedrivs som bekant i tjänstemannaföreningens regi.

Den segslitna vintern har försenat fotbolls spelarnas årsstart. I vilken form HB-korpen kommer att genomföras, 7- eller 11-mannalag, är i skrivande stund inte klart. Höganäs- och Bjuvsverken har anmält sitt deltagande i Skåne cupen för 7-mannalag. Två lag deltagar i Höganäskorpens serie- och cupfotboll. Dessutom förberedes fotbollsutbyte mellan moderföretaget och dotterdottern Trempex i Eslöv.

I varpa blir det en intern serie mellan de olika verken i nordvästra Skåne. Medverkan av andra industrier undersöks. Årets "varpamästare" kommer också att koras.

Omfattande skytteprogram

Skyttarna är som vanligt flitigt i elden med inte mindre än nio olika tävlingar. Internt tävlar man förutom i Koncernskjutningen om vandringspriserna Tennstänkan, Silverpokalen och Engbergs vpr. och tävlingen om "Höganäsgeväret" går för andra året. Industri-skyttet i tävlan med fem andra industrier om Höganäsbolagets vandringspris, i vilket höganässkyttarna har två inteckningar, är kanske den mest spännande kraftmätningen. Inomhusskytte i IH, Hälsingborg, och av HSS i samarbete med HD, NST och Arbetet/Nyheterna arrangerade korpskjutningar lockar också många av Höganäsbolagets skyttar. Kan övningslokaler ordnas torde luftgevärs-skytte under vintern också intressera.

Mer tennis och "pingis"

Intresset för tennis och bordtennis har ökat de senaste åren. Den vita sporten bedrivs på Tallbackens banor och det blir samma tävlingar som förra året — Skåne cupen, Kullacupen och HB-mästerskapen.

Bordtennis sportens utövare deltagar i Höganäskorpens serier och mästerskapstävlingar och egna kormästare skall också koras. Dessutom planeras bt-utbyte med Trempex.

Bowling för bjuvsingarna

Det är endast i Bjuv som bolagsanställda har möjlighet att idka bowlingsporten på hemmabana. Triangelturneringen Bjuv—Bönnellyche—Förenade Tak har som nämns på annan plats på sportsidan blivit en tve-

kamp mellan de två förstnämnda lagen. Den planerade tävlingen mellan dessa och Slip-Naxos samt Munksjö får troligen premiär i år.

Slutligen kan nämnas att HB-schackspelarna med den äran deltagar i Hälsingborgskorpens serie. Förra spelåret blev det en tredje-placering i div. II och inför finalmatchen i årets serie ligger höganässpelarna väl till för serieseger och uppflyttning till div. I.

Bowlingsegrar för Bönnellyche

Sedan Evers & Co, numera Förenade Tak, tagit hem de två första inteckningarna i Höganäsbolagets vandringspris i triangelturneringen i bowling med Bjuvsverken och Bönnellyche som övriga lag, tvingades dotterföretaget i Hälsingborg genom strukturrationaliseringen och därigenom splittrat lag att avstå från vidare deltagande i turneringen. Det blir nu Bjuvsverken och Bönnellyche som får kämpa om vandringspriset efter delvis ändrade tävlingsbestämmelser.

Två tävlingar arrangeras sålunda som förut höst och vår alternerande i Bjuv och Malmö. Segrande lag erhåller två poäng i varje tävling och det av lagen som först uppnår sammanlagt tio poäng blir ständig ägare av priset.

Den första tävlingen efter dessa statuter gick i Bjuv lördagen den 13 december förra året. Bjuvsingarna startade bäst och hade ledningen ända till sista serien, då Bönnellyche-

pojarna främst tack vare Leif Åkermans fina avslutning spurtade sig till en slutseger med 4 091 poäng mot 4 054.

Bästa enkelserie hade Lennart Palmkvist, Bjuv, med 266 poäng medan Leif Åkerman noterade bästa sammanlagda resultat med 851 poäng. Redaktör Ragnar Engberg delade ut priser i form av Höganäs-keramik.

Returmatchen i Malmö den 11 april blev också en spännande tävling. Före sista serien hade Bönnellyche en ledning med 94 poäng, som bjuvsingarna knappade in på till slutpoängen 4 327 för hemmalaget mot 4 311 för Bjuvsverken. Och därmed har Bönnellyche tagit 4 poäng i tävlingen om vandringspriset.

Bästa enkelserien hade Kurt Lönn, Bjuv, med 266 poäng och lagkamraten Tommy Persson var bäst sammanlagt med 829 poäng.

Växlande framgång i bordtennis

Höganäskorpens bordtennis har genomförts med inte mindre än 34 deltagande tvåmannalag fördelade på fyra divisioner. Höganäsbolaget deltog med fem lag varav två i vardera div. II och div. III samt ett i div. IV.

I "tvåan" placerade sig Sten Glifberg och Christer Thornblad på tredje plats. Kjell Höybråten och Åke Nilsson blev seriesegrare i div. IV. För övriga HB-lag blev det ingen större framgång.

Ege

Familjesöndag

Bjuvsverkens fritidssektion anordnade söndagen den 1 mars en familjesöndag för samtliga anställda. Allt var arrangerat på Söderåsen, där det var ett härligtinterväder. Hermanssons Byggnads AB hade upplåtit sin fina sportstuga. Det var skid- och tefatsåkning och bilslalom på en bra upplagd vinterbana. Skidåkningen blev mest dominerande och olika skidspår var upplagda. För barnen var det en sträcka på 200 meter, för andra fanns spår på 1 km och 5 km att välja på. Det var många som åkte flera gånger.

Efter att ha varit inne i stugan och konsumerat sina smörgåsar och kaffe, varmt och vilat sig, så startade de igen.

Tefatsåkningen för de minsta barnen var till stor glädje. Efter några omkullkörningar i backarna blev barnen bjudna på en härlig nyponsoppa och frukt. De som inte hade skidor med gjorde fina promenader i den vackra terrängen. Slalomåkningen med bil var bra upplagd. Den hade många trevliga poängar

och förarna fick en chans att visa sina kunskaper i vinterterräng. Sedan samlades alla inne i stugan vid en värmande brasa. Diskussionen blev mycket livlig kring de olika episoder som uppstått under körningen och i skidspåret var det ju en del som hade haft både träd- och markkänning.

Men allt slutade lyckligt och väl, inga brutna ben eller skidor kunde noteras. Alla var nöjda och glada och hoppades på flera sådana sammankomster som skön avkoppling från den grå vardagen.

Det blir det också. Fritidssektionen har nämligen spikat följande arrangemang: När våren är kommen med sin härliga grönska och blomsterprakt, skall ett bilrally anordnas, riktlinjerna är redan klara. Kort efter är det klart för en luffarsöndag i orienteringsstil. Till hösten är det vissa aktiviteter på gång bl.a. bilrally m.m. Vi hälsar på förhand ännu flera deltagare välkomna. En gång mött alla gånger mött.

E Berglund

I dag handlar det om en liten läsarundersökning

I julnumret efterlyste jag synpunkter på vår personaltidning. Det blev snabb bönhörelse genom ett vänligt brev från Västervik och många kommentarer från Höganäs med omnejd.

För att få större underlag för en diskussion i företagsnämnden, sände redaktionen ut ett frågeformulär, huvudsakligen till nämndens och kontaktkommittéernas ledamöter, ordinarie och suppleanter och ett 30-tal pensionärer.

Ingen behövde ange sitt namn, men 50 % gjorde det.

Till sammanträdet den 1:a april hade nästan precis 50 % svarat, somliga med många värdefulla kommentarer.

Den första frågan gällde omslaget. 83 % var positiva till den nya framsidan. Två personer ville ha tillbaka den gamla, för traditionens och färgens skull. Någon ville att omslaget skulle kombineras med reklam för Bolagets produkter. Men det ställer sig tyvärr för dyrbart, eftersom det krävs flerfärgstryck om vackra material ska komma till sin rätt. Bland andra allmänna frågor om BP svarade 83 % att även familjen läste, 75 % att de läste hela tidningen och samtliga, utom 1 som inte besvarade frågan, tyckte att BP har en funktion att fylla. 64 % ville ha utgivning 6 ggr/år, och 20 % 12 ggr/år.

Därefter kom en rad frågor om innehållet, där man kunde kryssa för "mer", "lagom" eller "mindre". Resultatet i % följer här.

	Mer	Lagom	Mindre
Ledare	12	80	5
Information från Företagsnämnden	52	42	4
Information under rubriken Koncernen runt	52	42	4
Information om egna produkter	64	31	3
Information av ekonomisk karaktär	39	50	5
Reportage från arbetsplatsen	75	24	1
Artiklar att lära sig något av, typ "ABC om ABD"	35	53	7
Kåserier med anknytning till företaget	46	39	14
Sportreportage	20	43	35
Red:s Baksida	7	74	4

Tydliga siffror hela vägen.

Det råder inget tvivel om att en stark majoritet vill ha mer produktinformation och fler reportage från arbetsplatserna. Flertalet vill också ha mer information från nämnden och fler notiser under "Koncernen runt".

Ekonomiska och andra lärorika artiklar är det lagom av, tycker de flesta, men en ökning här har också många förespråkare. Endast när det gäller sportreportage blir fördelningen önskemål tydlig åt "mindre"-sidan. Nästan dubbelt så många som "mer" vill ha mindre sport. En av svararna motiverade detta med att sportresultat fort blir inaktuella.

Många kommentarer har redaktionen fått, som sagt. Det ger en känsla av optimism för tidningens framtid att läsa dom. Det är övervägande konstruktiva och intresserade förslag. Ett par gav mig dessutom glada skratt. Speciellt då den som önskar se redaktörens framsida också, och den som tycker tidningens papper är alldeles för fint, det är så dåligt att tända brasan med. Den sistnämnde har ordentligt redovisat sitt namn och med ledning därav drar jag slutsatsen att det mera är ett vänligt tjuvnyp än allvarlig klagan bakom orden. En annan skämtare (?) vill ha utvinkningsbilder. Nog kunde t.ex. nya svampugnen eller maskinen för takpapp vara lämpliga för sådana fotografier, långa och snygga som dom är, men det var väl kanske inte maskiner som avsågs. Ett par röster har på allvar ansett att papperet är av för god kvalitet för att höra till en personaltidning. Det har jag svårt att hålla med om. Fotografier, bl.a., kommer bättre till sin rätt på ett hyggligt papper. Beträffande kostnaden, med den upplaga vi har, skulle ett nummer bli knappt 150 kr billigare med dagstidningspapper. Huvudsaken är väl att vi inte har ett glättat innehåll?

Flera förslag:

"Intervjuer på arbetsplatsen. Artiklar och reseberättelser.

Upplysningar om golfkurser och bordtennisrum. Nyhetsförmedling och information: a) Presentation av nyheter (ny företagspolicy, nya produkter, ny utrustning, nya dotterbolag, ny organisation, nya trycksaker osv.). b) Korta notiser om vad som är aktuellt inom olika kommuner där HB:s verksamhet bedrivs. Intervjuer med kommunalmän och andra förgrundsfigurer. c) Presentation av ny populärvetenskaplig litteratur. d) Presentation av alla föreningar och organisationer inom HB, deras arbete, ändamål och målsättning på sikt.

Med lite korsord och lite mer tidsfördriv för oss pensionärer. — Att tidningen skall ha fler sidor så det blir lite mer att läsa.

Kan man tänka sig en särskild spalt för korta fackliga insändare? — Artiklar om "Företagsdemokrati". Företagsledningens åsikt om vad "Företagsdemokrati" innebär och vad de fackliga organisationernas representanter anser vara företagsdemokrati.

Att det i varje nummer blir en artikel från en avdelning eller fabrik, där man skildrar vad man sysslar med för tillverkning. Vilka råmaterial man använder och var dessa kommer ifrån samt vilka produkter man får ut och vad dessa användes till. Det talas om silikon, murbruksfabriken, kärlfabriken, syrafasta etc. Men det stora flertalet anställda vet inte vad man sysslar med där. Jag tycker att en information i stora drag skulle vara både trevlig och lärorik.

Tag upp en debatt om en mera generös företagspolitik mot innovation! Obs! även icke direkt patentbara konstruktioner eller förslag inom vad slags område det vara må. Kan ge företaget väsentliga ekonomiska fördelar, som det väl lönar sig att ekonomiskt uppmuntra inom alla grupper av anställda. Jag tror, att tidningen skulle bli mer attraktiv om frågeinsändarespalt — gärna omfattande även kontroversiella saker — lades upp, alltså frågor och svar liksom i dags- och veckopressen.

Ta upp till behandling frågor med direkt anknytning till företaget som berör alla anställda t.ex. förhållandet arbetare—tjänstemän på HB, julkaffet, titelraseriet på kontorssidan inom HB osv. Gärna i enkät-form! Varför medverkar aldrig VD? (jfr ASEA och Nicolin). Sportreportage; förutsätter dock aktivering av HB-korpen.

Inom koncernen finns ju flera försäljningsavd. med personal som mer eller mindre är på resande fot. Dessa resande har ju i uppdrag att sälja företagets olika produkter, dels hos gamla inarbetade kunder, men i deras uppdrag ingår även givetvis att skaffa nya kunder. Samtidigt är de ett slags servicemän, som skall bistå kunderna med råd och hjälp så snart problem uppstår i deras arbete, med våra material. Denna stab från försäljningsavd. omspanner i dag faktiskt hela världen, kanske undantagandes Amerikanska kontinenten. Låt oss i tidningen få lite artiklar om våra generalagenter i alla dessa länder, liknande den från Buch i Norge. Om våra olika kunder, (större) vad dom gör med våra olika material, deras tillverkning etc. Tror att många här hemma, som arbetar med vår produktion, skulle vara intresserade, vart den går, och vad det blir av den."

Detta är ett urval av önskemål och många andra har varit variationer på samma tema. Det är roligt och stimulerande för redaktionen att få veta att det finns ett så stort intresse för personaltidningen som resultatet av enkäten visar. Av organisatoriska skäl, redaktionen är mycket liten, kunde vi inte gå ut och fråga en större läsekrets. Dotterbolagen har säkert speciella synpunkter som inte kommit fram nu. Vi hoppas kunna komma tillbaka och fråga alla längre fram. Men till dess: hör av er ändå! Tyck och tänk, om tidningen, om arbetsförhållanden, om relationer människor emellan, till Baksidan eller Insändarsidan. För att dom ska komma med i midsommarnumret behöver vi ha bidragen före den 15 maj.

Red.

