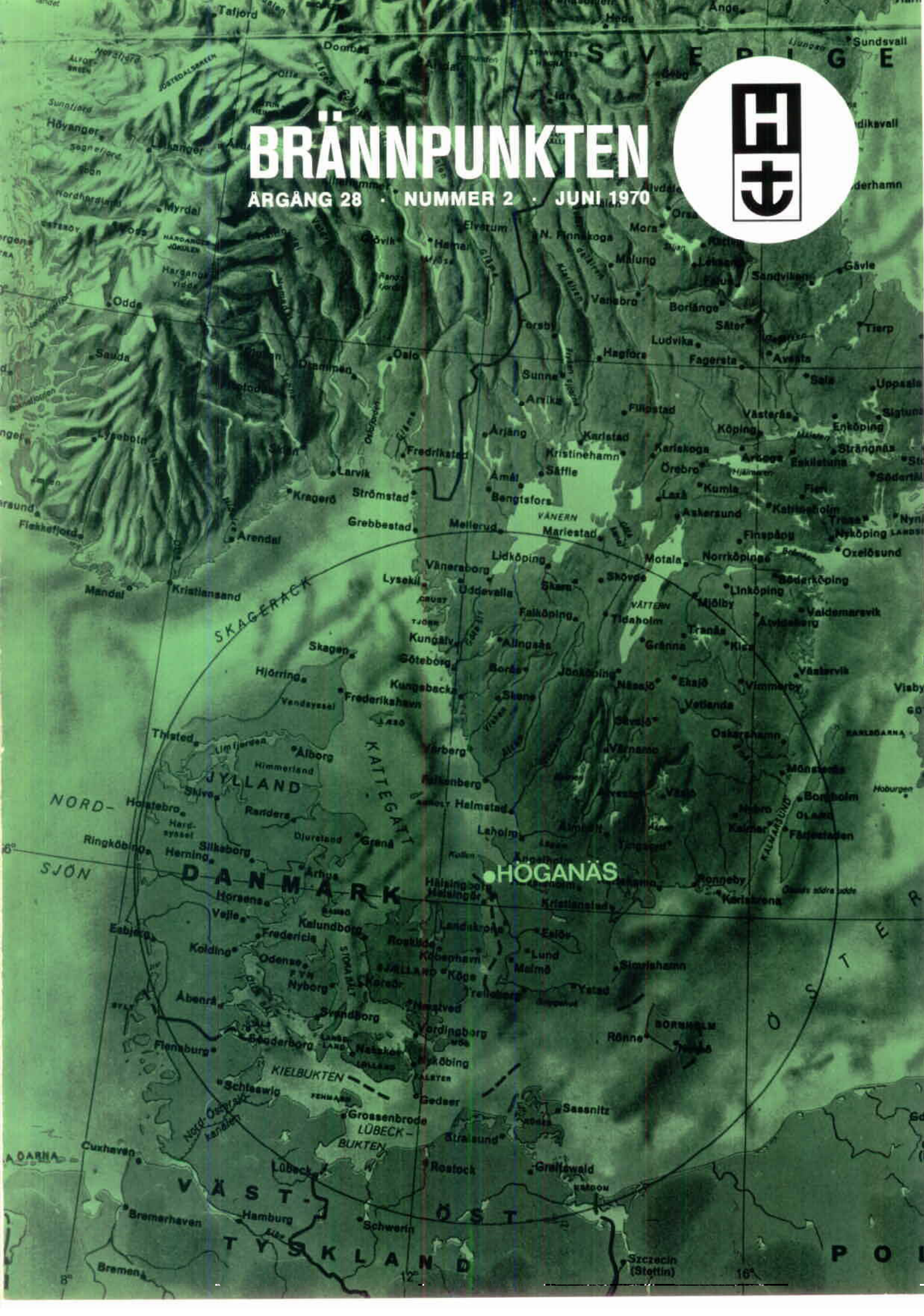
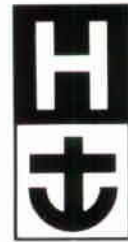


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 28 · NUMMER 2 · JUNI 1970



Redaktionen har ordet:

Vid årets bolagsstämma

vändes ett blad i Bolagets historia. Detta uttryck använde den nye styrelseordföranden, då han tackade sin avgående föregångare. Vid stämman, som satte punkt efter redovisningen av 60-talets verksamhet och samtidigt stakade ut riktlinjerna för 70-talet, lämnade tre av styrelsens grand old men sina uppdrag och överantvade sin del av ansvaret för företagsledningen till yngre krafter. 60-talet har för Höganäsbolaget varit ett ovanligt dynamiskt årtionde, under vilket investeringar ägt rum av hittills okänd storleksordning. Koncernen har fått nytillskott i form av inköpta företag, upptagande av nya tillverkningar men även åderlåtits genom försäljning av vissa intressen och nedläggning av tillverkningar i vissa fall med mer än hundraåriga traditioner. De avgående styrelseledamöterna, godsägare Gösta Liedberg och direktörerna Tage Thomasson och Thorsten Westerström, har aktivt stött och medverkat i företagets expansion och inte tvekat att ta ansvaret för de viktiga beslut, som legat bakom denna. Att herrarna vid sin avgång inte dolde sin tillfredsställelse med att utvecklingen bevisat riktigheten i de gjorda satsningarna kan väl jämföras med den naturliga skaparglädje envar känner efter en framgångsrik insats och verket kan beskådas och befinnas gott.

Styrelsen

har sålunda fr.o.m. i år tre nya ledamöter, alla med skånsk anknytning. Ur såväl de anställdas som aktieägarnas och övriga bolagsintressenters synvinkel vore tacknämligt om de en gång i framtiden, när det blir dags för dem att på motsvarande sätt vända blad i Bolagets historia, kan se tillbaka på en lika expansiv och framgångsrik period.

Ett av de sista besluten

den föregående styrelsen fattade gällde att godkänna företagsnämndens förslag till ändrad ordning för utdelning av guldklockorna. Företagsnämnden hade föreslagit att utdelningen av klockorna inte längre skulle ske vid pensioneringstillfället utan tidigare läggas till det år, då den anställde uppnådde sammanlagt 25 år i företaget. Vid pensioneringstillfället skulle den anställde ihågkommas med en penninggåva. Styrelsen fann förslaget gott

och beslöt tillmötesgå företagsnämndens hemställan.

800 klockor

kommer därför under senhösten att vid olika lokala ceremonier överlämnas till förtjänta medarbetare. Företagsnämndens arbetsutskott kommer att utarbeta lämpliga program för dessa utdelningar, som sålunda avser moderbolagets anställda. Att det rör sig om så många klockor är en tillfällighet av engångskaraktär. Fr.o.m. nästa år reduceras antalet berättigade att motsvara antalet jubilarer under ett normalår.

Brännpunkten

kommer nästa år ut med flera nummer än hittills och med delvis ändrat innehåll. Avsikten är att ytterligare förbättra informationen om företagets och de anställdas olika aktiviteter i och utanför företaget och att lämna större utrymme för frågor och debatt. Mera bilder, kortare text och mera referat av människor i verksamhet är några av de nyheter, som så småningom skall komma till synes i tidningen.

Företagsnämnden

och samarbetskommittéerna skall i fortsättningen ges ännu fylligare informationsunderlag. I ett stort företag är det alltid svårt att samla de stora grupperna till central information och debatt. Den lokala avdelningens ofta jordnära men mycket viktiga problematik blir lätt bortglömd i de större sammanhangen. De mindre arbetsgrupperna, kontaktkommittéerna, får därför allt större betydelse. Tanken är att framför allt ge dessa ökat informationsstöd.

Kommunikationen

mellan företag och anställd ger emellertid inget nämnvärt utbyte om den är ensidig. Det är därför mycket angeläget att försöka få de anställdas medverkan till en dubbelsidig kontakt. Ju mer konstruktiva tankar och åsikter, som kommer från de anställda till företagsledningen, desto effektivare åtgärder kan en företagsledning vidta. Många anställda hyser tyvärr fortfarande den åsikten, att det enda samtal man kan ha skall bestå i kritik eller kverulans. En sådan dialog är emellertid föga fruktsam. Konstruktiv kritik är nyttig och nödvändig men inte dess motsats, kverulansen.



BRÄNNPUNKTEN

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson
Redaktör: Eva Wickman

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÄLLET:

Höganäs A/S, Köpenhamn, i expansiv utveckling

Direktör Børge Possing 3

"Brännpunkten" i brännpunkten

Referat från nämndsammanträdet
den 25 maj 7

Eldfasta dagarna 1970

Bildsvep från Jernkontorets studiebesök i Bjuv 16

Eldfast produktion i Höganäs byggs ut

Tekn. lic. Tommy Bergdahl 18

Hur man läser en bolagsredovisning

Föredrag av bankdir. Lennart Ekelund 22

Information grund för samverkan

Referat från vårens frågekvällar 24

Reseberättelser från Italien och Chile

Ing. Göran Bergöö och murare Elon Wennbom 26

Bilaga medföljer

Omslagsbilden:

Om man placerar en cirkel på kartan med en radie på 275 km och med centrum i Höganäs, upptäcker man, att innanför denna cirkel finns det mesta av Danmark, medan den i Sverige endast når drygt halvvägs till Stockholm och varken Norge eller Finland beröres.

Höganäs A/S, Köpenhamn, i expansiv utveckling i nya lokaler

Om man placerar en cirkel på kartan med en radie på 275 km och med centrum i Höganäs, upptäcker man, att innanför denna cirkel finns det mesta av Danmark, medan den i Sverige endast når drygt halvvägs till Stockholm och varken Norge eller Finland beröres.

Här är kanske den väsentligaste orsaken till att Höganäs A/S, Köpenhamn, har utvecklats så starkt, eftersom på sätt och vis hela Danmark är hemmamarknad för Höganäsvarorna.

Redan 1967 förutsåg vi att de existerande kontorslokalerna knappast kunde räcka till för den kommande expansionen på den danska marknaden, en expansion som har tagit sig uttryck i en omsättningsökning på 55 % sedan 1967.

Vi var i den situationen, att ägaren till Bredgade 32, där vi hade våra lokaler i gatuhuset, just hade börjat en renovering av hela fastigheten. Detta medförde lyckligtvis att vi kunde planera vår egen expansion vid restaureringen av fastighetens två gardshus, där det tidigare varit hantverkstillverkning. Huset som är uppfört 1894 inrymde till 1967 ett gammalt möbelsnickeri, som på grund av de

ogynnsamma konjunkturerna för hantverk hade tvingats upphöra.

Hela gården fick vi ägaren till att belägga med Hyllinge marktegel, och i de två gamla vackra portarna kläddes väggarna med TT-klinker, så att infarten till våra nya kontor på vackrast möjliga sätt skulle presentera de material som vi säljer i Danmark. Arkitekturen i kvarteret är också intressant. Från kontoret ser vi ut över det gamla Köpenhamns små borgarhus med deras markanta takresning, särskilt fint avslutade med kungens slott, Amalienborg, i bakgrunden. Vi kan se från våra fönster om kungen är hemma. Då är kungaflaggan hissad på slottets flaggstång.

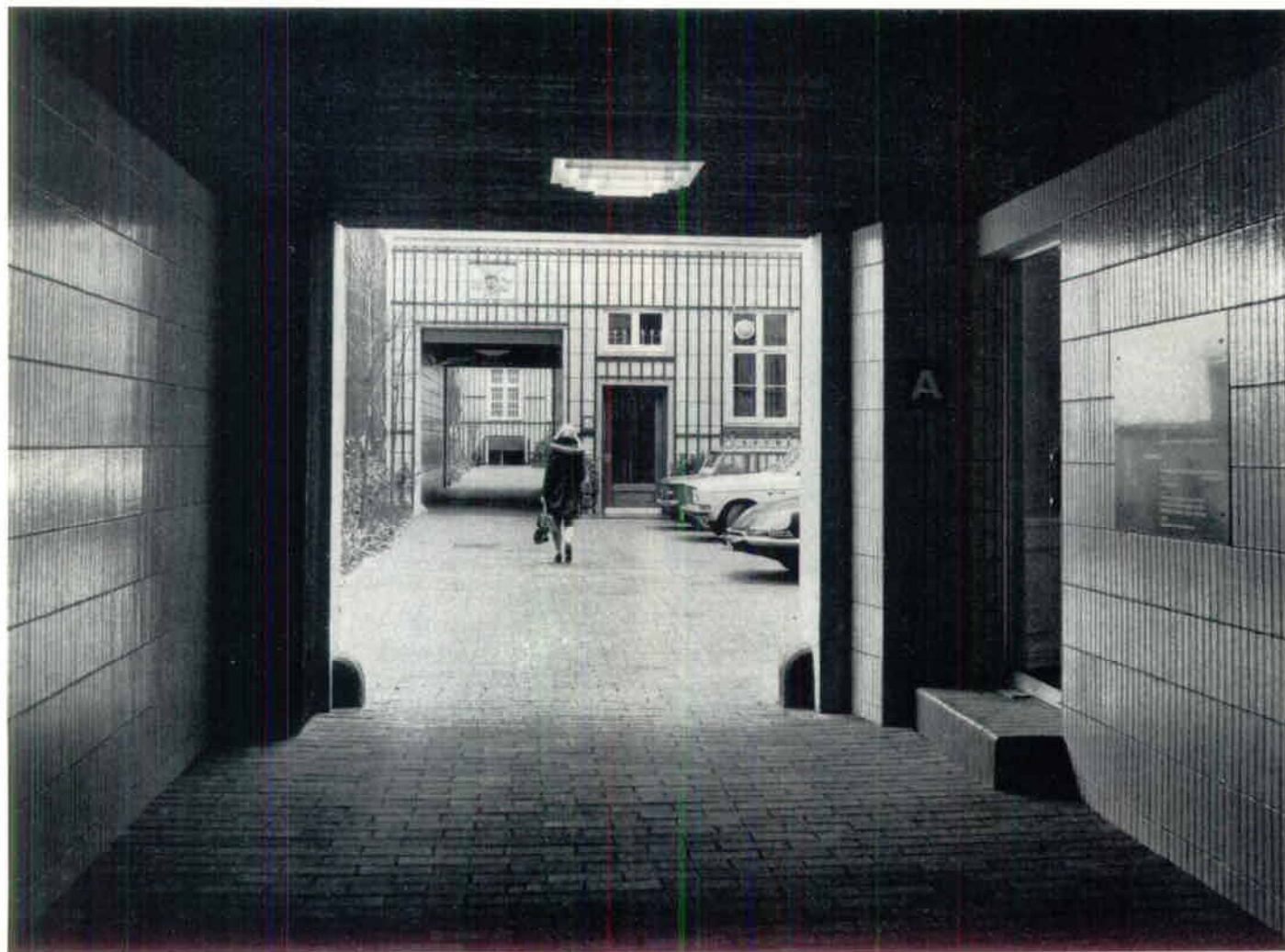
Höganäs A/S, Köpenhamn, bedriver i Danmark egentligen två ganska skilda verksamheter. Vi har nämligen en avdelning som säljer byggmaterial till arkitekterna och byggvaruhandeln samt en avdelning som säljer eldfast och syrafast material och eller eldfasta entreprenader till danska industrin. Förutsättningarna och bakgrunden för arbetet i dessa två grupper är helt olika. Industriavdelningens försäljning är uteslutande teknisk och funktionspräglad, medan byggmaterialavdel-

ningens försäljning oftast är baserad på estetiska synpunkter, även om teknik och funktion också här har stor betydelse.

På tal om det estetiska finns det anledning att glädja sig över kontorets centrala placering i den gamla köpenhamnska miljön. En del av Höganäs byggkeramik används nämligen till restaurering och förnyelse av den äldre bebyggelsen i Köpenhamn, medan en annan del användes till de ca 25 000 enfamiljs-hus, som årligen växer upp i förorterna till de danska städerna. I dessa två miljöer verkar det som om Danmark har hoppat över plast-aldern. Danskarna har klart insett värdet av att försköna sina hus med ändamålsenliga keramiska material.

När redaktören frågar om vi kan peka på några stora objekt, måste vi säga, att vi är mera intresserade av många små objekt än få stora, eftersom tävlingen att erhålla de sistnämnda ofta är hård och kostsam. Men icke desto mindre kan Höganäs byggkeramik visas i en lång rad stora objekt som t.ex. Kildeskovens Simhallar, och ett flertal skolor. Närmast framför oss har vi inrättandet av förbränningsanstalterna Amagerförbrändning

Gården i Bredgade 32 är lagd med Hyllinge marktegel och väggarna i de två gamla portarna har klänts med TT-klinker.





Direktör Börge Possing i sitt arbetsrum med sekreteraren, fröken Merete Møller.

Informationen sköts av fru Lone Lindbo. I hennes arbetsuppgifter ingår förutom betjäning av kunder, telefonväxeln, utsändning av broschyrer, utskrivning och arkivering av rapporter, samtidigt med att hon svarar för kassan.

Så idyllisk utsikt kan man ha från modernt kontor i storstadscentrum.

Det är lätt att hitta "Höganäs" på Bredgade. (Sid. 5.)

Gert Skov, försäljare i Storköpenhamn, berättar om golvmaterialet för en kund.



och Vestforbrændning samt kraftstationen Amager Kraft. På Amagerforbrændning og Vestforbrændning arbetar också industriavdelningens entreprenadgrupp tillsammans med Höganäsarbeten på att färdigställa det eldfasta murningsarbetet på de 2×3 stora sopförbränningsugnar i samarbete med A/S Vølund.

Byggmaterialavdelningen är, när det gäller personal, den största avdelningen hos oss. Kanske huvudsakligen för att denna avdelning skall utföra och administrera alla de små

försäljningarna till byggvaruhandeln. En annan orsak är att ansvaret för Höganäs A/S' orderservice och för orderkommunikationen både med moderbolaget, med transportföretagen och med de enskilda kunderna åligger avdelning byggmaterial. Höganäs A/S har delat upp sitt marknadsområde i 3 sektioner, nämligen Storköpenhamn, alla öar öster om Stora Bält, förutom Storköpenhamn samt alla öar och Jylland väster om Stora Bält. Vart och ett av dessa områden har en man "på fältet" och en man på kontoret. Alltså bor

HÖGANÄS





Höganäs A/S har en utomordentligt praktisk produktutställning. Leif Pedersen som svarar för expeditionen för Jyllandsdistriktet, demonstrerar möjligheterna att kombinera golv- och väggplattor i olika färger och material.



Regelbundet ordnas konferenser med personalen. Här lyssnar, från vänster, försäljare för Sjælland m.m., Jörgen Beer-Hansen, direktör Børge Possing, sekreterare Merete Møller och försäljare för Köpenhamn Gert Skov på en information om nytt broschyrmaterial som lämnas av prokurist Valther Corlin, vilken ansvarar för byggmaterialavdelningen.



"Bogholderske" fru Elke Lyhne ansvarar för bokföringen och har hand om arbetet med reskontran, allt räkningsarbete, uppgifter om leverantörer osv., och får hjälp med sitt arbete av fru Elin Werner, som tidigare var bogholderske, men numera endast arbetar deltid och därför ej var närvarande vid fotografens besök.



Flemming Beckmann, som svarar för expeditionen för Sjælland och öarna söder därom samt Bornholm, samtalar med vikarie- rande Merete Hansen, som skriver order, fakturor och brev samt sköter telex.



Kontorschef Preben Jörgensen ansvarar för orderserviceavdelningen. Här fotograferad tillsammans med Leif Pedersen vid den tablå där alla transporter till lands och sjöss utmärks. På den kan man avläsa när en viss leverans skall ske samt var i landet transportfordonen befinner sig.

vår försäljare J V Petersen, som har området väster om Stora Bält i Jelling strax utanför Vejle, tillfälligtvis nästan den geografiska mittpunkten för hans verksamhetsfält.

Höganäs A/S, Köpenhamn, har överhuvudtaget inte något lager i Danmark av höganäsvaror, men har däremot tillgång till det mest representativa urval av höganäsvaror, som något dotterbolag kan bjuda på, eftersom vi expedierar direkt från moderbolagets lager. Detta tack vare en välorganiserad transportservice, som bygger på ett snart 7-årigt samarbete med Kjeld Hansen Transport A/S. All

fakturerings av höganäsvaror hos Höganäs A S, Köpenhamn, till de danska kunderna sker helt rationellt vid dataavdelningen på moderbolaget. Dotterbolaget har endast en funktion kvar, nämligen att numrera den utskrivna kundfakturan, bokföra den och lägga den i kuvert till kunden.

På industriavdelningen arbetar man som tidigare nämnts med att färdigställa sopförbränningsanläggningarna Amagerforbrændning och Vestforbrændning, samt en rad andra objekt och mindre entreprenader. Ingenjör Erik Mogensen har det lika jobbigt, som "en

mus i en barselsseng", eftersom avdelningen i skrivande stund har två ingenjörsbefattningar vakanta, och Erik Mogensen måste alltså för närvarande sköta tre befattningar med hänseende både till försäljning av eldfasta och övervakning av entreprenader.

Sedan september 1969 har Höganäs A/S funnit det lämpligt att upprätta en egen entreprenadavdelning, och i samarbete med Höganäsarbeten utföra en rad eldfasta murningsentreprenader i Danmark. Vi anser det mycket värdefullt att ha kvalificerade montörer till hands för applikation av eldfasta

och syrafasta material och vi har för avsikt att utveckla avdelningen till en specialavdelning för montage av eldfasta material. Med tiden hoppas vi kunna utveckla denna avdelning till att bli en värdefull hjälp även för andra entreprenörer vid eldfasta specialarbeten.

Med den stegringstakt det har varit i vår utveckling är det naturligt att fråga hur det kommer att gå i framtiden. Svaret blir ett gammalt känt citat av Storm P: "Det er svært at spå, især om fremtiden". Men vi kan fastslå att det byggs ca 9 milj. m² årligen, och att Danmarks investering i nybyggnader uppgår till ca 9 miljarder danska kronor årligen. När därtill kommer att det skall renoveras för 3—5 danska miljarder kronor under de närmaste åren ser vi klart hur stor marknad vi har att röra oss i. Vi ser också klart att med rätt marknadsföring kommer vi att kunna få en stor marknadsandel om följande punkter blir uppfyllda:

1. Att rätt produktutveckling till marknadens aktuella behov sker.
2. Att konjunkturerna inte i alltför hög grad får tvinga oss att skapa ett "nödvändig-hets-byggeri" som enbart tillfredsställer klimatiska behov, utan att vi måste ha råd att bygga estetiskt vackra miljöer.

Även om industriavdelningens marknad för eldfast och syrafast material är långt mer begränsad, väntar vi oss fortsatt framgång på detta område på grund av kundernas förtroende för vårt material och på grund av den utsträckt service som är den viktigaste faktorn i en marknadsuppbyggnad.

Eftersom det inte är budget för de kommande åren som skall uppgöras här kan vi känna oss helt fria att spå att den framgång som vi har haft sedan 1967 också kommer att hålla i sig en tid framöver.

Børge Possing

Nedanstående gemytliga danska påminnelse om vikten av rätt stavning hänger här och var på väggarna hos Höganäs A/S.



— Det gælder om at skrive tydeligt — en kanon kan godt være en kanin, som er stavet forkert.

"Brännpunkten" i brännpunkten

Företagsnämnden vid moderbolaget sammanträdde den 25 maj på Bruksgården i Höganäs. Av direktörerna K G Paulsons och K G Thafvelins marknadsrapporter kunde utläsas att konjunkturerna för närvarande är ganska stabila dock med vissa tecken på avmattning vad det gäller byggnadsmaterial. Konkurrensen i fråga om järnpulver väntas öka, och marknadsandelen på lång sikt sjunka.

Utgivningen av personaltidningen Brännpunkten ska ökas till 5 nummer per år och däremellan med extra informationsblad. För att möjliggöra detta ska heltidsanställd redaktör knytas till företaget.

"Konjunkturbilden börjar få oklara konturer", inledde dir. K G Paulson sin information. Vi hade förra året rent allmänt sett en god konjunktur över hela sortimentsfältet med undantag av lerrör och vissa syrafasta produkter. Prognosen som gjordes upp i slutet på 1969 baserades på att man väntade sig att konjunkturerna skulle bestå, även om vi visste att t.ex. priserna skulle stiga på en del av våra råvaror och andra förnödenheter och att lönerna skulle stiga efter en bestämd kurva. Sedan denna budget gjorts upp, har det inträffat fler saker som medverkat till att våra föreställningar om 1970 kommit att ändras. Det första var att vintern blev lång och besvärlig, vilket lett till stora förskjutningar inom byggnadssektorn både i Sverige och framför allt på kontinenten. Därtill har kommit att den ekonomiska situationen i en rad länder har skärpts beroende på kapitalknapphet och en kraftig uppgång på priset på kapital, vilket lett till åtstramningsåtgärder av olika slag. Detta har framför allt drabbat s.k. lyxbyggnation, där vi har några av våra bäst betalande kunder. Vi har i år märkt en successivt minskad efterfrågan på våra produkter, främst på platt-sidan. Detta gäller även andra byggnadsmaterial och rätt allmänt även andra byggmaterialföretag. Vi kan också konstatera att betalningsförmågan hos företag i branschen starkt försämrats, vilket ställer stora krav på vår likviditet. På sista tiden har vi dock kunnat öka försäljningen i England och vi har en exceptionellt god orderingång från Finland, 65 % över fjolårets hittills i år.

Eldfasta sidan markerat fast

Leveransvolymen och -summan har visserligen fortsatt att stiga på byggmaterialsidan, men vi kan redan nu säga att andra halvåret kommer att bli problematiskt på denna sektor. På den eldfasta sidan är järn- och stålkonjunkturerna för närvarande markerat fast även om det finns vissa tendenser som kan peka på att vi passerat toppen för den här gången. Vi

vet dock av erfarenhet att en nedgång på järn- och stålsidan inte märks hos oss förrän något i efterskott, likaväl som en uppgående trend inte ger utslag förrän efter en viss tid.

Problematiken här är att vi har tårt på vårt chamottelager i snabbare takt än väntat på grund av de senaste årens höga utlastning. Härav följer att vi måste bryta i Albert igen och börja bränna chamotte redan i år. Vi hade tänkt vänta med det till nästa år för att spara kapital. Brytningen kommer att ske i mindre partier en gång per år för att fördela kostnader och kapitalinsatser något jämnare än hittills.

Brist på råvara problem för produktionen

Ett annat problem på råvarusidan sammanhänger med vårt beroende av import av bauxit från Brit. Guyana. Efterfrågan på denna råvara stiger över hela världen. På grund av osäkra politiska förhållanden i Brit. Guyana utbyggs inte kapaciteten vilket medfört en världsomspännande ransonering av den bauxit som vi använder för våra högeldfasta tegel.

Vi räknar med att kunna öka vår tillverkning av kiselkarbidtegel. Råvaran kommer från Norge och även om vi haft bekymmer med leveranserna därifrån, p.g.a. kraftbristen i Norge under vintern, betraktar vi det som säkrare än om vi ska ta råvaran från andra sidan Atlanten.

Brist på marktegel

På hyllingetegel har vi vidtagit väsentliga prishöjningar. Det är ett gott orderläge där och vi har fått inställa en kampanj för marktegel av brist på material. I princip är vi redan slutsålda för innevarande år. Hyllinge ska ju stå i 2 månader i sommar för reparation och det blir ett ganska väsentligt avbräck i produktionen. Tämigen stora order på TB-tegel medför att vi kan köra minst 2 månader i Hyllinge om efterfrågan på fasadtegel skulle bli mindre i höst.

Orderläget på FSP-69 kräver fördubblad kapacitet

När det gäller syrafast material har den nedåtgående trenden de senaste åren åter bytts till en uppgång. Det beror på en ökad tendens till investeringar i cellulosaindustrin samt att vårt nya rör FSP-69 nu börjat komma ut på marknaden. Orderläget på dessa rör är så stort att det kräver en fördubbling av kapaciteten i plastfabriken. Det är alldeles klart att man i framtiden kommer att efterfråga starka och lätta rör och det verkar som om detta endast kan tillgodoses på basis av armerad plast. Det medför tyvärr att vi inte får se lerrörslagren sjunka i den takt vi hade hoppats.

Från företagsledningen valda:



Ordf. O. Herneryd



K. G. Paulson



K. G. Thafvelin



Y. Bohlin



W. Cronström

Från Fabriksavd. 66, 48 och 29:



Vice ordf. E. Jönsson



E. Nilsson



S. Sjögren



A. Andersson



G. Green

Från SIF: Från SALF:



B. Pettersson



K. E. Karlén



Å. Schönhult



B. Olsson



K. Jensen

Sekreterare:



E. Wickman

Järnpulverleveranser uppåt i oförminskad takt

Utvecklingen fortsätter uppåt i oförändrad takt, sade dir. K. G. Thafvelin. April är en rekordmånad vad gäller utlevererade ton, inte mindre än över 7 800 ton på HB-marknaden.

Vad som väger tyngst i volymutvecklingen är de ökade leveranserna till Japan. Försäljningens bedömning är att den japanska pulverindustrin medvetet eller omedvetet uppgivit för hög kapacitet till sina kunder i Japan och man har när efterfrågan kommit snabbare än väntat blivit utsålda. Marknaden har därför vänt sig till Höganäs.

Vad vi räknar med att leverera till Japan är 15 000—16 000 ton i år, i stort sett en fördubbling sedan 1969. Även de andra marknaderna ligger något över budget. Någon tendens till avmattning kan man inte märka idag. Vi har dock på stålsidan sett en viss trend till uppbromsning som visar sig i minskad orderingång och genom att skrotpriserna sänkts sista månaden efter att kontinuerligt ha stigit det senaste året.

Marknadsandelen för Höganäsbolaget fram till 1980 väntas sjunka från för närvarande 60 % till ca 40 % p.g.a. den ökade konkurrensen i världen. HB-leveranserna i 1 000 ton visar att vi 1969 levererat 70 000 ton, 1975 skall vi ha uppnått en fördubbling. Om man lägger till de leveranser vi haft till Riverton ser vi att vi ligger nästan 1½—2 år före prognosen. Det är ju glädjande men innebär också vissa problem.

Vi ligger 2 år efter när det gäller investeringar och vi kan notera att vi ligger över kapacitetsgränsen när det gäller glödning. Den mest trängande situationen är emellertid på råvarusidan. Vi har helt enkelt inte svampkapacitet så att det räcker. Vi har träffat ett nytt avtal med Riverton om leverans av svamp, som väntas komma hit i juni. Dess-

utom har vi ca 1 000 ton avfallspulver där som vi kan sälja för visst ändamål. Vi försöker också få svampugnen klar 1 månad tidigare och planerar att börja torkeldningen i september. Gropugnen måste tyvärr fortsätta som reserv en tid framåt. Slickvantiteten som ska skeppas kommer att ökas.

Om prognoserna håller, sade VD O. Herneryd, skulle vi behöva sätta igång med tunnelugn 3 och med nytt pulververk. Det är ju mycket stora investeringar. Varje pulververk med tunnelugn kostar ca 40 mil. kr. Det vi nu bygger kommer att vara fullt utnyttjat 1971—72. Det här är en fråga om vad vi får med, om det finns arbetskraft och om det finns riskvilligt kapital.

Utvecklingen är naturligtvis glädjande men det gäller att sätta in åtgärder på rätt sätt och få en plan som vi kan klara ekonomiskt.

Chaufför Allan Andersson påpekade att hamnen inte kan klara av den väntade utlastningen. Det är svårt redan som det är för närvarande, med provisoriska anordningar. Det måste planeras där också.

Hamnarbetare Sten Sjögren instämde i att detta är en viktig detalj. Vi måste komma fram till en paketering, så vi slipper hantera pulver säckarna som vi gör idag. Vi hoppas på



Y Wahlberg



R Näsström



A Gustafsson



L Hardenby



O Streifert



K E Green



H Fridh



E Bengtsson

snabba förändringar för hanteringen sker på ett gammaldags sätt. Inspeppningen är också ett bekymmer. Det är inte rimligt att folk ska gå lördag som helgdag för att man inte investerat tillräckligt i maskiner.

Dir. Herneryd svarade att hela hamnfrågan måste tagas upp, och den måste utredas ordentligt.

Dir. K G Thafvelin meddelade att en emballageutredning pågår där man kommit fram till enhetslaster som kan hanteras rationellt med pallar.

Många nya anslagsäskanden

VD O Herneryd redogjorde för de anslagsäskanden på närmare 4 milj. kr som skulle föreläggas styrelsen. Bland dem kan nämnas 1 bandugn nr 19 till pulververket; ytterligare en lindningsmaskin för FSP-69; utbyggnad av malstation till "2 linjer" för tungt svetspulver; 50 kV-station och 50 kV-ledning H 9 till Hyllinge; installation av bastu i Bohus; ljudisolering, bad, utsug m.m. i plastfabriken; insättning av transportcylindrar för maskinell transport av vagnar i Bjuv; elpump och eliminering av oljelukt och larm vid oljepåfyllning vid exp. i Bjuv; iordningställande och asfaltering av vägar och planer i Bjuv, parkeringsplats i Bohus och plan för krossning i Hyllinge.

Ny form för utdelning av hedersgåva

Från Arbetsutskottet rapporterade dir. K G Paulson att man ingående diskuterat nya utdelningsformer för hedersgåva.

"Vi får i framtiden räkna med en annan struktur av arbetslivet genom bl.a. alla tekniska förändringar. Därför är det önskvärt med en avkortning av intjänandetiden och med en differentiering från kanske 10 års an-

ställningstid med någon form av gåva redan då", sade direktör Paulson.

Arbetsutskottet hade beslutat föreslå företagsnämnden att till Bolagets styrelse föra fram 1969 års förslag att under hösten engångsvis utdela guldklockor till alla anställda med 25 tjänsteår eller mera för en beräknad kostnad av ca 300 000 kronor.

Vid årets slut dvs. vid julsammanträdet skulle liksom engångsvis anställda som pensionerats under året med minst 15 års sammanhängande tjänstetid men som inte kan uppnå 25 tjänsteår även få en guldklocka.

Till samtliga pensionärer 1970 skulle utdelas en plånbok innehållande 10 kronor per tjänsteår.

Vidare att Arbetsutskottet får i uppdrag att föreslå formerna för klockornas utdelning samt att närmare utreda frågan om ändring av utdelningsreglerna för minnesgåvor att gälla fr.o.m. 1971 med utgångspunkt från de synpunkter, som Arbetsutskottet diskuterat avseende tjänstetidens längd och valet mellan minnesgåvor.

Tegelarbetare Ernst Bengtsson rekapitulade hedersgåvans historia och tyckte att den föreslagna utdelningen av hedersgåvor verkligen visade företagets uppskattning av den anställda.

Brännpunkten får redaktör på heltid

Vid förra sammanträdet i nämnden tillsattes en kommitté för utredande av personaltidningens framtida organisation. Direktör K G Paulson redogjorde för kommitténs plan, vilken utmynnade i ett förslag att nämnden skulle rekommendera anställning av en heltidsanställd redaktör för tidningen Brännpunkten, snarast utöka utgivningen till fem nummer per år jämte erforderliga extrabladd, bygga ut försörjningen av informationsmate-

rial till de olika samarbetsnämnderna, samt tillsätta en informationskommitté för att synkronisera och effektivisera det totala informationsflödet till anställda, aktieägare och allmänhet.

Kontrollant K-E Green framhöll att erfarenheten visar att de anställda får en annan syn på problemen med bättre information och att det vore väl värt att satsa på detta område, vilket hamnarbetare S Sjögren instämde i.

Företagsnämnden följde till alla delar kommitténs förslag och informationskommittén får följande sammansättning: redaktören för Brännpunkten, redaktör Arne Saeby-Olsson och ingenjör Eva Wickman.

19 förbättringsförslag

Sammanlagt belönades 19 förslag med 5 470 kronor. Förman Börje Nordstedt — Förenkling av dragspjäll på tunnelugnar; Förman Karl Bolinder — Tegel med god värmeväxlingsbeständighet, särskilt lämpat för ugnsspjäll; Verktygsslipare K Pedersen — Slipfixtur för gavlar till rörformar K 1; Kontrollrumsoperatör Lars Inge Björklund och Reparator Jan Hjälm — Inspektionsluckor för oscillerande matare; Svetsare Erik Lindblad — Förbättring av 19-hålsinsats; Fräsare Bertil Nilsson — Vagga för magnetbord 0—12° avsedd för fräsning av faser och konor; Verkstadsarbetare Bertil Johannesson — Svetsning av elevatorkedja; Filare Carl-Axel Olsson — Ändring av slidhusdäckel till stampmaskin ST-20 och Ändring av pumppackning typ BF 341/Z; Reparator Henry Henriksson — Förslag till ändring av skruv vid tvärmattningen vid slippmaskinen i tegellagret; Uppmärkare John Jensen — Ändrad utformning av utloppsanslutning till kulkvarn för aggregat XIX och XX i murbruksfabriken; Strängpressare Stig Lundahl — Ändrat utförande av styrstang i brätmagasin, Belysningslampa för vakuumpkammare på pressbråka samt Fönster i inmatningshuv på pressbråka; Verkstadsarbetare Börje Fogelberg — Ändring av övergångar på glasyrband K 6; Reparator Ove Paulsson och Kontrollrumsoperatör Hans Zetterström — Säkerhetsanordning för att förhindra klämning mellan åkvagn och rullbana vid plastpackningen; Reparator Harley Hellman — Skyddskåpa att placeras över startdon i samband med verktygsbyten; Verktygsställare Gunnar Andersson — Kildon för demontering av plunge i pressverktyg; Reparator Einar Norlin — Pneumatisk manövrering av sidoinlägg i pressform för centrumtegel.

Produktionsöversikt

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

Metallurgiska avdelningen. Vi hade kvalitetsstörningar i mars på grund av byte till ny avgasfläkt. Efter trimning av ugnen har

svampkvaliteten sakta höjts. Man måste hålla i minnet att det är mycket tidskrävande att återställa en tunnelugn i denna dimension när den en gång kommit ur balans.

I pulververket arbetar vi med alla tillgängliga medel för att få maximalt utbyte till högsta kvalitet. Vi har lyckats så tillvida att kvaliteten har varit på toppen. Med hänsyn till utbytet har vi trimmat utrustningen (speciellt bandugnarna) till högre kapacitet. Bandugnarnas kapacitet beror naturligtvis mycket på svampens kvalitet och det är följaktligen mycket viktigt att hålla denna så hög som möjligt. Alltför stor efterfrågan på högkompressibelt pulver, vilket fordrar mycket hög bandugnskapacitet, är emellertid i hög grad anledning till det låga utbytet från ugnarna.

Gruvavdelningen. Den i februari påbörjade nydrivningen av förbindelseort i Bjuvs gruva fortgår planenligt på tvåskift och beräknas nå fram till genomsnitt vid semestertid. Transportvägen minskar då med ca 500 m till omkring 2 300 m. Albertchamotten är nu färdigbränd och högarna har öppnats ordentligt så att en noggrann bestämning av kvaliteten kan göras. Kolutbränningen förefaller okulärt att vara helt tillfredsställande och chamotten gör även f.ö. ett gott intryck. Farhågorna efter tidigare gjorda prov i liten skala förefaller överdrivna.

Bjuvsverken. De prov som under månaden har utförts med att transportera lera från Axeltorp i tankvagn, har utfallit mycket bra. Visserligen hade vi ganska stora problem till en början, p.g.a. att leran var så torr och innehöll så mycket luft att den flöt som vatten och rann ut i lokalen, när vi försökte tömma den från fickan. Efter att ha tillsatt ca 8 % vatten i leran, underlättades tömningen. En av finesserna i fickan består av att vi satt in en fluidiseringsapparat som ger just den rörelse i materialet som behövs för att få en jämn utmatning.

Eldfast tegel i Höganäs. Produktionstakten har varit mycket hög och årstakten på specialtillverkningen under jan.—april är nu uppe i den nivå som enligt planerna förutsågs

vara uppnådd 1974. Detta har varit möjligt genom ett mycket hårt utnyttjande av maskinparken, vilket betytt en kraftig förslitning av den äldre delen av denna.

Murbruksfabriken. Produktionstakten har ökat jämfört med jan.—febr. Aktiviteten på den syrafasta sidan har ökat något, men ökningen synes endast vara temporär. Fortfarande ligger den totala produktionen av eldfast, byggmaterial och syrafast klart över försäljningen, vilket betyder att semesterlagren redan i det närmaste är uppkörda.

Den nya dammutsugningsanläggningen vid stora blandaren är nu i drift och fungerar helt enligt planerna. Vi har därmed kraftigt förbättrat den hygieniska situationen i fabriken och ligger vad gäller utsläppet klart under Naturvårdsverkets anvisningar.

Skrombergaverken. Under månaden har produktionen startats av tunna glaserade plattor kval. N i format 196×96×10 mm. Den kommer att tillverkas i 6 standardfärger. Delvis har även oglaserade plattor i färgerna gult och oxidbrunt i 440-formatet 12 mm tjocka påbörjats. Dessutom har också tillverkning av gult 450-format 18 mm tjocklek påbörjats.

Enligt uppgift från de olika försäljningsavdelningarna räknar den svenska marknaden med att innehålla sin budget fram till september. Därefter kommer en liten ökning att ske på grund av att konsumentbearbetningen hunnit få effekt. Norden och Exporten kommer att innehålla helårsbudgeten med eftersläpning i början av året.

Anläggningsavdelningen. Anläggningsverksamheten ligger på hög nivå. Inlämnade konsultanvändes både på konstruktions- och instrumentavdelningarna. Extern arbetskraft anlitas både i gjuteri och mekanisk verkstad.

Byggnadsverksamheten är intensiv med bl.a. omfattande saneringsåtgärder inom industriområdet. Sålunda uppföres nytt koks- och sliglager, ny huvudväg efter östra tomtgränsen, skyddsplantering för att eliminera diffus dammning, regnvattenavlopp, ordnade parkeringsplatser osv.

Kraft- och Värmeavdelningen. Kraftbolaget. Totalt producerad energimängd att förbrukas inom landet har för veckorna 1 t.o.m. 17 ökat med 8,0 % i förhållande till motsvarande veckor förra året. Motsvarande ökning för NVSK 15,0 %. Extern ökning 19,5 %. Intern ökning 5,1 %.

Elransoneringen upphörde den 14 april. Det har inte varit någon svårighet för oss att hålla oss inom föreskriven tilldelning. Kraftverket i Höganäs upphörde med sin produktion den 17 april. Demontering av den försålda Stalturbinen i Nyvång har pågått. Samtidigt har pågått montage av övriga anläggningsdelar som tillhör kraftproduktionsdelen. Stationen i Nyvång kommer härnäst att endast fungera som huvudstation, alltså mottagning och distribution av kraft vid 50 kV/10 kV. Studiebesök har gjorts hos Christiania Spigerverk i Oslo för att ta del av de erfarenheter de gjort vid datastyrning av en ombyggd 50 tons ljusbågsugn.

Nämnas kan att den körs med systemet "Ultra high power", vilket betyder att man matar in mycket stora effekter och nedsmältning sker med mycket korta ljusbågar. Bland de första att lansera systemet var amerikanerna och mycket goda resultat har uppnåtts hos Northwestern Steel and Wire Co på deras 150 tons ugnar. Det resultat Christiania Spigerverk uppnått i och med övergång till UHP och datastyrning har gett en produktionsökning från tidigare ca 78 000 ton per år upp till ca 130 000 ton. Intressant var att deras skensystem vid ombyggnad var upplagt på samma sätt som skensystemsbyggnaden i Bohus, dvs. skenkonfigurationen bildar i grändigaste mån en liksidig triangel. I och med vår sista ombyggnad av ugn och transformator i Bohus bör även vi, vilket också varit meningen från början, kunna pröva UHP-körning. Intressant vore även att på sätt som skett i Oslo pröva styrning av vissa parametrar. Kostnaden för en dator skulle totalt belöpa sig till 250 tusen kronor.

EMW

Svängningar i orderingång kräver flexibel personal

Slipmaterial-Naxos AB hade sitt första nämndsammanträde för året den 20 mars. Ny suppleant i Företagsnämnden blev ingenjör Lars Hemlin; svarvare Bertil Carlsson och intendent Hans Holmgren omvaldes till vice ordförande resp. sepreterare.

Intendent Holmgren lämnade en orientering beträffande företagshälsövråden. Företagets lokaler för industrisköterskan är klara och denna tillträdde sin tjänst den 1 april. Beträffande den planerade centralen med industriläkare för västerviksindustrierna är läget tyvärr fortfarande oklart. Bilden blir mer komplicerad genom att såväl staten som landstinget tillsatt kommittéer för att utreda

frågorna kring företagshälsövråden.

Direktör Malte Nilsson informerade om de nya tillbyggnader som beräknas stå klara i juli månad, samt om nödvändiga investeringar för maskiner.

I sin konjunktur-, marknads- och produktionsöversikt berörde direktör Nilsson bl.a. orderingång och utleveranser. Vi har haft vissa leveransförseningar i orderingången och ordersammansättningarna är mycket varierande. Vi måste ställa in oss på detta och anpassa oss därefter. Det kräves då större flexibilitet bland personalen.

Bertil Carlsson menade att personalen ej var ovillig att växla arbete. Problemet vore

mera en ekonomisk fråga.

Efter sedvanlig information om personalläge och -statistik visades som avslutning SAFs film "Ekonomisk Vårjournal 1970".

Vid sammanträdet belönade förslagsställare var följande: Bandpressare Urban Reinholdsson: Anordning vid telfer; Herr Jan Åke Elmgren: Anordning vid strömaskin och Inställningsanordning; Truckförare Holger Kanth: Registrering; Pressare Klas Pettersson: Anordning vid press; Pressare Hans Hven: Komplettering av rullbana; Reparator John Frankling: Låsning av fixtur och Styrullar för kugstång; Reparator John Nordin: Låsning av bord och Hårdmetallstans.

Höganäs — Habitare — 70

Ösökt ställer läsaren frågan, vilket samband kan ovanrubricerade namn ha. Översatt till svenska betyder det latinska habitare "att bo".

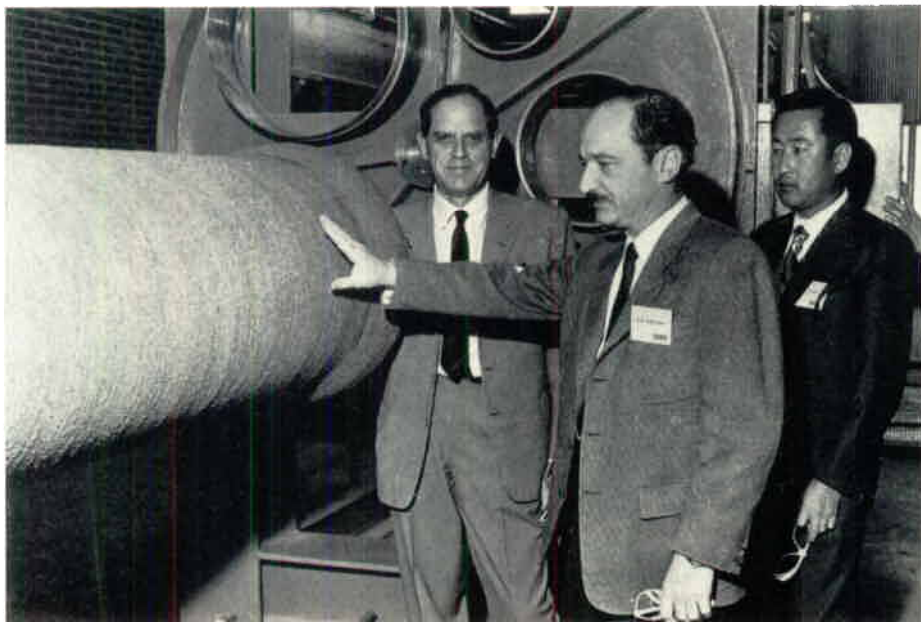
"Habitare —70" är namnet på en utställning, som omfattade heminredningsbranschen, egnahems- och fritidsbostadsbyggandet samt till dessa hörande branscher. Utställningen omfattade all verksamhet, som hänförs till den moderna människans boende och fritid.

Utställningens planering och genomförande alades en kommitté, vilken var sammansatt av representanter för följande organisationer, alla verksamma inom ramen för utställningens tema: tidskriften Avotakka, Bostadsstyrelsen, Finlands Arkitektförbund, Naturvårdsåret 1970, Konstindustriförbundet Ornamo r.f. samt Finlands Mässa. Tidskriften "Avotakkas" chefredaktör kommer i närmaste framtid att avlägga ett reportagebesök i Höganäs, vilket kan nämnas som ett exempel på den uppmärksamhet Höganäsbolaget dragit till sig.

Förutom ren produktpresentation hade utställningen även informativa avdelningar. I denna utställning som pågick i Helsingfors den 17—26 4 1970 deltog även Oy Höganäs Ab med en avdelning, som omfattade ett badrum, ett toaletterum och ett kök, alla beklädda med plattan 9430 TT struktur i olika färger samt en disk med övriga produkter. Välbelägen, med tanke på den förbipasserande publikströmmen, som uppgick till drygt 105 000 besökare, ljus och iögonenfallande var vår avdelning en blickfångare, vilken säkert bidrog till att i minnet inrista namnet Höganäs, som med stora bokstäver stod präntat ovan avdelningen.

Samstämmiga lovord av såväl sakkunniga som gemene man bland publiken över de skönhetsvärden och praktiska fördelar våra material erbjuder tillåter oss att göra den slutsatsen att deltagandet i mässan var lyckat och att Oy Höganäs Ab med sin insats i "Habitare —70" bidragit till uppnåendet av utställningens avsikt.

O RII



Under besöket i den nya fabriken ses här från vänster direktör K G Paulson, direktör B Adelman, United Technology, och ingenjör Tak Aoshi, United Technology.

Internationell Techite-konferens

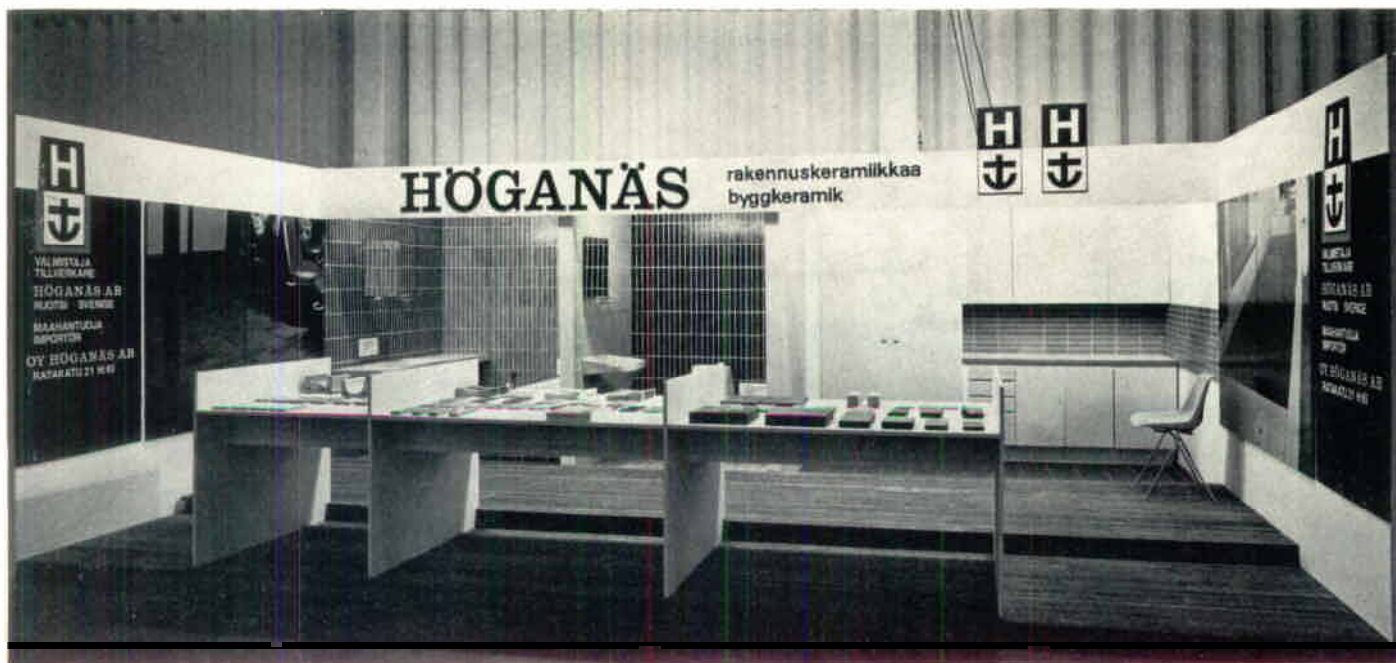
I Höganäs har det varit en internationell konferens i Höganäsbolagets regi i mitten på maj månad. Överläggningarna har gällt det nya vatten- och avloppsröret av förstyrad polyester, som tillverkats av Höganäsbolaget sedan årsskiftet. Konferensdeltagarna har varit företrädare för det amerikanska företaget, United Technology Center, som utvecklat det s.k. rymdröret. Deltagarna har i övrigt utgjorts av företrädare för bl.a. europeiska tillverkare, förutom Höganäsbolaget också den europeiska eternitgruppen med huvudsäte i Paris och det engelska företaget Stanton & Staveland i Nottingham.

Överläggningarna har omfattat ett ömsidigt erfarenhetsutbyte bl.a. i fråga om produktionsprocessen.

Direktör F Benjamin, som är UTC:s kontaktperson med licenstagarna informerade om de amerikanska erfarenheterna om det mycket positiva intresse, som det nya röret mött i USA. Hittills har det till den amerikanska marknaden levererats 400 km rör för vatten- och avloppsledning.

Direktör Benjamin ansåg att Höganäsbolagets fabrik för rörtillverkningen var mycket välutrustad och att det utfördes ett mycket bra arbete i fabriken.

Den smakfulla utställningen i Helsingfors av keramiskt material tilldrog sig stort intresse.





Fotot är taget vid invigningen av den nya matsalen. Det är ingenjör Rolf Ekelund, som såsom förste man blir serverad.



Murarna Vignir Dagbjartsson, t.v., och Martin Davidsson från Reykjavik på Island är sysselsatta med att lägga det eldfasta golvet i nya svampugnen.

Nya personalutrymmen hos AB Trempex

Hos AB Trempex i Eslöv invigde man tisdagen den 21 april nya, ljusa och trevliga personalutrymmen. Dessa omfattar förutom luftiga omklädningsrum med duschar, tvätttrum och toaletter, även en elegant matsal i starka, glada färger, heltäckande mossgrön matta och trevliga möbler i röd lazyfärg. Till matsalen hör ett litet pentry.

De nya personalutrymmena är försedda med isolerrutor från Bönnellyche & Thurö. En bastuanläggning har också installerats och i framtiden har man tänkt att till denna ansluta en inomhusbassäng och, om utrymmena tillåter, ett litet bordtennisrum. Hela den nya anläggningen är luftkonditionerad.

Wei

Höganäsarbeten murar nya svampugnen

Nya svampugnen i Höganäs är längre än vad man kan föreställa sig att en ugn kan vara. Bara ugn och ugn så långt ögat når! Till denna 263,5 m långa tunnel har åtgått 1,8 km räls för spårläggning, 1,6 km I-balkar för stagning och 2 700 m² 4 mm plåt till manteln från Plåtslageriet. Inmurningen sker av Höganäsarbeten med ett 30-tal murare, med 15 hantlangare och med drygt 1 milj. tegel och 600 m³ isoleringsmaterial. Bland alla murare på hemmaplan finns även två från Island. Det kommer oss naturligt att fråga: Varför arbetar islänningar i Höganäs? Martin Davidsson svarar på god dansk-norska.

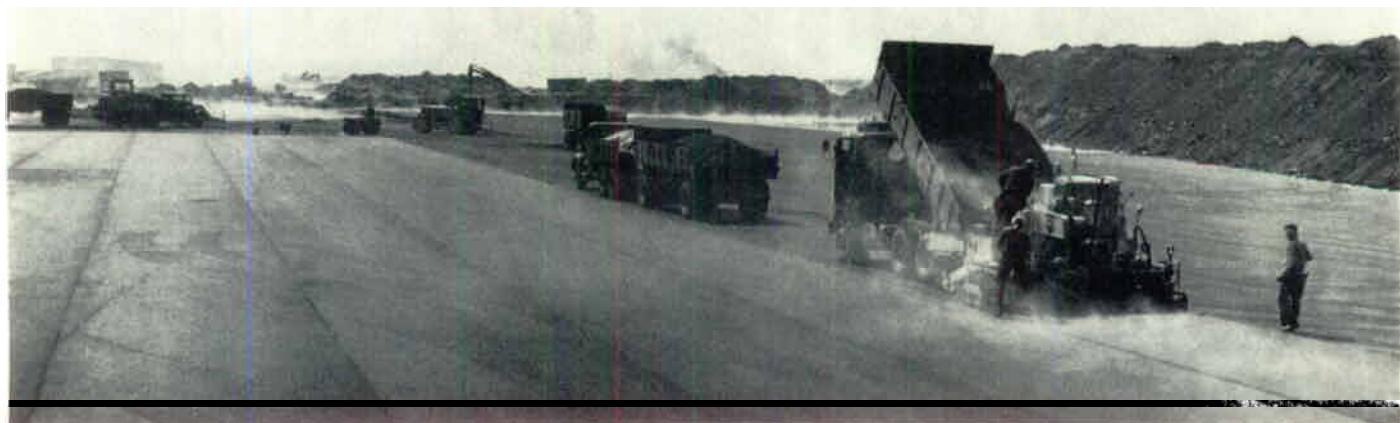
— Vi ville öva oss att mura eldfast, därför att vi har mest erfarenhet av murning av plattor på Island.

Vilka industrier på Island använder eldfast?

— Vi har fabriker för framställning av aluminium, det är de enda jag vet om där det användes eldfast material. Vi bryter aluminiumoxid som finns i form av bauxit och behandlar den i en lång process som slutar i elektrolys- och smältugnar. Det är huvudsakligen kiselaluminium vi får. Aluminium med ca 10 % kisel. Av övriga industrier bygger största parten på fisket, konservindustrier och fryserier t.ex. Vi använder mycket material från Höganäsbolaget på Island, huvudsakligen rör och keramiska plattor. Framför allt till skolor och sjukhus men också för privat byggande.

M Davidsson säger till slut: Skriv att vi trivs väldigt bra med samarbetet här, mellan kamraterna och med arbetsledningen, och vi tycker det är trevligt att vara i Sverige.

En bild från det nya slig- och kokslagret, som nu blir beläget närmare sjön. På den sida som vätter mot industriområdet och staden lägges en 14 m hög vall. Ovanpå skyddsvallen placeras ett 3 m högt staket. Avsevärda skyddsplanteringar över hela industriområdet skall utföras under säsongen





Henny Larsson städade på Hyllinge tegelbruk och irriterade sig över metoden som användes där: dammet sopades fram till väggen och fick falla fritt ned genom våningarna i mellanrummet mellan vägg och golv. Fru Larsson tänkte ut ett system av rör som sopnedkast. Detta genomfördes och fungerar nu till allmän belåtenhet. Förbättringsförslaget medförde att städningen numera kan klaras av på halva tiden.

Västervik får flygplats till hösten

Den första oktober skall Västerviks flygplats stå helt klar enligt planerna. Det blir en bana på 800 m med möjlighet att bygga till.

Man räknar inte med att flygplatsen rent ekonomiskt skall bära sig själv till en början, men man är övertygad om att denna nya typ av kommunikationsmöjlighet skall ge utdelning på många andra håll i samhället. Flygplatsfrågan har föregåtts av en längre tids diskussioner i Västervik.

Slip-Naxos räknar med att få stor glädje av flygplatsen för egna resor men kanske framförallt för att underlätta kundbesök i Västervik.

Hampus

Brist på arbetskraft dämpar Slip-Naxos expansionstakt

Svårigheter med att få tag i arbetskraft har drabbat många svenska företag. Västerviksregionen har på senare år efterfrågat mycket arbetskraft. För Slip-Naxos del har det inneburit att man bl.a. fått importera arbetskraft utanför landets gränser. För en verkstadsindustri med höga kvalitetsfordringar är inskolningen av utländsk arbetskraft ett stort bekymmer. Flaskhalsen i Slip-Naxos tillväxt har blivit arbetskraften.

För 1970 har ändå ett relativt omfattande investeringsprogram lagts upp. Den stora in-



Polyesterrör väcker östtyskt intresse

Avdelning Rör och Syrafast deltog som utställare vid den tekniska mässan i Leipzig 1—10 mars 1970. I huvudsak visade vi våra "förstyvade polyesterrör" FSP-69 och FSP-68/70.

Leipzig har varit en mässtad i mer än 750 år och 1920 öppnades där den första tekniska mässan i världen. Då var utställningsytan ca 1 400 m². I dag är enbart tekniska mässans utställningsyta 250 000 m². Utställare från 50 länder deltar och besökare brukar komma från ca 80 länder.

Med detta som bakgrund var tillfredsställelsen desto större över att ett sådant intresse visades för våra produkter. Tyvärr lägger importsvårigheterna hinder i vägen för snabba beslut.

En malört i bägaren, dock med vissa positiva inslag, var att ett på förhand mycket välorganiserat ministerbesök från Berlin vid vår monter måste inhiberas på grund av det urusla marsvädret. Stora delar av D.D.R. var insnöat! Detta besök var önskat av Amt für Wasserwirtschaft der D.D.R., vars representanter vid besök vid montern funnit våra rör värda ett ministerbesök.

Vädret var enligt mångas utsago det sämsta i mannaminne, och är den troliga orsaken till beslutet att senarelägga kommande vårmässor. Tekniska mässan 1971 äger således rum 14—24 mars.

Nästa mässa vi deltar i, från avd. Rör och Syrafast, blir i Moskva tiden 10—24 september i år.

HNo

vesteringen för året är en ny tillverkningshall. Hallen kommer att innehålla en specialavdelning för mycket finkorniga produkter. Byggnationen påbörjades i början av året och beräknas klar nu till midsommar. En kort byggtid med tanke på den långa vintern. Man

trotsade tjälen genom att spränga hål till frostfri mark för att montera pelarverket.

På bilden är de senaste årens utbyggnader inritade. Den nya hallen i bildens vänstra hörn.

Hampus



Instruktörsutbildning vid HB

En instruktörskurs på 6 dagar har hållits vid Höganäsbolaget. Tretton deltagare från Bjuv, Höganäs och Skromberga deltog i kursen. Utbildningens tyngdpunkt var lagd på lektionsgenomförande, instruktionsmetodik och introduktionsförfarande. Under fyra dagar i maj behandlades inlärningsprinciper, pedagogiska aspekter på utbildningsproblem, träningslektioner, instruktionsmetodik m.m. Innan uppföljningsdagarna började i juni hade deltagarna som hemarbete att förbereda en provlektion, utföra en arbetsinstruktion inom sitt arbetsområde samt vidare att studera introduktionslitteratur.

Kursdeltagare: Göran Bergöö, Rolf Christensson, Cato Hansson, Per Johansson, Arthur Kristensson, Olle Lundgren, Bengt-Åke Nilsson, Sture Nilsson, Ulf Nilsson, Einar Norlin, Ingvar Steen, Rolf Söder och Gunnar Thornblad.

Ott.



Studieledaren Bernt Ottinger med tre av eleverna: Sture Nilsson, Höganäs, Einar Norlin, Bjuv, och Cato Hansson, Skromberga.



Claes Sandberg vid sitt arbete i plastfabriken.

Techiteutbildning

Under en månads tid har 8 anställda vid lerrörsfabriken gått igenom en omskolningskurs för arbetet i plaströrsfabriken. En av deltagarna, Claes Sandberg, säger följande: En gång tidigare när jag bytte arbetsplats till ett jobb som var tekniskt nytt för mej fick jag prova mej fram i flera månader innan jag tyckte att jag utförde arbetet till allas belåtenhet. Efter den utbildning vi fått på Techitefabriken, står det fullt klart att det är så här det måste gå till. Vi har fått utbildning i plastkännedom — en och annan kemisk formel spökar fortfarande — maskinutbildning, brand-, skydds- och räddningstjänst, yrkeshygien samt praktiska arbetsövningar. Det är, tror jag, alla deltagares åsikt att arbetet i stort sett går bra — men vi hoppas ändå på några fortbildningsdagar i höst.

Ott.

Kommunalfolk på studiebesök i Linköping

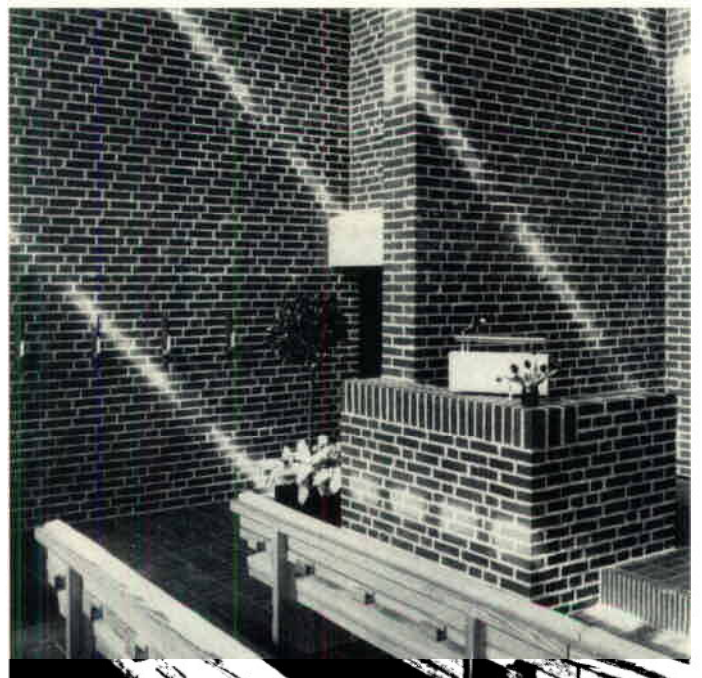
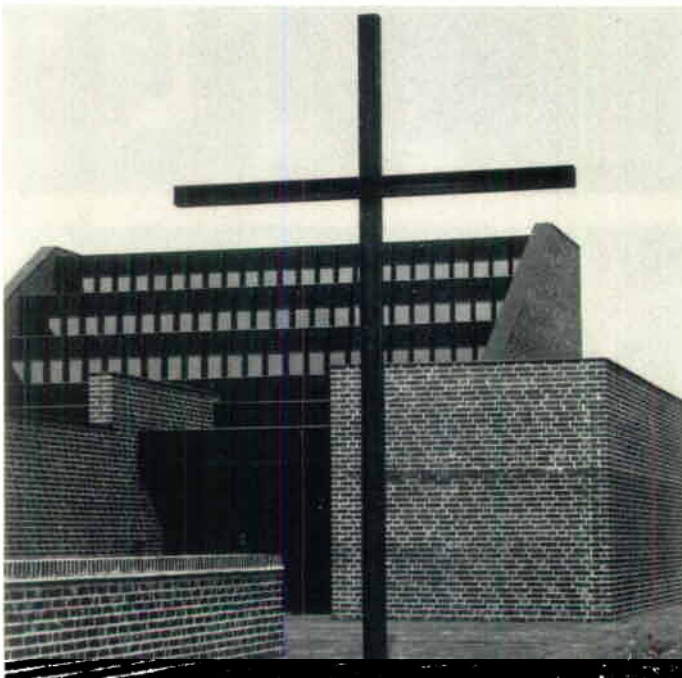
Måndagen den 11 maj anordnade avdelning K i Stockholm i samarbete med Höganäsbolagets Stockholmskontor AB ett studiebesök i Linköping, där läggning av FSP-69-rör pågick. Deltagare i resan var ett 20-tal kommunaltekniker från Stockholm och de största grannkommunerna. Avsikten var att ge dessa en närmare uppfattning om fördelarna med våra nya VA-rör vid praktiskt arbete. Efter en snabb lunch under vilken representanter för Linköpings stad mötte upp och gav information om ledningen och själva lägningsarbetet gick färden till Skäggetorpsområdet strax utanför Linköping, där just själva slutfasen i rörläggningen pågick. Alla deltagare imponerades av den snabbhet och lätthet med vilken rören lades och — som bilden t.h. visar — gjordes även testning av rörens hållfasthet. Längst till höger i främsta raden ingenjör Leif Evensen, HS, och reseledaren ingenjör Sven Wallmon, KFS.

HN





Bostadshus, kv. Sefiren, Drottninggatan, Hälsingborg. Hyllinge fasadtegel, mörkt, brunrött, borstat. Till Centrumkyrkan i Bjuv, nedan, har Höganäs AB levererat både fasad- och marktegel från Hyllinge.





1



2



5



3



6



4



7

Eldfasta dagarna 1970

Jernkontorets Forskningsutskott för värmeteknik och eldfast-keramiska frågor anordnade den 2—3 april "Eldfasta dagar". Studiebesök vid Höganäs ABs anläggningar i Bjuv och Höganäs varvades med föredrag. Ett 100-tal deltagare från järn- och stålverk och olika institutioner i Sverige, Norge och Finland deltog i mötet.

Höganäsbolaget är numera ensam tillverkare av eldfast tegel i Sverige. Av leveranserna inom landet går ca 70 % till stålverken, huvudsakligen i form av s.k. förbrukningstegel. De vid Bjuvsverken tillverkade teglen är till ca 90 % baserade på råmaterial från Höganäsbolagets egna fyndigheter medan de tegel, som produceras i Höganäs till ca 90 % baserar sig på importerat råmaterial. De senare produkterna blir i hög grad beroende av den internationella prisutvecklingen på råvarorna.

Höganäsbesöket inneslöt även studium av företagets centrallaboratorium, där den tekniska utrustningen för forskning och utveckling tilldrog sig särskild uppmärksamhet.

Fabriksvisningarna intresserade uppenbarligen besökarna i hög grad, vilket framgick bl.a. av de många frågor och den initierade diskussion som utspann sig kring möjligheterna av en ytterligare standardisering av eldfast material.

I föredragen belystes de senaste rönen, som gjorts bl.a. vid studiet av foderslitaget i skänkugnar. Bergsingenjör Bernt Sjödin från Metallurgiska Forskningsstationen i Luleå redogjorde för de pågående

arbetena vid stationen i detta hänseende och dr Rolf Norin, Höganäs, behandlade foderslitaget ur mineralogisk synvinkel.

Erfarenheterna från användningen av keramiska material i stränggjutningsanläggningar redovisades av bergsingenjör Roland Myrgård, Halmstad. Nya synpunkter på provning och kontroll av eldfasta material lämnades av diplomingenjör Horst Zeder, Oxelösund, och bergsingenjör K O Jonsson, Luleå. Ingenjör Zeder redovisade metoder för att — genom icke förstörande provning — kunna kontrollera tärningar och stoppare.

Möjligheterna att åstadkomma mekanisk omröring i stålbad behandlades av chefsingenjör Magnus Tiberg, Hellefors. Användningen av vrid- och skivtärningar för reglering av hastigheten vid gjutning av stål behandlades av bergsingenjör Rolf Englund, Oxelösund, och ingenjör Sten Johansson, Luleå.

Sammanlagt hölls under de två dagarna tio föredrag med efterföljande diskussioner inom forskningsutskottets område.

En av deltagarna i de "Eldfasta dagarna", professor P G Kihlstedt, KTH, gav följande kommentar till arrangemanget. — Roligt att så många deltagare samlats till dessa överläggningar och studiebesök. Mineralindustrin har kanske inte tidigare fått den uppmärksamhet, den är värd. Utvecklingen av denna industri är snabb och får en mycket starkt ökande betydelse. Mineralindustrin håller sig med en fördubblingstakt som är mycket hög och Höganäsbolagets anläggningar har också tekniskt sett utvecklats mycket snabbt.



8



9

- 1 Professor H Flood och civilingenjör A Seltveit, Norge, inspekterar formsten i tegellaget.
- 2 Bergsingenjör L Stavehaug och verkställare G Rosendahl synar formstenar, som skall levereras till Nyby Bruk.
- 3 Överingenjör Per Arbstedt visar den nya koncernutställningens metallurgiska del för ett intresserat auditorium.
- 4 Överingenjör Karl Leander leder en grupp vid rundvandringen i Bjuvsverken.
- 5 Överingenjör Y Bohlin försöker övertyga Jernkontorets överingenjör Ulf Notini och professor G Björling att Bjuvsverkens stältappningstegel är "toppen".

- 6 Diskuterar professorerna Kiessling och Kihlstedt standardisering av tegel med ingenjör Lennart Sjöberg?
- 7 Professorerna P G Kihlstedt, R Kiessling och G Björling och direktör Paulson beundrar handslagna tegel.
- 8 Handslagning av centrumstenar väckte berättigat intresse.
- 9 Ingenjör Peter Havranek visar tillverkning av klyt för efterpressning.

Eldfast produktion i Höganäs bygger ut

I november 1969 beviljade Höganäsbolagets styrelse anslag på tillsammans 10,4 mkr för utbyggnad och rationalisering av den eldfasta produktionen i Höganäs.

Det blir i huvudsak tre olika projekt som kommer att genomföras.

1. Modernisering och delvis ombyggnad av murbruksfabrikens materialhantering, framför allt med tanke på arbetshygieniska och ergonomiska förhållanden samt en ökning av kapaciteten vid fabriken trånga sektioner.

2. Ett helt nytt massaberedningsmaskineri för specialtegel i direkt anslutning till specialteglfabriken.

3. En rationalisering av produktionen av isolertegel, dels genom ett nytt mal- och blandningsmaskineri, dels genom en överflyttning av produktionen från fabrik VIII till fabrik XII.

1. Murbruksfabriken är idag i åtskilliga punkter starkt föråldrad, dels genom att arbetstygden på vissa arbetsplatser är hög, dels genom en orationell hantering via det spårbundna transportsystemet och det myckna säckhanterandet. Dagens krav på våra produkter är också sådana att en absolut jämnhet erfordras från sats till sats. Detta är svårt att åstadkomma utan att hantera materialen i större mängder där ojämnheter i råvarorna kan jämnas ut.

Fabriken har dessutom en flaskhals i grovtuggen och valsverket, som idag har en helt otillräcklig kapacitet.

Fabrikens finmalningsavdelning, kulkvarns- huset, har också på senare tid överbelastats, främst genom tegelfabrikens krav på ökade mängder av finmalda råmaterial.

Om dammproblemen skall kunna lösas på ett rationellt sätt kräver detta ett helt annorlunda system för matning av krossar och blandare än vad vi nu har. Dessutom skall hänsyn tas, inte bara till de interna arbets- hygieniska kraven, utan också till att utsläppen från fabriken skall uppfylla de krav som ställs från Naturvårdsverket.

Avsikten är att lösa dessa olika problem på ett sådant sätt att vi får en rationell hantering och en trevlig miljö utan att ge avkall på vår flexibilitet.

Det nya i murbruksfabriken blir dels en ny krossavdelning i anslutning till de nuvarande nybyggda råmaterialfacken, dels ett antal silos för förvaring av råmaterial och halvfabrikat, samt från dessa en automatisk invägning och transport av materialen till blandarna. Dessutom kommer siktkollergångarna att för- ses med laddmatare på samma sätt som redan skett i kulkvarnshuset. Ungefärliga placering- en framgår av skiss 1. Den nya krossavdel- ningen beräknas vara färdig i november 1970 och silos och invägningssystemet klara att tas i drift i maj-juni 1971.

2. Den nuvarande massaberedningen för specialtegel är inrymd i fabrik XII och date- rad 1942. Förutom att arbetstygden där är avsevärd har vi nu en helt otillräcklig kapa- citet. Den långa transportsträckan från fabrik XII till specialteglfabriken där större delen av all formning sker är också en nackdel.

Genom att bygga ett nytt massaberednings- maskineri i omedelbar anslutning till special- tegelfabrikens östra gavel i direkt närhet av de nuvarande uppläggsplanerna för råmate- rial vinner vi alltså en rad fördelar.

Avsikten är att för-torka allt råmaterial som sedan går in till olika silos. Härifrån ma- tas materialet ner i krossar, varefter det siktas

upp i olika fraktioner och lagerläggs i nya silos från vilka man sedan automatiskt kan väga in satserna till stora blandare.

Fabriken skall utrustas med egen finmal- ningsanläggning, vilket kommer att minska belastningen på murbruksfabrikens kul- kvarnshus.

Anläggningen beräknas stå färdig i juni 1971.

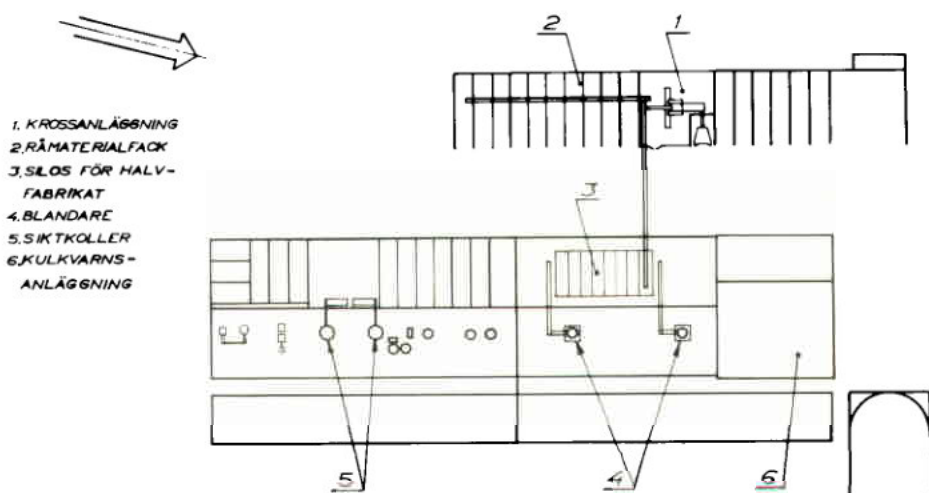
3. Den nuvarande hanteringen av porosil- tegel är orationell och utspridd över ett stort område.

Den plats som blir friställd i fabrik XII då massaberedningen flyttas till specialteglfab- riken skall användas för porosilteglutillverk- ning. Därmed blir all eldfast tegelproduktion koncentrerad till två fabriker och fabrik VIII kan tas ur drift.

Massaberedningen kommer att ske i en spe- cialkvarn avsedd för malning av våta leror. Blandningsho och bråka flyttas in i kollerhal- len i fabrik XII och porosilklyten torkas ovanpå XII:ans ugn. Denna kommer enbart att gå med sictokapslar och porosiltegel, för- utom enstaka kammare för bränning av stor- sten.

Anläggningen beräknas vara klar efter se- mestern 1971.

T Bl



Flödeschema för nya murbruksfabriken.

"Fritt i Brännpunkt" blev namnet på vår önske- och debattsida. Förslaget kom från Sven Derbert vid Slip-Naxos i Västervik, och vi har översänt det utlovade Höganäskruset till honom som ett tack för ett lyckat förslag.

Det har, långt innan utrymmet fanns, yttrats farhågor att den här möjligheten att fråga och debattera i tidningen skulle föra med sig insändare av mindre allmänt intresse och mera keve-rulerande slag. Redaktionens ståndpunkt är att inga insändare ska "censureras" eller avvisas om de följer vanliga vedertagna former, dvs. ej är anonyma för redaktören. Det som för en människa är en struntsak kan vara ett djupt känt problem för en annan, och "Fritt i Brännpunkt" ska komplettera de kanaler för information som redan finns i form av kontaktkommittéer och dylikt.

Vad säger ni om att börja 18 minuter senare på morgonen och hoppa över frukosten, ni alla timanställda? På förekommen anledning frågar härmed red. om det inte vore möjligt med en sådan ändring i arbetsförhållanden, och helst snabbt. Det visar sig nämligen, att när man nu ska kalla till sammanträden med den alltmer vanliga sammansättningen tjänstemän, arbetsledare och timanställda, så låter det sig inte göra förrän till tidigast kl. 9. För det är frukost strax innan för kollektivperso-

nal. Verken, som blir särskilt missgynnade genom restiden på upp till en timme, får oftast ändå äta sitt morgonmål på "olaga" tid.

Är det inte dags att tänka om? Vore det inte också ett strå till jämlikhets-stacken?

Eva Wickman

*

När vi flyttade in i Centrallaboratoriet 1947 och åren närmast därefter hade vi en blomsterprakt längs hela fasaden av rosor och tulpaner. Men allteftersom åren gått har det blivit mindre och mindre både i prakt och växturval. Tulpanerna var i år inte stort större än 1:a majblommor. Kan vi hoppas på en bättring till nästa vår?

Blomsterälskare på labbis

Ärendet var redan åtgärdat då Blomsterälskarens text kom mig tillhanda. Fråga gärna öppet och direkt nästa gång.

Karl Leander

*

Efter vilka principer utses de personer som får inbjudan att delta i bolagsmiddagen?

En som aldrig frågat förr

Den s.k. bolagsmiddagen med anslutning till bolagsstämman har mycket gamla traditioner. Under årens lopp har principerna för inbju-

dan att delta successivt förändrats. Ursprungligen inbjöds enbart personer i hög chefsställning, men sedermera har kretsen vidgats. Under 60-talet har sålunda inbjudan även utgått till representanterna för de kommuner i nordvästra Skåne, där moderbolaget har sin verksamhet jämte representanter för de anställdas i moderbolaget organisationer. Då antalet deltagare är begränsat bl.a. på grund av utrymmet i de använda lokaliteterna, har i allt större utsträckning inbjudan till vissa kategorier endast kunnat ske med vissa års mellanrum.

I takt med koncernens tillväxt har problemen att finna en rättvis representationsform vuxit. Allt eftersom tiderna förändras och sociala omvärderingar görs, kommer problemet med stor sannolikhet att växa ytterligare med åren. Det torde därför bli nödvändigt med nya överväganden rörande bolagsmiddagens framtida utformning.

Olov Herneryd

*

Efterlysning!

Vi behöver möblerade rum till nyanställda. Har ni något ledigt så ring John Svensson, interntel. 440.

Vår tolkförteckning behöver kompletteras! Om Du är intresserad att hjälpa oss, kontakta Lars Urde, interntel. 145.

Vad innebär ordet företagsdemokrati för Dig?



Ingenjör Ingrid Holm, Försäljningsavdelning Byggmateriel:

"Att alla inom företaget ska ha möjlighet att påverka sin del av produktionen, samt vara väl informerad om ev. ändringar som kan beröra hans eller hennes arbete. Lika lön för lika arbete, oavsett kön."



Kontorist Inger Bröchner, Centrallaboratoriet:

"Ömsesidig lojalitet, ledning och personal emellan, vid ett företag. Ex: Ledningen tar hänsyn till personalens önskemål och åsikter. Personalen tar hänsyn till att dylika ej alltid går att genomföra."



Utredare May Pärson, Orderserviceavdelningen:

"Möjlighet att påverka arbetsuppgifter och arbetsmiljö till såväl företagets som egen nytta."



Från SALF

Bland de olika arbetstagarorganisationerna vid Höganäs AB finns också Sveriges Arbetsledareförbund representerat av en arbetsledarklubb. Det är den numerärt sett minsta av de tre som verkar inom företaget, men har en 100 %-ig anslutning av sina medlemmar och är utan tvekan den grupp av anställda, som är den mest rotfasta vid företaget.

Arbetsledarna i denna organisation uppgår till ca 105, varav ungefär hälften finns i Höganäs och den andra hälften är fördelad på Bjuv, Skromberga och Hyllinge.

Så gott som samtliga AL har befordrats och utbildats inom företaget och har i regel en mycket lång anställningstid bakom sig, varför de också har stor erfarenhet av arbetsplatserna och de specifika förhållanden som finns vid en industri av denna karaktär.

Organisatoriskt sett ingår klubbens medlemmar i två olika avdelningar av SALF; Höganäs, i avd. 82 och verken i avd. 122. För de gemensamma problemen inom företaget finns en kommitté, bestående av Gösta Lindkvist och Bertil Olsson, Höganäs, Knut Jensen, Bjuv, och Åke Åkesson, Skromberga. AL är vidare representerade i Företagsnämnden av Bertil Olsson, Höganäs, och Knut Jensen, Bjuv. I AL Kontaktkommitté ingår Sven Croona och Rudolf Schier från Höganäs, Knut Jensen från Bjuv och Niald Persson från Skromberga. I Tjänstemännens förslagskommitté representeras AL av Ivar Holm, Höganäs, vilken också är representant i Förslagskommittén, och Knut Jensen, Bjuv, och i Ergonomiska kommittén av Bertil Olsson, Höganäs. Den sistnämnda är också ledamot av Höganäs Stipendiefonds styrelse.

Som man ser är AL synnerligen väl representerade vid de olika funktioner, som måste finnas inom ett företag av Höganäsbolagets storlek.

Klubben har vidare två representanter i styrelsen för SALFs hälsingborgsdistrikt, som omfattar över 2 200 AL i NV-Skåne, Knut Jensen och Bertil Olsson, varav den senare sedan 3 år ingår i arbetsutskottet, varför medlemmarna i båda avdelningarna har möjligheter att få färsk nyheter från förbunds-håll. Bland ombuden till kongressen i Stockholm den 11-14 juni har från distriktet valts 7 man och som en av dessa åkte Bertil Olsson, Höganäs.

AL-Klubben står, som det anstår sig, i ett gott förhållande till såväl arbetsgivare som övriga organisationer, och Företagsledningen

informerar i brännande frågor företagsnämndens AU, där Bertil Olsson är AL-representant. Detta AU jämte hela Företagsnämnden är enligt vår uppfattning den förnämsta instans vi anställda har för medbestämmanderätt inom företaget.

I de nyligen avslutade studiecirklarna "Mentalhälsa i arbetslivet" har ett mycket stort antal arbetsledare deltagit och vi tror att denna kurs har lagt en god grund för vidarediskussion mellan alla kategorier inom företaget.

Vi är glada över att även i fortsättningen få ett spaltutrymme till vårt förfogande för aktuella saker som rör vår verksamhet. Vi hoppas att detta skall stimulera arbetsledarna till att ge uttryck åt olika aktiviteter.

SALF-Klubben

B O

Från Fabriks avdelningar

Ett tecken på att vi går in i sommaren är att skolorna slutar. Likväl som det obligatoriska skolväsendet har avslutning, så har man även detta inom det fackliga området.

Fabriks avd. 66 har haft avslutning för sina studiecirklar för studieåret 69-70, tillsammans 22 cirklar. Det är det största antalet hittills. Det visar, att om man har tid och personer som ägnar sig åt att organisera deltagandet i studiearbetet, kommer man att nå resultat. Vi lever i ett bildnings- och utbildningssamhälle idag, accentuerat mycket mer än tidigare. Nu har alla oavsett ålder och inkomst möjlighet att studera.

Detta måste slå igenom även på det fackliga arbetet. Vi måste skola oss för våra uppgifter idag och för de som kommer och även för de som vi kommer att kräva.

Nästa studiesäsong kommer att ställa större krav på oss alla. Vi skall först ha 22 cirklar med lika många deltagare som under det gångna studieåret. Men dessutom några till för att kunna hävda oss inom förbundets studietävlan.

Liksom man på andra håll talar om grundskola, så har även den fackliga rörelsen sin grundskola. Inom avd. 66 har en facklig grundskola funnits sedan förbundet startade dessa. Vi räknar därför med att även till hösten kunna få deltagare till en sådan facklig grundskola.

Om du skulle bli anmodad att delta så säg inte nej.

Om du själv har intresse så bara anmäl dig till expeditionen.

Det enda som fordras är att du har intresse

och tid. Det ekonomiska svarar avd. för. Detta gäller för all studieverksamhet inom avdelningen.

I år har vi haft följande cirklar: 7 st. Fabriks: Vad säger avtalet, 3 Mentalhälsa, 2 Ökad jämlikhet, 2 Facklig grundskola, 2 Samhällsekonomi, 5 Svenska för invandrare, 1 Ditt val 70.

Låt oss hoppas att studieåret 70-71 för avd. 66 kommer att bli ännu bättre än det gångna.

Därför hälsas alla att delta i studiearbetet 70-71.

Välkomna!

Egon Jönsson

Göran Nilsson, ombudsman i fabriks avd. 66, Höganäs, har antagits som elev vid Lärarhögskolan i Linköping för genomgång av praktisk-pedagogisk utbildning, som leder till examen och rätt att undervisa vid folkhögskola.

För denna utbildning har Göran Nilsson beviljats tjänstledighet från den 1 augusti 1970-10 juni 1971. Till att upprätthålla ombudsmannatjänsten under Göran Nilssons tjänstledighet, har förbundsstyrelsen i samråd med avdelningsstyrelsen utsett Lennart Persson, Kristianstad. Han är anställd vid L M Ericsson i Kristianstad, är klubbordf. och förhandlare vid företaget. Han har genomgått förbundets utbildning för blivande funktionärer. FAU-4 69.

Från SIF

Brännpunktens nya giv, att släppa in de lokala fackföreningsklubbarna i sina spalter, hälsar vi i SIF-klubb HB med tillfredsställelse. Vi har nu möjlighet att nå ut inte bara till våra egna medlemmar utan till företagets samtliga anställda. Detta kan ha stor betydelse för att skapa förståelse för våra lokala problem inom SIF, likaväl som vi med vidgad kunskap får större förståelse för övriga anställdas fackliga problem.

Materialet till vår del av det fackliga utrymmet kommer dels från klubbstyrelsen och dels, får vi hoppas, från medlemmarna ute på företaget. Alla, som har material för detta ändamål, kontaktar lämpligen någon i styrelsen för samordning av materialet.

Med detta hälsar jag artikelförfattare och läsare välkomna till SIF-klubb HB:s utrymme i de fackliga spalterna av Brännpunkten.

Björn Pettersson

Ordf. SIF-klubb HB

Länkar i arbetskedjan

1



Bild 1: Karl Johan Nilsson, anställd sedan 1936, har efter arbete på de flesta avdelningarna vid Bolaget blivit en nyckelperson vid produktionsberedningen i Skromberga. Han lämnar alla uppgifter om produktionen från råvaror till färdig produkt, bl.a. till

2



Anna Lisa Ekvall som därefter, som en av sina många arbetsuppgifter, sammanställer produktionsrapporter för vidare behandling av ekonomivdelningen. Fru Ekvall har varit vid Skrombergaverken sedan 1937 och är sedan 1942 sekreterare åt överingenjör W Cronström. Bild 2.

3



Bild 3: Yngve Bohlin, chef för Bjuv och Hyllinge, får ofta tackla problem som uppstår i samband med produktionen av eldfast och byggnadstegel. Råmaterialet i Bjuvs gruva, t.ex., ändrar karaktär alltefter det brytningen flyttas till nya områden. Produkterna måste anpassas därefter.

4



Bild 4: När sådana och många andra tekniska frågor uppstår tar överingenjör Bohlin telefon och sänder problemet vidare till Peter Havranek, på "eldfast forskning och utveckling". Ingenjör Havranek, som har knäckt mer eller mindre svåra nötter vid Bolaget sedan 1965 då han kom hit från Harbison-Walker, USA, syns här vid ett av laboratoriets mikroskop, där man kan studera det eldfasta materialets fassammansättning och mikrostruktur.

5



Bild 5: Roland Magnusson, transportledare i Höganäs, har 3 möjligheter att tala på en gång förutom med besökande. Det är telefon, snabbtelefon och radio, alla flitigt använda och ofta samtidigt, hur underligt det än kan låta. Truckförare och lastbilschaufförer är bland dem som utväxlar information om uppehållsort och destination.

6



Bild 6: "HB 6" anropades och till kontoret kom snabbt Heinz Madsen med sin 6-tonns lastbil för att vi skulle få en bild av denna länk i kedjan. Transportavdelningen har 10 lastbilar som kör material mellan lager och fabriker och hamn och lager. Av de 10 har fyra släp och går mellan verken och Höganäs. Dessutom disponerar avdelningen över 11 radioförsedda skoplaster, truckar och några till.

Hur man läser en bolagsredovisning

Referat av bankdir. Lennart Ekelunds, Östergötlands Enskilda Bank, föredrag på Svenska Bankföreningens konferens för personaltidningsredaktörer.

Vad omfattar en bolagsredovisning?

Vid utgången av varje räkenskapsår och vid vissa andra tillfällen måste ett företags ledning avge redovisning över hur den förvaltat företagets angelägenheter. Den redovisning, som avges vid räkenskapsårets slut, kallas årsredovisning. Dennes utformning och omfattning varierar något, beroende på de lagar och den praxis som gäller för olika företagsformer. I alla företag som är bokföringsskyldiga enligt bokföringslagen (= BL) skall en balansräkning uppgöras. För vissa företagsformer ingår även en vinst- och förlusträkning och en förvaltningsberättelse. Detta gäller t.ex. för aktiebolag enligt aktiebolagslagen (= AL).

Balansräkningen skall visa företagets ekonomiska ställning vid räkenskapsårets slut. Den visar å ena sidan de tillgångar som företaget använder sig av i sin rörelse, å den andra hur tillgångarna finansierats dels genom upplåning av främmande kapital, dels genom tillskott från aktieägarna och dels av vinstmedel från den löpande rörelsen.

Vinst- och förlusträkningen skall ge upplysning om det gångna räkenskapsårets resultat och om vilka slags intäkter och kostnader som ligger till grund för detta.

Förvaltningsberättelsen ger ytterligare upplysning om företagsutveckling, såväl beträffande marknad som produktion, och där lämnar även företagsledningen kommentarer till årsresultatet och till förändringar i företagets förmögenhet (balansräkningen). Ledningens förslag på hur årsresultatet skall disponeras presenteras även i denna berättelse.

Vilka personer är intresserade av bolagsredovisning?

Årsredovisningen avses i första hand för företagets ägare. Särskilt i större företag med ett större antal ägare är den officiella årsredovisningen ofta enda grunden för ägarnas bedömning av företagets ställning, resultat och framtidsutsikter.

Även andra grupper som t.ex. kreditgivare, banker och leverantörer, begär att få tillgång till årsredovisning för att kunna bedöma företagets kreditvärdighet.

Företagets anställda kan ha flera skäl att få kännedom om företagets förhållanden och framtidsplaner.

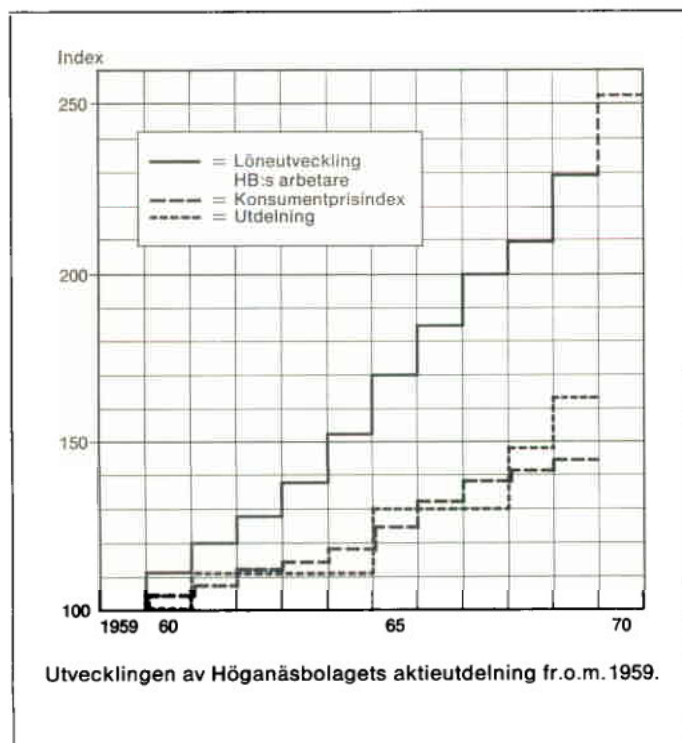
Vidare har stat och kommun krav på att få ta del av årsredovisningen. Deklarationen bygger ju på redovisningens innehåll.

Balansvärderingens syften

När man läser en bolagsredovisning gör man det som regel för att bedöma resultatutvecklingen. Vid vissa tillfällen kan det emellertid vara nödvändigt att fastställa företagets förmögenhet, t.ex. när det skall upphöra genom likvidation eller konkurs. Vid sådana tillfällen bryr man sig enbart om vad företaget kan vara värt i befintligt skick, och man upprättar då en s.k. likviditetsbalans.

Balansvärdering och resultatberäkning har att rätta sig efter en mängd lagföreskrifter, både privat- och skatterättsliga. De privaträttsliga har som främsta syfte att tillvarata fordringsägarnas intresse, och de går ut på att tillgångarna inte får övervärderas resp. skulderna inte undervärderas. Företagets ställning får alltså inte redovisas bättre i balansräkningen än vad den i verkligheten är, däremot finns inget hinder för att redovisa en något sämre ställning. BL och AL ger här ledning.

Skattelagstiftningen intresserar sig givetvis också för företagets värderingsproblem, eftersom det redovisade årsresultatet ligger till



Höganäskoncernens justerade nettovinst

	1967	1968	1969
Resultat före extraordinära intäkter, bokslutsdispositioner och skatt, mkr ..	21,3	21,4	30,2
Avgår utdelning å preferensaktier (före skatt) mkr	0,8	0,8	0,8
	20,5	20,6	29,4
Avgår beräknad skatt (50 %) mkr ...	10,3	10,3	14,7
Rest = Justerad nettovinst, mkr	10,2	10,3	14,7
Motsvarar i kr/stamaktie (625 000 st)	16: 50	16: 50	23: 60
Utdelning i kr/stamaktie	8: 80	10: —	11: —

Den justerade nettovinsten ger klart besked om hur mycket företaget tjänade 1969.

grund för företagets beskattning. Här får man följa kommunalskattelagens (= KL) bestämmelser.

Balansposternas gruppering

En balansräkning innehåller ju en mängd olika poster av tillgångar och skulder, som man för översiktlighetens skull grupperar i en viss ordning. Aktiebolagslagen ger vissa regler för denna gruppering.

Balansanalysen

Om vi börjar med *balansräkningen* — vad skall den ge upplysning om? Jo, om företagets finansiering, soliditet och likviditet.

Finansieringen avser kapitalanskaffningens och kapitalanvändningens sammansättning. Hur stort långfristigt resp. kortfristigt kapital arbetar företaget med, och hur man investerat i anläggnings- resp. omsättningstillgångar.

Soliditeten är ett företags förmåga att bära förluster utan att dessa drabbar företagets långivare. Förluster går ju i första hand ut över företagets egna kapital, som bär den omedelbara risken. Om förlusterna är stora kan det egna kapitalet förbrukas och risk finns för att även det upplånade kapitalet kan gå förlorat. Ett företag med stort eget kapital i förhållande till hela det kapital som

arbetar i företaget har alltså en god soliditet. Hur stort skall det vara? En allmän uppfattning är att det egna kapitalet skall vara minst lika stort som skulderna (= det främmande kapitalet), dvs. utgöra 50 % av balansomsättningen för att ha god soliditet.

Likviditeten avser företagets förmåga att betala sina skulder i den mån de förfaller till betalning.

Vid en likviditetsbedömning ser man på vilka skulder som förfaller till betalning inom 12 månader, (= kortfristiga skulder), och vilka omsättningstillgångar man har att betala dessa med. Det är först och främst likvida medel dvs. kontanter, bank och postgiro, men också växel och kundfordringar. Alla dessa poster kallas gemensamt omsättningstillgångar av första graden. Övriga omsättningstillgångar dvs. lager av färdiga varor, halvfabrikat och råmaterial kallas omsättningstillgångar av andra graden.

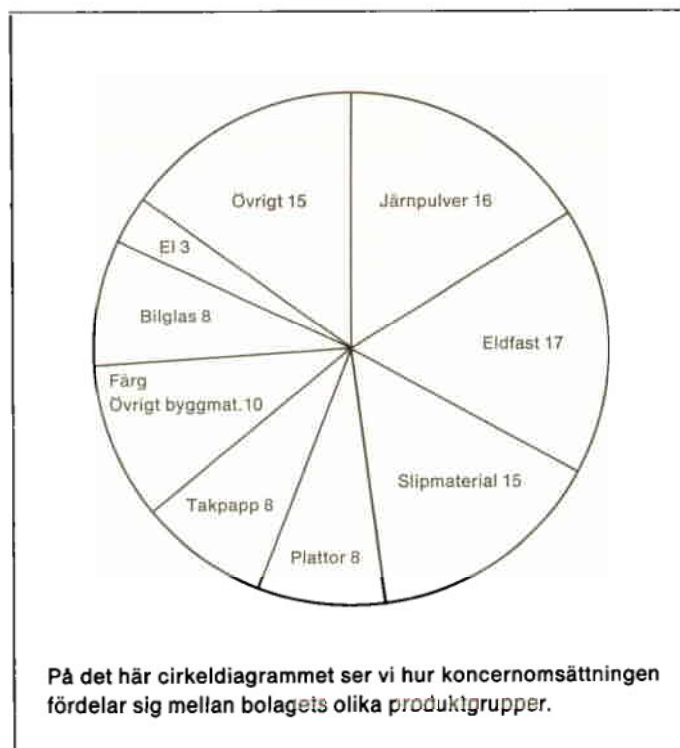
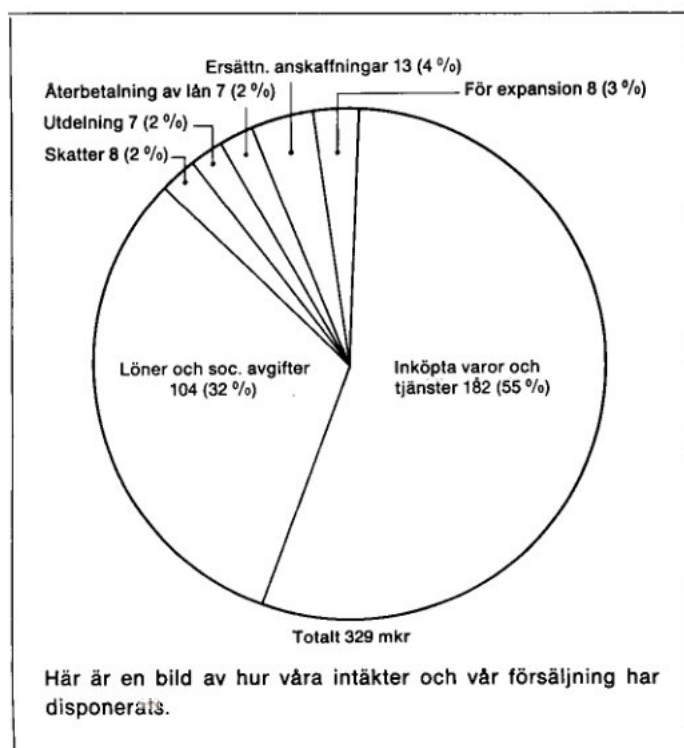
Förhållandet mellan omsättningstillgångar av första graden och kortfristiga skulder kallas likviditet av första graden. Förhållandet mellan samtliga omsättningstillgångar och kortfristiga skulder kallas likviditet av andra graden. En allmän uppfattning är att likviditeten av första graden skall vara 100 %, likviditeten av andra graden 200 %.

Tillsammans med balansräkningen ger

vinst- och förlusträkningen möjligheter till att bedöma företagets *räntabilitet* = avkastningsförmågan. Flera olika mått finns också här, t.ex. det egna kapitalets räntabilitet, det främmande kapitalets räntabilitet, eller det totala kapitalets räntabilitet. Det vanliga måttet är summan av räntor + skatter + bokslutsdispositioner + nettovinst i förhållande till summan av eget + främmande kapital, dvs. det totala kapitalets räntabilitet. Härvid måste även reserverna i företaget medtagas.

Samtliga här nu nämnda mått på soliditet, likviditet och räntabilitet är blott schematiska och bör användas med stor försiktighet. De bygger på företagets officiella redovisning och kan vara starkt påverkade bl.a. av icke redovisade dolda reserver. Förhållandena varierar starkt mellan olika företag och olika branscher, och man kan därför inte ställa upp några exakta normtal för vilka procenttal som innebär god soliditet, likviditet och räntabilitet.

Därför bör man inte använda måtten för ett enda år utan för en serie av år, så att man får en uppfattning om utvecklingen. Måtten ger alltså inte någon entydig upplysning men kan ge en erfaren och kritisk bedömare en värdefull bild av utvecklingen av ett företags resultat och finansiella ställning.



År 1970 är en milstolpe i Höganäsbolagets historia. Det är året då det på allvar börjar röra sig på informationsområdet. Bland annat har under våren frågekvällar ordnats vid verken och i Höganäs.

Alla anställda har haft möjlighet att personligen lyssna på information om företaget och ställa frågor och krav till alla företrädare för bolagsledningen som villigt ställt upp som svarande. Någon gång blev svaren mera uttömmande än upplysande, men vi hoppas att alla i fortsättningen ger lika öppna, raka svar som koncernchefen gjorde. En avlyssnad klagan kom efter arbetsledarträffen, där några ansåg att diskussionen blivit styrd av företagsledningen. Ett problem som dock torde vara lätt avhjälpt genom att starta frågandet omedelbart och inte, som det vanligen blir, vänta tills "någon annan" börjar. För övrigt var den allmänna uppfattningen bland alla anställda att den här formen för utbyte av information var stort värde och man önskar att den ska återkomma varje år. Ca 400 av de över 2 000 anställda deltog i informationsutbytet under kvällarna. Det är en god början på denna form av kommunikation från och till företagsledningen, men till nästa gång kan vi väl vänta fullt hus i Folkparken.

Efter direktör O Herneryds detaljerade information i Höganäs om bokslutet följde på alla sammankomsterna en mängd frågor och påpekanden som åtgärdades dagen efter resp. möte.

Hos arbetsledarna inledde Bertil Olsson diskussionen i ämnet "Arbetsledare och företagsdemokrati". En del av inledningen följer här.

— Är företagsdemokrati ett "Sesam, öppna dig!" som kan lösa alla problem? Är det inte så att med företagsdemokrati följer utan tvekan något som heter ansvar och då är det en hel del som inte vill vara med längre. Det pratas om självstyrande grupper, det pratas om medbestämmanderätt, det pratas om målstyrning i samverkan. Vad beträffar medbestämmanderätten, så finns den möjligheten ju i allra högsta grad i vår företagsnämnd.

Målstyrning i samverkan verkar att vara en betydligt smakfullare utformning för alla grupper av anställda, som här ges möjlighet att komma tillrätta med sig själv och sitt arbetsområde. Detta system lyfter ju upp alla anställda genom att ge dem större beslutsrätt och avsikten är ju att alla anställas på likartade villkor. När man här också drar bort den övre gränsen för vad man får åstadkomma, blir arbetsledarnas befattningsbeskrivningar inte giltiga längre. Man stoppar inte heller upp den individuella framtåtan samtidigt som företagen har möjligheten att få ut mesta

möjliga av varje individ oavsett befattning. —

Några synpunkter från mötet med arbetsledarna återges i förkortad form.

Olov Herneryd: Vet inte om det är någon skillnad mellan "självstyrande grupper" och "målstyrning i samverkan".

K G Thafvelin: Vi har arbetsplatser där vi kan arbeta i självstyrande grupper. Det kräver utbildning av arbetskraften och välorganiserat arbete. Självklart behövs det en arbetsledare för att organisera en självstyrande grupp. Vi ska naturligtvis prova.

Gösta Lindqvist: Hur gör man när man har folk som talar olika språk? Nog går det på danska och norska.

Ake Schönblut: I pulververket har vi haft ett självstyrande lag på 5 man under 16 skift i veckan sedan 3 år tillbaka. Det går bra för att vi haft speciellt utvalt folk. Annars måste arbetsledaren hjälpa till igen. Risken är att gruppen blir splittrad eftersom det är bra folk som alla andra vill ha också.

K G Paulson: Företagsdemokrati innebär också gemensam målstyrning, dvs. alla parter får medverka före beslut. Dom som ska ingå i våra olika projektgrupper måste väljas efter principen vem som bäst kan tillvarata gruppens intresse. Det får inte bli politiska val.

Arne Ståhl: I Gruvan fanns självstyrande grupper redan 1947. Vi utsåg själva vilka vi ville arbeta med. Gick det inte bra, bytte vi efter någon månad.

Rune Kronström: Arbetsledarna bör få vara med oftare än nu när det fattas beslut.

Jan Svensson: Instämmer. Vi borde vara med på driftsingenjörernas sammanträden, därför att där ventileras även arbetskraftsproblem, som vi är mycket insatta i.

Olov Herneryd: Hur ska vi få, med all vår informationsvilja, ut all information från företagsnämnden till alla som vill ha den? Ska vi aktivera Kontaktkommittéerna, så att de blir som små företagsnämnder ute vid verken? Använder vi alla våra kommittéer borde vi komma en bit på väg. Vi har 1 100 mansammanträden om året, så nog tycker jag vi åtminstone har en början till företagsdemokrati i Höganäsbolaget. Men vi kan ju inte bara sitta och sammanträda. Det gäller att få jämvikt. Utbildningen är också viktig. Man måste skaffa sig vidgade kunskaper för att klara detta.

Röster från mötet med Fabriks avd. 66

Sven Ljunggren: Informationen är så dålig som helst och jag efterlyser åtgärder. Kontaktkommittén fungerar inte och protokollen från företagsnämnden försvinner från anslagstavlor innan man hinner läsa dom.

Folke Emanuelsson: Jag är anställd på snickeriet och när man ser vinsterna så tänker man på att det inte har målats på 25 år och maskinparken har skramlat på i 32 år och i mina ögon sett är fabriken totalt nedsliten.

Arbetet i Malmö belönar miljövänliga företag

För en tid sedan tillkännagav Arbetet i Malmö att tidningen kommer att belöna företag som visat intresse för arbetarskydds- och arbetsmiljön. Man hoppas att förslagen om belöning skall komma från anställda inom företagen. Personalen skall alltså på detta sätt kunna tacka företagen för det intresse de visat i dessa frågor under ett år.

Belöningen är en bronsreplik av det ståtliga Axel Danielsson-monumentet. Det har skapats av skulptören Willy Gordon. I sin större skepnad har det av arbetarrörelsen skänkts till Malmö stad där det skall uppställas.

Chefredaktör Frans Nilsson har motiverat beslutet sålunda:

— Under hela efterkrigstiden har svensk arbetarrörelse ägnat stort intresse åt arbetsplatsproblemen. Och den har inte gjort det förgäves. Mycket har blivit bättre på arbets-

platserna. Utvecklingen går emellertid ständigt vidare. När vissa problem eliminerats kommer nya. Nya hälsorisker kommer alltid att uppstå inom näringslivet. Det har visat sig att den moderna tekniken inte bara inneburit fördelar. Arbetstakten tvingar fram fysiska och psykiska påfrestningar. Och tyvärr håller inte alltid arbetsvillkor och lokaler samma takt. Dessa ting kommer allt för ofta i andra hand. Dessbättre inser moderna företagsledare, att arbetskraften nu måste värderas efter annan måttstock än tidigare. Allt som kan göras för att öka medarbetarnas trivsel och trygghet är till fördel för hela företaget. Det är vår innerliga förhoppning att med denna utmärkelse kunna stimulera företagen till ökad aktivitet inom dessa områden. Vi är övertygade om, att 70-talet kommer att vara det årtionde då dessa frågor verkligen kommer fram i rampljuset, inte

bara på diskussionsplanet utan även i handling. Därför hoppas vi att medarbetarna inom de olika företagen aktivt skall delta i detta arbete. När de tycker att deras företag verkligen gjort en insats, som är värd att uppmärksammas, skall de inte vara sena att föreslå företaget till denna belöning. Det gäller självfallet små som stora företag i hela landet, slutar chefredaktör Frans Nilsson, som också är Arbetets verkställande direktör.

Med detta initiativ hoppas Arbetet att det skall bli en sporre till ökad aktivitet inom detta område, liksom att man hoppas på en fördjupad företagsdemokrati under 70-talet. Allt är frågor som har nära samband med varandra. Det är väl knappast troligt att ett företag med dålig företagsdemokrati har en framgångsrik arbetarskydds- och miljövård.

Jag är tacksam för den hjälp vi kan få för att öka trivsln. Vi är en arbetsgrupp som eldfasta produktionen är kolossalt beroende av.

SIF-medlemmar önskade svar på principiella frågor

Bengt Silfverstrand: TCO har i dagarna lagt fram en utredning "Demokratisering av arbetslivet". Temat är att den anställde bör få ökade möjligheter påverka sin arbetssituation. Målet är att uppnå jämnare fördelning av inflytande, mellan ledning och anställda, mellan befattningshavare inom samma arbets-enhet. Jag skulle vilja fråga: Hur ser företagsledningen på problemet i allmänhet — och om man hunnit ta del av utredningen — på den i synnerhet?

Olov Herneryd: Jag har inte sett TCO-utredningen, men många andra utredningar i samma riktning. Självklart att vi i företaget är lyhörda för sådana synpunkter. Via företagsnämnderna försöker vi ju driva information och enligt sista företagsnämndsavtalet

skall man ju ha dessa sammanträden *före* styrelsesammanträden och *före* sådana här beslut. Tanken är att nämnden skall vara ett rådgivande organ. Vi har successivt tänkt bygga ut det här. Vi har gjort det i olika sammanhang, vi har kommittéer som sysslar med informationsverksamheten, vi har förslagsverksamhet. Det är bara frågan om att finna lämpliga former för vidare utbyggnad, former som är tillfredsställande för den anställde, men också tillfredsställande för företagsledningen.

Werner Zensch: Ska ytterligare decentralisering ske av laboratorieverksamheten?

K G Paulson: En del av den kontrollverksamhet som bedrivs vid centrallaboratoriet kommer till följd av den processtekniska utvecklingen att flyttas ut till processplatserna. Utvecklingen särskilt beträffande metallurgi har gjort, både vid järnpulver- och svampverket, att en del analyser måste ske genast och i omedelbar anslutning till produktionen, i vissa fall måste resultatet kunna avläsas in-

om några få sekunder. En del av uppgifterna kommer därför att flyttas från laboratoriet till processtyrningen. Å andra sidan har centrallaboratoriet, i det här fallet kontrolllaboratoriet, en stor mission att fylla. Åtskilligt av den speciella utrustning vi anskaffar för att övergå från manuell till automatisk analyslagning är mycket dyrbar, mycket snabb och mycket effektiv. Vi tänker göra en total optimering av hanteringen beträffande analysfrågorna och placera utrustningen där den rationellast kan användas. Vi skall göra en arbetspool av det här, oavsett var instrumentet står skall det komma till maximal användning.

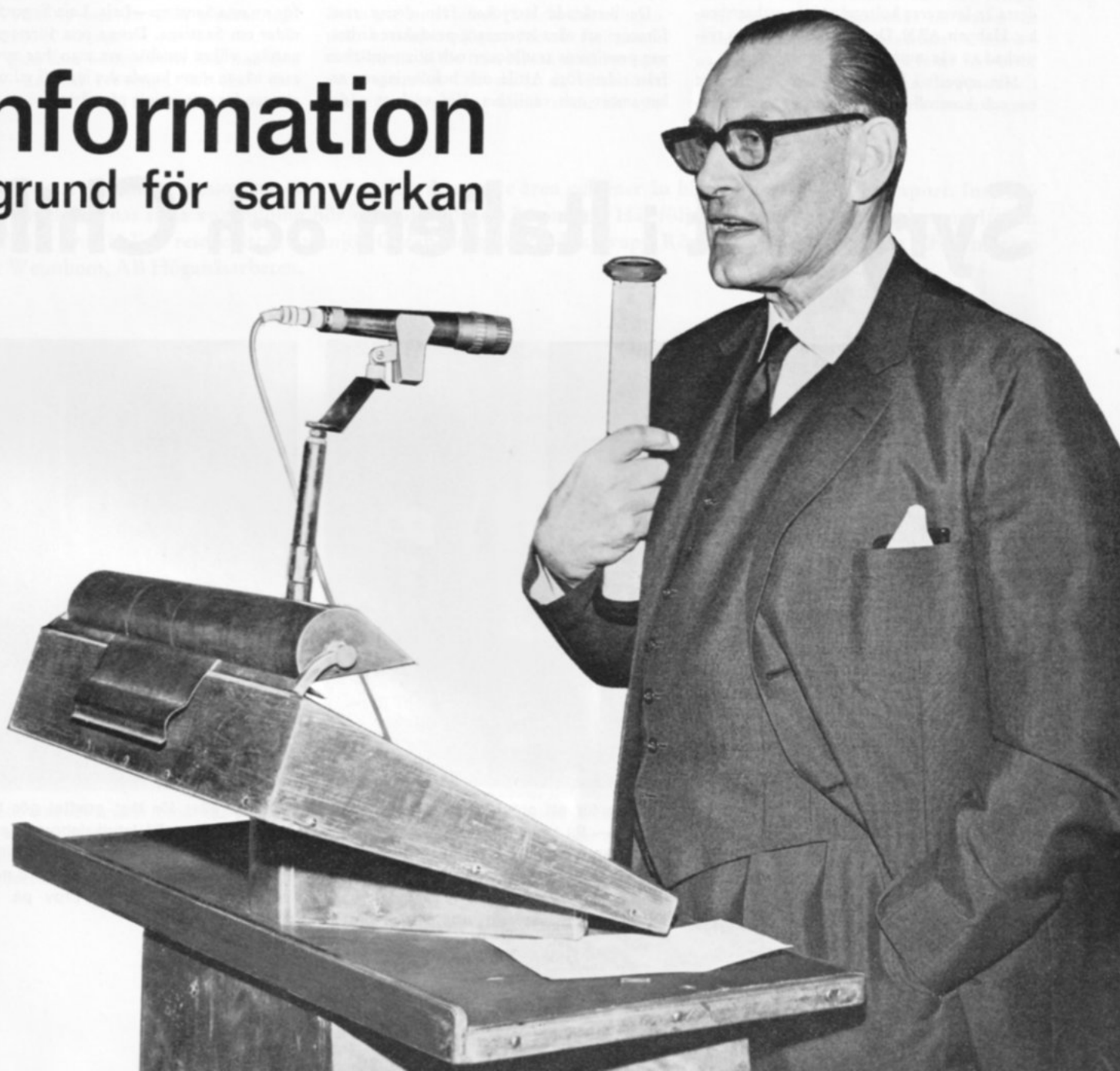
Werner Zensch: Finns det planer på att omorganisera hela verksamheten?

K G Paulson: Det är f.n. inte tänkt någon ändring i principen att ha en allmän relativt neutral serviceinstans. Men vi kommer att skaffa nya instrument som placeras strategiskt på rätt ställe.

Ewi

Information

-grund för samverkan



Ett besök i president Marinottis födelseort Torviscosa, Italien

Orten Torviscosa ligger ca 10 mil norr om Venedig och ca 5 mil väster om Trieste i provinsen Udine.

Den moderna italienska statens förste president, Marinotti, som vid tiden efter första världskriget tillhörde en stor norditaliensk jordägarläkt, startade då en cellulosafabrik i sin hemort Torviscosa. Industrin har efter hand byggts ut och omfattar nu även sågverk, fabrikation av lådor, viskos, klorkali och konstgödsel, förutom jordbruksrörelse, vin- och fruktodlingar samt mejeri.

Verksamheten har under årens lopp utvecklats starkt och är idag en stor italiensk koncern vid namn Sniaviscosa, som förutom över hela Italien arbetar internationellt med leveranser av fabriker (textilindustrier och deras råvarufabriker) till bl.a. Sydafrika, Indien och ett just nu aktuellt objekt i Jugoslavien.

För två av cellulosafabrikens femton sulfitkokare har Höganäs AB i april 1969 och mars detta år levererat koltegel och konsthartsbruket Habenit ARK. Den senare produkten tillverkad av vår murbruksfabrik i Höganäs.

Min uppgift i Torviscosa var att instruera om och kontrollera de levererade produkter-

nas rätta användning. Själva murningsarbetet utfördes av italiensk arbetskraft, som är mycket yrkesskicklig, intelligent och trevlig att samarbeta med.

Levnadsförhållandena är till synes som i Sverige. En italiensk fabriksarbetares bruttoförtjänst på denna ort är ungefär densamma som en svensk fabriksarbetares när skatten är betald. Arbetstidens längd är 48 tim/vecka.

Man kan hitta restauranger som är synnerligen trevliga, med god mat och dryck, till lågt pris. Vad sägs om att tre personer kan få bröd, spaghetti eller soppa, en köttträtt, ost, frukt, vin, kaffe samt två st. grappa (ett vindestillat) för en kostnad inkl. dricks av 5 800 lire, som i svensk valuta motsvarar max. kr 50:—.

En episod ur arbetskyddssynpunkt kan även nämnas. Jag klättrade en dag i kokarens rörställning och körde huvudet i ett av rörens ändrar. Resultatet blev ett hål i skyddshjälmen stort som en svensk enkrona. Hjälmen hänger nu på mitt arbetsrum med ordet "Tack" som överskrift. Därför uppmanar jag alla som är verksamma på en arbetsplats "Använd alltid skyddshjälmen!"

De bestående intrycken från denna resa, förutom att våra levererade produkter är bra, var provinsens traditioner och minnesmärken från tiden före Attila och befolkningens arbetsamhet och vänlighet. Vid vackert väder

ser man de mäktiga alpmassiven i norr och nordost med sina snöhöljda skarpa toppar. Med andra ord en trakt, där en turist kan söka sig allt. Från det mest exklusiva (Venedig, Liniano, Grado, Cortina) till det enklast folkliga (ex. en fiesta i Aqvileia). Överallt blir man vänligt och ärligt bemött om man själv visar samma uppträdande.

G Bergöö

Syrafast i Chile

Chile är ett konstigt land. Chile är ett fritt land. Chile är ett underbart land, med glada vänliga människor var man än kommer. De intrycken har jag fått av de tre månader som jag vistats i Laja.

Det anses var en lång resa dit, men den går snabbt. Den ena dagen i Sverige, den andra dagen i Chile.

Jag hade inte varit på hotellet i Santiago mer än två timmar, då en representant från C.M.P.C. dök upp och meddelade att i morgon skulle jag infinna mej hos polisen för fotografering och fingeravtryck. Efter denna visit som tog hela tre timmar, var jag färdig för ny resa Santiago—Laja. Laja ligger 50 mil söder om Santiago. Denna resa företogs med nattåg, vilket innebär att man har sovvagn men någon sömn kunde det inte bli tal om för vagnen for som en jojo på spåret.

Syrafast i Italien och Chile



På forskningslaboratoriet i Höganäs utvecklas nya syrafasta massor för t.ex. fogning, spackling och beläggning. Thomas Jönsson avläser temperaturen, vilken måste vara konstant, i ett kar med svavelsyralösning. Karet är belagt med olika typer av spackel-



massor för att pröva deras resistens mot syran. — På kemiska fabriken blandas fyllnadsmaterial och polyurethanbruk i en process som kallas rivning. Bertil Svensson mäter här temperaturen på blandningen. Det är en ansvarsfullt arbete eftersom ett



för högt eller för lågt gradtal gör bruket oanvändbart. — På fabrikslaboratoriet kontrolleras konsistens, flytning och bindetid. Fru Dagny Gustavsson är just i färd med att mäta bindetiden för ett prov på Habenit E41.

Efter 10 timmar var vi framme i Laja enligt konduktören. Jag såg varken plattform eller station i mörkret. Min tanke var att nu hade jag kommit till vilda västern på riktigt. Sedan tåget avgått och dammet lagt sig kunde jag urskilja en bil mellan spåren och en man kom och tog mitt bagage och bad mej stiga in i bilen.

Så bar det iväg över slipers och räls och snart var vi framme vid bostaden, en villa på fyra rum och kök med bad. Rent och snyggt sag tvenne senoros till att det var hela den tid jag bodde där. Så blev det tid att besöka fabriken och chefen senor Edgar Oyarziin, vilken talade perfekt svenska, vilket han "pluggar" under de två år han studerat och praktiserat i Sverige. Så några språksvårigheter var det aldrig tal om. C.M.P.C. är en stor och modern fabrik som tillverkar kraftmassa och tidningspapper och förser stora delar av Sydamerika av den varan. Fabriken har en årskapacitet på 350 000 ton, den största av alla cellulosafabriker i Sydamerika.

Min uppgift här var att inmura ett klor-dioxidtorn med vidhängande "blindtarm". Materialen från Höganäs bestod av Primer 750, E41, OH och OS 1500 glaserat tegel $200 \times 200 \times 40$ mm.

Nu gjuts inte betongtornen lika med dem som vi har här i Sverige. Det skall vara smäckrare och mera rörligt för eventuella



Folkfest i Chile.

jordbävningar, så även med hus och broar. Detta gör att vi måste gå ifrån den obligatoriska vattenprovningen. För att full garanti skall kunna hållas från HA så skall betongen vara vattentät. Det visade sig efter första vattenprovningen att tornet skulle ha gjort

som helst. Men chilensarna äter och dricker gott. Rödvin är obligatoriskt till maten och många har sina egna "vinfabriker". Chilensarna ställer ofta till med stora fester som berör hela Chile. Chilensarna har en nationalfest i dagarna tre. Det äts, dricks och dansas dygnet

Vår export av syrafasta massor har ökat väsentligt de senaste åren och mer än hälften går numera på export. Instruktion i produkternas rätta användning hör ofta till Bolagets åtaganden. Här följer några glimtar från arbeten i Italien och Chile. Om Italien reseberättar ingenjör Göran Bergöö, Produktgrupp Rör och Syrafast och från Chile murare Elon Wennbom, AB Höganäsarbeten.



Det kontrollerade bruket förpackas och lagras i väntan på transport per järnväg till exempelvis Italien eller per båt till exempelvis Chile. Rolf Andersson kör trucken.

sig bättre som fontän i någon större park än som det ursprungligen var avsett för. Ny upphuggning av betongen och ny putsning och stålslipning företogs, men nu började kunderna ropa efter massa och blekt papper, så någon andra vattenprovning ville dom inte hindra sig med. Senor Oyarziin står som garant för att tornet är tätt, och litar väl en del på att HBs E 41 skall bidra till att tornet icke släpper igenom någon vätska.

Jag skrev i början, att Chile är ett konstigt land. Jag tänker då på Chiles natur. Det finns över tusen vulkaner men som lyckligt är så är det endast fem som "lever" och står och puttrar. Jordstötter förekommer en gång per vecka och det tycker chilensarna är bra, för ju längre uppehåll det är mellan stötarna desto kraftigare blir dom när det sätter igång.

Två jordstötter har jag varit med om här och det var mycket obehagligt. Det går inte att beskriva hur det kändes, det måste vara något hemskt att uppleva en stor jordbävning.

Chile är ett fritt land, här bygger man sitt hus utan inblandning av någon byggnadsnämnd, fast arkitekturen blir ju därefter. Hälsovårdsnämnd finns ej heller, här fraktas bl.a. köttet på öppna lastbilar, hur oskyddat

runt. Deras nationaldräkter är riktigt färggranna. En vacker syn är det när fyra par är uppe och dansar chilensk nationaldans. Pojkarna i svarta åtsittande byxor, högklackade skor med stora sporrar, en färggrann väst och utanpå den en cape. Flickorna i korta klänningar, som görs ännu kortare under själva dansen. Om det är för att pojkarna skall dansa bättre har jag inte fått någon klarhet i.

Många goda vänner hade jag som på alla sätt försökte göra det så trivsamt som möjligt för mej, men trots goda vänner, högsommar med $25-30^{\circ}\text{C}$, en enastående blomprakt så kan man inte komma ifrån längtan till Sverige och de sina. Det växer man aldrig ifrån.

Om hemresan är inte mycket att orda, möjligen var flygresan Conception—Santiago den vackraste delen. Flyghöjd 1 000 m. Stilla havskusten med sina kuperade krumelurer var en underbar syn. Efter två dygn i Santiago med minsta möjliga sömn steg jag ombord på Anund Viking. Med 900 km/tim. har man snart lagt det soliga varma Chile långt bakom sig, och närmar sig hastigt nordliga latituder.

Elon Wennbom

Vad tycker Du i Hyllinge om informationen på HB?



Kerstin Fransson och Hilbert Månsson

Leif Thörnqvist, sorterare: Jag läser protokollen från företagsnämnden och anser att jag får veta så mycket jag vill där. Efter nämndsammanträdena informerar också Ernst Bengtsson på frukostrasten.

Kerstin Fransson och Hilbert Månsson, fotograferade vid genomgången av dagrapporterna, är också nöjda med den information om arbetet och Bolaget som de får, dels via protokoll och dels av driftsingenjören.

Erik Nilsson, truckförare: Jag läser protokollen men jag vill ha mer direkt information också. Tycker det är bra när driftsingenjören kommer och talar om vad som ska ske. Jag var inte själv på avd. 66 möte i Folkparken den här gången när direktör Herneryd talade, men jag tycker det är bra med sådan direktkontakt med företagsledningen.



Erik Nilsson



Leif Thörnqvist

**Bättre en spricka
i hjälmen
än i huvudet**



HÖGANÄS AB
SKYDDSKONTORET



Personalnytt

Våra pensionärer i Höganäs



Hampus Bergström



Ingvar Gunnarsson

Arne Fors, Vegeågatan 6, Bjuv, 52 tjänsteår
 Ernst Lilja, N. Storgatan 44, Bjuv, 52 tjänsteår
 Gunnar Carlsson, Stora Villan, Ekeby, 51 tjänsteår
 Magnus Håkansson, Parkgatan, Ekeby, 45 tjänsteår
 Alfons Hörlin, Åstorpsvägen 20, Hyllinge, 37 tjänsteår
 Oskar Olsson, Hässlunda 8, Mörrarp, 28 tjänsteår
 Fritz Lindén, Allégatan 12, Hyllinge, 23 tjänsteår
 Karl Vikström, Simmelsberga 5, Kågeröd, 23 tjänsteår
 Karl Persson, Pl. 6819, Höganäs, 16 tjänsteår
 Johan Jarl, Pl. 289, Bjuv, 6 tjänsteår



Sven Johansson



Yngve Strand

Hampus Bergström, pol. mag., tillträdde den 16 februari befattningen som reklamchef vid Slipmaterial-Naxos. Han kommer närmast från motsvarande befattning vid Bultfabriks AB i Hallstahammar.

Ingvar Gunnarsson, ingenjör, har utsetts till driftsingenjör vid Slipmaterial-Naxos press- och ugnsavdelning. Tidigare var ingenjör Gunnarsson anställd på företagets laboratorium.

Sven Johansson, ingenjör, har utnämnts till överingenjör vid Slipmaterial-Naxos. Överingenjör Johansson kommer att vara ansvarig för produktionen inom grupperna keramiskt, fenoplast- och gummibundna samt flexibla slipverktyg. Överingenjör Johansson anställdes vid AB Slipmaterial-Naxos år 1945 som arbetsstudieingenjör och har sedan tjänstgjort som driftsingenjör och sedan 10 år tillbaka som fabrikschef vid slipskivefabriken.

Yngve Strand, ingenjör, har utsetts till rationaliseringsingenjör vid Slipmaterial-Naxos. Ingenjör Strand var tidigare driftsingenjör vid företagets press- och ugnsavdelning.

Korpidrotten vid Slip-Naxos engagerar allt fler



Från vänster Stig Klöverstedt, Börje Lundgren, Uno Lindquist och Lars Svensson.

De senaste åren har allt fler gått in för att stärka sig till kropp och själ i någon av de idrottsgrenar som bedrivs inom "Slips" Idrottsförening. Vinteridrotterna dominerar. Sommaren i Västervik bjuder på så många andra fritidsaktiviteter att idrottsföreningen funnit det lämpligast med en kraftsamling kring vinteridrotterna. Korpockeyn har blivit mycket populär. "Slip" lyckades i år vinna sin serie efter en dramatisk finalmatch där segermålet gjordes i sista matchminuten. Stor del av lagets framgång får tillskrivas en man utanför rinken — S O Lundström. Ytterligare en trofé att sätta upp i lunchrummet.

Klubbmästerskapet i bordtennis avgjordes i början av april. Det var frågan om en utslags-tävling. Sist utslagen blev Lars Svensson (27). Hans överman var en verklig gammal idrottsräv på Slip-Naxos — Uno Lindquist (61 år).

Detta var tredje inteckningen i ett vandringspris som han nu tog hem för gott.

Bowlingintresset har ökat oerhört sedan Västervik fick åtta nya banor i höstas. "Slip" ställer i år upp med två lag. "Slip 1" har vunnit sin grupp och gått till gruppfinal. I tennis pågår klubbmästerskap och fotbollen är i full gång.

Den årliga tvekampen mellan Slip-Naxos och Västervikstidningen pågår också. Förra året vann vardera laget tre grenar. I år har man utökat med en gren för att det inte skall kunna bli oavgjort.

Ytterligare en tvekamp är planerad i år. Motståndare blir Elektrolux i Västervik.

Vid Slips IFs årsmöte i april valdes Lars Erik Bladström till ny ordförande efter Karl Karlsson. En annan veteran i styrelsen som avtackades var Fritz Thörngren.

Hampus



Magnus Håkansson, Skromberga, glad skytteveteran med den silverpokal han erövrat för alltid.

Silverpokalen har vandrat slut

Den mest segslitna skyttetävlingen vid Höganäsbolaget har gällt det individuella vandringspriset "Silverpokalen" som sattes upp 1949. Det blev veteranen Magnus Håkansson, 66, Skrombergaverken, som till sist lade beslag på trofén. Vi gratulerar hjärtligt till triumfen som så att säga kom som på beställning. Den 30 april slutade han nämligen med pension sin tjänst som arbetsledare efter 45 års anställning vid företaget. Skyttet har han varit trogen i ca 40 år.

Nu hoppas vi innerligt att Magnus Håkansson inte slutar med korpskyttet. Han är en av de tre veteraner som med hopp om nyrekrytering hållit det under senare år vid Skrombergaverken mindre livaktiga skyttet vid liv. Han har också tillhört skyttekommittén vid

Höganäsbolaget under alla år denna varit verksam.

Silverpokalen torde vara en raritet för en skytteentusiast. Av fjorton skyttar hade fem sina namn två gånger ingraverade på den lilla i det närmaste fulltecknade pokalen före den avgörande tävlingen på Haberga skjutbana den 9 maj. Det var sålunda på hemmabana som Håkansson fullbordade sin triumf. Han tog sina första inteckningar 1956 och 1958. Övriga tvåfaldiga segrare är Hans Högestam 1950 och 1969, Stig Ljungberg 1957 och 1960, Bertil Gustavsson 1961 och 1965 samt Christer Fridh 1967 och 1968.

Femton skyttar deltog i årets tävling med följande resultat för de bästa:

1. Magnus Håkansson 133, 2. Gunnar

Thornblad 133, 3. Björn Fors 132, 4. Hans Högestam 129, 5. Jan Hjelm 128, 6. Tommy Thornblad 128 poäng.

Som synes hade Håkansson och Thornblad samma poäng. Det var antalet tior som i första hand avgjorde ordningsföljden.

Ege

Serieseger i schack för HB

Höganäsbolaget debuterade i Hälsingborgskorpens schackserie i div. II spelåret 1968—1969 med en hedrande tredjeplacering bland sju deltagande lag. Innevarande spelår har det gått ännu bättre med serieseger och uppflyttning till div. I.

Vägen till segern gick över Trafikverken I 2—2, Hästhagen 2½—1½, Gymnasiet III 3—1, SJ II 2—2, Hälsingborgs Pälsberederi 3½—1½ och Bröd. Jönssons Svets 3½—1½. Som synes genomförde HB-laget serien utan nederlag.

Laget har bestått av fyra spelare med följande deltagare från HB: Robert Danielsson, Per Ekdahl, Rickard Nielsen, Olle Andersson och Erik Bengtsson.

Serietabellen har följande utseende:

Höganäs AB	6	4	2	0	10
Trafikverken I	6	2	4	0	8
SJ II	6	2	3	1	7
Hästhagen I	6	2	2	2	6
Bröd. Jönsson	6	2	1	3	5
Gymnasiet III	6	1	2	3	4
Hälsingborgs Päls.	6	1	0	5	2

Ege

Femkamp

Höganäs AB — Slip-Naxos

För 23 år sedan eller exakt den 13—14 september 1947 inleddes idrottsligt utbyte mellan Höganäsbolaget och Slip-Naxos i Västervik. Då gästade en trupp västervikare Höganäs för att i en trekamp omfattande rodd, skytte och tennis mäta sina krafter med de skånska koncernkamraterna. I olika former fortsatte sedan dessa idrottsliga kraftmätningar till 1958, då "sliparna" tyvärr för sista gången deltog i Koncernskjutningen. Med tillfredsställelse noteras att "mamma och dottern" i Västervik sista veckoslutet i september i år åter möts på den idrottsliga arenan. "Pånyttfödelsen" sker i Höganäs i form av en femkamp i bordtennis, bowling, fotboll, skytte och tennis.

Detaljerna är i skrivande stund inte utformade men det blir en trupp på 25—30 man som på fredagseftermiddagen avreser från Västervik. Tävlingsprogrammet genomföres på lördagen och söndag fm. I bowling får bjuvsingarna försvara moderföretagets färger i Bjuvs bowlinghall, en mycket svår uppgift då västervikarna tillhör den svenska eliten i denna gren.

För att återgå till gångna tider så vanns

Om solsken, morötter och i någon mån information

REDAKTÖRENS
BAKSIDA

Skulle skriva om det vida ämnet information, men kände att den enda information jag själv för ögonblicket ville ha var att det blev sol och värme i morgon, måndag, också. Förmodade att mina läsare tyckte detsamma, och gick ned till Öresund i stället för att se om orchidéerna fortfarande blommade. Drog av klänningen på halva vägen och hoppades lamt att ingen skulle se det. Hade förstås bad-dräkt under. Klättrade över stengårdsgår'n och mötte strandängen nästan oförberedd. Hade glömt att det var så vackert. Smörblommor, mandelblom och ljusviolettera sjöar av strandtrift. Mörkvioletta fläckiga nyckelblomstret fanns fortfarande i stort antal. Gullvivorna som skulle finnas där hittade jag inte. Gick förbi en sankmark och blev utskälld av ett dussin tärnor som hade bon där. Ställde träskorna på en sten och balanserade ut i vattnet. Lät det sila ljummet mellan tärnorna. Korna, som betade i närheten, var lika loja i rörelserna som seglen på vattnet. Gick tillbaka barfota och följdes till gårdsgår'n av en arg tärna. Satt en stund i det korta gräset och såg ut över havet. Sköt beslutsamt bort alla tankar på information och lyckades nästan. Strandängens orördhet påminde om att av 800 generationer människor levde 650 i grottor. Endast de sista 70 har kunnat meddela sig med varandra. De sista 6 har sett ett tryckt ord och kunnat mäta värme och kyla. De sista 4 har kunnat mäta tid. De sista 2 har använt elektriska motorer, och den 800:e människan, dvs. Du eller jag, får under livstiden uppleva allt de andra bara fick se delar av plus nästan otroligt mycket mer. Förutsatt att vi haft turen att födas i ett industrialiserat samhälle, och inte i stenålderns delar av Afrika, Asien och Sydamerika. Fann det plötsligt trösterikt att det anses att vi bara är i början av människosläktets utveckling. Som vi ställer till det med vår brist på kunskap. Vandrade hemåt igen och drog på klänningen framför fyra tjurkalvar i en hage. De lade huvudena på sned, men gjorde för övrigt inga kommentarer. Mötte en karavan bilar på landsvägen till Mölle. Funderade över människans lust att klumpa ihop sig på samma ställe. Undrade varför de inte tog kaffekorgen med och uppträckte strandängen. Kände ett ögonblicks tacksamhet över att de inte gjort det. Gick uppför backen hemma och frågade mig själv varför jag gick i träskor när jag kunde gå barfota. Fick intet vettigt svar och tog träskorna i handen. Undrade om den hemlagade glassen med hjortron-

syll skulle smaka som den hjortronparfait vi fick på Tekn. Litteratursällskapets årsmötesmiddag i Malmö förra veckan. Fann det otroligt och råkade få tankarna på ämnet information igen. Släppte fram dem lite försiktigt för att inte överanstränga resurserna. Gladde mig till en början åt några ord av den amerikanske professorn Frederic Herzberg i dansk TV häromdan. "Människan har ett biologiskt behov av att uträtta något", sa han. "Det behövs inga morötter i form av högre och högre lön och tvång och piskor och övervakning om man bara har en motivation för sitt arbete." Fann det sant beträffande alla som nu har stimulerande jobb och lön en bra bit över livets nödtröft. Beslöt för säkerhets skull att inte sprida sanningen till företagsledningen förrän vi fått ett något bättre samhälle. Kom in på gårdsplanen funderande över ordet motivation, men blev avbruten av att tuppen och en höna råkade i slagsmål om kanariefågelnas ratade frö. Det slutade oavgjort. De andra hönorna gjorde slut på fröet under tiden. Gillade det symboliska i skeendet. Funderade över lyckan att få bo, inte i Malmö eller Köpenhamn eller New York, utan på ett ställe med höns och trädgård och nyplockade doftande syrener vid sängen och utsikt över skog och hav. Och gökrop i både öster, väster, norr och söder. Slog upp ordet motivation. Där fanns bara "motivering". Beslöt att ta reda på vad motivation är, om det så skulle behövas universitetsstudier. Beslöt att i väntetiden utgå från att det betyder "finna mening i sitt arbete". Funderade om jag skulle finna mening i att göra samma handgrepp en gång i sekunden i flera timmar i sträck. Trodde jag skulle det, under vissa omständigheter. Om jag inte var dödstrött av ett hårt ackord när jag skulle koppla av hemma. Om det betydde något vad jag tyckte om och på arbetsplatsen. Om jag visste vad min detalj av tillverkningen betydde för helheten. Tänkta att skillnaden mellan vad ett rutinarbete är i dag och vad det blir i morgon är kunskap. Kunskap kommer genom information. Information måste gå i alla riktningar och inte stoppas av några hinder. Ansåg det för troligt att det trots allt skulle lyckas med tiden. Kom ihåg att jag hört Kurt Samuelsson säga att som vi har det idag, det bäddade vi åt oss för 15—20 år sedan. Hur vi handlar idag, det får först sitt genomslag 15—20 år längre fram. Kom på att det är bråttom då, så vi inte behöver vänta onödigt länge.

Red.

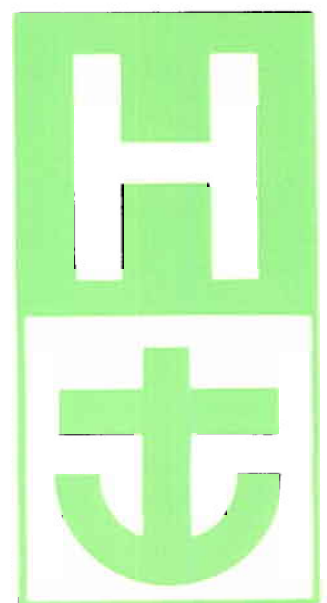
den första trekampen 1947 av Slip-Naxos, som året efter var värd. Och då tog "mamma" revansch. 1949 års idrottsutbyte inskränkte sig till en telefonmatch i skytte. "Sliparna" hade triumferat i denna gren i de två trekamperna, andra året efter en rasande fin slutspurt. Efter de två första klasserna låg västerviksskyttarna under med 7—15 men vände dessa siffror till 23—21. I den första telefonmatchen blev det tredje gången gillt för höganäsarna som segrade med 536 mot 519 poäng. 1951 kom västervikarna åter på höganäs-

besök i en femkamp i fotboll, rodd, simning, skytte och tennis. Höganäs tog "stora slam" och med den överlägsenheten tyckte dåvarande dir. B Börjesson att det var tid att sluta med denna form av utbyte. Man måste beklaga detta beslut då de idrottsliga resultaten ju spelar mindre roll. Det är kontakten mellan de anställda inom koncernen som utgör värdet av varje form av samarbete.

Skyttarna höll emellertid fortsatt kontakt i den 1953 startade telefonmatchen i skytte kallad Koncernskjutningen med nio lag pre-

miäråret. Dessa har emellertid av olika anledningar decimerats och tävlingen är nu tyvärr en uppgörelse inom moderföretaget. 1958 upphörde också Slip-Naxos deltagande i Koncernskjutningen och sedan dess har inte något idrottsutbyte skett mellan Slip-Naxos och de skånska företagen inom koncernen. När man nu återupptar detta infrias ett länge närt önskemål på båda fronterna. Till nästa år är det meningen att Slip-Naxos skall bli värd.

Ege



HÖGANÄS