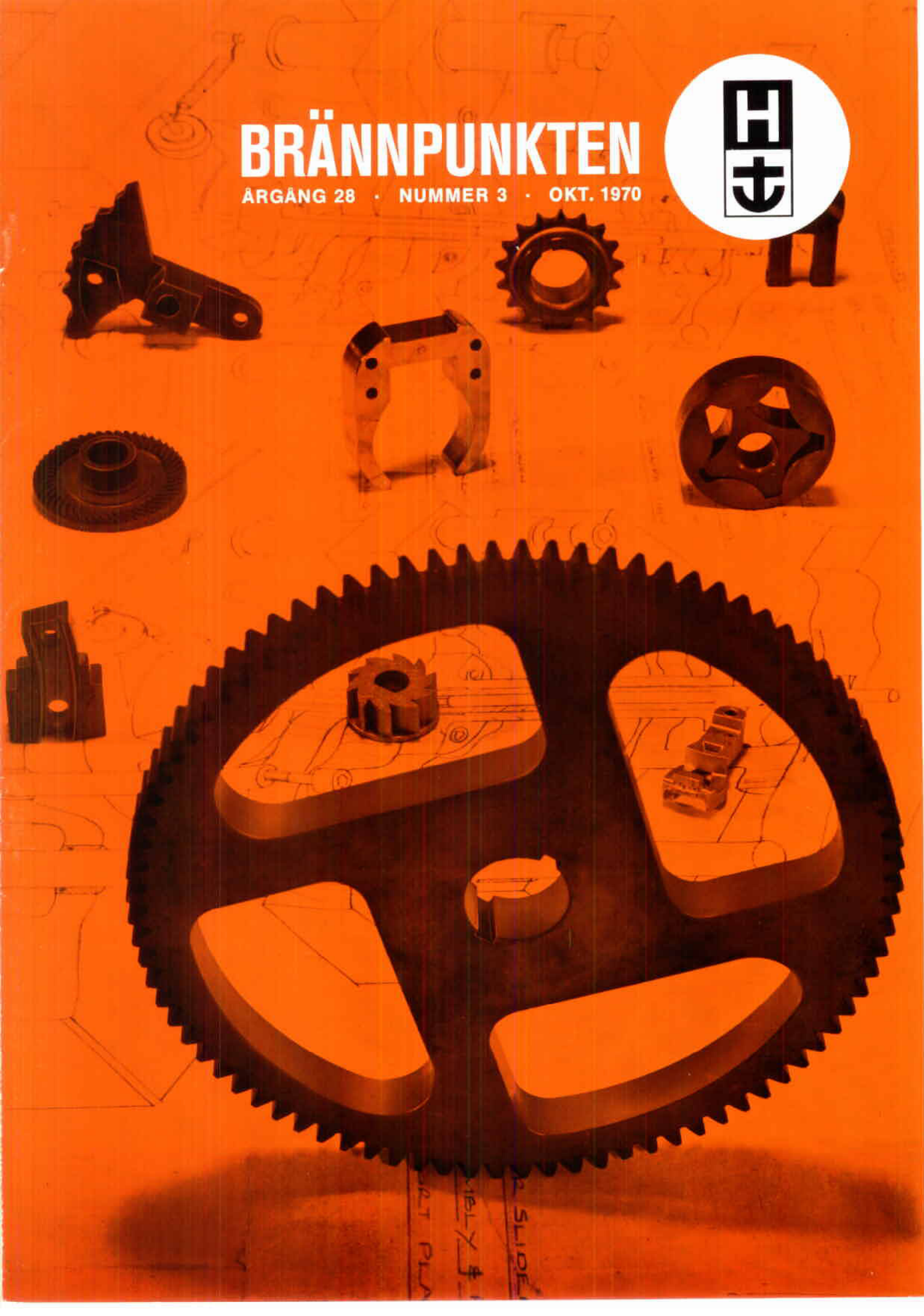
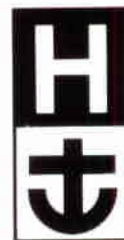


BRÄNNPUNKTEN

ÄRGÅNG 28 · NUMMER 3 · OKT. 1970



Redaktionen har ordet:

Sommaren

har farit sin kos och har väl i år liksom tidigare lämnat blandade minnen efter sig. Juni blev, som så ofta förr en förnämlig månad ur väderlekssynpunkt men när semestern skulle börja i juli blev vädret ostadigt och många fick kanske inte det utbyte av ledigheten, som den vackra juni fick oss att hoppas på. Huvudsaken är att semestern gav den vila och rekreation, som för alla är en nödvändig förutsättning för att klara de uppgifter, som väntar under vintern.

Barometern

för konjunkturklimatet står någonstans under ostadigt. Många tecken tyder på att vi passerat den konjunkturtopp, som kännetecknat vår verksamhet under början av detta år. Orderingången är numera normal igen. Vad som fortfarande är mindre normalt är bristen på kapital och den skyhöga räntan. Något överflöd på arbetskraft finns heller inte. Det enda som det för dagen är verkligt gott om är kostnadshöjningar. Vi möts snart sagt varje dag av besked från leverantörer och andra att man tyvärr ser sig nödsakad att höja priserna på de och de förnödenheterna.

Kostnadsinflation

är tyvärr ett faktum och det finns som vanligt ingen hästkur som på kort sikt kan råda bot på farsoten. Vår uppgift i vinter blir att försöka bemästra de negativa effekterna av alla kostnadsstegringarna. Det gäller att rationalisera hårdare, att försöka höja volymen och att i vår tur använda prishöjningen i försvaret för våra framtida existensmöjligheter.

Hur klarar vi

den utländska konkurrensen när vi tvingas höja priserna, är en berättigad fråga. För Höganäsbolagets del är läget liksom för åtskilliga andra svenska exportindustrier besvärligt men ingalunda förtvivlat. Vi har stor hjälp av den i andra industriländer samtidigt pågående kostnadsökningen, som i åtskilliga fall antagit ännu större proportioner än i Sverige. Både i Tyskland och i Frankrike är exempelvis arbetskraftsbristen så stor att den lett till större löneförhöjningar än någon gång tidigare. Även i andra kontinentala länder är just den uppåtgående pressen på lönerna det mest påtagliga inslaget i kostnadsökningarna.

I samma båt som vi

befinner sig alltså åtskilliga av våra svåraste konkurrenter. Vi leder fortfarande löneligan med bred marginal i Europa men har den fördelen att vi haft en hög lönekostnadsnivå så länge att många företag lärt sig leva med den även om priset vi får betala är en accelererad strukturrationalisering, i vilken många framförallt små och medelstora företag faller bort.

Vad vi har att vänta

i den vägen om och när vi vinner anslutning till Europamarknaden spekuleras det mycket över. Sedan Frankrike förlorat den politiska ledningen inom gruppen till Tyskland förefaller en breddning av sexstatsmarknaden till att omfatta hela västra Europa komma att ske snabbare än man tidigare räknat med. Ekonomiskt medlemskap i en förstörad europeisk marknad kan vara till stor fördel. Om man bortser från de politiska aspekterna får man sannolikt räkna med ett visst inträdespris i form av en omstrukturering av vissa delar av näringslivet. Den nu pågående koncentrationen till större enheter kommer sannolikt att bli ännu mera uppenbar.

Det drar ihop sig

till årsskifte och ny förhandlingsomgång för lönerna till LO-anställda. Förutsättningarna för en fredlig uppgörelse nästa år kan så här i inledningsskedet te sig ganska oklara. Den accelererade kostnadsstegringen, kraven på snabb förbättring av de allmänna anställningsvillkoren för kollektivanställda till tjänstemannanivå, övergång från prestationslön till fast lön och en rad andra krav kommer sannolikt endast med största svårighet att beredas plats i det disponibla ekonomiska utrymme vi har, om vi inte vill acceptera en ny engångsinflation.

En viss pessimism

kan kanske spåras i ovanstående rader. Den är kanske inte helt omotiverad. Vi lever idag i ett anspråkssamhälle. Kraven på stat och kommun, näringsliv och organisationer bara växer. Ingen tycks vilja unna företrädarna på dessa institutioner någon rast eller ro. Otåligheten tar aldrig semester. Frågan är om vi själva skapat denna tingens ordning genom våra ambitioner eller om vi är offer för en utveckling, som vi inte kan kontrollera.



Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K. G. Paulson
Redaktör: Eva Wickman

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHALLET:

Dotterbolaget i England

Direktör G. A. Mowbray 3

Vikande konjunkturer

Referat från nämndsammanträdet
den 16 oktober 6

Handpressning ersätts av automatik

Intervju med konstruktör 12

Ny fabrik för Cuprinol

Disponent S. Björgell 13

Information vid Bönnellyche & Thurö

Sekreterare M. Lindström 17

Rätt träskydd, ett sätt att spara pengar

Disponent I. Högse 18

Borrkärnarkivet i Bjuv

En bildberättelse 24

Vem vinner på din utbildning?

Intervjuer med internutbildade 26

Adress till personaltidningen: Brännpunkten,
Höganäs AB, Fack, 263 00 Höganäs.

Sista dag för bidrag till julnumret: 15/11.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

Några pulverpressade detaljer som användes inom bilindustrin.
(Blom foto.)

Dotterbolaget i England

Höganäs (Great Britain) Limited (HGB) är det yngsta av dotterbolagen till Höganäs AB. Det bildades i februari 1968 och är det första av dotterbolagen utanför Skandinavien. Tidigare såldes järnpulver i Storbritannien på agentbasis.

Det är kanske oundvikligt att staden London, Englands kommersiella och finansiella centrum, blev vald som den mest lämpliga platsen för ett brittiskt huvudkvarter. Med hänsyn till transportsvårigheterna i denna starkt överbefolkade stad, samt nödvändigheten av nära och lätta förbindelser med Sverige, valdes en plats för kontoret ungefär mitt emellan det gamla City och den moderna internationella flyghamnen. Sist men inte minst, det är en lugn trakt som även är lätt att nå från andra delar av England.

Dotterbolagets aktiviteter är för närvarande begränsade till marknadsföring och distribution av järnsvamppulver över Storbritannien samt ombesörjandet av den tekniska servicen för dessa produkter. Till detta kommer att HGB som agent svarar för marknadsföringen av höglegerade pulver från Hoeganaes, Riverston, USA. Storbritannien är en mycket betydelsefull marknad för Höganäsbolagets metallurgiska produkter och försäljningen ligger idag på andra plats i hela Europa. Av tradition är landet en stor importör av råmaterial eftersom naturtillgångarna på den lilla ön är oerhört begränsade. Å andra sidan exporteras stora mängder färdiga produkter över hela världen, historiskt sett i huvudsak till samväldesländerna men nu i allt högre grad även till Europa och Amerika. I själva verket kommer en stor del av Höganäs-pulvret tillbaka till Sverige i form av maskindetaljer till sådana viktiga företag som Volvo och Saab.

Nära kontakt tillverkare — kund mycket viktigt

Huvudändamålet med att bilda ett dotterbolag i Storbritannien var att åstadkomma

en nära kontakt mellan tillverkaren av råmaterialet och den slutliga konsumenten. Detta kan sägas vara uppfyllt på ett utmärkt sätt, i första hand beroende på täta besök av kvalificerade ambassadörer hemifrån. Med den snabba teknologiska utvecklingen i vår värld blir dagliga kontakter allt mera nödvändiga, och reaktionen från den brittiska kundkretsen till det nya bolaget har på alla punkter varit mycket positiv.

Medarbetarna på vårt kontor känner alla väl till den industriella kundkrets vi betjänar. Både Geoff Mowbray, direktör för dotter-

bolaget, och Ken Stoodley, kontorschef, har arbetat många år i den industri som tillverkar maskindetaljer av järnpulver från Höganäs. Därför vet de hur det känns att vara kund och de känner till många av de problem som våra kunder kan ha, antingen dessa är av teknisk natur eller berör frågor rörande lagring och hantering av järnpulver.

Tilläggsas kan också att Höganäs GB är medlem av organisationen för pulvermetallurgi i Storbritannien, the British Metal Sintering Association. Där samtalar vi vänskapligt och informellt med våra kunder och konkurrenter

Exteriören av huset där kontoret är beläget.





Chefen för Londonkontoret, Geoff Mowbray.



Ken Stoodley, kontorschefen, i sitt arbetsrum. Kartan på väggen anger var kunderna finns.



Irene Green, kontorets "allt-i-allo".



Ken Stoodley diskuterar transportproblem med Jim Causton, vår lagerchef.

och gör alla ansträngningar för att lösa gemensamma problem och skapa en gynnsam atmosfär till gagn för ett fruktbart samarbete.

700 000 bilar om året i Birmingham

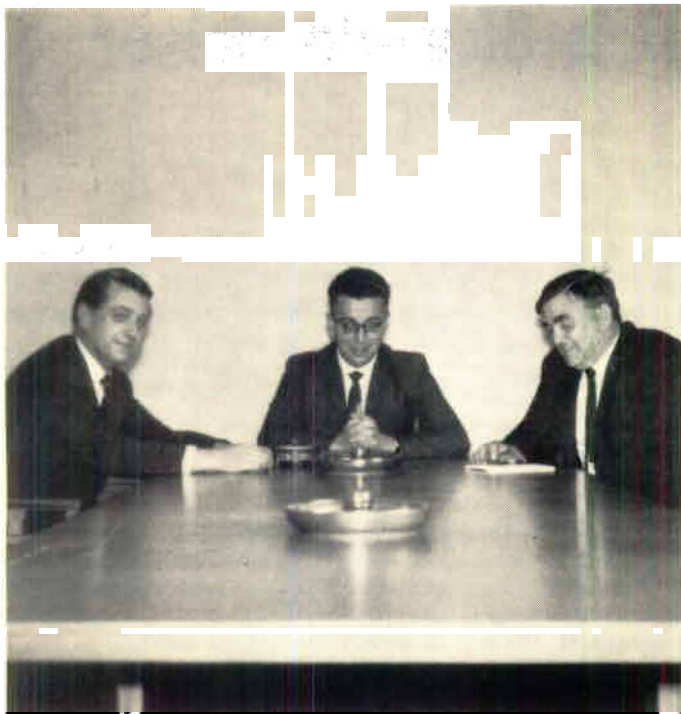
Storbritanniens geografiska centrum nära Birmingham har markerats med ett ståtligt monument i en liten by. Birmingham själv är trea i storleksordning med 1,2 miljoner invånare och är också ett mycket stort industri-

centrum. Mer än 700 000 bilar produceras varje år i denna stad. Det var därför logiskt att lager och distributionscentrum för höganäspulver skulle placeras nära Birmingham. Åter utvaldes en lugn trakt, och det nuvarande lagret, vars chef är Mr. J. Causton, har en yta på 1 000 m² och kan inrymma upp till 1 000 ton järnpulver. Värde av ett sådant lager demonstrerades nyligen under den tre veckor långa hamnstrejken. Inte en enda av

våra kunder råkade i någon brydsam situation vid detta tillfälle. "Business as Usual" (Affärer som vanligt) var vårt nyckelord under strejken.

Biltransporterna i reklamens tjänst

95 % av det sålda pulvret levereras till kunderna genom landsvägstransport. I reklam-syfte har varje lastbil namnet Höganäs målat i stora bokstäver, vilket vi räknar som ett



Konferensrummet. G Mowbray och K Stoodley diskuterar med en viktig kund.



Lagerbyggnaden i hjärtat av England.



Ron Street, vår glädlynte truckförare.



En ur transport-"flottan": Höganäs-namnet till kundens dörr.

värdefullt tillskott till marknadsinformationen samtidigt som det för kunderna närmare oss. Tillkomsten av containers har revolutionerat traditionella skeppningsmetoder och det är numera en vanlig förmån för våra köpare att få en container full med järnpulver direkt från hamnen. Sådana behållare kräver de största tillgängliga fordon som är tillåtna för vägtransport i Storbritannien. Ett gammalt hinduiskt ord, "Juggernaut", har blivit

vanligt för att beskriva dessa enorma lastfordon och redan idag är sådana fordon oförenliga med små landsvägar gjorda för häst och vagn.

Emellertid kommer de första 200 milen motorväg att tagas i bruk under 1971 och därefter kommer varje enskild kund att ha sin vara från lagret inom en tid av sju timmar eller mindre för avstånd upp till 50 mil.

Som en summering kan sägas att Höganäs GB har knutit kontakter mellan den brittiska marknaden och Skandinavien på områden som teknisk service, personliga kontakter samt distributionen. Vi ser under 1970-talet framåt mot att stärka dessa band, vilka är nödvändiga för att förstärka vårt inflytande och öka vår försäljning på en marknad som kännetecknas av en allt hårdare konkurrens.

Vikande konjunkturer och ökande priser

Företagsnämnden vid moderbolaget sammanträdde den 16 oktober i Göteborg. Ordföranden, dir. O Herneryd, gav besked om att de väsentliga kostnadsökningarna för löner och råvaror inte kunde kompenseras genom ökad volym och pågående rationaliseringsinsatser. Trots vidtagna prishöjningar beräknas resultatet för hela år 1970 bli ca 10 % lägre än föregående år. Direktörerna K G Paulson och K G Thafvelin redogjorde i sina produktionsrapporter detaljerat för orsakerna till stagnationen som kan sökas både i den nationella och internationella marknadsutvecklingen.

Företagsnämnden vid Höganäs AB hade enligt nya traditioner förlagt höstsammanträdet utanför Höganäs. Den 15 oktober besöktes Bohusverken och Esab i Göteborg. Nämndledamöter på båda fabrikena visade skåningarna runt.

Studiebesöket hos Esab (Elektriska Svetsningsaktiebolaget) inleddes med en film som beskrev företagets utveckling från den tid då Oscar Kjellberg fick patent på den belagda svetselektroden till nuvarande tid med 380 milj. årsomsättning och verksamheten spridd över alla världsdelen. Tillverkningen av svets-elektroder studerades sedan i detalj. Vad som särskilt imponerade var storleken på de största elektroderna och snabbheten hos dem som skötte förpackningen.

I Bohus kom vi lagom till det mäktiga skådespel som en tappning alltid är. Det smälta stålet fördes i en s.k. skänk bort till den plats där atomiseringen skedde. (Bohusverket är närmare beskrivet i Brännpunkten 2/1969.) Vattenreningsverket var också en detalj i besöket som väckte stort intresse.

Investeringsavgift och kostnadsstegringar hämmar byggnadsverksamheten

Vid nämndsammanträdet den 16 oktober sade dir. Paulson: "Vi kommer med säkerhet inte att uppnå budget för 1970 utan vi kommer att ligga i storleksordningen 10 milj. kronor under. Detta betyder att omsättningen 1970 kan beräknas till ca 194 milj. kronor.

Kurvan för keramiskt material har också stagnerat något och vi når sannolikt inte upp till budgeterat belopp.

För eldfasta sektorn räknar vi med att nå budget. På byggmaterialsidan har vi i likhet med andra byggmaterialföretag drabbats av omständigheter som vi inte kunde förutse och bedöma när prognosen gjordes upp för ett år sedan. Vi kommer inte att nå det belopp som budgeterades. En av orsakerna är den långa och svåra vintern som förorsakat byggnationen i stor utsträckning. Sådana förseningar kan inte återvinnas eftersom tillgången på byggnadsarbetare är begränsad.

Investeringsavgiften i maj på 25 % är också en orsak till att byggen där vårt material kommer i fråga har senarelagts. En tredje faktor är kapitalbristen, som hämmar byggnadsverksamheten i allra högsta grad. Dessa tre faktorer har tillsammans inneburit stora svårigheter för många företag i branschen. Hårtill kommer att betydande kostnadsstegringar inneburit att man i vissa fall söker ersättning i billigare material än keramiska. Framtiden ter sig något komplicerad eftersom vi inte vet hur långvarigt det här tillståndet kommer att bli och hur en fortsatt kapitalknapphet kommer att drabba våra kunder.

Trenden mot en ökad export fortsätter. Vi hade sista månaden en exporthandel på över 56 % för byggmaterial, en ganska kraftig stegring. Bland de marknader som ökar kan den finska och särskilt den belgiska nämnas.

Beträffande den syrafasta sektorn visar den en uppåtående trend, men vi kommer knappast att nå budget eftersom vi inte kunnat köra med fulla skift i plastfabriken. Utvecklingen på marknaden är glädjande. Vi har på sista tiden fått många förfrågningar och löften om beställningar på rör i mycket stora diametrar, t.ex. 800 mm.

Stor offert till Sovjetunionen

Bland större order på eldfasta sektorn har vi t.ex. en på ca 550 000 kronor till Boliden. Vidare ska vi leverera material till en ny sopförbränningsstation i Göteborg i ungefär samma storleksordning samt till ugnar i Sandviken och Oxelösund.

Vi har offererat material till fyra kulsinteranläggningar i Ryssland genom Krupp i Essen. Det är de goda erfarenheterna från våra leveranser till Sydvaranger som gjort att den tyska firmen vill ha oss till leverantör även till Ryssland.

I Skromberga håller vi på att arbeta fram plattor med nya glasyrer dels med hjälp av egen expertis där, dels med keramiker Åke Holm i Höganäs, som ska signera ett antal glasyrer för ett speciellt platt-program. Där arbetar vi också med problem angående ele-

menten. Det kan sägas att vi hunnit en bit på väg, utan att vi ännu funnit den slutgiltiga lösningen. Intresset är stort, framför allt från grannlänernas sida, och vi hoppas snart kunna lösa tillverkningstekniken."

Ökad försäljning av järnpulver till Japan

"Vi har ju sedan andra halvåret 1968 varit bortskämda med en mycket snabb volymökning på järnpulver", sade dir. K G Thafvelin i sin konjunktur- och marknadsöversikt, "men det sista kvartalet börjar visa en annorlunda bild. Det har sålunda uppträtt en stagnation och leveranserna har varit låga i förhållande till våra förväntningar. Orsakerna kan vara flera. Konjunkturer visar en nedåtgående tendens, vilket dessutom alltid har den effekten att lagerhållningen minskas. För att säkra sig mot leveranssvårigheter har kunderna lagt upp stora lager som varit större än de normalt skulle vilja ha, vilket nu påverkar våra utleveranser negativt. Ett exempel på konjunkturdämpningen är att Volkswagenverk i Tyskland nu annonserar en 30 %-ig nedskärning av produktionen fram till april nästa år. Andra negativa faktorer är problem på arbetsmarknaden, bl.a. i Italien. Vi hoppas dock att nå upp till budget nr 1, då vi väntar en liten förbättring det sista kvartalet. Den japanska marknaden under 1970 har ökat oerhört snabbt, under det att våra när-marknader stagnerat något av skäl som tidigare nämnts.

Den utveckling vi har haft, både när det gäller volymer och marknadsfördelning, har inneburit en ganska kraftig belastning på lönsamheten för järnpulver, där vi hållit ungefär samma priser sedan mitten av 1950-talet. Vi har haft och står nu inför nya prishöjningar på råmaterial och tjänster, som tvingar oss att höja våra priser, vilket vi avser att göra fr.o.m. den 1 november. Det är kanske inte den lämpligaste tidpunkten att höja priserna i en vikande konjunktur, men det är nödvändigt.

Tack vare forcerat arbete blev den nya svampugnen klar till bestämd tid. Den kommer att betyda mycket för lönsamhet och

Automatiskt styrd gasskärmaskin tillverkad av Kjellberg-Eberle, dotterbolag i Frankfurt till ESAB, för beredning av långa parallella eller rätvinkliga svetsfogar, där endast mycket små toleranser kan tillåtas.

kvalitet. Även om gropugnen klarat sig förvanansvärt bra, ger den en dyrare svamp med mycket varierande kvalitet, vilket i sin tur påverkar bearbetningen i pulververket.

Genom att svampverket i huvudsak är färdigt har belastningen på anläggningsavdelningar och Konstruktionskontor lättat något, vilket hälsas med tillfredsställelse med tanke på att byggnadsperioden nu är förestående för murbruks- och specialtegelfabrikerna. Avlastningen innebär även en möjlighet att minska storleken av den inhyrda personalen.

Situationen på personalsektorn har visat någon lättnad, men bristen på yrkespersonal är fortfarande stor."

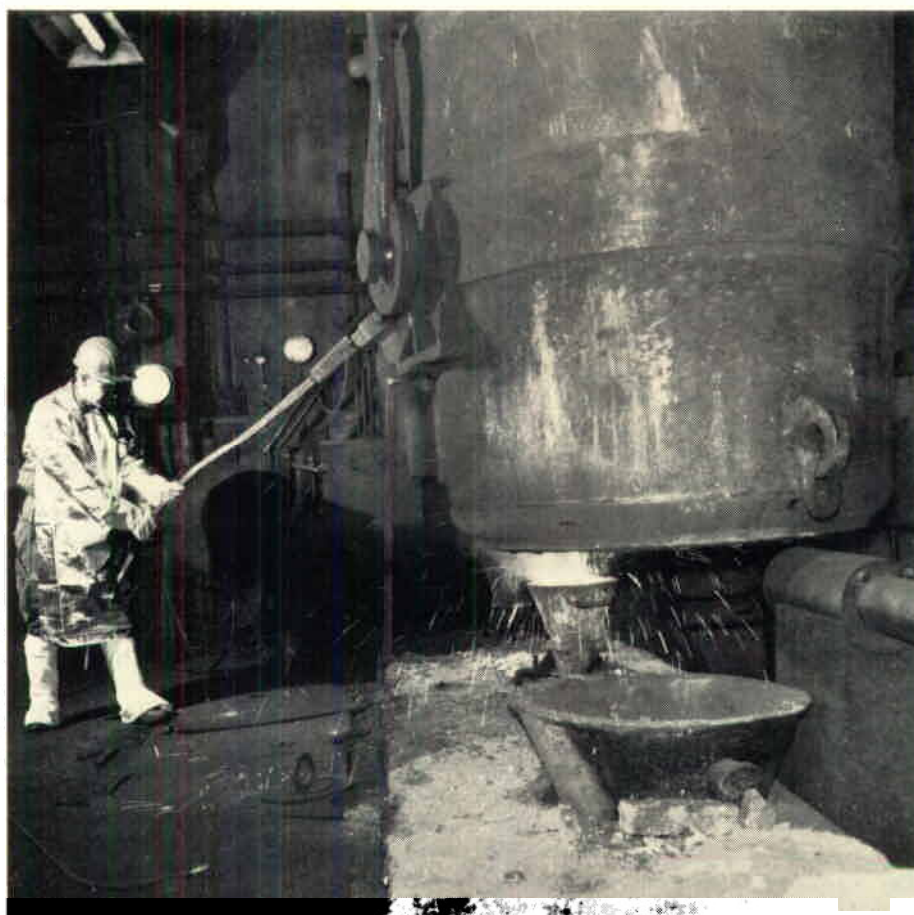
Orderingången svagare

I sin information före styrelsens sammanträde sade VD, O Herneryd, att orderstocken inom de flesta produktgrupperna fortfarande ligger på en tillfredsställande nivå, men att orderingången är svagare än tidigare under året. För närvarande pågår utbyggnader av produktionskapaciteten för järnpulver, eldfasta material, slipprodukter, takpapp och plaströr. Investeringarna beräknas för hela 1970 komma att uppgå till ca 45 milj. kronor. Detta innebär en ökning från 1969 med 18 milj. kronor. De även betydande medel bundits i ökade kundfordringar och råvarulager kommer koncernens likvida medel att minska under året.

De väsentliga kostnadsökningar för löner och råvaror som inträffat har inte kunnat kompenseras genom ökad volym och pågående rationaliseringsinsatser. Det har därför varit nödvändigt att inom en rad områden vidtaga prishöjningar. Eftersom dessa inte fått full effekt under årets första åtta månader, visar denna period en 5-procentig försämring av rörelseresultatet.

Ett, i förhållande till fjolåret, lägre räntesaldo kommer att ytterligare påverka resultatet i negativ riktning. För hela år 1970 beräknas därför resultatet före extraordinära intäkter, dispositioner och skall bli ca 10 % lägre än föregående år.

I Bohus kom vi lagom till det mäktiga skådespel som en tappning alltid är. Det smälta stålet fördes i en s.k. skänk bort till den plats där atomiseringen skedde.



Nya anslag: 1,7 milj. kronor

Bland nya anslag finns följande:

1 sifonskänk med förvärmningsutrustning till Bohus, 40 000 kr.

1 fordon för olje- och vattenbesprutning samt slamsugning, 105 000 kr.

Automatisk pallningsmaskin i pappfabriken, 125 000 kr.

Vattendoseringsanläggning till Hyllinge, 35 000 kr.

Krymptunnelanläggning till Skromberga, 75 000 kr.

1 motordrivett rullställ med 3 medlöpare för svetsning av runda plåtbehållare, centralverkstaden, 14 000 kr.

0,4 kV-fördelningsnät vid N 30 Kamelen i Nyvång, NVSK, 25 000 kr.

Nätstation, 10 kV-kabel och 0,4 kV-fördelningsnät vid Sjukhusvägen-Tjutebrovägen i Bjuv, NVSK, 235 000 kr.

Utbyggnad av 10 kV ställverk i huvudstation H 5 i Höganäs, NVSK, 270 000 kr.

Radiostyrning av tappningstravers för eliminering av rök och värme för traversföraren, Bohus, 50 000 kr.

Sandficka med transportör, för eliminering av immission, Näsum, 40 000 kr.

Till forskning och utveckling anslås 188 000 kr, vari ingår 75 000 kr till laboratorium vid takpappfabriken.

För personal- och förrådsbyggnad vid hamnen anslås 80 000 kr.

670 guldklockor

670 guldklockor delar Höganäs AB ut i november och december. Det är den nya bestämmelsen med guldklockor som minnesgåva till alla med 25 års anställningstid som nu för första gången efterlevs. Vid övergången till det nya systemet är det så många som 670 personer som har denna långa anställningstid, något som torde vara ganska ovanligt i Sverige och under alla omständigheter blir allt sällsyntare. Utdelningen kommer att ske vid fyra tillfällen: I Höganäs den 13 och 20 november, i Skromberga den 27 november och i Bjuv den 11 december.

Semesterplanering i god tid, önskemål från Skromberga

Sekreterarens, ingenjör E Wickman, rapport baserad på protokoll från Kontaktkommittéerna ledde till flera förtydliganden. I samband med rapporten från Skromberga underströk kontrollant K E Green problemen med semesterlön samt semesterplanering i mycket god tid. Ingenjör K A Nilsson hade haft intryck av att det hela fungerade till belåtenhet efter omläggningen till helt lagstadgade utbetalningsrutiner, men förklarade sig villig

att undersöka om lönebeskeden kunde förklaras.

Önskan att bolaget skulle stödja bostadsproduktionen i Skromberga besvarades av direktör K G Paulson och överingenjör W Cronström med att det är oklart var centralorten skall ligga och att det närmast vore ett kommunalt problem, men att bolaget hade intresse av att det byggdes smålägenheter så att man kunde undvika att uppföra s.k. ungkarlsbaracker.

I samband med rapporten från Metallurgiska avdelningen diskuterades de dåliga vägarna inom fabriksområdet. Överingenjör Rolf Näsström sade att planeringen var gjord så att nya vägar skulle hålla alla tänkbara krav, men att påtalade problem med vägbredd och underlag skulle undersökas och åtgärdas.

Chaufför Allan Andersson tog upp problemen som uppstod i Bjuv på grund av icke svensktalande arbetskraft. "Vi kommer från fackföreningshåll att avstyrka mer import av utländsk arbetskraft. Det måste först finnas en annan personalvård." Inlägg om språkundervisningen gjordes av överingenjör Y Bohlin, ingenjör K A Nilsson och truckförare Egon Sandberg, vilken påpekade problemen för skiftsarbetarna med att besöka undervisningen i svenska. Det ansågs att studier på kvällstid vore att föredra och att det i likhet med vad som sker i Höganäs borde betalas en premie på 150 kr till var och en efter till minst 80 % genomgången kurs.

13 590 kronor till förslagsställare

Företagsnämnden godkände belöning för 24 förslag med sammanlagt 13 590 kr: Strängpressare Vanja Kårmark — Magnetisk täckklots för pressbråka; förman Agne Fogelberg och verkstadsarbetare Börje Fogelberg — Apparat för skärning av remsor vid bråka; mekaniker Bengt Nilsson — Konstruktion av verktygsskåp för montering; svarvare Lennart Nordström — Stålfäste för planing av mantlar i karusellsvärven; filare Carl Axel Olsson — Förslag till ändring av packbox till stampmaskiner; maskinmontör Gunnar Thornblad — Modifiering av trumsikt, Järnpulververket; hårdare A Tüll — Slamsamlare till hårdtank; murarna H Svensson och S Olsson — Anordning för rätt inställning av schablon vid stampning av 1,5-tons HF-ugn; murarna H Svensson och S Olsson — Schablon att användas vid vitramning av 1,5-tons HF-ugn; svetsare Percy Söder — Fixtur till bearbetat propellerblad; reparatör Hardy Borg — Förslag om placering av lyftverktyg; reparatör Gunder Olsson — Lyftverktyg för pressklotsar, inlägg i formar o.dyl.; reparatör Bernt Lundblad — Skydd vid framtagningsida på torrpress HORN HKP 8/U; brännare Erland Håkansson — Indikeringslampor utvisande ugnsmellanportens läge; fabriksarbetare Gunnar Persson — Stoppjärn för vändare; fabriksarbetare Gunnar Persson och verkstadsarbetare Claes Håkansson — Kantputsanordning; verkstadsarbetare Claes Håkansson — Renblåsningsanordning för plattor; verkmästare Lennart Sträng — Modifiering av bandvalsverk; reparatörerna Ove Paulsson och Stig Andersson — Ändring av smörjning av banden till bandugnarna, från rulle till veke; förman Rune Cronström — Fixtur för fräsning och slipning av foder till Skrombergaverken, våtpressavdelningen; verkmästare Jan Svensson — Enskärsbrotsch för upptagning av koniska hål i skruvrör; plastarbetare Laszlo Aranyos — Placering av förstyrningsringar vid centrifugeringsprocessen; massaberedare Johan Olsson — Ränna (slisk) för bekvämare matning av koller; stampare Sven Leo — Rivare till rundmatare i massaträtt för Sicto.

Avgående ledamot

VD, O Herneryd, uttalade sitt och nämndens varma tack till Ernst Bengtsson för dennes positiva deltagande i nämndarbetet.

Ernst Bengtsson replikerade: "Det är en given sak att när man lämnar den aktiva delen och går i pension är det många minnen. När man tänker på 20-talet, hur det var då, när man kom till en förhandling och fick stå upp medan företagsrepresentanterna satt. Vi samlas ju under mycket angenämare former och det är bara att lyckönska att samarbetet har utvecklats som det har. För utan samråd och samarbete blir det inget resultat. Jag hoppas att företagsnämnden i framtiden kommer att ha samma samarbete över borden som det har varit under min tid här. Ni har säkerligen problem. Inte bara löneproblem, utan det kommer alltid att finnas många uppgifter att lösa."

Ewi

Sista sammanträdet i företagsnämnden var det för Ernst Bengtsson, Hyllinge. Han har arbetat 53½ år vid bolaget när han nu pensioneras.



Bönnelyche & Thuröes företagsnämnd besökte Slip

Företagsnämnden sammanträdde den 25 september på AB Slip-Naxos' kontor i Väster-
vik. Direktör Malte Nilsson hälsade välkom-
men och informerade om Slipmaterial-
Naxos' tillverkning samt förevisade olika ty-
per av slipskivor och olika saker, som dessa
slipskivor användes till. Företagsnämndens
medlemmar rundvandrade i de olika lokali-
teterna under ciceronskap av Arne Liedholm
och Lennart Åstrand, vilka gav mycket in-
tressanta och givande upplysningar. Man fick
bland annat klart för sig vilken precision som
fordras i denna tillverkning, och att slipski-
vor tillverkas i många olika storlekar — den
största, vilken visserligen var osedvanligt
stor, vägde 900 kg och den minsta 0,037 g.
Detta säger en hel del om det sortiment slip-
skivor, som Slipmaterial-Naxos har på sitt
program. Omedelbart efter rundvandringen
tog sammanträdet sin början.

Ordföranden, direktör Helge Rickman läm-
nade den sedvanliga redogörelsen över det
aktuella läget i B&T, varur följande notera-
des. Totalförsäljningen till och med augusti
visar en liten ökning jämfört med föregående
år. Totalsiffran ligger ungefär i paritet med
årets budget, men sinsemellan företer emel-
lertid de olika produktgrupperna en med
budgeten varierande utveckling; CUPRI-
NOL-försäljningen ligger under budgeten
medan den kemiska försäljningen ligger över.
För närvarande undersökes och prövas olika
nya projekt, som skulle kunna ersätta papp-
fabrikationen på Lodgatan, när denna senare
flyttar över till Höganäs. Ordföranden näm-
de även de olika investeringar, som kommer

att ske i Teckomatorp och på Lodgatan. En
kort rapport om det aktuella läget i de olika
dotterbolagen lämnades.

Disponent Sven Björgell redogjorde för pro-
duktions- och försäljningssituationen på
Lodgatan, varvid han speciellt uppehöll sig
vid de försäljningsfrämjande åtgärder, som
vidtagits och kommer att vidtagas för att av-
sevärt öka CUPRINOL-programmets om-
sättning.

Disponent Björgell tog även upp frågan an-
gående idéverksamheten på Lodgatan, som
legat nere. Härpå följde en kortare diskus-
sion, som mynnade ut i beslut att uppsätta en
förslagslåda på Lodgatan och en i Limhamn.

Ordföranden meddelade, att verksläkare nu
kommer att ordnas i Höganäs, vilken läkare
även kommer att stå till B&Ts förfogande.
B&Ts personal kan dock ej konsultera ho-
nom för akuta sjukdomar utan då får annan
läkare anlitas. Verksläkaren kommer emel-
lertid att göra regelbundna besök hos B&T.

Fröken Signe Nilsson påpekade i detta sam-
manhang, att det ej finns tillgång till sjuk-
vårdslåda, sjuksäng o.dyl. i Limhamn. I sam-
band härmed konstaterades, att det ej heller
finns något skyddsombud i Limhamn. Efter
en kortare diskussion beslöt att utse ett
skyddsombud i Limhamn. Vidare skall un-
dersökas, huruvida detta ombud skall ingå i
Lodgatans Skyddskommitté eller om Lim-
hamn skall bilda en egen Skyddskommitté.
Teckomatorp har Skyddskommitté.

ML



Företagsnämnden vid Bönnelyche & Thuröe
samlade framför konstverket på Slip-Naxos
fasad.

Stor orderstock hos Slip-Naxos

Företagsnämnden vid AB Slipmaterial-Naxos
hade sitt andra sammanträde för året den
12 juni. Samtliga suppleanter hade kallats
till sammanträdet som ägde rum på Svenska
Kullagerfabrikens kontor i Göteborg med
anledning av att företagsnämnden och före-
tagets två kvalitetscirklar av företaget inbju-
dits till en studieresa till SKF.

Ingenjör L E Rosengren redogjorde för föl-
jande 11 förbättringsförslag, vilka rekom-
menderades till belöning: Reparator John
Roos: Ändring av ventiler och Detaljer till
press; Svarvare Tord Lindberg: Svarvfixtur;
Härdare Ulf Andersson: Utsegningsanord-
ning; Montör Gösta Pettersson: Detalj för
PSB 250; Reparator Roger Karlsson: Stabili-
sering av gaffeltruck; Pressare Folke Ed-
mark: Anordning vid press; Lagerarbetare
Sune Johansson: Lagerhylla; Herr Tommy
Wihlberg: Anordning vid limmaskin; Herr
Gustav Ljungblad: Dörrarrangemang; Kan-
tare Thelms Svensson: Ritningskomplette-
ring.

Direktör N Malte Nilsson lämnade sedvan-

lig konjunktur-, marknads- och produktions-
översikt. Under årets fyra första månader
var siffrorna för såväl orderingång som fak-
turerings högre än under fjolåret. Produk-
tionskapaciteten bör ökas för att inte en
ökande orderstock ska uppstå. En viss kon-
junkturdämpning kan dock uppstå, genom de
kreditpolitiska åtgärder som satts in av sta-
ten. Vi arbetar ständigt mot en produktbe-
gränsning genom standardisering. ISO-stand-
arden kommer att fastställas i Sverige un-
der hösten och kommer troligen att införas
både i Västeuropa och Öststaterna.

Direktör Nilsson informerade vidare om att
det fanns planer på att bygga ett klubbhus
för att därigenom ge en möjlighet att stärka
samhörigheten bland personalen.

En pristävling skulle utlysas om förslag till
ett klubbhus. Förslagen skulle vara inlämna-
de senast den 1 augusti. Till tävlingsjury ut-
sågs direktör N Malte Nilsson, ingenjör Lars-
Erik Rosengren, svarvare Bertil Carlsson,
personalman Karl Karlsson, verkställare

Lloyd Svensson och industrisköterska Berit
Pettersson.

Svarvare Bertil Carlsson meddelade att den
fungerande personalkommittén består av
överingenjör Sven Johansson, ingenjör Nils
Lindgren, personalman Karl Karlsson och
svarvare Bertil Carlsson.

Intendent Holmgren redogjorde för personal-
läge och personalstatistik för såväl kollektiv-
anställda som månadsavlönade. Enligt ar-
betsförmedlingens rapport per 11 maj fanns
i Västerwik 48 arbetslösa varav 36 över 60 år.
Antalet lediga platser i Västerviksregionen
var 291. Det aktuella behovet för Slip-Naxos
räkning är 16 man. Personalomsättningen för
kollektivanställda var första kvartalet lägre
än under motsvarande tid i fjol. Den finska
arbetskraften svarade för huvudparten av
avgången. Sjukfrånvaron har totalt legat på
samma nivå som under fjolåret, men har
sjunkit för manliga anställda men stigit kraf-
tigt för kvinnliga. Bland de månadsavlönade
har sjukfrånvaron varit lägre än under fjol-
året, speciellt för den kvinnliga personalen.

"Höganäsdelfinen" till Ulrika Knappe

Vid Sim-SMs avslutning i Varberg i augusti fick göteborgsflickan Ulrika Knappe, S 02, Höganäsbolagets resestipendium. Stipendiet utdelas enligt Simförbundets beslut till simmare eller hoppare som bedöms ha goda utvecklingsmöjligheter inom sin gren.

Ulrika Knappe har 12 svenska mästerskap i simhopp och har bl.a. vunnit Europacupen och 6-nationers. Hon bedöms ha chans till medalj vid München-olympiaden 1972.

Resestipendiet uppgår till 1 500 kronor och utdelades tillsammans med minnesplaketten "Höganäsdelfinen" av gamle storsimmaren Rolf Julin.

Ulrika Knappe kommer att under 1971 tillsammans med världseliten i simhopp att tränas i Florida med sikte på München-olympiaden.



Rolf Julin delar här ut resestipendiet och minnesplaketten till Ulrika Knappe.

Industrisköterska på Slip-Naxos



Syster Berit Pettersson kontrollerar hälsotillståndet på Margareta Breiner.

Den 1 april i år fick Slip-Naxos en egen sjuksköterska — syster Berit. På 4 månader har hon hunnit göra hälsokontroll på 500. På frågan om hälsoläget efter denna omfattande undersökning svarade hon att det måste betecknas som gott. Visserligen har en och annan sjukdom avslöjats men det är vad man normalt skulle vänta vid en sådan inventering.

Syster Berit har sedan 1957 arbetat som sjuksköterska på lasarett och hade en hel del erfarenheter med sig i bagaget till Slip-Naxos. På frågan om hur hon upplevde industrimiljön kontra livet på sjukhus svarade hon uppriktigt: "Det var betydligt smutsigare än jag trott på det s.k. verkstadsgolvet — men nu är jag van och går obehindrat på fabriksbesök. Men visst är det andra problem än de som man sysslade med på ett lasarett. För att lära mig lite mer om det skall jag till vintern få gå en speciell kurs i Stockholm för industrisköterskor."

Syster Berit har blivit välkommen till Slip-Naxos av många skäl. Man spar många timmar i vänteköer på lasarettet. Skall man t.ex. göra ett lasarettbesök, där man först måste ta prover innan man får träffa doktorn, går det åt en hel dag. Nu kan man gå till syster Berit en kvart på förmiddagen och ta prover, som sedan transporteras till lasarettet och sedan

besöka doktorn på eftermiddagen. Vissa enkla mediciner kan man få omgående hos syster Berit. Varje torsdag mellan kl. 16.30 och 17.30 kommer doktorn på besök till sjukrummet.

Några speciella yrkessjukdomar på företaget? På den frågan svarar syster Berit att hon tror att ryggen är lite speciellt utsatt på Slip-Naxos. Häromdagen berättade hon att utav 6 sjukanmälningar gällde 5 ryggen. Något botemedel? "Ja, gymnastik och idrott."

Syster Berit vill också speciellt betona vikten av att man använder de enkla möjligheter till skydd som finns: Handskar, skydd för ögon och öron, skyddsskor etc.

Utrustningen på sjukmottagningen är modern. Syster Berit kan klara av en hel del mindre undersökningar. EKG-apparat finns, operationslampa och specialinstrument för att undersöka hörsel är på väg.

Att syster Berit redan hunnit bli ett välbekant begrepp fick intervjuaren uppleva under intervjun. Telefonen gick varm, samtalet fick avbrytas för en och annan spruta.

Syster Berit ser många intressanta arbetsuppgifter framför sig och vi på Slip-Naxos är glada över att ha fått en effektiv hjälp över sjukhuströskeln.

Hampus

Bönnelyche & Thuröe AB i nytt kontor

I mer än 45 år har Bönnelyche & Thuröe AB haft sin centrala förvaltning i det anrika kvarteret S:ta Gertrud i den Bagerska fastigheten på Östergatan 3 i Malmö. Under år 1969 förvärvade emellertid Malmö Stad de kulturhistoriskt intressanta fastigheterna i detta kvarter, vilka betraktas som kulturminnesmärke, i avsikt att här skapa ett fritidscenter och möjliggöra för stadens invånare och turister att i framtiden kunna studera och njuta av de gamla gårdsmiljöerna och byggnaderna från 1500—1800-talet.

Till följd av denna utveckling blev det nödvändigt för företaget att skaffa ett nytt kontor och i samband därmed större utrymmen

för verksamheten inom bl.a. byggnadsglas-sektionen. Genom tillmötesgående av AB Cementa blev det möjligt att överta en passande kontorsbyggnad med tillhörande verkstads- och lagerlokaler på Ön i stadsdelen Limhamn. Efter renovering av kontorsbyggnadens inre skedde inflyttningen den 21 mars i år.

De nya lokaliteterna har hälsats med stor tillfredsställelse av såväl personal samt företagsledning, eftersom de gamla kontoren på Östergatan var trånga och svårt nedslitna liksom tidigare verkstadsutrymmen och lagerlokaler på olika håll. De ljusa, luftiga kontorsutrymmena skapar en trivsamt arbets-

miljö. På kontorsbyggnadens tredje våning finns ett väl inrett konferensrum med 30 sittplatser, som vid behov även kan utnyttjas av Höganäskoncernens övriga enheter. I källarplanet finns inrett ett marketenteri, som kan stå till tjänst med enklare måltider.

Även dotterföretaget AB Insulator har fått en plats i det nya kontoret samt därtill ändamålsenliga verkstads- och lagerlokaler, vilket detta företag länge saknat.

Bilderna visar kontorets exteriör samt några interiörer.

I Höge



Bönnelyche & Thuröe ABs nya kontor på Ön, Limhamn, Malmö.



Ljusa, luftiga kontorsrum . . .



Goda lagerutrymmen ger förbättrad service. Glaslagret.

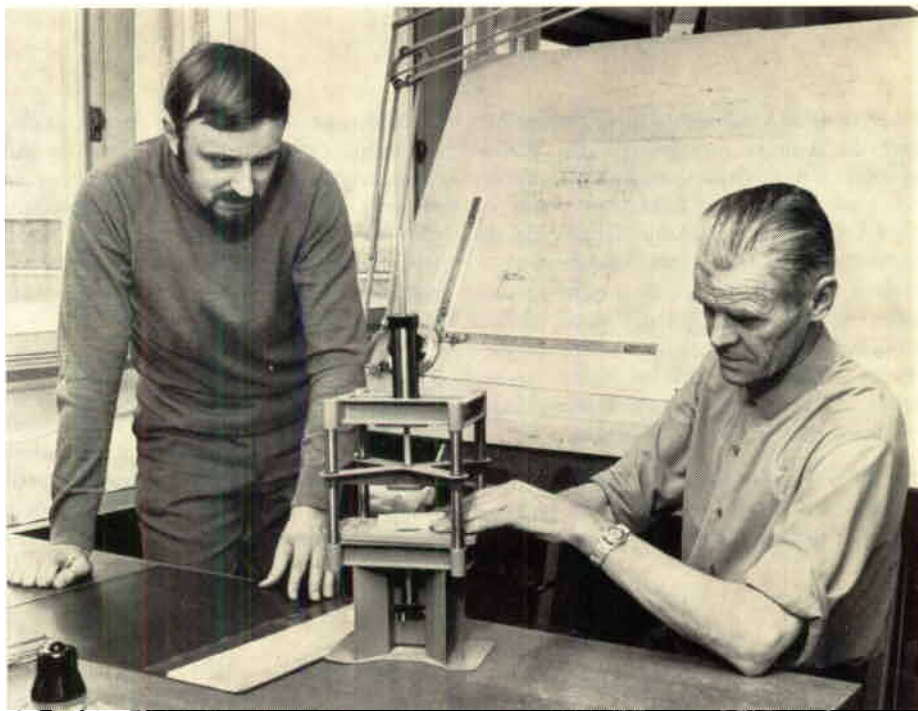


Konferensrum med 30 platser, som även kan utnyttjas av övriga koncernföretag.

Handpressning ersätts av automatik

Lennart Andersson, konstruktör vid Bjuvs-verken, varför övergår man till att göra kanaltegel maskinellt? — Här tillverkas väldigt många tegel av den typen och det tar lång tid att göra dem för hand. Det är också ett ganska monotont arbete och kan man ta bort sådana är det bra. Samma arbetsmoment ska utföras hela tiden, och det är på sådana områden man kan sätta in en mekanisering. Kanaltegel göres i stort sett med samma utvändiga mått, det är bara längderna som varierar. Just detta tegel är en stor produkt här. Maskinen gör 11–12 tegel per minut, vilket är en väsentlig ökning jämfört med manuella metoder. *Hur får du idén?* — Man måste börja med själva kärnan, formen, den måste vara slitstark och funktionssäker. Sedan studerar man mannen som gör teglen. Hur han tar ett ämne och plockar i och sedan plockar av den färdiga stenen. Då gäller det att se så tidigt som möjligt alla problem som kan dyka upp och försöka göra maskinen så att det inte ska hänga upp sig någonstans. Det här är ju inte så fantastiskt svårt i våra dagar när man kan skicka folk till månen.

Först ritar ni här på kontoret? — Ja, vi skissar hur det hela är tänkt. — *Gör ni någon modell sedan?* — Nej, det är nästan lika dyrt att göra en arbetande modell som att bygga en maskin i full skala. Det gäller ju inte bara att göra en fungerande maskin, den ska inpassas i fabriken också, så man måste se hela kretsloppet i stort. Nästa steg är att välja komponenter som verkligen stoppar, kullager, lager osv. Vi ska också välja om vi ska ha en elektriskt, pneumatiskt eller hydrauliskt driven press. Det allra viktigaste



Kurt Persson och Lennart Andersson på konstruktionskontoret, diskuterande kring en modell av en blivande automatisk press för kanaltegel.

är att göra det hela så enkelt som möjligt, därför att komplicerat blir det ändå innan det är färdigt.

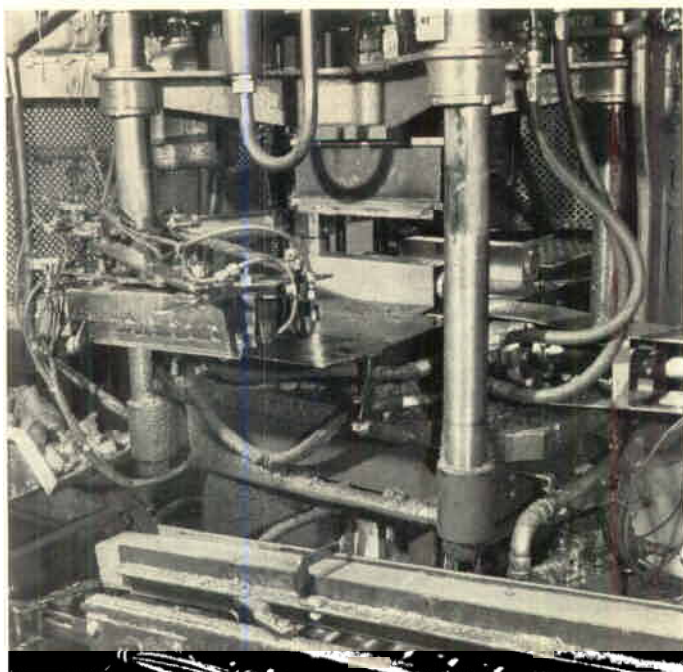
Händer det någon gång när en maskin är färdigbyggd att du ser något som kunde gjorts enklare? — Jodå, det är ofta då som förklaringarna kommer. Men har man byggt en stomme kan det bli för dyrt att ändra. Man

måste sikta in sig ganska rätt från början.

Vad är nästa steg i kanaltegelautomationen? — Vi håller på med att ersätta den man som plockar ut det färdiga teglet, men alla problem är inte lösta ännu.

Blir han arbetslös? — Nej, istället kan han övervaka flera maskiner och gripa in om något hänger upp sig. Ewi

Detalj av pressen, som visar inmatningsanordning och press med pressform.



Gunhild Törnkvist är en av dem som tar hand om det färdigbrända teglet, rensar från strösand och kontrollerar att teglet är utan vank och brist.



Ny fabrik för CUPRINOL och CUPRINYL

Snart 100-åriga Bönnellyche & Thurö AB, Malmö, drevs som ett familjeföretag fram till 1965, då Höganäs AB, Höganäs, förvärfvade bolaget. Under flera decennier har företaget marknadsfört CUPRINOL, som blivit ett begrepp, när det gäller träskydd. Under årens lopp har CUPRINOL-programmet byggts ut och innefattar idag medel för tryckimpregnering, heltäckande och laserande färger, klarlack samt träskyddsmedel för traditionell applicering. Årets stora nyhet är växtvänliga CUPRINOL-produkter. Detta innebär att röt- och blånadsskyddet utbytt mot ett växtvänligare och mera blånadsskyddande sådant. Ett effektivt blånadsskydd är av stor betydelse vid behandling av utvändigt trä. Blånadssvampar missfärgar som bekant på kort tid utvändiga trätor. Angreppen, som endast syns vid behandling med laserande färger eller klarlack, finns naturligtvis

även under skikt av heltäckande färger. Detta är en av orsakerna till att dessa spjälkar av. Därför är det viktigt att välja färger, lacker med inbyggt träskydd till allt utvändigt trä. De nya växtvänliga CUPRINOL-produkterna är således inte bara växtvänliga utan även effektivare.

I föl kompletterades programmet med innefärger, som marknadsföres under varunamnet CUPRINYL. Detta program innehåller allt vad en yrkesman eller gör-det-självmålare behöver för invändig målning av golv, väggar och tak. Nämda komplettering medförde att fabriken kapacitet blev för liten, och därför har företaget byggt ny färgfabrik, som kördes igång helt nyligen. Fabrikationen är starkt automatiserad. Detta betyder bl.a. att lösnings- och bindemedlet tillföres blandningsapparaturen i exakta kvantiteter.

Bönnellyche & Thurö ABs program omfattar inte bara färger och träskyddsmedel utan en hel rad andra produkter, varav t.ex. "svarta produkter" är en specialitet. Med "svarta produkter" avses kallasfalt, taktjära etc. Ett av sortimenten innehåller kitt, lim, fogmassor etc. — I Teckomatorp har Bolaget en fabrik för tillverkning av ogräsmedel, Sveriges enda i sitt slag. — Dotterbolaget AB Trempex med fabrik i Eslöv tillverkar härdat glas, som bl.a. användes i bilindustrin. Tillverkningen omfattar såväl plana som böjda rutor och sådana med elektrisk uppvärmning. Ända från starten har Bönnellyche & Thurö AB marknadsfört planglas. Idag levererar Bolaget sådant över hela Sverige och driver även egen entreprenadverksamhet inom glasbranschen. Denna omfattar PROFILIT och ASTRAL FÖNSTERELEMENT.

S Björgell

Fr.v. disponent Sven Björgell, VD Helge Rickman och ingenjör Bengt Olsson vid den apparatur, som färdigbereder färgerna.



VD Helge Rickman startar en av pärlkvarnarna i nya färgfabriken.



Årsavslutning i Företagsskolan

Den 4 juni hölls årsavslutningen med Höganäsbolagets företagsskola. Avslutningen ägde rum på Bruksgården i närvaro av elever, lärare och föräldrar, tillsammans ca 60 personer.

Skolans rektor, Bernt Ottinger, välkomsthälsade och kåserade därefter om sina erfarenheter från en vistelse i Etiopien under 1951—1958.

— Mitt bestående intryck från vistelsen där är det gemyt med vilket etiopierna bemötte oss samt den kunskapsörst som alla elever visade i den yrkesskola, där jag var verksam, förklarade bl.a. rektor Ottinger.

Premier utdelades av rektor Nils Gerward till eleverna Bo Jertzhagen, Mats Nilsson, Morgan Nilsson, Per Molin samt Göran Svensson.

Priset som bästa kamrat fick Bo Jertzhagen. Tommy Ståhlberg fick ett stipendium från Svtstekniska Institutet om 100 kr.

Premiebelönade Bo Jertzhagen i arbetsmiljö tillsammans med instruktör Harald Gustavsson.



Keramikbeläggning ökar livslängden på slitdetaljer



Höganäs AB har nyligen träffat avtal med NORTON International Inc., Worcester, USA, om marknadsföring i Europa av hårda keramiska beläggningar, dvs. beläggningar på t.ex. slitelement, såsom lister, suglådelock och foils på pappersmaskiner. Höganäs har från början av 1960-talet erfarenhet av sådana arbeten. Genom det nya avtalet tillförsäkras Bolaget det amerikanska företags erfarenheter från detta mycket intressanta område. Höganäsbolaget står idag väl rustat för applicering av beläggningar genom såväl flamsprutning som plasmasprutning. Beläggning kan ske med olika typer av oxider, karbider, metaller och metall-legeringar.

En beläggning innebär att på en stål- eller metallyta under högt tryck sprutas t.ex. ett keramiskt material, som smälts vid en temperatur av över 2 000 °C. Härvid erhålles ett skikt, som byggs upp i ett fiskfjällsliknande mönster. Ytan är relativt jämn och kan slipas till en ytfinitet av ca 2 my eller bättre.

Genom sin mycket stora hårdhet motstår ytbeläggningen även kraftigt slitage.

Ca 10 års praktiska erfarenheter visar, att livslängden på slitdetaljer kan ökas väsentligt genom att man belägger dem med keramiska oxider, t.ex. kromoxid. För pumpdetaljer såsom lagerlägen på axlar och axel-

Lagerlägena på dessa axlar har belagts med keramik enligt Höganäsmetoden.

foder har man erhållit 9—11 gånger längre livslängd på fodren jämfört med obehandlade sådana.

Genom att belägga pumpdetaljer med keramik kan reparationsintervallerna förlängas från några månader till år, vilket drastiskt minskat mycket besvärliga och dyra drifts-avbrott i många processindustrier.

Ett annat område där dessa beläggningar visat sig vara mycket framgångsrika är inom pappersindustrin. På en pappersmaskin finns flera maskindetaljer, som dels är utsatta för kraftigt slitage, dels förorsakar slitage på andra element. Så är fallet t.ex. med de element, som kommer i kontakt med viraduken. Tidigare har här använts element av trä eller plast. Dessa element ersättes nu i stigande omfattning med hård beläggning. Det gäller t.ex. formingbord, foils, suglådor m.m.

Med hårda element har viradukens livslängd kunnat ökas.

Genom det minskade slitaget erhålles en jämnare papperskvalitet och på grund av beläggningens låga friktion också en lägre effektförbrukning.

Detta är några exempel på de fördelar som uppnåtts genom hårda keramiska beläggningar. Höganäs AB kan utföra dessa beläggningar antingen såsom en komplett leverans, dvs. komplett med stål och beläggning, eller enbart beläggning av detaljer.

Nordiska chefer i Höganäs

Den 24 och 25 juni i år var våra nordiska dotterbolagschefer samlade till en konferens i Höganäs. Under dessa dagar diskuterade man marknadsföringsfrågor och utbytte idéer och erfarenheter.

Fran vänster på bilden ses försäljningschef Stig Svensson, Försäljningsavdelningen Norden, Höganäs AB, doktor Lennart Schauman, Oy Höganäs Ab, Helsingfors, direktör Börge Possing, Höganäs A/S, Köpenhamn, och direktör Niels Buch, Höganäs A/S, Oslo.



Diamantfabrik i Shannon

Direktör N Malte Nilsson överlämnar, i egenskap av president för FEPA, Fédération Européenne des Fabricants de PRODUITS ABRASIFS, en gåva till verkställande direktören Brown i Anglo-American Company vid invigningen av en ny fabrik i Shannon, Irland, för tillverkning av syntetiska diamanter. Intresserad åskådare är Sir Oppenheimer.

FEPA är en sammanslutning av tillverkare av slipmaterial och slipverktyg inom Europa och omfattar 14 länder. Generalsekretariatet är förlagt till Paris.



Höganäs AB, fartygsredare



Höganäsbolaget har debuterat som fartygsredare. Bakgrunden till redardebuten var ett svenskt rederis konkurs. Enligt avtal med detta rederi skulle M/S "San Remo" (ca 2 835 ton dödvikt) hämta råmaterial för tillverkningen av eldfast tegel, nämligen 1 900 ton kaolin och 700 ton bauxit för Höganäsbolagets räkning i Mobile i Mexikanska Golfen. Genom konkursen förföll avtalet samtidigt som även fartyget blev "friställt".

För att säkerställa transporten till Höganäs av de 2 600 tonnen kaolin och bauxit övertog Höganäsbolaget fartyget på tidsbefraktning. Transporten gick lyckligt och M/S "San Remo" anlöpte i september sin tillfälliga hemmahamn. Därmed elimineras de ev. störningar i sysselsättningen som eljest kunnat uppstå som en följd av brist på råvaror.

Medverkande vid Höganäsbolagets debut som redare var fr.v. inköpare Erik Sjödin, Höganäsbolaget, befraktare G Everholt, Anderssons Shipping, Hälsingborg, kapten E Arranz, M/S San Remo, och ombudsman Bertil Åkeson, Höganäsbolaget.

Gjuteripersonal bildar samarbetsgrupp

Gjuteripersonalen samlades till en diskussionsträff i mitten av september. Överingenjör Näsström och gjuteriingenjör Söderberg informerade om produktions- och marknads-läge, miljöförbättrande installationer samt rekryterings- och utbildningsfrågor. Punkt-utsugning i renseriet efterlystes av personalen och internteoretisk yrkesutbildning, med hänsyn tagen till skiftgång, var också ett starkt önskemål.

Träffen utmynnade i ett beslut att starta en samarbetsgrupp eftersom det fanns ett behov av att med jämna mellanrum gemensamt behandla uppkommande frågor. Gruppen ska bestå av representanter från olika yrkeskategorier valda av personalen tillsammans med personal från driftsledningen.



Gjuteripersonalen samlad till information.

Slip-Naxos på SKF

Fredagen den 12 juni kl. 05.00 steg ett 50-tal morgonsömniga västerviksbor ombord på en buss med destination SKF i Göteborg. Efter en förmiddags bussfärd tvärsigenom Sverige steg ett betydligt piggare gäng ut ur bussen framför SKFs huvudkontor.

Resenärerna tillhörde företagsnämnd resp. kvalitetscirklar. Syftet med resan var dels att på ort och ställe se hur de slipverktyg används som tillverkats i Västerвик, dels att studera arbetsskyddsfrågor samt att ha sammanträden inom de olika grupperna.

Att vi på Slip-Naxos valde att åka till SKF var ingen tillfällighet. SKF är en av våra absolut största kunder och konsumerar stora mängder slipmaterial. Man ställer mycket höga kvalitetskrav på sina leverantörer, vilket är nödvändigt för att kunna tillverka sina precisionsdetaljer. Vi fick på vår rundvandring ofta höra måttuppgifter med många nollor efter decimalkommat.

SKF är framförallt intresserade av att man håller jämna kvaliteter på slipverktygen. Det var med stor tillfredsställelse vi under rund-

vandringen konstaterade att våra slipskivor satt i de flesta maskinerna.

På SKF hälsades vi välkomna av företagets personalchef. Vi delades in i två grupper. En grupp med speciellt intresse för arbetsskyddsfrågor. Visningen började med en rundvandring på bottenplanet av den 15 våningar höga kontorsbyggnaden. Här fick vi oss till livs ett stycke kullagerhistoria. Det började i början av seklet med att företagets grundare, ingenjör Sven Winqvist, konstruerade ett speciellt kullager, det s.k. sfäriska kullagret.

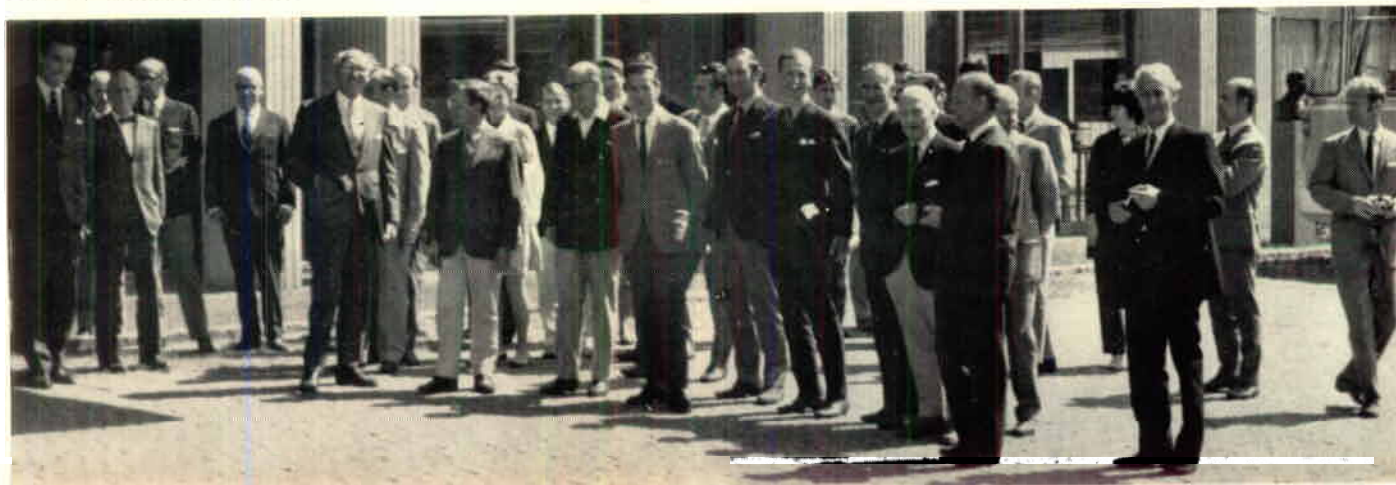
Kullagret hade förmågan att ställa in sig själv efter skevställningar hos axeln, en egenskap som är viktig i en mängd olika fall. SKF kom till 1907. Den kraftigaste expansionen i koncernen har skett efter 1947. 45 av de mer än 60 fabriker inom SKF har tillkommit under efterkrigstiden. För att ta ytterligare några fakta, som vi fick i oss under visningen, kan nämnas att det totala antalet anställda under denna period ökat från 23 000 till 70 000. Sedan starten 1907 har över 5 000 000 000 SKF-lager kommit till. I en stillfilm fick vi se hur väl representerat SKF

var ute i världen. För varje ny anläggning som presenterades lyste en ny lampa på en världskarta. När vi lämnade filmsalen var näthinnan belämd med lysande punkter.

Även om många av oss tyckte att det var intressant att få en presentation av företaget så var nog själva rundvandringen i fabriken det intressantaste. Givetvis hann vi inte gå runt hela anläggningen, men fick i stort följa hela produktionsapparaten, se hur rundtråden genom kallsmidning förvandlades till färdiga kulor. I genomsnitt passerade kulan 7 olika maskiner innan den var klar för leverans för sammansättning.

Tillverkningen av de olika komponenterna i ett kullager försökte man integrera så långt som möjligt. Vi fick se några nya anläggningar där man drivit automatiseringen i en tillverkningslinje mycket långt. I en tillverkningshall med stor produktionskapacitet arbetade 11 personer. Kullagerdelarna gick själva runt i taket och flyttades av robotar i maskinerna. Vi ställde en del frågor till tillverkningschefen där om hur människan och

Samling framför SKFs kontor.



Information vid B&Ts fabrik, Lodgatan

Fredagen den 21 augusti 1970 hölls ett informationsmöte för de anställda vid Bönne-lyche & Thurö ABs fabrik vid Lodgatan. Verkställande direktören Helge Rickman ansåg det angeläget med ett sådant informationsmöte med tanke på de förändringar, som kommer att inträffa i tillverkningsbilden vid Lodgatan i och med att pappfabrikationen flyttas till Höganäs.

Direktör Rickman började med att lämna en rapport över försäljningssituationen rörande B&Ts olika tillverkningsgrenar för första halvåret 1970, varvid han som jämförelse tog med samma period under åren 1967, 1968 och 1969.

Beträffande den totala försäljningen hade B&T under åren 1967 och 1968 själva hand om pappförsäljningen, varigenom 1968 kom att innebära det bästa omsättningshalvåret hittills i B&Ts historia. Tar man emellertid bort pappen, finner man, att försäljningskurvan hela tiden gått uppåt, från cirka 17 milj. kronor 1967 till cirka 21 milj. kronor 1970. Inbördes mellan produktgrupperna har emellertid en del förändringar inträffat, varvid den viktigaste är, att CUPRINOL efter uppgång under 1967, 1968 och 1969 visar tillbakagång under 1970; denna tillbakagång uppväges dock av att kemiska produkter istället ökat i motsvarande grad. Omsättningsmässigt är alltså bilden relativt gynnsam men lönsamhetsmässigt har den försämrats genom tillbakagången i CUPRINOL-försäljningen.

Denna tillbakagång torde i huvudsak bero dels på den exceptionellt hårda och långa vintern och dels på att det nya maskineriet kom för sent igång, vilket försämrade leveransförseningar och restorder. Det finns ju dock en möjlighet, att något av den förlorade terrängen skall kunna tagas igen under andra halvåret.

Årets försäljning av kemiska produkter innebar rekord, ökning från 4,7 milj. kronor 1969 till 6,6 milj. kronor 1970, vilket i främsta rummet beror på att B&T kommit allt bättre in på den svenska marknaden med nämnda produkter och även fått igång en icke obetydlig export. Tyvärr är konkurrensen på detta område mycket hård, icke minst från Öst-tyskland.

Glas utgör B&Ts största grossistartikel, och B&T har i stort sett hållit sin position på

marknaden; omsättningen under de tre senaste första halvåren ligger på omkring 4 milj. kronor.

Försäljningsutvecklingen för diverse produkter, vari bland annat ingår plast samt de produkter, som B&T övertagit från Evers & Co, har varit god.

Inom bolaget har utarbetats en prognos täckande tiden till och med 1974, varvid räknats med en årlig ökning av cirka 5 % på samtliga produktgrupper. Det mest brännande problemet för B&T blir att skaffa ersättning för den fabrikation, som bortfaller i och med att pappen flyttar upp till Höganäs. En viss kompensation erhålles genom övertagandet av vissa produkter från Evers & Co, men de täcker ändå inte på långt när det bortfall av cirka 10 milj. kronor, som pappen utgör.



Några av deltagarna vid informationsmötet på Lodgatan.

Olika projekt är under studium, men inget av dessa har ännu avancerat så långt, att något bestämt därom idag kan sägas. Det gäller ju att finna ett projekt, som inte bara möjliggör en ökad omsättning utan vars lönsamhet också är tillfredsställande.

Direktör Rickman avslutade försäljningsrapporten med att säga, att det arbetas mycket hårt för att få fram ett med pappen likvärdigt objekt att placeras i pappfabriken. Han övergick därefter till att tala om sysselsättningsmöjligheterna när pappfabrikationen vid Lodgatan lagts ned.

Då man ännu inte nått fram till den produktion på den nya pappmaskinen i Höganäs, som räknats med, kommer — såsom läget ter

sig idag — pappfabriken vid Lodgatan att vara i drift ända fram till nyår. Eventuellt kommer den lilla pappmaskinen att köra ytterligare en tid. Såsom framhållits i Företagsnämnden räknar företagsledningen med att få möjlighet att erbjuda dem som så önskar att följa med pappfabrikationen till Höganäs. På Lodgatan kommer utbyggnaden av färgprogrammet att fortsätta och nya produkter att successivt upptagas. Vidare kommer förändringsarbeten av vissa lokaliteter att göras i syfte att bereda plats för produkterna från Evers. Företagsledningen anser sig därför ha anledning hoppas, om man räknar med att några vill följa med pappfabrikationen till Höganäs samt den naturliga avgången, att det inte skall behöva uppstå några väsentliga svårigheter att bereda den kvarvarande personalen fortsatt arbete.

Direktör Rickman slutade sitt anförande med att säga, att han ser optimistiskt på den fortsatta utvecklingen, även om det finns en del svåra problem att brottas med. Ordet lämnades därefter fritt för frågor i samband med ovanstående.

Härpå följde en livlig frågestund, varvid de flesta frågorna gällde den nya pappmaskinen i Höganäs men även årets CUPRINOL-reklam. Disponent Sven Björgell och överingenjör Lennart Wassvik lämnade detaljerade svar på de olika frågeställningarna. I samband härmed beslöts efter omröstning att det planerade besöket i Höganäs för att bese den nya pappfabriken, staden och omgivningarna förläggas till lördagen den 5 september 1970.

ML

maskinen trivdes ihop i denna miljö. Han berättade att man lyckats mycket bra. Sedan tillverkningen kom igång för tre år sedan hade inte någon slutat. Man hade konstruerat ett speciellt ackordssystem för denna tillverkning som man trodde skulle komma till tillämpning på andra ställen inom företaget.

Efter rundvandringen konstaterade vi alla att det var nyttigt med att jämföra vår arbetsmiljö med någon annans. På femtonde våningen i kontorsbyggnaden, med utsikt över hela Göteborg, hade vi sedan sammanträde inom företagsnämnden resp. kvalitetscirkulärna.

På kvällen bjöd företaget på middag på Lisebergs värdshus. Tur hade vi haft med vädret på hela resan och många av oss kommer att minnas den underbara försommarskvällen på Liseberg.

Hampus

Rätt träskydd ett sätt att spara pengar

Månghundraåriga timmerhus som vi ser i t.ex. Dalarna, byggdes av kärnved, dvs. all yttre ved på stammen bilades av. Nu är vi mer sparsamma med den dyra skogen och använder så mycket av virket som vi kan. Dessvärre är det bara kärnveden som har ett naturligt skydd mot träets alla fiender. Disponent Ingemar Högse, träskyddsexpert hos AB Bönnellyche & Thuröe, berättar här om hur man löser problemen med hjälp av kemiska träskyddsmedel.

Praktiskt taget alla människor kommer på ett eller annat sätt i daglig kontakt med trä och träskyddsproblem. Särskilt gäller detta naturligtvis villaägaren och sommarstugeägaren, men trä förekommer runtom oss i vårt dagliga liv. Det kan gälla en garagedörr, en stege, ett staket, en utomhusmöbel på balkongen eller kanske bara en blomsterlåda. Alla vet, att trä är ett av våra vanligaste byggnadsmaterial, lätt att bearbeta och med mycket goda hållfasthetsegenskaper. Men en av dess nackdelar är, att det lätt angripes av förstörande skadeorganismer såsom svampar och insekter. Att skydda sitt trä mot dessa är inte så svårt, om man bara vet, hur man skall gå till väga. CUPRINOL-produkterna är därvid ett utomordentligt hjälpmedel.

Låt oss först se något på förutsättningarna för angrepp av skadeorganismer på våra vanligaste träslag, vilka ju är fur och gran. Trä är sammansatt av vedceller och kärlnippen, som är av olika typ hos lövträ och barrträ. Cellväggarna är från början mjuka men förtjockas så småningom och hårdnar. Vid tilltagande ålder förändras veden i stamdelens inre till kärnved. Cellerna upphör att vara ledande för vätskor, veden får lägre fukthalt, och i t.ex. fur men även ek avlagras garvämnen, hartser och giftsubstanser, som ger den ett betydande naturligt rötskydd. Den yttre färskare veden benämnes splintved, och det är närmast denna, som är av intresse i detta sammanhang.

Granstammen utvecklas på samma sätt, men i detta träslag sker ingen avlagring av skyddsmedel. Dessutom har granvirket den egenskapen, att när det torkar, slutas cellerna även i splintveden och upphör att vara ledande för vätskor, så att det är omöjligt att tryckimpregnera, även om mycket höga tryck användes. Ej heller kärnved av fur eller ek kan tryckimpregneras, men denna ved har alltså av naturen fått ett naturligt rötskydd. Detta är förklaringen till att man t.ex. i Dalarna kan se månghundraåriga timmerhus, som motstått röt- och insektsangrepp. På den tiden var inte skogen mycket värd, och vid byggnationen gjorde man så, att man i skogen tog ut senvuxna, kärnrika furor, på vilka all splintved bilades bort och endast kärnveden användes. I vår tids rationella skogsskötsel med skogsdikningar, skogsgödslingar och gallringar hinner inte mycken kärnved bildas i furuvirket, utan vi får lita till kemiska träskyddsmedel.

För att de förstörande rötorganismerna skall kunna existera fordrar de vissa betingelser, nämligen lämplig temperatur, viss fukt och

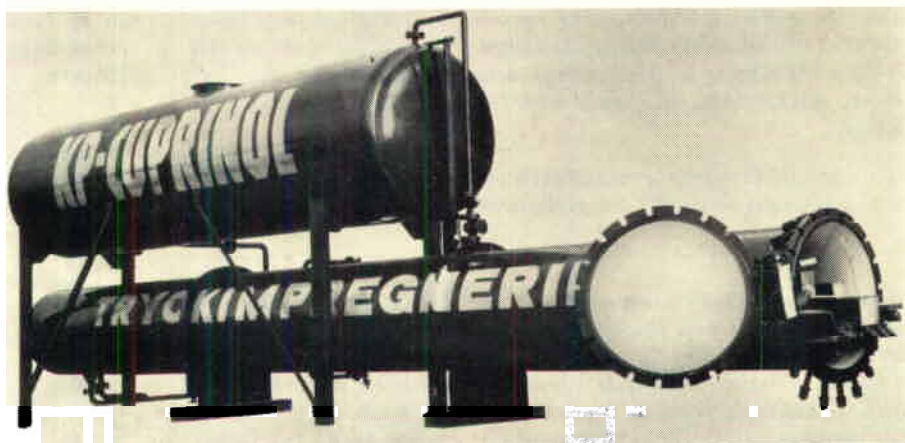
tillräcklig syretillgång. Skulle någon av dessa förutsättningar saknas, är virket i princip förskonat från rötangrepp. Alltför kallt eller alltför varmt virke förstörs inte, inte heller torrt eller alltför vått virke. Detta är förklaringen till att gamla stockar, som hittats i mossar o.d., kunnat användas. Stocken har helt enkelt varit avstängd från syretillgång och därmed konserverats. Ofta ser man vid sågverk, att stockarna begjutes med vatten, och förklaringen till detta är densamma, nämligen att hindra syretillförsel. Skulle vattenbegjutningen upphöra under någon längre period sommartid, kan man vara övertygad om att blånads- och rötsvampar omedelbart skulle sätta igång sitt förstörelsearbete.

Virke, som användes i uppvärmda hus, skulle egentligen inte behöva skyddas mot rötsvampar, eftersom fuktigheten i sådana hus blir alltför låg, för att rötsvamparna skulle kunna trivas. De fordrar en fuktkvot (vattenmängden i träet uttryckt i % av virkets torra vikt) av mellan 17—80 % för att kunna utvecklas. Emellertid kan läckage i tak, kondens kring kallvattenledningar, dålig ventilation i källare och andra utrymmen ändå åstadkomma för rötsvampar tillräckligt hög fukthalt, varför det är en billig försäkringspremie att ändå impregnera virket. Dessutom måste man alltid räkna med möjligheten av insektsangrepp, även om de fysikaliska betingelserna för rötangrepp inte existerar. Rötsvampar kan heller inte utvecklas vid temperaturer under +3°C liksom normalt ej heller vid temperaturer över +40°C, i varje fall inte de hos oss vanliga svamparterna.

Det finns en mängd olika röt- och blånadsvampar. Ca 300 arter beskrivs i den mykologiska litteraturen. Mogna svampar avger sporer, vilka är mycket små, den minsta bara

1/10 000-dels millimeter. Dessa sporer produceras i ofantliga mängder. En enda svamp kan producera miljarder sporer. Man har gjort en undersökning i Stockholm över mängden nedfallande svampsporer, och man fann, att under sommartid lägger sig inte mindre än mellan 100—200 st sådana svampsporer per timme på varje dm² horisontell yta. Endast en mycket ringa del av dessa sporer träffar på lämpliga utvecklingsbetingelser, alltså tillräcklig fukt, lämplig temperatur och syretillgång. Men "smittan" finns alltså överallt.

Den farligaste virkesförstöraren i hus och byggnader är den äkta hussvampen. Hussvampens sporer kräver fuktighetsmättad luft för att gro, men myceliet kan fortsätta att växa även i byggnadstorr virke med en fuktkvot av 17 %, dvs. den fuktkvot virket har, som står i jämvikt med luft med temperaturen 15—20°C och ca 80 % relativ fuktighet. Det vatten, som den utvecklade svampen behöver för sitt förstörelsearbete i torrt virke, producerar den själv. Med sitt strängmycel kan den sprida sig över ytor, varur den ej kan hämta näring. Angrepp av den äkta hussvampen måste stoppas omedelbart, ty redan efter ett halvt år kan en bräda, som angripits, ha förlorat upp till 40 % av sin vikt och därmed sin hållfasthet. För ett tiotal år sedan var artikelförfattaren med om att bekämpa ett hussvampsangrepp i ett nyrenoverat hus i Höganäs, och det var en nästan otrolig syn att se, hur svamp spritt sig över glasullsmattor och andra material. Vid bekämpningen måste man se till att fukthalten i de angripna utrymmena omedelbart sänks, genom att man ordnar god ventilation. Angripet virke utbytes mot impregnerat och alla omkringliggande ytor behandlas med CUPRINOL.



Tryckimpregneringsanläggning för KP-CUPRINOL.

Hur kan man då misstänka angrepp av äkta hussvamp? Ett tecken är unken lukt, som med tiden blir allt obehagligare. Ett annat är förekomsten av ett fint brunaktigt sporpulver, som återkommer efter varje gång man torkar upp. Paneler och golvbräder, som buktar och spricker, är ett tredje tecken. Angripet trä kan lätt genomborras med kniv eller liknande, och när man slår på det, låter det inte som ljud från friskt trä.

Bland virkets fiender har vi förutom röt-svampar också nämnt insekter. Den farligaste insekten är otvivelaktigt husbocken, som spritt sig alltmer. Husbockshonan är en grå- och brunaktig skalbagge med några ljusare band tvärs över täckvingarna. Storleken är mellan 10–20 mm. Hon har ett tappformigt utskott i bakkroppens spets, ur vilket hon kan sträcka ut ett ända till 3 cm långt ägg-lägningsrör. Genom det lägger hon sina ägg i träets sprickor, och ur dessa kläcks gulaktiga larver, som äter sig gångar i träet. Endast ytskiktet lämnas orört. Den vuxna larven kan bli 25–30 mm lång och 6 mm bred. Efter 3–12 år förpuppas larven, som när några veckor gått utbildas till skalbagge och lämnar träet genom ett ca 3–6 mm stort flyghål. Larverna kan på 10–15 år fullständigt ödelägga t.ex. en takkonstruktion, och ett illustrativt exempel var Torekovs gamla kyrka, som förstördes av husbocksangrepp.

Det bästa förebyggande skyddet i redan färdigbyggda hus är en behandling med HUSBOCKS-CUPRINOL, varvid en liter räcker till 3–5 m². Vid bekämpning av husbocken i redan angripet virke använder man en liter till 1–1½ m² träyta. Lövträ angripes inte av husbocken.

Den tredje stora gruppen träfiender är de marina skadedjuret. Virke i salt havsvatten (norr om Öresund) angripes av skeppsmasken (borrmusslan) samt borrräffan. Starkt kopparhaltiga impregneringsmedel, t.ex. tryckimpregnering med KP-CUPRINOL med dubbel saltmängd, ger ett bra skydd mot dessa skadedjörare. Åtskilliga vittnesbörd finns om hur marina skadedjur sedan långt tillbaka i tiden orsakat bekymmer över hela världen. Rekordet i skadegörelse sattes vid angreppet åren 1730–32 mot trävirket i de holländska kanalerna och mot husen i Amsterdam, som till stor del var byggda på pålar. Panik uppstod, och många borgare lämnade sina hus. Förödande verkan hade också skeppsmaskarnas härjningar på guldskärnas båtar längs Californiens kust. Det tog dessa skadedjur mindre än 10 år att sänka merparten av de flera tusen skepp, som låg förankrade i hamnarna. Åren 1917–21 var det San Franciscos tur att hemsökas av dessa skadedjur. Här ödelades kajer, pålverk och båtar för många miljoner dollars.

Man kan alltså konstatera, att allt virke, speciellt sådant som användes utomhus eller i fuktig omgivning och t.o.m. i hus, som står oödlade vår och höst, kan utsättas för angrepp av röt-svampar. Därtill kommer risken



för insektsangrepp, varför det är klokt att skyddsbehandla allt trä.

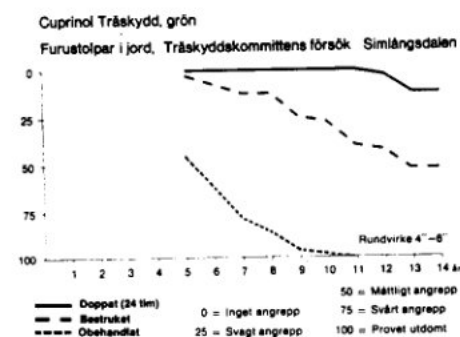
Hur skall man då skydda sig mot all denna skadegörelse, som kostar Sverige hundratals miljoner kronor årligen? Vi har redan givit några anvisningar för att förhindra röt-svampsangrepp, bl.a. att hålla virket torrt, men detta går ej alltid, varför man får tillgripa behandling med kemiska medel. Bönne-lyche & Thurö AB torde vara bland de företag i landet, som arbetat längst med träskyddsproblemen. CUPRINOL har också blivit ett av landets mest kända varumärken.

Redan på 20-talet fanns träskyddsmedel på tillverkningsprogrammet, och ständiga försök och utvecklingar sedan dess har visat, att, om man vill undvika den starkt luktande kreosotoljan (stenkolstjärdestillat), bör sådana vara metallsaltbaserade för att uppnå god långtidseffekt. CUPRINOL-programmet innehåller en hel serie beprövade träskyddsmedel, som vid rätt appliceringsmetod ger mycket god effekt. Observera, att kombinationen av rätt medel och en riktigt utförd applicering inom respektive metod är av största betydelse för det slutgiltiga resultatet. Ett bra medel bör också ge skydd mot angrepp av träförstörande insekter, eftersom risken för sådana angrepp kvarstår, även sedan risken för rötangrepp eliminerats. Det är även av största vikt, att de kemiska medlen är ofarliga för människor och djur i praktisk användning. De vanligaste metoderna är bestrykning eller sprutning, doppning samt tryckimpregnering.

För redan inbyggt virke kan endast bestrykning eller besprutning komma ifråga. Doppning och tryckimpregnering får alltså betraktas som förebyggande behandlingar. CUPRINOL-programmet innehåller mycket goda medel, testade och godkända av Träskyddskommittén och Statens Provningsanstalt, för dessa olika appliceringsmetoder. Stor vikt och mycket arbete har nedlagts på att få fram medel, som är maximalt giftiga för skade-

Doppningsförfarande är en vanlig metod att skydda trä med CUPRINOL TRÄSKYDD.

Resultat från Träskyddskommitténs försök i Simlångsdalen med CUPRINOL-behandlade furustolpar.



organismer men som är så ofarliga som möjligt för människor och husdjur.

Det råder ingen tvekan om att tryckimpregnering rätt utförd med ett bra medel såsom KP-CUPRINOL ger det bästa skyddet. Man kan räkna med att en sådan behandling förlänger virkets livslängd 3–5 gånger och mer, beroende på rötintensiteten på användningsplatsen. Men man bör observera, att granvirke inte kan tryckimpregneras och mer än hälften av Sveriges virkesbestånd består av gran. Ofta måste man till takstols- och bjälklagsvirke (jämför T-virkesbestämmelserna) använda gran, varför man här är beroende av de två först nämnda metoderna. I vulgärpropagandan har man velat göra gällande, att dessa metoder inte skulle ge någon effekt, men detta är felaktigt. Använder man ett så väl utprovat och testat medel som CUPRINOL, vilket f.ö. toppat resultaten i Träskyddskommitténs nu femtonåriga fältförsök, erhåller man under svåra förhållanden åtminstone en fördubbling och i många fall en tredubbling av det obehandlade virkets livslängd, som framgår av kurvorna. Bästa resultatet ger naturligtvis en doppning i CUPRINOL, eftersom man med denna metod erhåller en homogenare behandling och bättre inträngning i sprickor o.d. Principen i dessa metoder bygger på att man bildligt talat ger virket ett "pansar" av röt- och insektskyddande substanser. Nackdelen är naturligtvis, att sprickor senare kan uppstå i virket, vilka kan utgöra inkörsportar för tidigare omnämnda sporer. Men även denna fara är överdriven, eftersom man normalt behandlar väl uttorkat virke och dessutom denna typ av medel har en god vattenavvisande effekt. Koncentrationen av rötskyddande substanser i t.ex. grön CUPRINOL är upp till 20 gånger större än exempelvis i den tryckimpregneringsvätska, som användes vid s.k. vakuumtryck-impregnering.

Vid tryckimpregnering genomdränkes hela



Avd. 252 i Handöl meddelar att Svenska Fabriksarbetarförbundet har utsett följande anställda till hedersmedlemmar: Aug. Jonsson, Lars Em. Jonsson, Frans Vikström, Gunnar Vikström, Gustav Stöland, Albert Sjölund och Rune Larsson.

Vi hurrar för dom!

Fackliga spalten, SALF

Så är åter en semester slut, en semester på ont och gott evad det gäller vädret eller ovädret, helt beroende på hur semestertiden varit inlagd.

För alla dem, som haft ordinarie semestertid har de flesta dagarna varit ett förgäves letande efter solen, som man visste fanns där uppe men som angripits av blygsel.

Det har varit en semester på ont och gott även för alla anställda i arbete när det gäller semesterkörning med allt vad detta drager med sig av problem, bekymmer och arbetstid i det oändliga inte minst för arbetsledare, som får till uppgift att svara för produktionen med hjälp av vikarier för den ordinarie personalen och som samtidigt får ansvaret för närliggande förmansområden.

Med utgångspunkt från detta finns det all anledning att börja tänka på den mörka årstid som ligger framför oss och som bör kunna användas till en bättre framtid, det vill säga förkovran, vidareutbildning och specialisering. Arbetsledare i förmans- och verk-

tarställning har i dagens läge så stora möjligheter att vidareutbilda sig att problem av ekonomisk eller liknande karaktär inte får ställa hinder i vägen.

Men det börjar en höst också för facklig aktivitet och för arbetsledarnas del finns det möjligheter att använda en del av sin fritid till att sätta sig in i olika frågor rörande pensionsbestämmelser, företagsdemokrati, semester- och tjänstledighetsbestämmelser samt inte minst den enkla konsten att förhandla om löner och anställningsvillkor.

Kurser och konferenser i såväl förbunds- som distriktsregi finns under hösten 70 och våren 71 planerade för dem som är intresserade och som tror sig kunna avlösa nuvarande funktionärer när dessa suttit för länge. Det har ju de senaste åren skett en viss förnyring av arbetsledarekåren och dessa nya har säkert bland sig en del "påläggskalvar" med fackligt intresse.

Men, för att få arbetsgivaren att acceptera vilken tillgång som finns inom gruppen arbetsledare måste vi hela tiden hålla oss i linje med utvecklingen såväl produktivt som fackligt.

Alla fackliga organisationer kör igång hårt nu på hösten och det bör vara en glädje för varje arbetsledare att vid alla tillfällen besitta sådan grad av kunskap att han inte står svarslös inför dagens problem och frågor. Styrelserna för de båda SALF-avdelningarna 82 och 122 står till förfogande för medlemmarna med ansökningar för olika intressen och med den mer och mer förkortade arbetstiden hjälper vi er gärna med att använda den ökade fritiden för en bättre framtid.

Vi vill också uppmana alla arbetsledare att i minst lika stor utsträckning som tidigare aktivt deltaga i avdelningsmötena och där framföra era synpunkter och önskemål. Man löser inte sina problem med att gå och beklaga sig för en kollega utan anmäl istället ditt missnöje till dina valda språkrör på ett möte. Du skall komma ihåg att dom du valt

till funktionärer inom avdelningarna skall behandla och förhandla om dina problem. Gör dom inte detta till din belåtenhet, ja, då skall du meddela detta på ett avdelningsmöte. Varje årsmöte har möjlighet att möblera om i styrelserna för att för alla bästa få fram så goda representanter som möjligt.

Arbetsledarna har ett gott samarbete med de övriga organisationerna vid företaget och med begreppet "Företagsdemokrati" har alla en gemensam önskan, nämligen att vi anställda skall få deltaga så mycket och så tidigt som möjligt i företagets utveckling inte minst för vår egen trygghet. Men, vi får aldrig glömma att med denna medbestämmanderätt följer ett mycket stort ansvar.

SALF-KLUBBEN
Bertil Olsson

Företagsdemokrati?

Jag tänker inte försöka mig på en tolkning av ordet företagsdemokrati, det är det så många som misslyckats med redan.

Vi har betydligt viktigare saker framför oss, än att diskutera betydelsen av ett ord. Vi måste få vårt företag att fungera på absolut bästa sätt. En förutsättning för detta är att vi anställda känner tillfredsställelse med vårt arbete och känner att vi gör en meningsfull insats.

Förutsättningen för detta är att alla vet vad som händer inom företaget, dvs. informationen måste fungera i alla riktningar. Skall informationen fungera måste den skötas av folk, som förstår betydelsen av information till alla. Det är viktigt att inte någon långt ute i organisationen blir bortglömd.

Låt oss gemensamt trycka på att vi vill ha och att vi vill ha möjlighet att ge information ofta och regelbundet. Tyvärr är detta inte fallet idag.

Björn Pettersson
SIF

splintveden med tryckimpregneringsvätska, som vid användning av tryckimpregneringsmedlet KP-CUPRINOL har en koncentration av 5—6 %. Man bör dock observera, att den yttre tredjedelen av splintveden därvid blir bäst impregnerad, mellantredjedelen något sämre och den inre tredjedelen sämst impregnerad. Som konsument bör man därför inte acceptera, att tryckimpregnerat virke klyves efter impregneringen.

Även tryckimpregnerat virke bör ytbehandlas, för att man skall få en vattenavvisande yta. Det tryckimpregnerade virket ändrar inte karaktär i förhållande till oimpregnerat virke, det blir fuktigt vid regnväder och torkar ut vid solen. Därvid uppstår ofta

sprickbildning, särskilt i beklädnadspaneler. Ytbehandlingen kan göras med olika medel, beroende på personliga önskemål. Önskar man bibehålla träets struktur och färg, kan man lämpligen måla det med CUPRINOL KLARLACK eller CUPRINOL UTEBETS, färglös. Gäller det trädgårdsmöbler, kan det vara lämpligt att behandla dem med CUPRINOL TEAKOLJA, varvid dock behandlingen bör upprepas varje år. Vill man ändra på virkets färg men bibehålla trästrukturen, rekommenderas CUPRINOL LASYRFÄRG.

Det går även utmärkt att täckmåla tryckimpregnerat virke, varvid man lämpligen använder CUPRINOL TÄCKFÄRG. Samtliga dessa medel innehåller rötskyddande substan-

ser, varför skyddet blir ytterligare förbättrat. Även vid målning av obehandlat virke med oljefärg, är det en stor fördel att först bestryka virket med CUPRINOL, grön eller färglös, varigenom risken för blånad minskas. Linolja t.ex. kan ge näring åt blånads-svampar. Blånad under färgskiktet gör, att detta lossnar från underlaget. Alla har vi väl sett, hur fennissade båtar, garageportar eller ytterdörrar utvändigt angrips av blånads-svamp och snabbt blir mycket fula. Sådan förbehandling med CUPRINOL bör göras i mycket god tid, så att torkningen blir fullständig. Eventuellt CUPRINOL-överskott på ytan torkas av, så att ingen fet hinna uppstår.

I Höge

Länkar i arbetskedjan

Olov Herneryd tillbringar stor del av sin fritid på väg till eller från de uppdrag han har i anknytning till sitt arbete som VD i Höganäs AB. Bland dessa kan nämnas styrelseuppdrag i Svenska Arbetsgivareföreningen, Sveriges Industrieförbund och Angpanneföreningen, samt ordförandeskap i SAF:s Allmänna Grupp. Här embarkerar Olov H. planet i Ängelholm f.v.b. till Stockholm.

På bild 2 ser vi Lars-Erik Larsson, vanligen kallad Lasse, en av de tre chaufförer som ansvarar för bolagets stora bilar. Ibland rycker dessutom Erik Nilsson in, när någon av de tre har ledigt. Mellan körningarna från tåg- och flygstationer använder de arbetstiden till vård av bolagets övriga ca 16 personbilar. Alla skall tankas och servas, och någon rast och ro mellan körningarna blir det inte.

Gruvarbetare Anders Törnkvist har arbetat 30 år i Bjuvs gruva varav de senaste 10 som schaktpåhåktare. Detta innebär att föra de oerhört tunga vagnarna med kol och lera in i hissen för vidare befordran upp till gamsen. Hela familjen arbetar vid bolaget. Sonen Leif sorterar byggnadstegel i Hyllinge och fru Gunhild eldfast tegel vid Bjuvs-verken. Mottagare av vagnarna från

gruvan var vid vårt besök gampspåhåktare Ernst Olsson, reserv för Axel Persson. Gampspåhåktaren byter ut den fyllda vagnen mot en tom f.v.b. ned i schaktet igen. Så när som på en kortare tid har Ernst Olsson arbetat vid Höganäsbolaget i 50 år i sträck sedan skolan slutade och arbetet tog vid — den första tiden med fyra dagar vid verket och 2 dagars konfirmationsläsning per vecka.

För att datamaskinen, eller datorn som det heter numera, ska kunna bearbeta alla siffror den får rörande löner och lager måste den ha ett program, dvs instruktioner, hur den ska arbeta. Det första steget när det gäller att tillverka ett sådant är att rita en programflödesplan, och det är en sådan som fil. kand. Eskil Berg här har framfört sig på bild 5. De data som ska behandlas

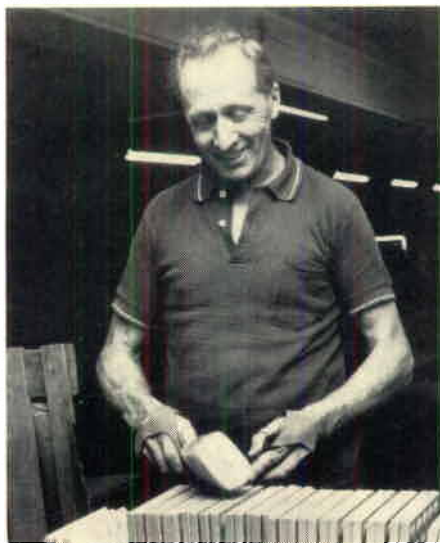
med programmet stansas in på hålkort. Vanligtvis är hålkorten indelade i 80 kolumner och 12 rader. För att lagra en siffra stansas hål i motsvarande rad. För att lagra bokstäver och andra tecken fordras en kombination av två eller tre stansningar i kolumner eller rader. Christina Carlsson är en av de 7 stansoperatriserna som arbetar med att överföra alla uppgifter till hålkort.

Vad betyder ordet **Företagsdemokrati** för Dig?



"Insyn i företaget och samarbete. Det är mycket bättre samarbete här nu för tiden. Det hänger så mycket på ingenjörerna", säger Gunnar Jönsson, 18 år som vaktman i Skromberga.

"Det fordras god utbildning för att man ska kunna ta emot bättre insyn i företagen. Med



vanlig folkskola och ingen vidareutbildning är det svart att diskutera. Det bör satsas på utbildning och propageras för detta. Många jobbare gar i blindo och vet inte vad det är för något. Det *måste* finnas jobbare som ska ha insyn", anser Nils Bengtsson, vagnstöm-mare.

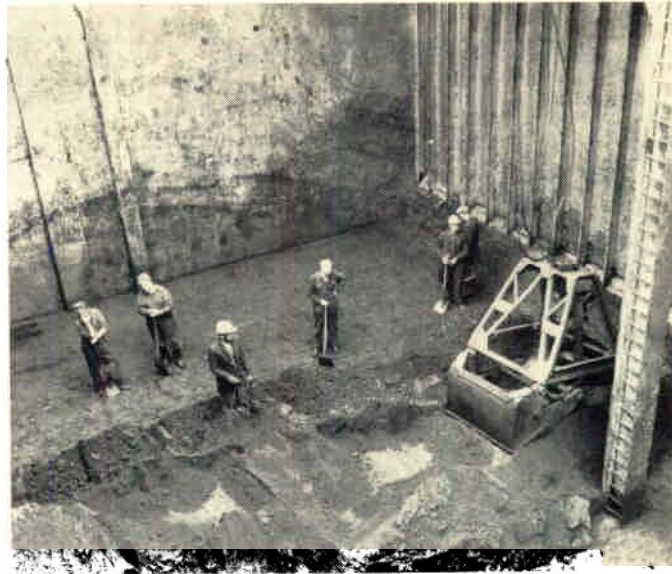


"Man strävar efter att få så goda förhållanden som möjligt på arbetsplatsen. Det har mycket stor betydelse hur ledningen är. Arbetsledaren behöver få gehör för sina idéer", påpekar Albin Olsson, arbetsledare de sista 15 åren och med en anställningstid vid Bolaget på drygt 51 år.

Rekordlast slig hem före vintern

Tillsammans med järnslig är bl.a. koksgrus den komponenten som ingår i järnsvampstillverkningen vid Högånäs AB. Att det inte är bara för kranen att gräva skopa för skopa ger bilden belägg för utan nog krökas ryggarna många gånger för att lämpa fram det material, som ligger under däck. Under däck i underrummet på "Kalmarsund II" finns fr.v. fast de knappast syns: Karl Blomgren, Gunnar Olsson, Gunnar Persson, Jan Nilsson, Harald Persson och Urban Nilsson.

Ännu en skopa med slig är på väg upp ur M/S Arabritt, ett av de slig-fartyg som i år forslar hem den största mängd slig företaget någonsin fått. 135 000 ton skall lossas före vintern och med ca 210 ton per timma är det åtskilliga dagar, nätter och inte minst lördagar, som vår gamla sligkran skall orka betjäna fr.v. lämparna Gert Strandahl, Alf Alfredsson, Ronny Samuelsson, Gunnar Engström, Kurt Berntsson, Bertil Alfredsson.



115 man och en flicka

Varje semestertid uppstår problemet att hålla produktionen igång med starkt minskad arbetskraft. En av lösningarna står feriearbetande ungdom till tjänst med. I år har över 100 från 8 nationer, därav ett fåtal icke svenska studerande, arbetat hela eller en del av sommarlovet i Höganäs. Representer för dessa är Lena Björå, Jönköping, Peter Troll, Wien, och Paul Koulen, Amsterdam.

Lena är den första kvinnliga postbilsföraren i Höganäs ABs historia. Hur kom du på den här idén till sommararbete? — Jag tittade på arbetsförmedlingens listor över feriearbete. Vi har sommarstuga i närheten av Arild, så jag ville häråt. Fick syn på detta. Det var understrukt gärna flicka så jag ringde till Lars Urde och så småningom fick jag besked att jag var antagen. Väldigt intressant att få en inblick, om än liten, i ett arbete som antagligen inte blir sysselsättning i framtiden. Har just gått ut gymnasiet och tänker jobba i hushåll i England något år för att förbättra mina språkkunskaper och sedan siktar jag på vidare studier. Som feriearbete är det här skönt, för det är ganska fritt och självständigt. Man kan planera en del av arbetet själv och det är relativt omväxlande genom att man kommer ut och ser andra människor. Nackdelar är att bilen är fruktansvärt dålig, efter vad jag kan bedöma, och inte alls representativ för Höganäsbolaget. Och den är så smutsig invändigt så man förstör mycket kläder. Jag skulle också önskat att ha fått se mer av fabriken här. Ledsamt att bara se kontoren. Dom är i regel rätt lika. Hade varit roligt att åtminstone bli visad runt i fabriken. Lönen? Den är ungefär densamma som för ordinarie förare, men något klart besked om storleken har jag inte fått ännu, sa Lena. Peter Troll är österrikare, läser arkitektur vid Tekniska Högskolan i Wien och har varit

i Sverige nästan alla lov sedan 1964.

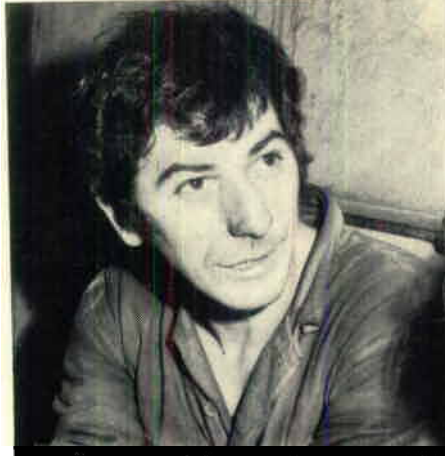
Trivs här och tycker sista sommaren varit toppen. Hur lång tid har du kvar att läsa? — Två år kanske. Det är svårt att säga, eftersom jag tidvis måste arbeta för uppehållets skull. Vad fick du för intryck av arbetsplatsen när du var här första året? — Det var besvärligt, för jag kunde inte språket. Men Thufvesson, som var förman då, var jättesnäll och det gjorde allt lättare, och Olofsson kunde engelska och så var det ju andra praktikanter att tala med som kunde tyska och engelska. Då bodde jag i företagets sommarförläggning, men de sista åren har jag bott privat och fått många vänner. Det enda jag tycker är riktigt synd är att jag inte kan få arbeta på något bygge i stället för här i gamla svampverket. Eftersom jag studerar arkitektur på högskolan hade sådan praktik varit värdefull. Men det har varit väldigt intressant att följa uppbyggnaden av nya svampverket och alla faserna av ugnbygget där. Det kommer jag att ha nytta av i höst för då ska vi just plugga planering av nya industrier. Största skillnaden mellan Österrike och Sverige? — Att det inte finns världshus, kanske, säger Peter småleende. Men svenskarna är inte alls så stela och dystra som det sägs. Det är individuellt, här som överallt annars. Skatterna tar förstås förfärligt mycket av lönen, och det är hemskt trassligt att få skattejämnning. Det finns en internationell överenskomst att studerande från andra länder inte ska beskattas, men det är besvärligt att ordna, det tar flera resor till skattemyndigheterna i Hälsingborg. Paul Koulen är från Amsterdam och arbetar i sommar på svampverket. Varför valde du Sverige? — Jag var tvungen att arbeta någonstans i sommar. Sverige var mycket lockande på grund av den höga levnadsstandarden, inklusive de höga lönerna. Sociallagstiftningen och andra avtal som har resulterat i en sådan sällsynt fred på arbetsmarknaden intressera-

de mig också. Att jag kom till Höganäs var oavsiktligt på så sätt att jag först lyckades komma till arbetsförmedlingen i Malmö, och där visste de att det fanns lediga platser vid Höganäs AB. Vilket yrke siktar du på? — Mitt slutgiltiga yrke ligger dolt i framtiden. För närvarande studerar jag politik och det kommer att ge mig flera möjligheter senare. Eftersom jag fortfarande har fyra år kvar till examen, så oroar jag mig inte för den saken. Ett livstidsstuderande verkar också trevligt! Är det några problem med att bo i Höganäs? — Bortsett från språksvårigheterna så är problemet att hitta mat till rimliga priser. Priserna är höga i Sverige men matpriserna är orimliga. Staden Höganäs är inte precis någon livsglad stad så det skulle vara lögn att säga att man inte någon gång blir uttråkad här. Särskilt lördagar-söndagar går en på nerverna. En sak som jag är mycket glad över i den här staden är Stadsbiblioteket, det är enastående. Där är ett utmärkt ställe att tillbringa kvällarna. Något du tycker om i Sverige? — Det kan jag inte svara så ingående på därför att jag har inte sett så mycket av landet. Varje bedömning skulle därför bli förhastad. Landskapet är naturligtvis, så vitt jag har sett, mycket vackert. Något du tycker illa om? — Vad som först slog mig, och verkligen har varit en stor besvikelse, är den utbredda negativa attityden mot finnarna. Man ser helt enkelt ned på dem. Den smutsiga stranden här är inte heller någon positiv punkt. En sak som är lite svår att få rätsida på är det till synes stela sättet att leva. Det är inte den överbryggande avslappade och lätta atmosfären som man möter i länder söderut. Skillnaden redan i Danmark är påfallande. Jag letar fortfarande efter en trivsamt pub där man inte blir utsatt för bölande högtalare. Men återigen — jag har sett för litet för att kunna ha flera synpunkter.

Ewi



Lena på väg in med en låda försändelser från Posten. Bilen sjöng på sista versen, sa Lena, och den är också mycket riktigt ersatt av en spritt ny "Tjorv" när detta läses.



Peter Troll, från Wien, har återvänt till Sverige varje lov i flera år och tycker sista sommaren varit toppenbra.



Paul Koulen, med hemort Amsterdam, var intresserad av att titta närmare på ett land med arbetsfred och utvecklad sociallagstiftning.

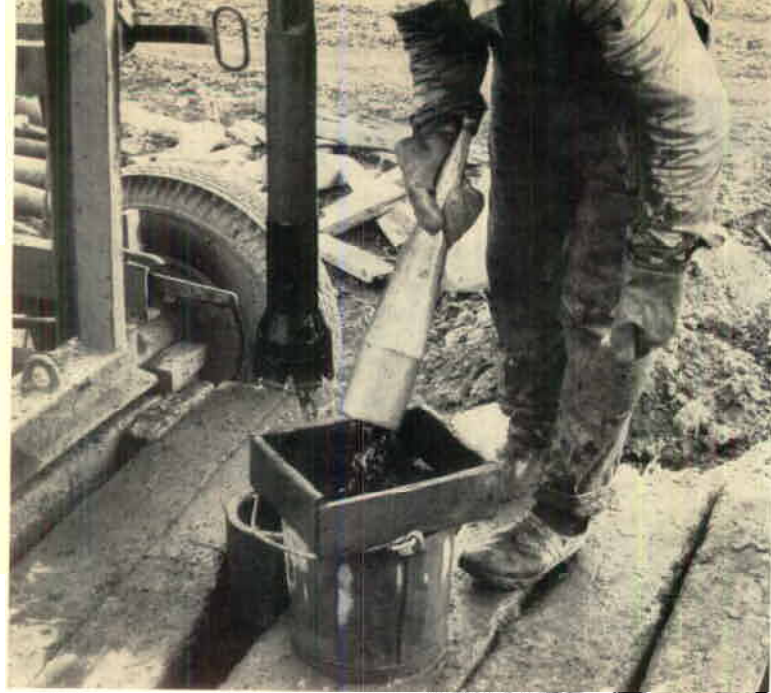
Borr- kärn- arkiv i Olstorp, Bjuv

1. Stötmaskinen dunkar taktfast med sitt 300 kg tunga verktyg. Den 150 mm grova mejseln med tillskruvad massiv stålstång lyftes av vinschen inemot 10 meter och får sedan falla fritt mot hålets botten och spräcka ut flisor, som — när borrhningen fortsätter — blir till en slamma, som tas upp, när den blir alltför tjockflytande. Prov på berggrunden rives ut ur hålets vägg på var decimeter bl.a. för att man skall vara säker på ursprunget. Det är Liljenberg från Höör, som borrar här i trakten av Norra Vram.

2. Här ser provet dagens ljus för första gången på länge! (ca 135 milj. år).

3. Eber Nyman har hämtat prover från borrhningarna ute i landskapet och kommer till Borrkärnarkivet i Olstorp. Men innan det blir någon arkivering, skall mycket hända med provet.

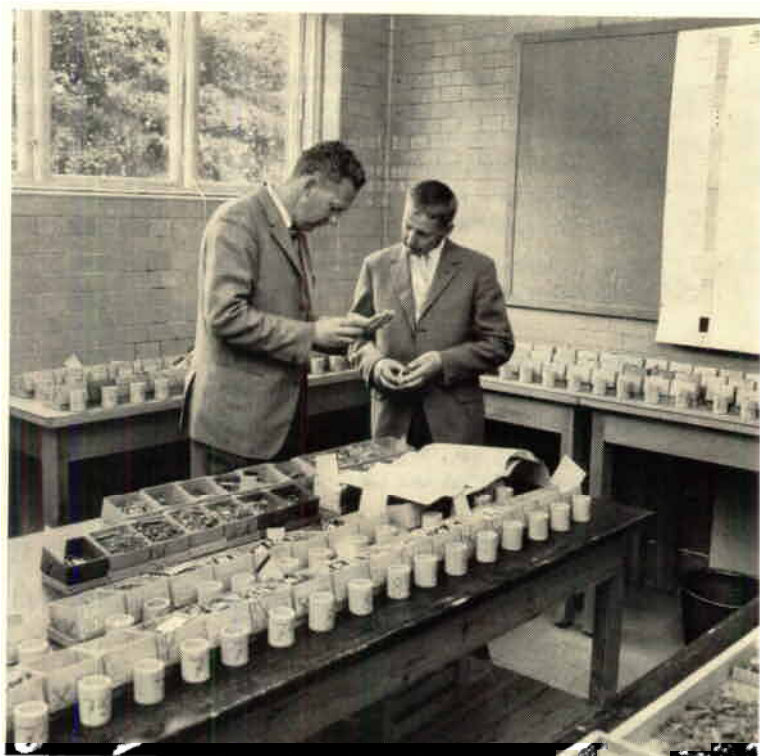




4. Kjell Ekdahl informerar sig om vad som kan bli av betydelse för en senare brytning men också om vad som förenar och skiljer mellan angränsande borrhål. Liljenbergs noteringar från borrhningen på fältet talar bl.a. om hur det är med grundvattenytan och -flöden, svämsand och kvicklera m.m. av betydelse. På bordet har man såväl kartonger med flisor från borrhålsväggarna som deglar med ugnspröda bitar av lerorna. Det tyder på att Onni Dahl redan varit i farten och med Eber Nyman tagit ut material från alla intressanta askur till brännprov. När Ekdahl och Nyman är klara, kan det hända, att prospekteringssektionens arbetsprogram har fått revideras något till följd av senaste nytt.

5. Nyman gör en jämförelse i arkivet. Här finns förvarade tusentals prover från vårt gruvdistrikt men också många från lerbält av betydelse i så gott som hela Europa.

6. Efter de första gallringarna har Onni Dahl kvar ett antal prover av keramiskt intresse. Han tar ut till kemisk och fysikalisk analys och får provbränningar gjorda även i våra stora industriugnar under drift. På basis av alla analysvärden och med ingående kännedom om lerors karaktärsdrag bedömer Onni Dahl slutligen användbarheten. Ulla Erikson ser till att protokollet blir korrekt och att borrhprovet får en uttömmande beskrivning.



Vem vinner på din utbildning?

Den frågan ställer Svenska Arbetsgivarförbundet i sin information om utbildnings-samhällets möjligheter "Varvad utbildning". — och fortsätter

"Att näringslivet vill stimulera utbildningen är också naturligt: För produktionen behövs välutbildat folk på snart sagt alla platser. Nya eller förändrade arbetsuppgifter ställer andra krav på kunskaper. Och dessa kan man möta genom utbildning. Strukturomvandlingen har inte inneburit att efterfrågan på arbetskraft minskat totalt sett. Snarare tvärtom. Men det gäller att utnyttja tillgängliga resurser på ett förnuftigt sätt.

Men vad har då jag — den enskilde individen — för utbyte av att satsa tid och kraft på fortsatt utbildning?

Frågan är inte ovanlig. Den kan vara en undanflykt. Vid mogen ålder kan det ta emot att sätta sig på skolbänken. Särskilt om man inte minns utbildning som något stimulerande, så måste man kanske ha goda skäl för en sådan ansträngning.

Vilken glädje skulle Du själv ha av ett nytt utbildningsvarv?

Ökad trygghet

Strukturförändringar och rationaliseringar skapar hos många en otrygghet. Inte sällan kommer de "svagt" utbildade i kläm. Den som är väl utbildad kan känna sig tryggare.

Större rörelsefrihet

"För den enskilde innebär vidgad utbildning en vidgad frihet i valet av arbete och yrke."

I detta argument från en statlig utredning (SOU 1962:5. Vidgad vuxenutbildning på gymnasiestadiet) instämmer alla parter på arbetsmarknaden. Den som utbildar sig får vidgade vyer. Samtidigt blir hans insatser mer eftertraktade. Han blir inte så hårt bunden till varken arbetsplats, yrke eller hemort.

Ökad trivsel

Med ökad rörelsefrihet följer naturligtvis också att den som inte trivs med sin nuvarande situation har större möjligheter att söka sig till andra, mer inspirerande och kanske bättre betalda uppdrag.

Men även den som är tillfreds med sitt jobb kan vinna mycket på vidareutbildning.

Personlig utveckling

Nästan all utbildning har positiva bieffekter. Redan känslan av att man "förkovrar" sig i något avseende, är vanligen en angenäm upplevelse. Det är stimulerande att "sätta tändarna i något nytt".

Ökat kunskaper ger oss större chanser till intressanta upplevelser. Vi kan få ut mer av fritid, resor, politik, litteratur, konst, musik och film. Vi vänjer oss vid att tänka i nya banor — och utnyttjar på så sätt mer av våra intellektuella möjligheter.

Ökat vetande betyder också medvetande, som gör det lättare för individen att förstå omvärlden — och påverka den. Han kan aktivt engagera sig i debatter och besluta både på arbetsplatsen och i de grupper han tillhör utanför jobbet.

Nästan alla kunskaper är värdefulla — i ett eller annat avseende. Men det betyder inte att all utbildning är "matnyttig" i den bemärkelsen att den omedelbart leder till ökade inkomster, säkrare jobb eller mer stimulerande arbetsuppgifter."

Så långt SAF. Stämmer detta? Kom med *din* syn på saken. Ring, eller kom till mig på biblioteket efter jobbet.

Vi frågade tre som fått vidareutbildning inom bolaget i Höganäs och Skromberga hur det kändes att sätta sig på skolbänken. Här är deras svar.

Skönt att sitta på skolbänken

Bertil Zimmergren och Sven Åke Jönsson, kontrollrumsoperatörer vid pulververket, var bland dem som sökte och fick den utbildning för kontrollrummet som Bolaget ordnade 1967. Kursen var 14 dagar lång, varav B Zimmergren på grund av brist på arbetskraft bara hann med 8 dagar.

— Var arbetade ni tidigare? — BZ: — Jag var ugnskötare. SÅJ: — Jag arbetade på laboratoriet.

— Hur länge sedan var det då som ni ägnat er åt mera regelbundna studier? — Båda: — Det var många år sedan.

— Hur kändes det att sitta på skolbänken igen? — Båda: — Jag tyckte det var skönt.

— Det brukar vara svårare att få kunskaper att fastna i minnet vid vuxen ålder. Hur gick det? — BZ: — Kursen var för kort. Den bor-

Sven Gunnar Svensson och Bertil Zimmergren.



Sven-Åke Jönsson.





Jens Bojsen-Hansen, Pulververket.



Hans Bogen, Skromberga.

de varat 1 månad. Jag hade ju den fördelen att jag gått vid ugnarna, men det är absolut för kort tid med 14 dagar, det blir för komprimerat.

— Har ni märkt av det nu efteråt? — BZ: — Oh ja! SAJ: — Vissa saker har man inte lärt sig ännu.

— Har ni haft möjlighet att ta igen det efteråt? Har ni t.ex. kvar något kurskompendium? — Bada: — Praktiken gör ju att man tränat upp sig men teorin är vi osäkra på. Med sån kort utbildningstid känner man sig väldigt begränsad. Företaget borde satsa på en instruktör som kunde ägna sig helt åt utbildning, inte så många olika föreläsare. Någon man kunde fråga alltid. Kurskompendium fanns inte, fast en del papper.

— Tycker ni att ni har vunnit något genom den här utbildningen, i trivsel t.ex.? — Det är klart att man känner sig säkrare!

— Har ni vunnit lönemässigt på det? — SAJ: — Mycket litet. BZ: — Jag arbetade ju vid ugnarna så det blev litet skillnad men det är mycket för litet för det ansvarsfulla arbete vi har här inne. Vi måste också arbeta var annan lördag—söndag. — SAJ: — Det är en konstig personalpolitik här, folket försvinner ju bara, det är som ett vandrarhem. Det skulle löna sig att hålla dom kvar som kan jobbet. — BZ: — Det är ansvarsfulla jobb dom flesta. Ja, så slutar den ene efter den andre. Så kommer det nytt folk och så blir det fel och haverier. Det måste löna sig att behålla det stadiga folket.

Teknisk utveckling kräver ökad utbildning

Förman Jens Bojsen-Hansen, blev det rätt man på rätt plats i utbildningen för kontrollrummet? — Ja. Det krävs mycket av dom som är där. De har bl.a. vissa arbetsledande uppgifter på icke ordinarie arbetstid. Vidare kräver arbetet sinne för teknik och initiativförmåga, viss psykisk balans och förmåga att reda ut flera situationer på samma gång.

Vilka synpunkter har du på den interna utbildningen? — Rent allmänt vill jag säga att den tekniska utvecklingen här har gått mycket snabbt och det gör att folket som arbetar i pulververket är handikappat. Det fordras att alla ska kunna klara den ökade automationen. Ugnsskötarna, bland andra, skulle trivas bättre om de fick undervisning i vad de sysslar med, vad siffror och beteckningar betyder, t.ex. Jag frågar om de vet och talar om så mycket jag blir i tillfälle till, men det räcker inte.

Tar ingen själv initiativ till att få veta mer? — Genom att de går skiftgång blir det oftast för jobbigt med studier på egen hand och till en del finns det väl också lite rädsla för att "göra bort sig" och för att störa när de vet att det är bråttom.

Kompendier, bra uppslagsverk

Förman Hans Bogen, Skromberga, arbetade tidigare på verkstaden med reparationer som huvudsysselsättning. — Vilken utbildning har du fått? — Jag gick keramikerskolan 1968—69. Det var 2 månader på hösten och

2 på våren. I början var det ovant att sitta stilla och det var varmt och kvavt i Västra matsalen, där lektionerna hölls så man blev sömning. Men det var också praktiskt arbete i stengodsfabriken, och laborationer.

— Mer än keramikerskolan? — Ja, föreläsningar i rationalisering över en lördag—söndag i Ronneby. Det var mycket trevligt och relativt lärorikt, för det var saker som man inte alls kommit in på innan, metodstudier och tidsstudier bl.a. Förra året gick jag Arbetsledarinstitutets grundkurs på 3 veckor. Vi läste alla ämnen som en arbetsledare har nytta av. Kompendierna från kurserna är bra uppslagsverk. Man kan ju inte komma ihåg allt, det är för många ämnen på en gång.

— Någon mer kurs? — Ja, nu i november ska jag till Malmö på en kurs för konstruktörer. Man får lära sig kopplingsscheman, dimensionering och välja komponenter och styrsystem. Vi konstruerar alla grejor vi behöver här för plattlementproduktionen efter egna ritningar.

— Har du blivit uttagen till kurserna eller är det ditt eget initiativ? — Båda delarna.

— Har du vunnit någonting på dina studier? — Ja, det har jag gjort. Inte lönemässigt men trivselmässigt. Det är mycket trevligare att jobba med saker och ting, när man känner till dom. Som just det keramiska. Det är rena grekiskan för den som inte fått lära någonting, hur leran beter sig t.ex.

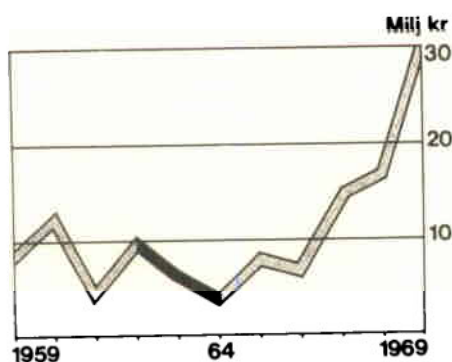
— Tror du det gäller för alla människor? — Ja, det gör det säkert!

Ewi



Stoppa loppan!

Svetsbränderna ökar



Varför?

Svetsningen som arbetsmoment ökar

Antalet svetsare ökar som följd därav

Ca 80 % av storsvetsbränderna har orsakats av svetsloppor

Svetsaren har för lite kunskap om brandriskerna

Svetsreglerna har inte respekterats

Utbildning behövs

Tidigare svetskampanjer har visat att information och utbildning kraftigt kan minska skadorna. Åren 1962—64 utbildades ca 23 000 personer i svetsbrandskydd: arbetsledare, svetsare, skyddspersonal m.fl. och skadepåverkan sjönk från 10 till mindre än 5 miljoner. Sedan dess har skadorna ökat avsevärt. De var 1969 över 30 miljoner kronor och därtill orsakades flera dödsfall och svåra personskador vid svetsolyckor.

Svenska Brandförsvarsföreningen har i samarbete med arbetsmarknadens parter och försäkringsbolagen framställt ett utbildningsunderlag för en 6 timmars kurs mot skador på person och egendom vid svetsning.

Utbildningen avser att starta i mitten av november och omfattar tre lektioner att hållas mellan kl. 1430—1630.

I kursmaterialet ingår bl.a.

Kompendiet SVETS BRAND SKYDD
Svetsregler
Svetsstillstånd

Efter genomgången kurs får varje deltagare ett kursintyg.

Kursplan

Lektion 1

Brands uppkomst
Olika ämnens brandegenskaper
Brandfarliga vätskor och gaser

Lektion 2

Svetsning och brännbar gas
Gasflaskor vid brand
Skyddsåtgärder

Lektion 3

Brandrisker och skydd vid svetsning och skärning
Försäkringsvillkor
Svetsregler och -tillstånd

Lektion 4

Lärorika skadefall
Ansvar och skyldigheter inför lagen
Brandsläckningens teori

Lektion 5

Om brand utbryter . . . (förstahandsåtgärder)
Genomgång av brandsläckningsmateriel
Praktisk övning

Lektion 6

Släckningsövningar
Livräddning

Det är ett samhällsintresse att minska brandskadorna. Hjälp oss i vår kampanj — STOPPA LOPPAN!

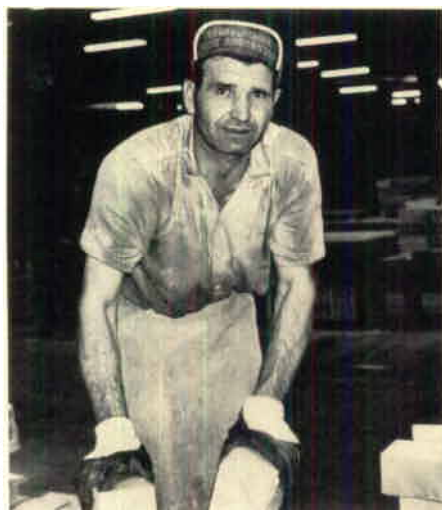
Vi och våra invandrare

Det är ett accepterat faktum att vi i Sverige inte skulle kunna hålla en så hög levnadsstandard som vi gör, om vi inte importerade arbetskraft. Orsaken till detta kanske kan sägas vara att industrin expanderar snabbare än födelsetalet i Sverige. Men det är inte endast arbetskraft vi tar in utan också människor. Allt måste göras för att de nya medarbetarna skall kunna anpassa sig så lätt och så fort som möjligt. Vad göres då vid Höganäs AB?

Bostadsfrågan löses ofta genom bolagets försorg, kurser i svenska (mycket viktigt!) anordnas i företagets och de frivilliga bildningsorganisationernas regi. Aktiviteten på den fackliga sidan synes dock inte vara så stor. Detta gäller naturligtvis både arbetare och tjänstemän. Den fackliga sidan får inte försvinna i anpassningsarbetet. Några vilda strejker bland invandrad arbetskraft vid olika industrier inom landet, har under de senaste månaderna med all önskvärd tydlighet visat att kontakten från de fackliga organisationerna inte varit som den borde.

De tre personer som Brännpunkten frågade i Bjuv är kanske inte representativa för alla invandrare, som arbetar inom Höganäskoncernen. Det vore intressant om en större undersökning kunde göras av i samarbete med Lunds universitet. Ja, varför inte ta upp samtliga anställdas trivsel- och anpassningsgrad, som Kockums gjorde i sin nu riksrekordrapport?

T Olsson



Aranel Mikulovic var jordbruksarbetare och körde traktor i Jugoslavien, men hörde av vänner och bekanta att i Sverige kunde man få det bra mycket bättre. Tyckte livet i Bjuv stämde bra med kollegernas lovord. Är glad över bostaden och har alltid blivit vänligt hjälpt tillrätta i samhället. Gick först på bolagets kurs i svenska, men läser nu själv intensivt hemma och lär av sina skolflickor.



Vasilje Selemba sysslade med hamn- och jordbruksarbete i sitt hemland, flyttade av politiska och sociala skäl till Sverige 1964. Han är mycket nöjd med den hjälp han fått från företaget och tänker stanna som egenhemsägare i Bjuv vid Höganäs AB. Språkundervisningen bör prioriteras, anser Selemba, för att kontakten med arbetskamraterna skall bli snabb och bra.



I hemlandet hjälpte Ana Kukolj till i föräldrahemmet. Hon tycker det känns mycket tillfredsställande att ha fått en egen arbetsinkomst och bättre levnadsförhållanden. Eftersom hon endast varit i Sverige i 7 mån. är hon fullt sysselsatt med att lära sig svenska genom ABF. Tycker det är det viktigaste för alla invandrare i början.



Josef Zupancic arbetade med diverse jobb i hemlandet och flyttade hit för att få stadigt arbete och bättre förtjänst. Han har bott här i närmare ett år och tänker stanna. Fick ingen hjälp med att sätta sig in i svenska förhållanden, och går f.n. och lär sig språket. Anser som alla andra att undervisning i svenska är det ojämförligt viktigaste.



Karlo Koralic arbetade som byggnadsarbetare i Jugoslavien, men flyttade 1964 av ekonomiska skäl till Sverige. Lockad därtill av vad han läste i skolan samt av kamrater som tidigare arbetade i Sverige. Han fick bostadsfrågan i Bjuv löst genom bolagets försorg och gifte sig med en svensk flicka (dock utan Höganäsbolagets medverkan). Trivs och har inga planer på att återvända.

Att lyfta och bära rätt

Ryggsador blir ofta följden av felaktiga lyft. Det är därför oerhört viktigt att rätt teknik används. Det kan tyckas vara en elementär kunskap som man inte behöver spilla ord på. Men erfarenheten visar att det slarvas en hel del på den punkten.

Ett exempel

Det kan gå till som följande fall belyser:

En montör skadade ryggen när han lyfte en gasoltub. Han skulle lyfta tuben från marken och lägga upp den på en kärre. Under själva lyftet vred han på kroppen. Det räckte för att han skulle skada sig i ryggen.



Fig. 2: Så här bör den se ut som bär en tyngre börda ensam.

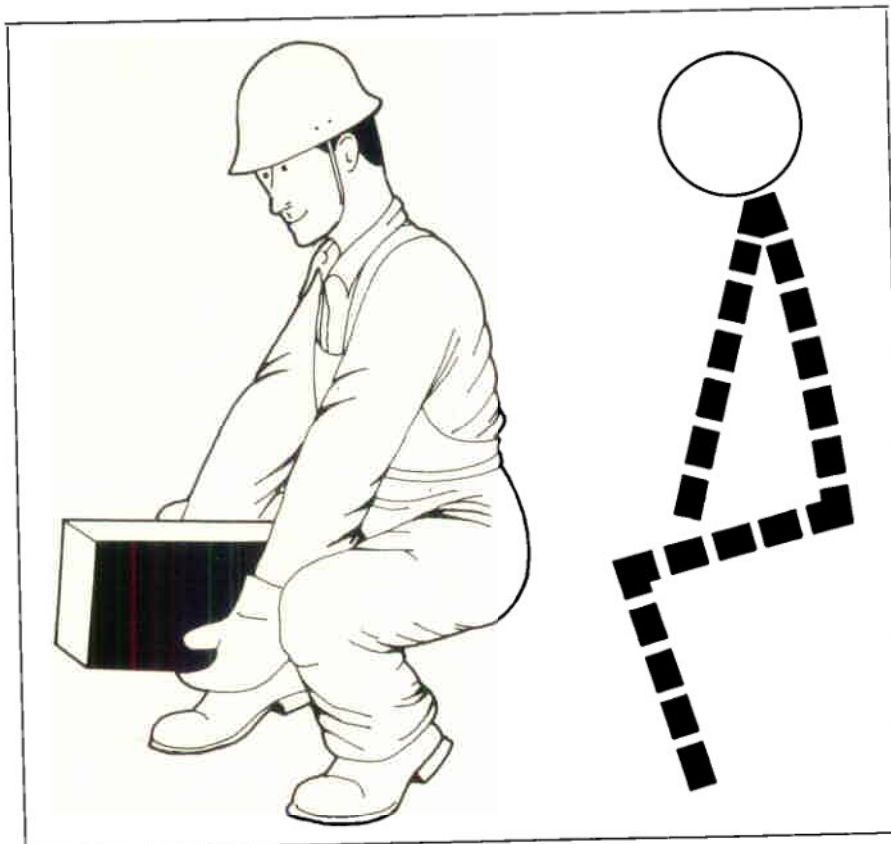


Fig. 1: Raka armar, böjda knän, rak rygg. Muskelarbetet utförs huvudsakligen med hjälp av lår- och sätesmuskulaturen.

Hur gör man?

Hur ska då olyckor av den här typen undvikas? Några enkla råd om rätt lyftteknik kan se ut så här:

Ska en man lyfta en börda från låg höjd eller från marken måste han först ställa sig så nära föremålet som möjligt. Han böjer ryggen samtidigt som han tänker på att hålla ryggen rak. Kroppen får absolut inte vridas under lyftet. Den rätta tekniken illustreras i fig. 1.

Ska två personer samtidigt lyfta ett föremål måste de samordna sina rörelser.

Att bära rätt

Tyngre bördor av mindre format bärs med rak rygg, raka armar och bördan stödd mot låren, som fig. 2 visar.

Många ryggsador

Många får förr eller senare besvär av sin rygg, därför bör alla medverka till att göra arbetet ryggvänligare.



HÖGANÄS AB
SKYDDSKONTORET

Våra pensionärer

Mer än 50 års anställningstid:

Johan Persson, Ekgatan, Ekeby, 52 tjänsteår
Albin Söder, Verdandigatan 3, Höganäs, 52 tjänsteår
Thorsten Nilsson, Bjerringsväg 1 b, Ekeby, 51 tjänsteår

25—50 års anställningstid:

Richard Andersson, Storgatan 13 B, Höganäs, 49 tjänsteår
Johan Sjögren, Borgsgatan 1 B, Ekeby, 46 tjänsteår
Oskar Mårtensson, Nämndemansgatan 16, Åstorp, 45 tjänsteår
Nils Persson, Jakobsgatan 6, Ekeby, 43 tjänsteår
Evert Lindell, Rörmästaregatan 6, Ekeby, 42 tjänsteår
Willy Nilsson, Kullagatan 29, Höganäs, 42 tjänsteår
Harry Svensson, Syrengatan 3, Höganäs, 40 tjänsteår
Folke Fors, Sandflygsgatan 87, Höganäs, 36 tjänsteår
Karl Lilja, Eriksgatan 5, Ekeby, 36 tjänsteår
Fritz Erlandsson, Blåklintsgatan 12, Höganäs, 34 tjänsteår
Gunnar Karlsson, Rönngatan 19, Höganäs, 34 tjänsteår
Johan Larsson, V. Ringgatan 1 B, Bjuv, 33 tjänsteår
Vilhelm Ljungberg, Finnigatan 2, Höganäs, 33 tjänsteår

Upp till 25 års anställningstid:

John Nilsson, Box 269, Billesholm, 20 tjänsteår
Åke Nygren, Kullagatan 110, Höganäs, 19 tjänsteår
Sture Paulsson, Grangatan 12, Höganäs, 19 tjänsteår
Gustaf Vernberg, Torggatan 15, Bjuv, 19 tjänsteår
Harry Pedersen, Storgatan 18, Höganäs, 18 tjänsteår
Eva Andersson, Andersgatan 1, Ekeby, 16 tjänsteår
Hilding Karlsson, Allégatan 3, Höganäs, 16 tjänsteår
Albin Jacobsson, Bellisgatan 32, Höganäs, 9 tjänsteår
Samuel Heideman, Ramsjögratan 4, Höganäs, 7 tjänsteår

Höganäsbolagets konstklubb

bildades formellt vid ett konstituerande möte den 14 september där ett femtiotal medlemmar samlats för att antaga stadgar och regler för utlottningar och utställningar. Till ordförande valdes Per Lindskog. Vidare valdes till styrelsen: Agne Andersson, Ture Jansson, Lars G Larsson och Ingvar Thell.

Klubbens huvuduppgift är att lotta ut konst till medlemmarna till ett belopp som motsvarar de sammanlagda inbetalda medlemsavgifterna (för närvarande 4 kr per andel och månad). Detta sker i samband med utställningar som anordnas i Höganäs två gånger om året. Alla anställda i Höganäskoncernen är välkomna att bli medlemmar. Dessutom ges enligt de nya stadgarna även sådana som pensionerats från tjänst inom koncernen möjlighet att vinna medlemskap. Medlemsantalet är nu 360, varav 88 personer tillkommit sedan i våras.

DU SOM ÄNNU INTE ÄR MEDLEM — Du kan lätt bli det genom att fylla i anmälningsblanketten och skicka in den till vår kassör Agne Andersson, EKD, Höganäs. Om Du vill vara med redan vid höstutlottningen måste vi första gången från Din lön dra av en

summa som motsvarar avgiften för tiden fr.o.m. maj. I annat fall börjar vi att dra av 4 kr per andel och månad fr.o.m. november.

Pensionärer betalar halvårsvis per postgiro med blanketter, som kommer att skickas ut senare.

Avskiljes längs den streckade linjen

Insändes till Agne Andersson, EKD, Höganäs AB, 263 00 Höganäs.

Härmed anmäler jag mig som medlem i Höganäsbolagets Konstklubb med andelar à 4 kr per månad.

Avdrag för medlemsavgiften får göras månatligen på min lön. (Gäller för anställda.)

Jag kommer att sända avgiften halvårsvis på Klubbens postgiroinbetalningskort. (Gäller för pensionärer.)

Ort och datum

Namn

Avd.

Arb.nr

Hemadress

Jag önskar deltaga från och med höstutlottningen 1970 ☐

Jag önskar deltaga från och med vårutlottningen 1971 ☐

Jag är pensionär ☐

Personalnytt



Rune Cederlund



Gösta Gréen



Anders Jervehed



Rolf Julin



Karl-Erik Söderberg



Gunnar Willstedt

vid Slip-Naxos

Ingenjör *Rune Cederlund* har från 1 oktober utsetts till ny försäljningschef. Han efterträder försäljningschef Yngve Carlén, som avgår med pension från årsskiftet. Ingenjör Cederlund har varit anställd vid AB Slip-material-Naxos sedan 1945. Från 1962 har han tjänstgjort som assistent till försäljningschefen.

Herr *Gösta Gréen* har från 1 oktober utsetts till kontorschef för försäljningsavdelningen.

Herr *Anders Jervehed* har anställts från den 17 augusti på en nyinrättad befattning som personalkonsult. Jervehed kommer närmast från Tarkett AB i Ronneby där han tjänstgjort som personalchef och utbildningsledare vid fabriken.

vid Höganäs

Från den 1 oktober sammanslås personalavdelningen för tjänstemannafrågor med utbildnings- och kontorsavdelningarna till en avdelning med kapten *Rolf Julin* som chef.

Nyanställd gjuteriingenjör är *Karl-Erik Söderberg*. Han kommer närmast från Ernst V Andersson Gjuteri AB, Stäket.

Ingenjör *Gunnar Willstedt* har utsetts till biträdande säljledare med placering i Stockholm.

Två fullträffar i Bjuv

Bjuvsverkens Fritidssektion (BFS) har anordnat två trevliga sammankomster för samtliga anställda.

Söndagen den 31 maj träffades vi kl. 07.00 uppe på Söderåsen vid Tingvalla. Alla skogens fåglar, från trast, gök och näktergal, hade mött upp för att hälsa oss välkomna. Det var en underbar kör.

En ca 2 timmars promenad genom lummig grönska och med fina utsiktsplatser var upplagd i skogen. Under vandringen var det kontroller med frågor som skulle besvaras. Dessa var tagna direkt från naturen, som t.ex. blad, djur, avståndsbedömning m.m.

Trots den tidiga starten, var alla pigga och glada med morgonen.

Ett något försenat Vår rally gick söndagen den 14 juni.

Vi startade vid Bjuvsverken. Färden gick över Söderåsen, Ljungbyhed, Eket, Bassholm, Rössjöholm, Margretetorp och Förslövsholm med mål vid Bjuvs skollovskoloni i Segeltorp.

25 ekipage startade, med fruar, barn, morföräldrar, farföräldrar, svärföräldrar som passagerare, allt i familjens gemenskap. Totalt var det omkring 90 personer som var aktiva i att lösa de olika frågorna vid kontrollerna under vägen.

25 kontroller var placerade utmed banan. Det var trafik- och djurfrågor, gamla hand-

verktyg, skjutning på ballonger, bollkastning, och mycket annat.

Vid starten fick samtliga som färdkost en papperspåse med apelsiner i. Vid målet kollades om påsen och apelsinskalen var med i bilen. Alla fick full poäng för detta, för ingen hade skräpat ner i naturen.

Tävlingen blev mycket jämn. Förste pristagare fick 29 poäng, siste plats fick hela 20 poäng.

Pristagarna blev:

Else och Mauri Niemi
Kerstin och Göran Grankvist
Vivi Larsson och Erik Ljung
Lena och Holger Darell
Lena och Ingvar Steen
Elsie och Gunnar Holm
Gytte och Knud Busk
Ingrid och Leif Bille
Else och Olle Sjögren

Vid målet bjöds på läsk och kakor. Det smakade utmärkt i den härliga värmen. Efteråt var det många som tog chansen till ett härligt bad i Segeltorps utomordentligt fina vatten. Det är verkligen kul att jobba med sådana arrangemang, när deltagarna blir så nöjda, som de var. Vad som är trevligast, är att antalet deltagare ökar för varje gång. Nu gör vi ett semesteruppehåll till hösten då vi kommer igen med något nytt.

E Berglund

Glada pristagare på trappan till Segeltorp.



Höganäs vann femkampen mot Västervik

Femkampen i Höganäs lördagen den 29 augusti mellan Höganäsbolaget och dotterföretaget Slip-Naxos, Västervik, blev ett ur alla synpunkter vällyckat idrottsarrangemang. Att det blev höganässeger spelar mindre roll, framhåller redaktör Ragnar Engberg. Det väsentligaste är inte att segra utan att kampa väl, säger Bolagets idrottsledare. Av största värde var de kontakter som knöts mellan de anställda vid de båda företagen. Och glädjande var den fina anda som präglade samvaron såväl på som utanför idrottsarenorna.

Efter en fin busstur anlände trettioalet västervikare på fredagsnatten till förläggningen på Hotell Kullaberg i Mölle. Redan kl. 9 på lördagsförmiddagen var man igång med tävlingarna i bordtennis, skytte och tennis. På förmiddagen spelades också en fotbollsmatch på Julivallen. Efter lunch i Bruksgården visade "sliparna" sin klass i bowling i Kullahallen i Hälsingborg. När denna tävling avverkades gjorde övriga västervikare ett besök på Höganäs Museum och en snabbvisit i Höganäsbolagets anläggningar.

Samtliga "femkampare" var sedan inbjudna till middag på Hotell Kullaberg, där redaktör Engberg svarade för värdskapet. Han uttalade bl.a. sin glädje över att det idrottsliga utbytet mellan "mamma och dottern", som avbröts i början av 1950-talet, nu hade återupptagits. En minnessak i keramik överlämnades till samtliga västervikare och dessutom några små keramikpris till gästernas bästa deltagare.

Västerviks ledare Lars Bladström tackade för det fina mottagandet och harangerade värdarna för ett perfekt genomfört program. Till Höganäsbolagets Korpidsportsförening överlämnades en modell av en "västervikstrålar" jämte en charmant blomsterbukett. De bästa höganäsarna i varje klass fick priser av gästerna, som hälsade välkomna till Västervik nästa år. Allsång och även solistframträdande till gitarrackompanjemang av västervikaren Stig Jonsson var trevligt inslag i samvaron.

Femkampen gav följande resultat gren för gren.

Höganässeger i bordtennis

I BTK Forces lokal spelades fyra singel- och

De båda fotbollslagen med höganäsarna skrudade i vita, av IFK Höganäs, lånade tröjor. Strax före matchen visade det sig nämligen att de båda lagen hade samma färg på sina fotbollsdressar. På flyglarna lagledarna Stig Björkvik, Västervik, t.v., och Karl Henriksson, Höganäs.

en dubbelmatch som resulterade i hemmas seger med 4—1 enligt följande (höganäsarna först nämnda): Sven Jönsson—Uno Lindquist 21—10, 21—8, Kjell Höybråten—Lars Wilén 22—20, 16—21, 21—15, Christer Thornblad—Henk Peereboom 19—21, 21—10, 21—13, Norman Olsson—Stig Widerberg 17—21, 8—21, Sven Jönsson/Kjell Höybråten—Uno Lindquist/Lars Wilén 21—8, 21—15.

Överlägsna höganässkyttar

På Kullens skyttesälls banna tävlade fem skyttar från vardera av företagen i tio skott liggande, 300 m. Prististan toppades av höganäsarna Gunnar Thornblad 94, Tommy Thornblad 92, Jan Hjelm 89 och Stig Ljungberg 88 poäng. S I Karlsson, Västervik, sprängde höganäskvintetten genom 86 poäng och sedan följde Hans Högestam, Höganäs, 83, Bo Claesson 81, Villy Nilsson 78, Arne Liedholm 76 och Stig Jonsson 72 poäng. samtliga Västervik.



En stilstudio av triumfatorn i bowling Hans Berggren, Västervik, med Per Johansson, Bjuv, som åskådare.

Höganäs tappade bara tre games i tennis

På Tallbackens tennisbanor spelades två singel- och en dubbelmatch. Höganäs fick endast släppa tre games enligt följande tävlingsprotokoll: Lennart Ahlberg—Thorvald Andersson 6—0, 6—2, Lennart Tegenfelt—Karl Erik Axelsson 6—0, 6—0, Göran Runsten/L Ahlberg—T Andersson/K E Axelsson 6—0, 6—1.

Hemmas seger med 5—2 i jämn fotbollsmatch

Fotbollsmatchen på Julivallen resulterade i hemmas seger med 5—2. Det var en trevlig och jämn match i vilken höganäsarnas bättre kondition fällde utslaget. Västervik tog ledningen genom lagkaptenen Sune Johansson, men Rolf Johansson kvitterade med skott över målvakten. Ett självmål med förarbete av den senare gav höganäsledning, varefter Stig Elmgren spädde på till 3—1 ensam med målvakten. En straffspark efter pausen reducerade till 3—2 med Torsten Kindström som



De båda lagens representanter i skytte färdiga för action. Bakom skjutchefen Bertil Rosenqvist, Höganäs.

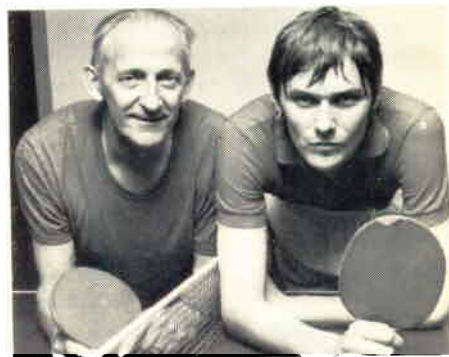




De fem tennisspelarna framför redaktör Ragnar Engberg på domareplats. Fr.v. Lennart Tegenfelt, Lennart Ahlberg, Göran Runsten, Höganäs, och Thorvald Andersson samt Karl-Erik Axelsson, Västervik.



Västerviks lagkapten S Johansson, t.v., överlämnade blommor till kollegan i höganäslaget U Johansson. Domare K G Persson åser den trevliga inledningen av fotbollsmatchen.



Femkampens veteran Uno Lindquist, Västervik, och "minstingen" Kjell Höybråten, Höganäs, i bordtennis.

exekutor. Olle Andersson ökade ledningen till 4—2 vid klungspel framför målet och slutsiffrorna fastställdes av Rolf Johansson.

Västervik vann sin paradgren bowling

I bowling, som avverkades i Kullahallen i Hälsingborg, blev det väntad seger för Västervik med 3 646 mot 3 376 poäng enligt följande prislista: Hans Berggren, V., 779, Thorvald Andersson, V., 755, Per Johansson, H., 750, Torsten Kindström, V., 745, Kurt Lönn, H., 716, Uno Lindquist, V., 700, Stig Danielsson, V., 667, Carl Nilsson, H., 661, Tommy Persson, H., 640 och Klas Nilsson, H., 609 poäng. Bästa enkelserie hade Per Johansson, H., med 236 poäng.

Ege

Golftävlingar för byggfolk

Höganäs AB och AB Iföverken har gemensamt arrangerat golftävlingar för byggfolk på Mölle golfbana. Tävlingsarna omfattade vandringspriset Keramisk Golf Cup och en partävling om Höganäspriset.

Pristilan för Höganäs Keramisk Cup fick följande utseende:

1. Hans Helmer, Båstads Golfklubb
2. Stig Ekstedt, Uppsala Golfklubb
3. Ivan Näslund, Mölle Golfklubb
4. Håkan Wetter, Göteborgs Golfklubb
5. Lars Carlsson, Uppsala Golfklubb
6. Jan Bergman, Mölle Golfklubb
7. Fredrik Sjöblom, Lyckornas Golfklubb
8. Börje Rydström, Korslöts Golfklubb
9. J M Schenström, Bokskogens Golfklubb
10. Anders Bergman, Bokskogens Golfklubb

Höganäspriset vanns av paret Lars Carlsson, Uppsala GK/J M Schenström, Bokskogens GK före B Westerdahl, Mölle GK/A Bergman, Bokskogens GK. Som tredje par placerade sig H Wetter, Göteborgs GK/F Sjöblom, Lyckornas GK.

Slip-Naxos besegrade Electrolux i nytt tvekampsutbyte

Sedan många år har Slip-Naxos haft ett årligt återkommande idrottsutbyte med Västerviks-Tidningen. Från och med i år har en tvekamp också upptagits med Electrolux i Västervik. Electrolux var kanske på förhand tippade som segrare, men efter fem spännande grenar kunde Slip-Naxos ta hem segern. Framförallt var Electrolux på papperet starka i skytte men fick se sig besegrade där med 449 mot 438. Slip-Naxos vann vidare i fotboll (2—1) och i bowling med 2 824 mot 2 730. Stryk blev det i bordtennis (1—4) och tennis (0—5).

Hampus

Höganässeger i Koncernskjutningen

På Kullens Skyttesällskaps bana tog Höganäsverken den 27 juni sin fjärde raka inteckning i Koncernskjutningens tredje vandringspris uppsatt 1967. Segerpoängen blev 411 mot 370 för Bjuvsverken och 360 för Skrombergaverken.

I det segrande laget ingick Hardo Aamisepp 141, Lars Lundkvist 135 och Tommy Thornblad 135 poäng. Närmast följde höganäs-skyttarna Hans Högestam och Gunnar

Thornblad med vardera 132, Carl Johan Nilsson, Skromberga, 131, Bertil Rosenqvist, Bjuv, 129, Stig Ljungberg, Höganäs, 127 och Björn Fors, Bjuv, 123 poäng. 17 skyttar deltog i tävlingen.

Tennstånkan stannade i Höganäs

Årets tävling om lagpriset "Tennstånkan" i skytte gick den 22 augusti på N. Vrams skjutbana med aderton deltagande skyttar. Det var fjärde gången man tävlade om den 1967 uppsatta tredje stånkan (de två första fick sin ständiga hemvist i Höganäs). Höganäsverken tog sin fjärde raka inteckning med 393 poäng före Bjuvsverken med 349 poäng. I det segrande laget ingick Jan Hjelm 133, Tommy Thornblad 132 och Gunnar Thornblad 128 poäng.

Hardo Aamisepp intecknade Engbergs vpr

Aderton skyttar kämpade den 22 augusti på N. Vrams skjutbana om årets inteckning i Ragnar Engbergs vandringspris. Det var sjunde gången man tävlade om detta pris som erövrats av lika många skyttar.

Årets seger hemfördes av Hardo Aamisepp, Höganäs, med 137 poäng och för övriga bäst placerade skyttar var ordningsföljden: Lars Lundkvist 135, Jan Hjelm 134, Gunnar Thornblad 132, Tommy Thornblad 132 och Hans Högestam 130 poäng, samtliga Höganäs. Bäste skytt från Bjuvsverken var veteranen Ture Larson med 130 poäng och sjunde plats.

Ege

Gumman som gjorde arbetsbyte

Efter att en längre tid ha gått som katten kring het gröt är det nu nödvändigt att samla intrycken.

Vad-då-från? Från en veckas jobb som kollektivanställd rensare på gjuteriets mesta kvinnliga avdelning i gamla rörfabriken.

Vad-gjorde-du-det-för? Jo, det var en fundering som legat och grott länge. Hur det skulle kännas och så. Och hur informationen egentligen gick fram och tillbaka, ifall den gjorde det.

Det-tyckte-dom-väl-var-dumt? Nja, alla tog det med fattning, några tyckte det var en god idé, alla inblandade hjälpte till så att det gick att genomföra. En plats var ledig på dagtid på grund av semester, och där hoppade jag in en vecka med ny overall, skyddsglasögon, skyddshandskar, andningsskydd, två slags hörselskydd och tvål och handdukar. Det visade sig att man behövde alltihop. Förman Thure Knutsson och hans biträdande, svetsare Lennart Ask, instruerade vänligt och omsorgsfullt och sen var det bara att sätta igång och slipa gjutgods fria från grader och svetslagningar med hjälp av 3 handslipverktyg, 1 tryckluftmejsel och en stor slipmaskin.

Var-det-inte-jobbigt? Jovars. Det enda jag kan jämföra med är städning eller trädgårdsarbete. Det kändes likadant första dygnet med lätt träningsvärk. Dessutom tillkom några timmars obehag i form av vibrering i hela kroppen. Därefter var det en muskel i högra underarmen som inte gillade att bli använd hela dagarna med att trycka in "dödmansgreppet" på verktygen. Men man vänjer sig, så dom andra tjejrna som arbetade dubbelt så fort som jag.

Var-det-inte-smutsigt? Jo, det är klart. Men jag blev inte hämmad av mina föräldrar när jag var liten. Det där med "har-du-nu-lortat-ner-dig-igen-unge" hördes aldrig. Det är nog det som ofta ligger bakom rädslan för ett smutsigt jobb. Smuts går ju bort med tvål och vatten. Enda nackdelen var att det tog ca 20 minuter att bli ren inklusive gangtiden till tvättrummet. Så arbetstiden blev på sätt och vis 20 minuter längre än nödvändigt.

Var-det-inte-förfärligt-bullrigt? Jo, om! Jag fattar bara inte att inte alla som arbetar i sådana miljöer är mycket mera noga med hörselskydd. Man kan inte vänja sig vid buller. Det är hörseln som förstörs. Förresten borde det inte heta hörselskydd utan bullerskydd, för det är inte enbart hörseln som påverkas. Psyket påverkas alldeles tydligt och det finns också annan fysiologisk påverkan än den på hörseln. Bullret går rakt in i magnerverna efter en stund. Med hörseldun ordentligt inproppat klarar man hörseln, det vet vi, men vad vi inte vet särskilt mycket om är verkningarna av buller på psyket. Senare års forskningar har visat att vi har mer än hörselskador att vara rädda för. Infra ljud, ett ljud under vårt normala hörselområde, påverkar kroppen och själen så vi blir irriterade, trötta och rentav illamående. Det gick inte att tänka sammanhängande, i den bullernivå som renseriet har, utan att ha dubbla öronskydd. Hörselkåpa utanpå dun eller vax var nödvändigt. Vax-antifoner verkade vara effektivast, men man ville inte gärna stoppa skitiga pekfingrar i öronen för att forma till dom efter en stund, så efter några dagar blev det glasdun i stället.

(Antifoner är dock en bra sak för t.ex. dataavdelningens stansoperatriser.) *Gå inte där och slöa till och plåga dig själv! Använd hörselkåpa också! Kom iallafall inte till mig och säg att den är besvärlig att bära i arbetet, för med yttersidan av huvudet jobbar du inte!*

Kan-man-inte-isolera-maskinerna-i-stället? Jo, delvis. Inte de små handverktygen förstås, men det finns mycket annat att göra. Det är bara en penningfråga. Ett modernt elektriskt svetsaggregat spinner som en katt. Ett omodernt låter som om f-n var lös.

Hur-var-det-med-glasögon-och-andningsskydd? Det finns ett och annat negativt att säga om glasögonen. Dom immade igen på nolltid, och det var mycket irriterande att leta efter den exakta plats på näsryggen där dom kunde användas med fri sikt genom "glasen". — Andningsskyddet var visserligen något varmt att bära men inte så det besvärade. Det kändes skönt och tryggt att slippa andas in det metallstoft som fanns i luften trots synbarligen effektiva punktutslug på varje arbetsbord. Skyddet fungerade också som ett gott ansiktsskydd nedanför glasögonen. Minsta slipverktyget kan inte ha inbyggt skydd, man kan inte komma åt alla skrymslen som ska slipas då, och det kan inte undvikas att en och annan "loppa" smäller till på oskyddad hy. Alla tåtar och band man i mitt fall fick om huvudet kunde man både skratta och gråta åt. När nu människan kan fara till månen... osv. osv. Varför finns det inte en grej med utbytbar ansiktsskydd och imfria glasögon och öronkåpa?? helst med inbyggd talapparat, så man kan samtala i bullret. (Jfr reapiiloternas hjälm med syrgasförsörjning och strupmikrofon.) Vem lämnar in första vettiga förslaget till sin Kontaktkommitté?

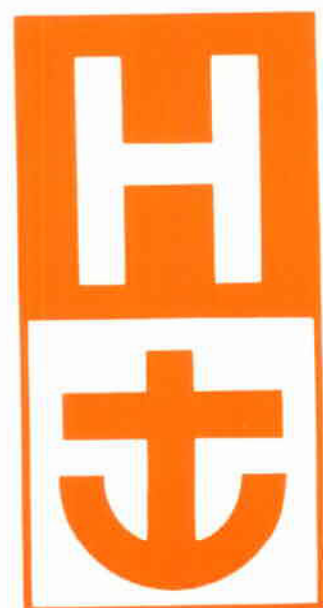
Var-det-inte-tråkigt-jobb? Nej, långtifrån! det var omväxlande genom att form och storlek på gjutgodset var olika, grader och svetsningar likaså. Svårighetsgraden var mycket växlande: från små enkla hjul till relativt stora pumphuskärnor, som förutom ett gott handlag samt tryckluftmejsel med ett herrans oväsen krävde en del, för att säga det milt, hårda ord. Men tråkigt var det inte. Naturligtvis blir det annorlunda efter en längre tids arbete, men jag vet jobb på tjänstemannasidan som för mig skulle vara tråkiga på mindre än en vecka. Det är förstas helt individuellt hur man ser den saken.

Vad-sa-dom-som-var-där? Inte så mycket. Ljudnivån och språkproblem lade hinder ivägen. Det blev teckenspråket förutom en stund på frukostrasten. Fina och hjälpsamma kamrater var det ändå. — Jag får komma tillbaka om jag vill byta arbete, sa dom.

Vill-du-det-då? Nej, än så länge är mitt ordinarie arbete ändå roligare fast jag blir kvällströttare av det. — Det var också lite svårt att gå hemifrån före skolbarnet, och dagen blev trots den extra timmen på morgonen lika lång som vanligt på eftermiddagen genom tiden det tog att bli ren. Komma ihåg att stämpla var svårt, men det hade väl gått med tiden. Att sluta arbeta på slaget, vilket man var färdig med ett stycke eller ej, kändes också besvärligt.

Hur-var-det-med-informationen-då? Den fungerade inte i någon riktning, men det blir en annan historia.





HÖGANÄS