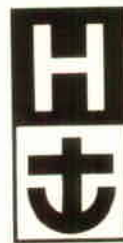


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 28 · NUMMER 4 · DEC. 1970



Redaktionen har ordet:

Säg det med klockor

har varit temat för bolagets tack till nästan 700 anställda för mer än 25 års goda arbetsinsatser. Vi svenskar lär ha lättare att kritisera vår nästa än att lyckönska honom till framgång och tacka för ett bra jobb. Företagsledningen med VD i spetsen har inte funnit några svårigheter att säga ett varmt och hjärtligt tack och handgripligen bekräfta detta på sätt som företagsnämnden önskat.

I takt med tiden

är valet av hedersgåvan liksom tidpunkten för dess överlämnande. En gåva, som kan användas dagligen om man så vill, i arbetet och till fest och under lång tid behöver inte bli en tom symbol, som läggs i låda och snart bleknar bort. Nej, klockan är i sitt väsen ett levande ting, som bättre uttrycker givarens tack för vad som utträttats och samtidigt en förhoppning och önskan om fortsatt god gemenskap.

Fest och glädje

har karaktäriserat de fyra tillfällen, då jubilarerna med anhöriga och närstående varit samlade för att motta sina röda etuier med gyllene innehåll. Företagsnämndens klockkommitté, parlamentariskt sammansatt efter riksdagsmodell, hade funnit den rätta yttre ramen för festligheterna. Musik, mat och dryck och underhållning, spännande, trolsk och roande på en gång. Men den riktiga feststämningen skapade hedersgästerna själva, jubilarerna och deras anhöriga. Det blev fyra mycket minnesrika tillställningar präglade av glädje, värme och framförallt mänsklig kontakt annars så sällsynt i vår tid.

Hur blir det i fortsättningen

har mången undrat. För dem som går i pension är programmet redan klart. Efter företagsnämndens julsammanträde följer i år och säkerligen också framöver en samvaro med dem som pensionerats under året. De nyblivna pensionärerna får ur VD:s hand en gåva bestående av en plånbok med inneliggande kontanter motsvarande 10 kronor per tjänsteår, som bekräftelse på det tack för avslutad gärning i bolagets tjänst, som de dessförinnan fått. Hur man i fortsättningen skall förfara för att hylla de anställda, som uppnår 25 tjänsteår är inte helt klart ännu. Det före-

faller emellertid högst sannolikt att klockkommittén får i uppdrag att utforma ett program för kommande klockfester med hjälp av de erfarenheter, som vunnits vid de stora engångsutdelningarna under detta år. Företagsnämnden får anledning återkomma i frågan.

Familjen Truxa,

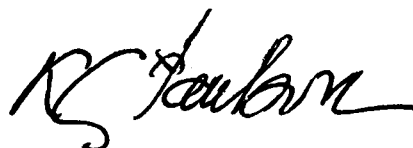
det dansk-svenska artistparet underhöll med den äran vid alla de fyra festligheterna och "förtruxade" publiken med sin magiska konst. Deras lyckade experiment i tankeöverföring, ett trick, om man får kalla det så, som de tycks vara ensamma om i hela världen, har ännu ingen lyckats avslöja. Diskussionens vågor har efter varje framträdande gått höga och teoriernas antal har varit legio, om hur tankeledningen eller tankeöverföringen går till. Det celebra paret fann sig väl till rätta med sin publik och blandade sig efter föreställningen med gott gemyt med jubilarerna och andra nyfikna. Trots ihärdiga försök lyckades emellertid inte någon få dem att avslöja den minsta hemlighet. Det kanske är väl att de är ensamma om sin hemlighet, deras teknik eller förmåga skulle kanske utnyttjad i asocialt syfte kunna bli till stort men för mänskligheten. I den form den nu tillämpas av paret är den emellertid både spännande och underhållande genom sin fullständiga obegriplighet.

Från magi till verklighet

återgår vi så till slut med konstaterandet att ett stort verksamhetsår snart gått till ända. Det har kännetecknats av hög produktion, stor försäljning och rekordartad nybyggnadsverksamhet. Arbetsåret inleddes med många oroande inslag på den eljest lugna svenska arbetsmarknaden. Att redan nu göra ett bokslut över det resultat, som den oroliga spelöppningen kan ha fört med sig, går inte. Det kan vi först göra när nästa års avtalsrörelser är klara. Av dessa kan vi säkerligen avläsa effekten av årets störningar på arbetsmarknaden och i vilken omfattning man inom ramen för gällande utrymme kunnat återställa eventuell snedbalans.

Redaktionen

tackar för uppmärksamheten under året och önskar alla läsare en God Helg.



Brännpunkten

Höganäskoncernens
personaltidning

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

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÄLLET:

FSP-rör från idé till produkt

Civilingenjör Börge Carlström 4

Höganäsbolagets styrelse

En presentation 16

Rekord inom svensk industri?

Guldlockeutdelning i Höganäs 20

Om Olivin, täljstenens eldfasta släkting

Ingenjör Lennart Ivarsson 22

Celadonglasyr och Hyllingetegel

Ingenjör Berne Liljegren 23

Verkstaden i Bjuv

Bildberättelse 26

Vidareutbildning måste löna sig

6 intervjuer 28

Ny klyvningsmaskin i Skromberga . . . 31

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

Sista dag för bidrag till nästa nr: 15/1.

Glöm inte anmäla ändrad adress!

Omslagsbilden:

En interiör från plastfabriken.



Vi hade ett gott resultat föregående år. 1970 kommer trots alla våra ansträngningar ej upp i samma nivå. Visserligen ökar försäljningen i koncernen med ca 7 %, men den ökningen räcker inte till för att på resultatsidan balansera de betydande kostnadsökningar som bl.a. den starka inflationen för med sig. 1970 har dessutom belastats med en rad extra kostnader vid igångkörning av våra nya produktionsenheter, den nya tunnelugnen för järnsvamp, takpappfabriken och fabriken för förstyvade polyesterrör m.m.

Även om vi nu genom våra stora investeringar under det snart förflutna året kan möta det nya året med en produktionsapparat som är väsentligt utökad i kapacitet och förbättrad i effektivitet ter sig dock utsikterna för 1971 tämligen

ovissa. Konjunkturen utvecklas i negativ riktning samtidigt som kostnaderna fortsätter att stiga. Endast begränsade prisökningar har varit möjliga att genomföra. Prisstoppet i Sverige är ett faktum.

Mot denna bakgrund är det nödvändigt att vi på alla håll iakttar största sparsamhet och att vi i än högre grad än hittills anstränger oss för att effektivisera vårt arbete.

Jag tackar Er alla för goda insatser och föredömligt samarbete under 1970 och ber att få uttrycka den varma förhoppningen att vi med fortsatta gemensamma ansträngningar skall kunna bemästra de problem som vi under 1971 kommer att stå inför.

Jag önskar Er alla

**En God Jul
och ett Gott Nytt År**

FSP-rör

från idé till produkt

Chefen för produktgrupp rör och syrafast, civilingenjör Börge Carlström, ger här några glimtar från utvecklingen, tillverkningen och marknadsföringen av Höganäs nya plaströr, FSP-rör.



Vissa råmaterial till FSP-rör måste vägas upp i små mängder, enär de förbrukas i mindre kvantiteter. Bilden visar Claes Sandberg väga upp katalysatorpastan till polyesterhartset.

Under 1963 gjordes vid Höganäsbolaget jämförande undersökningar mellan lerrör, betongrör och glasfiberarmerade polyesterrör beträffande deras förmåga att tåla stora jordpåfyllningar. I samband med dessa undersökningar utfördes bl.a. de s.k. "Jompes-försöken" vid gamla Jompesområdet i norra Höganäs, vilka har blivit banbrytande när det gäller plaströrens möjligheter att användas som trycklösa avloppsrör i mark, ej enbart i Sverige utan i hela Skandinavien och i viss utsträckning även i övriga utlandet.

Genom dessa försök, där rören bl.a. utsattes för höga belastningar med hjälp av stridsvagn från P 2, och systematiska undersökningar i jordtryckslåda på plastfabriken, visades att tunnväggiga elastiska, dvs. flexibla plaströr under vissa nedgrävningsbetingelser kunde klara att grävas ned till stort djup utan att deformeras för kraftigt eller utsättas för så stora spänningar att brott eller risk för brott uppkommer.

Resultaten av de gjorda försöken stred mot den gängse uppfattningen, och de metoder för hållfasthetsberäkning som uppställdes gav helt andra beräkningsvärden, än vad som erhöles av annars i fackkretsar använda beräkningsförfaranden. Med ledning av de nya beräkningsmetoderna kunde fastställas att ett glasfiberarmerat plaströr av ekonomiska och hållfasthetstekniska skäl borde ha en helt annan uppbyggnad än vad man i fackkretsar tidigare hade föreställt sig.

På detta sätt föddes tanken på att utveckla och lancera ett nytt plaströr för avloppsändamål, vilket så småningom via ett flertal utvecklingssteg har resulterat i att Höganäsbolaget i dag har högklassiga plaströr inte bara för avloppsändamål utan även för färskvattenledningar. Rören betecknas FSP-rör, vilket är en förkortning av förstyvade polyesterrör.

Rörtyper och röruppbyggnad

Höganäsbolaget har i dag två olika plaströrstyper, nämligen FSP-69 och FSP-70. FSP-69, vanligen kallat Techite, tillverkas på amerikansk licens och FSP-70, som är en vidareutveckling av det gamla Armaveronröret och som tillverkas efter en processteknik, vilken utvecklats i samarbete med ett schweiziskt företag.

FSP-rör är av sandwichtyp, innebärande att mellan lager av glasfiberarmerad plast ligger lager av plast med hög halt av sand och annat fyllnadsmaterial. I FSP-69-rören finns många omväxlande skikt av de olika materialen. I FSP-70 däremot finns normalt ett mindre antal olika skikt.

Tillverkningen

Ravaran till FSP-rör utgöres av polyesterharts, glasfiber, fyllnadsmedel och sand.

Tillverkningen tillgår på så sätt att glasfibern, som utgöres av ett flertal strängar av s.k. roving, ledes ner i ett impregneringsbad, som innehåller plast i form av omättad esterplast och fyllnadsmedel. Efter impregneringen lindas glasfibern på en roterande kärna. Sand och ett speciellt glasfibernmaterial, som skall ge röret styrka i axialled, tillföres enligt ett patentskyddat förfarande, så att en rörvägg bildas, bestående av ett flertal skikt.

Kärnan med det bildade röret föres därefter till en station där plasten far gelatinera. Därefter placeras kärnan i en härdugn där plasten bringas att hardna. Efter härdugnen avlägsnas de verktyg, som ger utformningen av muffen på röret, varefter kärnan och röret skiljes åt i avdragningsstationen.

Röret transporteras nu till gjutstationen, där en speciell gjutmassa anbringas på rörets spetsända, så att en tätningsyta bildas, mot vilken den läppgummiring kan täta, vilken vid rörets användning anbringas i ett särskilt spår i muffen. Sedan kopplingen färdiggjuts och härdat provas röret på täthet i en hydrotestanläggning. Röret fylls därvid med vatten och utsettes för ett tryck, som är betydligt högre än det tryck det sedan skall användas vid. Efter täthetsprovningen märkes och förpackas rören till rörpaket, vilka med gaffeltruck transporteras ut till lagerplanen.

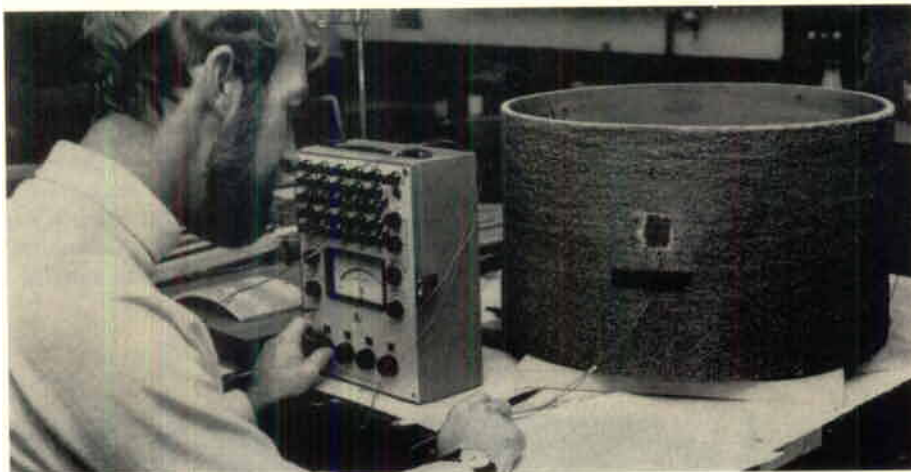
Tillverkningen av FSP-70-rör går till på ett helt annat sätt. I stället för att tillföra ravaran utanpå en kärna, tillföres den inuti en roterande matris.

Glasfibern i form av roving ledes fram till en "cutter", som skär sönder rovingen till knippen med viss längd. "Cuttern" är anbringad på en arm, vilken rör sig fram och tillbaka inuti den roterande matrisen. Med hjälp av insprutningsarmen tillföres även esterplasten med fyllmedel samt sanden. Sedan alla ramaterialen tillförts på så sätt att

Frank Sjögren har just dragit av kärnan till ett FSP-69-rör.



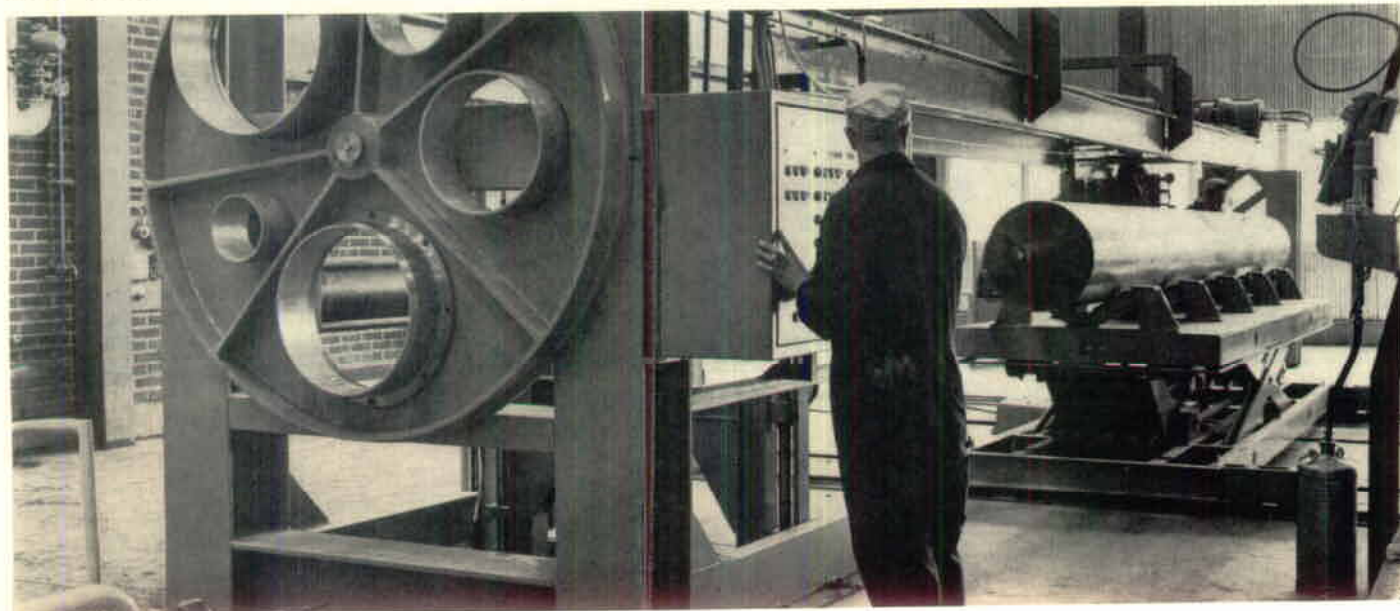
Bengt Ekdahl, fabrikschef, diskuterar layout för plastfabriken med produktgruppchefen Börge Carlström.



Laboratorieingenjör Karl-Axel Rumberg undersöker rörets egenskaper med hjälp av trådtöjningsgivare. Detta är ett mätverktyg varmed man kan undersöka hur spänningar fördelas i röret.



Yngve Persson, driftsingenjör, ger instruktion till kontorist Gunlög Eriksson.



önskade skikt erhållits tillföres värme, så att plasten hårdnar, dvs. härdar. Efter härdning-
en skjutes det bildade röret ut ur matrisen.

Processen är till skillnad från FSP-69-proces-
sen helautomatisk och styres med hjälp av
hålkort. Det bildade röret har en jämn, slät
ytteryta, vilken direkt kan användas som
kopplingsyta utan att extra pågjutning behö-
ver göras som vid FSP-69.

Till en rörledning hör förutom rårör även
en massa olika rördelar. Givetvis tillverkas
även dylika vid plastfabriken. För tillverk-
ning av dylika går man ut från rårör, vilka
kapas till speciella smådelar och därefter
hopfogas medelst bandagering till rördelar,
såsom böjar, T-rör etc. En omfattande till-
verkning av brunnar förekommer också.
Bl.a. tillverkas brunnar med mycket stor dia-
meter, nämligen upp till 1,8 m.

Marknadsföring

Höganäsbolaget har hundraårig tradition
som rörleverantör. Rör har i många år leve-
rerats ej enbart till kommunala ändamål,
utan även till industrin. När de första plast-
rören började tillverkas, gick de huvudsak-
ligen till industrin och utgjorde därvid ett ut-
märkt komplement i det syrafasta program-
met. De moderna plaströrstyper, vilka Höga-
näsbolaget i dag förfogar över, kommer hu-
vudsakligen att gå till kommunala ändamål,
såsom avloppsrör till självfallsledningar samt
rör till tryckavlopp och färskvattenledningar.
Men även en betydande del kommer att gå
till industrin för att där lösa komplicerade
avloppsproblem. FSP-rör i Habenitkvalitet
användes dessutom i industrin som process-
ledningar.

FSP-rören säljes ej enbart i Sverige. Mark-
nadsföringen kommer nu att starta även i
Norge, Finland och Danmark. Höganäs har
exklusiv licens för FSP-rör även i Östeuropa.
Avsevärda kvantiteter har redan sålts där,
speciellt i Jugoslavien.

Utveckling och framtidsutsikter

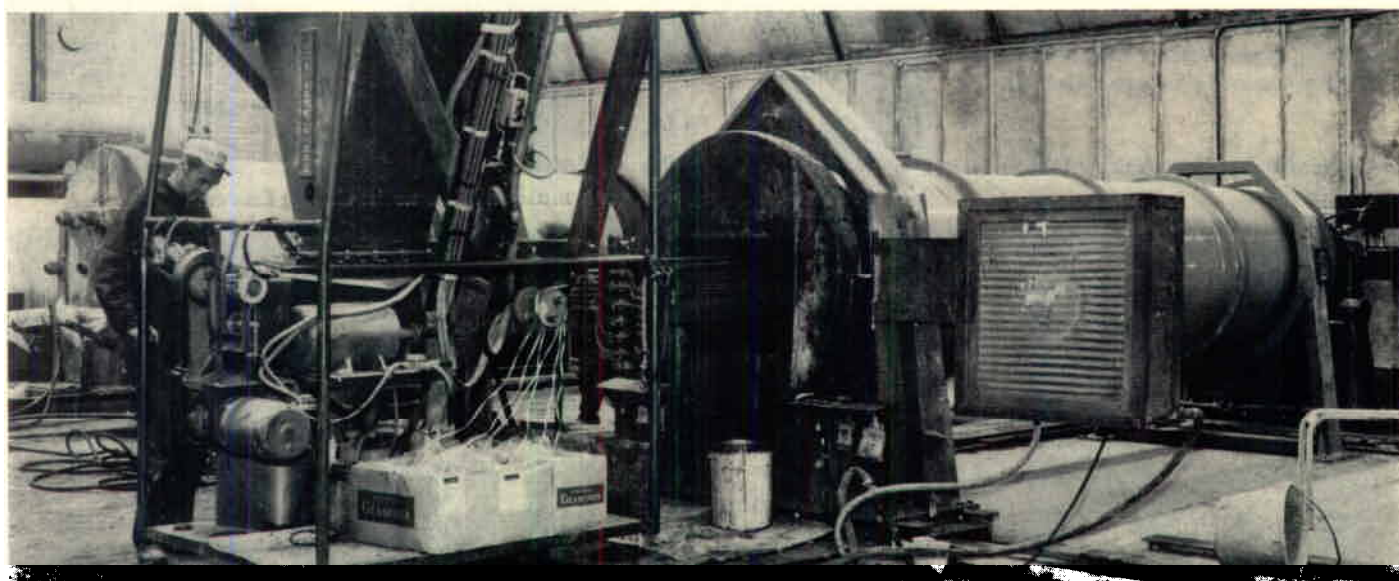
Genom innehav av eget patentskydd för FSP-
rör, kompletterat med licensöverenskommel-
ser med amerikanska och schweiziska före-
tag, har Höganäsbolaget skaffat sig en
nyckelposition när det gäller tillverkning och
försäljning av morgondagens rör för vatten
och avlopp i diametern 300 mm och uppåt.

Genom eget utvecklingsarbete i processtek-
nik och materialkännedom görs fortsatta
framsteg. Vårt gynnsamma läge förstärks yt-
terligare genom ett omfattande internatio-
nellt samarbete med stora rörtillverkare i
EEC, England, USA och Japan. Med ett
flertal av dessa bedrivs nämligen ett gemen-
samt utvecklingsarbete med ett kontinuerligt
utbyte av erfarenheter.

FSP-rören har snabbt, ja nästan för snabbt
vunnit integ på marknaden. Efterfrågan kan
endast med svårighet tillfredsställas. Därför
pågår också investeringar i plastfabriken för
att öka produktionskapaciteten och ytterliga-
re rationalisera tillverkningen. Planen för
den fortsatta utbyggnaden har också aktuali-
serats tidigare än vad som ursprungligen kun-
nat förutses. Särskilt anmärkningsvärt är det
stora intresset för rör med stora diametrar.
Den fortsatta utbyggnaden av produktions-
kapaciteten torde därför i första hand inrik-
tas på sådana rör.



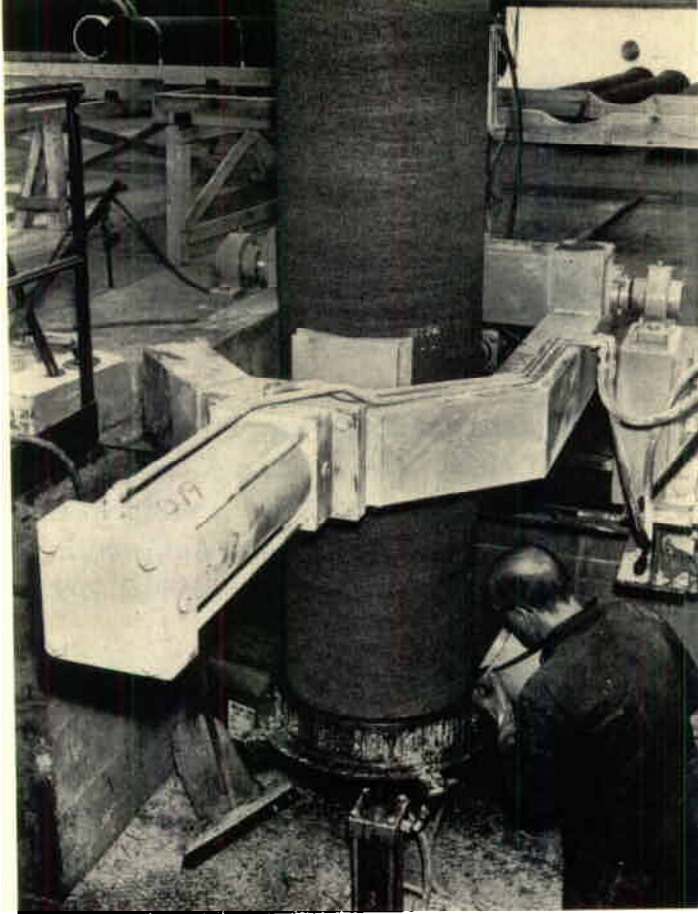
Karin Ljungberg, till vänster, och Ingegärd
Gustavsson, till höger, kontrollerar att glas-
fibern är av god kvalitet.



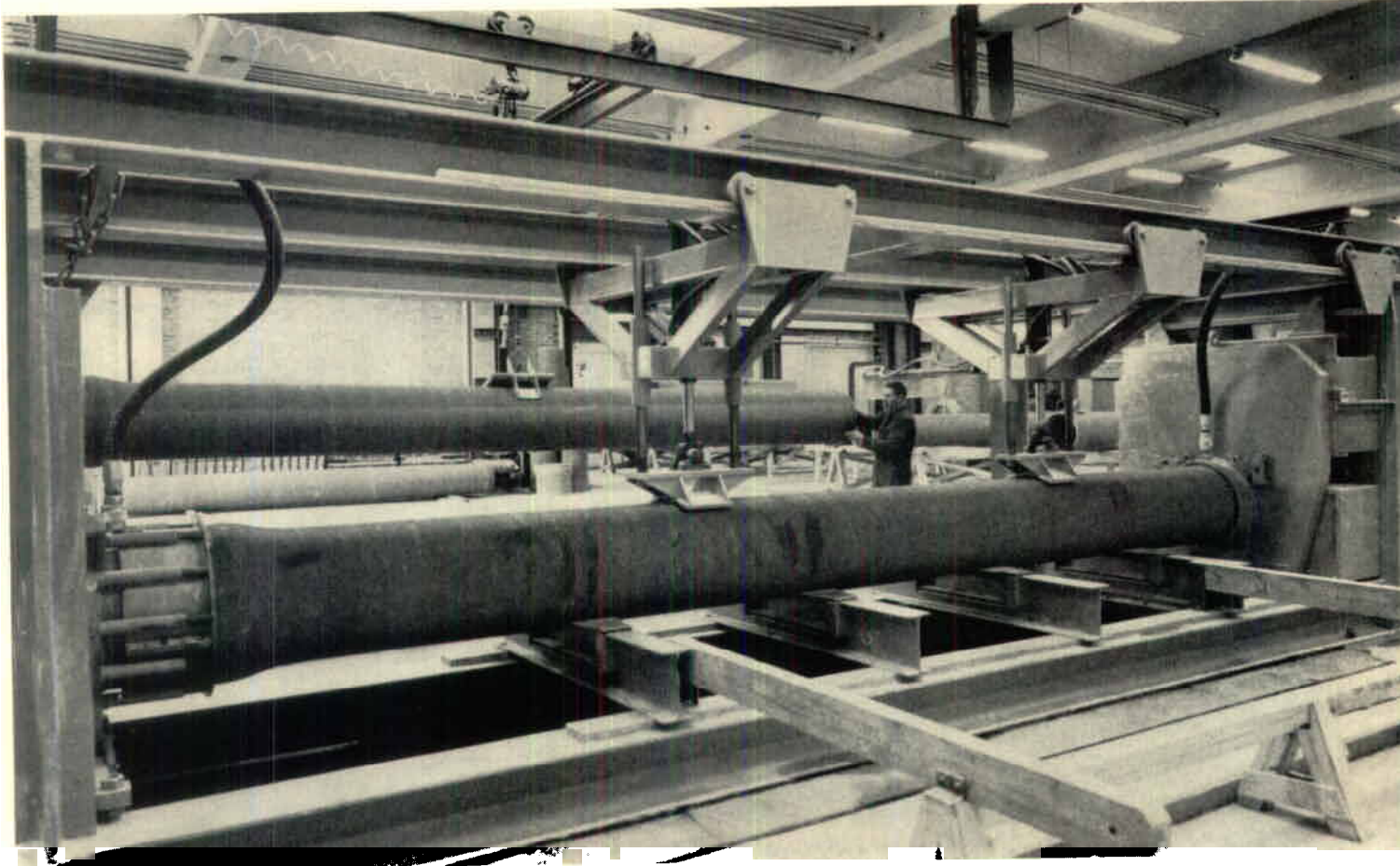
Sven Johansson kontrollerar insprutningsmaskinen för tillverkning av FSP-70-rör.



Sten Arvidsson har vi ofta sett på en annons med lätthet bärande ett FSP-rör över axeln. Fyra rör klarar han ej så lätt utan tar trucken till hjälp.



Sedan FSP-69-röret avlägsnats från kärnan skall det föras med spetsända. Sven Bengtsson ses här hälla gjutmassan för dylik spetsända i gjutformen.



Lennart Svensson kontrollerar innerytan på ett FSP-69-rör, innan det provas på täthet i hydrotestmaskinen.

Stororder på byggkeramik

Byggmaterialavdelningen i Höganäs har nyligen fått beställning på nära 12 000 m² keramiska golv- och väggplattor till en förvaltningsbyggnad i Stockholm. Den uppföres inom kvarteret Garnisonen, som omges av Banérgatan, Karlavägen, Oxenstiernsgatan och Linnégatan. Byggnadskostnaden är cirka 170 miljoner.

2 800 kontorsplatser

Projektet lät tala om sig redan för 3—4 år sedan, då främst tack vare planerna på att inrymma den nya enkammarriksdagen i byggnaden i väntan på de definitiva lokalerna på Helgeandsholmen. Så blev det nu inte — riksdagen hamnar i kulturhuset vid Sergels torg medan den 350 meter långa kontorsbyggnaden i Garnisonen på våren 1972 tar emot 2 800 tjänstemän anställda vid fem olika statliga verk. Det är Socialstyrelsen, Skolöverstyrelsen, Byggnadsstyrelsen, Statistiska Centralbyrån och Försvarets forskningsanstalt som då flyttar från dagens mer eller mindre provisoriska lokaler utspridda runt hela huvudstaden.

Byggherre är Kungliga Byggnadsstyrelsen och arkitekter A4 Arkitektkontor, Stockholm. Diskussioner om materialval, som nu alltså bl.a. resulterat i jätteordern på plattor,

har pågått under ca 3 år. Representanter för byggherren, arkitekterna och andra konsulter har avlagt flera besök i Höganäs och Skromberga under projekteringstiden för att på ort och ställe ta del av materialalternativ och förslag på byggtekniska lösningar.

Nya lösningar på golv- och väggproblem i storkök

Huset innehåller bl.a. restaurant och cafeteria med vidhängande ekonomidelar. Tillsammans med Höganäsbolaget har byggherren och konsulterna fört fram nya typer av keramiska beklädnader och beläggningar för vägg och golv i storköksdelen. Mellanväggarna består av lätta stålregelstommar klädda på båda sidor med gipsskivor, som förses

med 10 mm tjocka glaserade klinkerplattor tunnslatta i gummibaserat fästmedel (FB 40). Dessa väggar ställs sedan direkt ovanpå golvens klinkerbeklädnad, som utförs av kantbundna plattelement lagda i 5 mm kombinerat lägnings- och isolerskikt av polyuretanmassa (Habenit E-433).

Sedan de nya golv- och väggtyperna godkännts av Byggnadsstyrelsen (bl.a. efter att en provvägg i full skala i Skromberga byggts och utsatts för diverse hårda prov) har de redan föreskrivits på flera andra större statliga byggnadsprojekt.

10 000 m² golv

Den största delen av leveransen till Garnisonen utgörs av oglaserade klinkerplattor nr 2810, format 95 × 195 × 12 mm, i rödtonad, flammig färg. Plattorna valdes, i hård konkurrens med andra material, till golven i entréhallar, korridorer, butiker, restaurangmatsal, cafeteria m.m. Totalt nära 10 000 m². Detta är den första leveransen av denna produkt, som Skromberga tagit fram bl.a. för att i någon mån täcka den stora efterfrågan på flammigt, oglaserat material som råder inte minst på den svenska marknaden.

S Lodén



Kaowool, isoleringsmaterial med fina egenskaper

En tredje internationell konferens om keramiska fiber har i början av oktober hållits hos Morganite Ceramic Fibres i Noston, Cheshire, England. Konferensdeltagarna utgjordes av företagschefer och befattningshavare inom produktion och marknadsföring hos de företag, som nu tillverkar och marknadsför Kaowool keramiska fiber i olika delar av världen. Överläggningarna innefattade bland annat utbyte av tekniska och kommersiella erfarenheter om detta lätta, isolerande och eldfasta material. Liknande konferenser har de senaste två åren hållits i USA respektive Japan.

Kaowool, som är en ren aluminiumsilikatfiber, marknadsföres i Norden av Höganäs AB. Produkten är framställd av smält kaolin. Den har upptäckts och utvecklats i USA av Babcock & Wilcox Co och säljs över hela världen.

Fiberns huvudegenskaper är dess isoleringsförmåga, låga värmekapacitet, låga vikt, hållfasthet och elasticitet samt dess beständighet mot smält metall. Materialet tillverkas i flera utföranden, bl.a. som lösull, filt, band, papper, våt filt samt sprutmassa och gjutmassa. Andra utföranden är under utveckling. Materialet har flera användningsområden, mest förekommer det som ugnsfoder och expansionsfogar, för isolering av rörledningar samt som skydd för material vid svetsning. Dessutom användes det som brandspärnskikt och vid hantering av metallsmältor.

Deltagare i konferensen var bl.a. ingenjör Sigurd Larsson, Höganäs AB, som rapporterar: — **Intresset** för produkten är mycket stort på våra marknader, bl.a. inom järn- och stålindustrin samt den petrokemiska industrin och produkten har flera användningsområden även inom glasindustrin.



Ingenjör Sigurd Larsson visar prov på Kaowools fiberpapper.

Allt vanligare att vara ute - fast inne



Solrum med skjutbart tak från Förenade Tak i den nya barnstugan "Marielund" i Ystad.

Ny barnstuga i Ystad senaste exemplet på skjutbart tak

För någon månad sedan öppnades Ystads senaste barnstuga "Marielund" vid Fridhem. Den har plats för 42 barn och representerar det modernaste tänkbara på området. Barnstugan har tre avdelningar för olika åldrar — varje avdelning med bl.a. egen ingång, stort lektrum, matrum och eget kök. Till det planlösningsmässigt mest intressanta hör ett "solrum" i byggnadens centrum. Det är här man kan vara ute fast inne — en elegant skjutbar taklanternin från Förenade Tak öppnar ett 35 m² hål i taket på några sekunder. Och släpper in massor med sol och frisk luft. Lika snabbt går det att stänga igen till ett innerum med ljuset kvar men vädret utanför.

Elmotordrivet

Det skjutbara taket består av Evrisol ljuspanel i en bågkantlarnin som vilar på en speciell vagn i lättmetall. Den löper "på räls" och skjuts åt sidan med hjälp av en elmotor. Hela detta ljuspaneltak, som kan levereras i format upp till 5 x 7 m, släpper igenom mycket ljus och har förnämlig värmeisolering. Alla manöverdon ingår i en paketleverans som också inkluderar hela monteringsarbetet.

Nya funktioner i vårdhem och villor

Skjutbara ljuspaneltak ger arkitekter och byggare möjligheter till nya funktioner och miljöer i byggnader av olika slag. I atriumvillor har det redan prövats några år och blivit mycket populärt. Där ger stängd lantlarnin ett ombonat och ljust extrarum för samvaro. Och med taket frånskjutet har man ett härligt uterum. Nya möjligheter öppnar sig också för just barndaghem men också vårdhem och sjukhus. Där kan hallar, dagrum och ljusgårdar tas tillvara för solbad och frisk luft när vädret är lämpligt. Och

ingen personal behöver bindas för att vara ute med patienter och barn.

Skolor och restauranger

Det finns ännu fler områden där skjutbart tak ger nya möjligheter. Moderna skolor planeras numera ofta som medborgarhus med t.ex. kommunbibliotek och andra lokaler för aktiviteter på tider utöver den rena skoltiden. Man bygger då ofta i ett plan med öppna ljusgårdar och här kan skjutbara tak täcka in dessa gårdar till innerlokaler för t.ex. konstupställningar, föredragsrum etc. Ett annat exempel på användningen är restauranger och hotell. Man kan få spännande hål i taket över dansgolv, matsalar, swimmingpools och liknande.

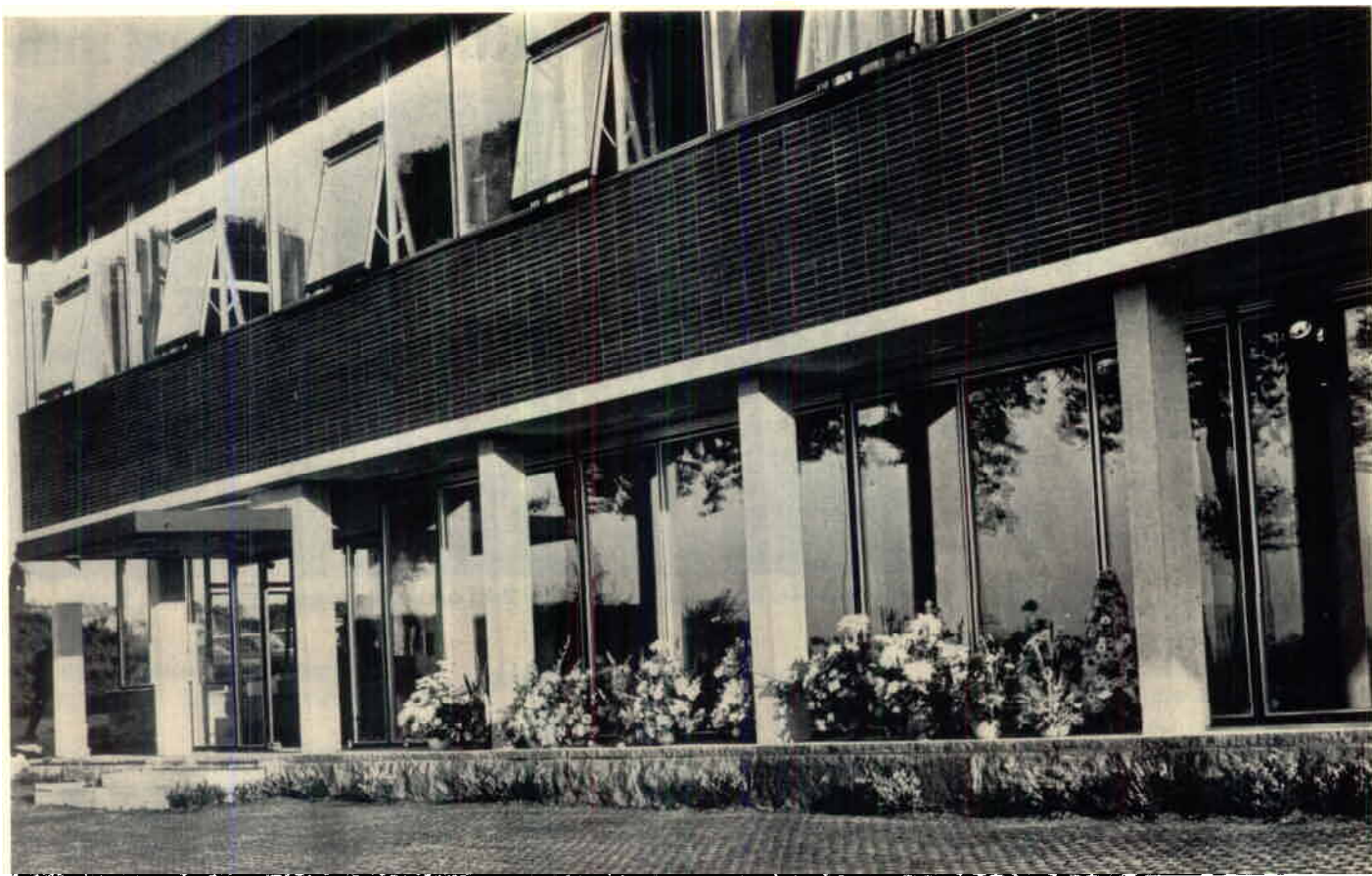
Ytterväggar blir innerväggar

Det skjutbara taket är inte bara en nyhet som ger chans till annorlunda planlösningar och bättre utnyttjande av utrymmen. Det finns också en byggekonomisk aspekt som är värdefull. En öppen ljusgård har tidigare tvingat konstruktörerna att dimensionera och planera gårdens väggar som ytterväggar. Med skjutbart tak blir dessa i stället innerväggar som ställer helt andra och enklare krav. Man kan t.o.m. utesluta vägg åt någon sida och vinna ännu mer i byggkostnad och luftighet.

Konkrete exempel

Evrisol ljuspaneltak finns redan installerade på flera håll i landet. Och fler installationer kommer. Ett exempel är givetvis den nya barnstugan i Ystad. Andra är vårdhemmet "Norrliden" i Kalmar, Mörbylånga vårdhem, ett stort antal atriumvillor bl.a. i Hålsingborgstrakten, vidare Stadshotellet i Hudiksvall samt vårdshuset "Stallet" i Lagan. Berzeliterrassen i Stockholm är ingalunda enda dansrestaurangen med hål i taket.

E Kjellson



Exteriören till Techimex nya kontorsbyggnad.
Bilden tagen omedelbart före invigningen. På
altanen står en liten del av den enorma
blomsterskörden från de många gratulanterna.

Vårt Belgiska dotterbolag får ny kontorsbyggnad

Direktör Gerard Hourdiaux tar emot
koncernchefen direktör O Herneryd
med maka. Bakom skymtar
direktör K G Paulson och hans fru.



Lechimex S.A., Bryssel, är sedan några år helägt dotterbolag till Höganäsbolaget. Företaget säljer på den belgiska marknaden främst Höganäs byggmaterial och har dessutom agenturerna för olika italienska tillverkare av byggmaterial av typ kakel, marmor- och glasmosaik.

Den starkt expansiva rörelsen bedrevs i trånga och otidsenliga lokaler till dess företaget i september kunde flytta in i nybyggda, moderna lokaliteter. Dessa är belägna vid en av Bryssels utfarter mycket nära en nybyggd ringmotorväg.



Invigningen förrättades av Sveriges ambassadör i Bryssel Tord Göransson, som här avtackas av direktör Hourdiaux. Direktör Herneryd konstaterar med belåtenhet att den officiella delen av invigningen är avklarad.

Direktör Paulson övertygar chefen för Svenska Handelskammaren i Bryssel direktör P G Jering och hans maka om de förträffliga egenskaperna hos Höganäs TT-keramik.

Några av de mer än 700 gästerna som hörsammat inbjudan till invigningen. I förgrunden några av pjäserna i Åke Holms utställning, som arrangerats för att ge ytterligare karaktär åt företagets keramiska traditioner.



FSP-rör i Moskva intresserade kvinnor och kosmonauter



Den redan berömda boxhandsken, som outtröttligt demonstrerar rörens elasticitet och uthållighet beskådas här av två kvinnliga ryska ingenjörer.

— Mässan äger rum vart femte år och är förlagd till SOKOLNIKI-parken ca 20 minuters bilfärd från centrum. Den paviljong som inrymde de svenska företagen var placerad helt nära entrén till mässområdet. Besökarantalet på utställningen var uppskattningsvis 1 500 000, varav många skolklasser och för vart företag mindre intressanta besökare. Den sovjetiska kvinnan är betydligt mera engagerad i tekniska arbeten än vad vi är vana vid här hemma. Var egen tolk, Nina, var salunda kemiingenjör. En liten episod: En ungefär 15-årig besökare visade så stort intresse för en av de broschyrer som var uppsatta i montern att hon för hand skrev av och kopierade den information som gavs. Vi kunde nämligen tyvärr inte låta broschyrerna ligga framme — åtgången var så fantastisk att 50 ex. av en broschyr kunde ta slut på mindre än 2 minuter. Den här unga damen fick emellertid en omgång av våra ryska broschyrer och det var hon mycket tacksam för, ja hon såg rentav lycklig ut. Många av de kvinnliga besökarna i vår monter ställde mycket avancerade tekniska frågor.

Vi hade ständigt mässbesökare i vår monter och våra två konferensrum var inte tomma på vetgiriga gäster många minuter under den tid utställningen varade.

— Ett mycket celebret besök i vår monter hade vi den 24 september, då ryska rymdfarare — kosmonauter — gästade vår monter. Det var självfallet de s.k. rymdrören, som tilldrog sig deras speciella uppmärksamhet. Det var också rymdrören och den "stående" monterpresentationen av dessa som medförde att Höganäsbolaget presenterades i de båda tidningarna Trud och Isvestija, en uppmärksamhet som endast kom ett

mycket begränsat antal utställare till del. Ett ytterligare belägg för den succéartade framgången vid utställningen var att vi erhöll Sovjetunionens Handelskammars högsta diplom för intressanta produkter och för välutformad monter säger ingenjör H Nord, exportchef på bolagets syrafasta avdelning.

På anmodan av Ryska Utrikeshandelsministeriet deltog Höganäsbolaget i årets Kemimässa i Moskva. I denna jättemässa, som återkommer vart femte år, deltog över 6 000 utställare från mer än 100 länder. Bolaget visade på rysk begäran i första hand FSP-rör. Dessa visades mycket stort intresse såväl från de ryska myndigheterna som från allmänheten. Bolaget tilldelades utställningsstyrelsens diplom för intresseväckande nyhet. Denna betraktades tydligen som så stor att flera av de ryska stortidningarna beskrev de nya rören — en uppmärksamhet, som är mycket sällsynt för utländska företag.

Direktör K G Paulson och en av de ryska tolkarna Nina Zintchenko har inringats av fotografen tillsammans med en anonym ryska klädd i den så vanliga schaletten.



Rötskydds- symposium

Bönnelyche & Thurö i Malmö hade den 14 oktober samlat representanter från en del myndigheter och institutioner till en rundabordskonferens rörande aktuella träskyddsfrågor. I konferensen deltog bl.a. agronom Dicken Johansson från Giftnämnden, civilingenjör Hans Holmgren, f.d. Träskyddskommittén, ingenjör Enar Törnkvist från

Bygg AMA samt ingenjör Elob Sehlin från Statens Provvningsanstalt.

Efter inledande anföranden, som belyste rötskyddsfrågan från olika synvinklar, ägde en allmän diskussion rum, där såväl olika skyddsmetoder som de olika skyddsmedlens giftighet och användningsbarhet blev föremål för ingående analyser.

HR

Höganäsbolaget har genom sina nya rör av förstyvad polyester, FSP-rör, fått en ny typ av produkt att transportera. FSP-rören är lättare och längre än lerrör.

För att klara leveranstransporten ända fram till rörgraven anlitar Höganäsbolaget H Köhlers Åkeri AB, Höganäs. För dessa rörtransporter har åkeriet skaffat en ny lastbil av märke Volvo. Modellen betecknas Volvo F 88 och har en motor på 270 hkr.

Lastbil med släp har en längd av 24 meter och väger 14 ton. Dragbilen är försedd med hydraulisk kran, så att lossningen av rören på arbetsplatsen kan klaras mycket snabbt och enkelt. Mottagaren behöver inte någon truck.

Dragbil och släp lastar max. 1 152 meter rör med 200 mm diameter, deras sammanlagda vikt är ca 10 ton. Lastar man t.ex. rör med en diameter av 400 mm så får 288 meter rör plats på dragbil med släp med en sammanlagd vikt av ca 6 ton.

En kilometer rör på samma bil



Byggfolk diskuterade takfrågor

Hälsingborgsföretaget Förenade Tak, som ingår som ett delägt dotterbolag i Höganäs-koncernen har haft konferens med byggfolk. Inbjudna till konferensen var arkitekter, konstruktörer, entreprenörer och byggherrar från den nordvästskånska regionen. Konferensprogrammet omfattade föredrag och diskussion i takfrågor med professor Lars-Erik Nevander, Lund, försäljningschef Sven Sörensen och överingenjör Sune Nilsson, Hälsingborg, som inledare. Konferensen var förlagd till Höganäs och innefattade besök i den nya takpappfabriken.

Om uppbyggnaden av takpapp diskuterar här fr.v. direktör Sven Bjelland, Förenade Tak, arkitekt Filip Lundgren, Hälsingborg, professor Lars-Erik Nevander, Lund, samt arkitekt Jan Sederholm, Hälsingborg.



Idékök 70

I Stockholm har nyligen hållits en stor specialutställning kallad Idékök 70, där inte mindre än 65 olika köksmiljöer demonstrerades. Till hela 20 av dessa kök har Höganäs levererat keramiskt golv- eller väggmaterial.

Bolagets egen monter hade utformats till ett stort fritidskök av rustik karaktär med användning av en rad olika stengodsmaterial, delvis av ny typ.



Ingenjör Ingemar Bengtsson, Höganäsbolaget (fr.v.) och direktör Lars Boström, Idékök, i samtal med HKH Prinsessan Christina, som förrättade invigningen.

Utställningen i övrigt dominerades helt av s.k. paketkök dvs. köksinredningar sammanställda av maskin- eller inredningsleverantörer till färg- och materialsamstämda miljöer. Ett flertal kända inredningsarkitekter fanns med bland idégivarna. Ur Höganäs synpunkt är värt att notera ett starkt växande intresse för kvalitetskeramik som väsentliga beståndsdelar i dessa nya köksmiljöer. Keramiken

förenar hållfasthet och god hygien dvs. det funktionella med nästan obegränsade möjligheter till estetisk miljöutformning. Genom nya fastsättningsmetoder kommer i framtiden keramiken att göras tillgänglig för envar på ett helt annat sätt än tidigare. Framtidens kök skall vara praktiskt och arbetsbesparande, vackert och lustbetonat. Keramiken har här en nästan självklar plats.

I.B.



Fritidskökets utedel med grill och matbord uppbyggt av storformatiga glaserade klinker. Golvet är lagt med klinker nr 2280. Pallarna är glaserade lerrör.



Ovan visas ett av de mest uppskattade köken ritat av arkitekt Hans Ljungquist, Höganäs. Klinker nr 2280 (rustikbrun) på golv och 9410 glasyr 360 (grön) på vägg i kombination med Titus Johanssons furusnickrier och Husqvarna maskinutrustning i avocadofärg.

Sliparegänget i gamla rörfabriken

En gjuten detalj är inte färdig när den tagits ur formen. Ingjuten måste bort och grader efter eventuella kärnor slipas ned. Sintringar av sand måste också tagas bort. Detaljen behöver ibland lagas genom svetsning om det har uppstått bläsor, och slagginslutningar. Kolboxmejsling användes för att ta bort större grader. Därefter ska detaljen finslipas. (Ingjut är den kanal genom vilken smältan rinner in i den halighet som ska bilda detaljen. Sintring är den hopsmältning av stål och sand som kan äga rum vid hög temperatur.)

Tillverkning av gjutgods har ökat starkt under senare år och renseriet som ligger i anslutning till gjuteriet räckte inte till. Man inredda en avdelning för mindre gjutgods i Gamla rörfabriken. Här tar man hand om t.ex. pumphjul, -lock och -hus, ventilhus och spjäll för ventilhus och 20—30 andra detaljer som kan väga mellan 1 hg och 30 kg. Det är övervägande kvinnlig arbetskraft, som gör ett bra jobb på ett för kvinnor något ovanligt område. Det är ackordsarbete och miljön är smutsig och bullrig men kamratandan fin.



Gabriella Pouiklis tar en paus i arbetet.



Margit Höybråten med sliprondell och pumphus.



Jana Stojovska vid den stationära slipmaskinen.



Eva Karlsson slipar ett pumphus.



Thure Knutsson är förman även för det "lilla" renseriet.



Marola Vezergianidos rensar ett pumphjul med hjälp av mejselhammare.



Svetsare Lennart Ask basar för avdelningen.



Svetsare Bo Bladh bränner bort grader och slagg.



Jana Stojovska och Milemka Srencevic hjälps åt med en tung detalj.

Höganäsbolagets styrelse

En bolagsstyrelse är oftast en ganska okänd företeelse för flertalet anställda. Vad gör den? Vilka är de? Hur ser de ut? För att råda bot på vår okunnighet ställde vi fem frågor till styrelsens ordförande, VD i AB Custos, Åke Bergqvist, vi konsulterade uppslagsböcker samt, till sist, bad fotografen följa med när styrelsen vid sitt oktobersammanträde besökte verken.

5 frågor till styrelsens ordförande, Åke Bergqvist

1 Vad är enligt Er mening styrelsens viktigaste uppgift?

— Förutom att tillsätta VD anser jag den viktigaste uppgiften vara att tillsammans med den verkställande ledningen fastställa företagets långsiktsmål och inriktning samt den policy som skall följas för att detta mål skall nås. Detta kan förefalla som ett engångsjobb men så är ingalunda fallet. Den värld företagen lever i är ju i våra dagar underkastad stora och snabba förändringar, både ekonomiska och politiska. Det gäller därför att hela tiden följa utvecklingen både i och utomkring företaget så att erforderlig korrigering av kursen i tid kan diskuteras om förutsättningarna skulle förändras.

2 Vilken är Er målsättning det närmaste decenniet när det rör Höganäs AB?

— Det vore förmätet av mig att tala om min personliga målsättning för detta företag. Det är ju som ovan antytts styrelsen och verkställande ledningen som uppställer målen. Vi arbetar i styrelsen med 5-årsplaner men självfallet blir prognoser på så lång sikt mycket osäkra. Emellertid kan jag givetvis ge uttryck åt en rent personlig förhoppning som jag hyser härvidlag. Höganäsbolaget med sitt speciella tekniska och kommersiella kunnande inom flera varuområden borde, tycker jag, ha goda förutsättningar att under det närmaste decenniet utvecklas till en allt mera exportinriktad koncern med ett begränsat antal högkvalitativa produkter på sitt program. Detta kräver att vi ägnar betydande resurser åt forskning och produktutveckling. Är vi lyckosamma i detta finns goda förutsättningar för framtida expansion av vår verksamhet.

3 Vilken är Höganäs AB:s starkaste sida?

— Höganäsbolagets starkaste sida är onekligen den yrkesskicklighet och det stora tekniska kunnande som finns på alla händer inom bolaget. Detta är en ovärderlig tillgång, som det gäller att i god samverkan utnyttja på bästa sätt. En förutsättning härför är att vi skapar en god arbetsmiljö och möjligheter för alla medarbetare att utveckla sina personliga resurser.

4 Svagaste?

— Vår begränsade tillgång på kapital. Låt oss emellertid hoppas att kreditrestriktioner, obligationslånekö och en håglös aktiemarknad, företeelser som idag begränsa våra expansionsmöjligheter, är övergående.

5 Är det en fördel eller nackdel ur utvecklingssynpunkt med ett gammalt bruks-samhälle som grund för bolaget?

— Man kan knappast lämna ett entydigt svar på denna fråga. Å ena sidan är det väl klart att en uppdelning på många produktionsställen i mindre orter kan vara en nackdel ur produktionsekonomisk synpunkt. Vid en kapacitetsutbyggnad kan det också uppstå svårigheter att få erforderlig personal. Men å andra sidan har de mindre enheterna säkerligen sitt värde ur trivselsynpunkt. Samhörighetskänslan både de anställda emellan och med företaget blir måhända mera uppenbar än på de stora industriorterna.



Gunnar Agrell förhör sig med Birgit Sjöström om en kvinnlig truckförares vardag.



Gösta Lewenhaupt sparkar tandem tillsammans med brännmästare Börje Nordstedt i Bjuv.



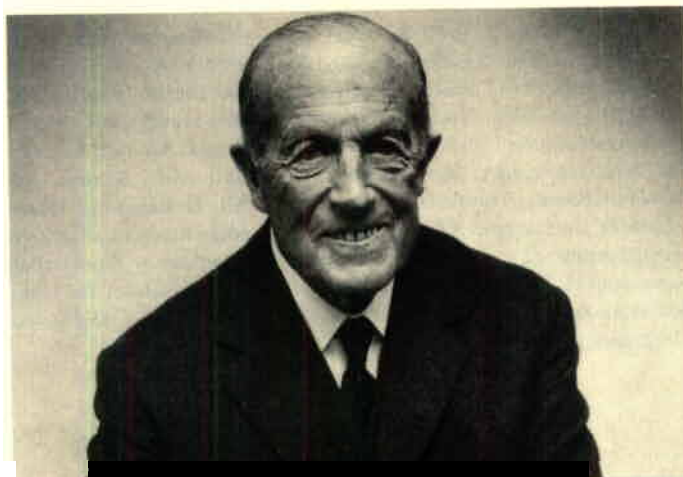
De två styrelsesuppleanterna Malte Nilsson och Helge Rickman fångade i allvarligt samspråk.



Takpapprollarna har fångat Ernst Herslows, Olov Herneryds, Stig Gorthons och Åke Bergqvists uppmärksamhet.



Olov Herneryd och K G Thafvelin förklarar bränningen av järnsvampen i Sietokapslarna för fr.v. Åke Bergqvist, Ernst Herslow och Gunnar Agrell.



Hugo Stenbeck vid styrelsens sammanträde på Bruksgården. T.v. visar K G Thafvelin en "kaka" järnpulver för vetgiriga styrelseledamöter. Fr.v. Åke Bergqvist, Ernst Herslow och Gunnar Agrell.



7 frågor till uppslagsböckerna

Åke Bergqvist

VD i AB Custos. — Civilekonom 1937, anställd i Svenska Handelsbanken 1930—1946, Valutakontoret 1942—1944, Göteborgs Handelsbank 1947, direktörsassistent där 1948—1949, Skandinaviska Banken Göteborg 1949, direktör och chef för administrativa avdelningen vid Skandinaviska Banken Stockholm 1950, verkställande direktör i AB Custos sedan 1960. Styrelseledamot bl.a. i AB Addo, Billeruds AB, Fastighets AB Hufvudstaden, Mölnlycke AB, Svenska Tändsticks AB.

Hugo Stenbeck

advokat. Jur. kand. 1914, innehavare av Advokatfirman Lagerlöf i Stockholm sedan 1923. Styrelseledamot i Bulten-Kanthal AB, Halmstads Järnverks AB, Höganäs AB, Korsnäs-Marma AB, AB Partner, Ramnäs Bruks AB, AB Robo, Rydboholms AB, Sandvikens Jernverks AB, Svenska Träimpregnerings AB STAB, Investment AB Kinnevik, Stållbergs Grufve AB, Mellersta Sveriges Lantbruks AB, Robert Bosch AB.

Gösta Lewenhaupt

styrelseordförande i IBM Svenska AB. — Officersexamen 1934. Tjänsteman i ABA (Swedish Airlines) Stockholm 1944, chef för dess londonkontor 1944, direktörsassistent SAS Stockholm 1946, försäljare IBM USA 1949, verkställande direktör i dess svenska AB 1950—1968. Ordförande i styrelsen för Essem Metotest AB och Svenska Turisttrafikförbundet. Styrelseledamot i Skandinaviska Banken, AB Armerad Betong, Husqvarna Vapenfabriks AB, Helsingborgs Gummifabriks Intressenter AB, Höganäs AB, Sverige-Amerika stiftelsen. Styrelsesuppleant i Surahammars Bruks AB. Medlem av Stockholms Köpmannaklubbs nämnd, Ekonomiska Forskningsinstitutet vid Handelshögskolan i Stockholm (EFI), IVAs Industriella Råd. Delegerad i Internationella Handelskammarens Luftfartskommitté.

Stig Gorthon

skeppsredare. VD i Rederiaktiebolaget Gylfe, Hälsingborg. Medlem av Skandinaviska Bankens centralkontorsstyrelse, Malmö, samt dess huvudstyrelse, Göteborg. Ordförande i styrelsen för Skandinaviska Bankens Hälsingborgskontor, Paul Bergsöe & Son AB samt AB Företagsfinans. Vice ordförande i styrelsen för Holmsunds Stuveriaktiebolag samt Svenska Skeppshypotekskassan. Styrelseledamot bl.a. i Sveriges Ångfartygs Assuransförening, Investment AB Öresund, Svend Bergsöes Fond (Glostrup, Danmark), Sveriges Redareförening, Helsingborgs Gummifabriks AB Tretorn, Trelleborgs Gummifabriks AB, Henry och Gerda Dunkers Stiftelse, Höganäs AB.

Gunnar H:son Agrell

VD i AB Addo. — Civilingenjör 1938, verkstadsingenjör AB Addo, Malmö 1939, teknisk chef 1943, verkställande direktör sedan 1950, vice VD i Facit AB sedan 1966. Styrelseordförande i Addokoncernens utländska dotterbolag, Skandinaviska Bankens kontorsstyrelse i Malmö 1957, Mazetti AB 1961. Styrelseledamot i Facit AB 1967, Perstorp AB 1961, AB Posto 1959, Ångpanneföreningen 1956.

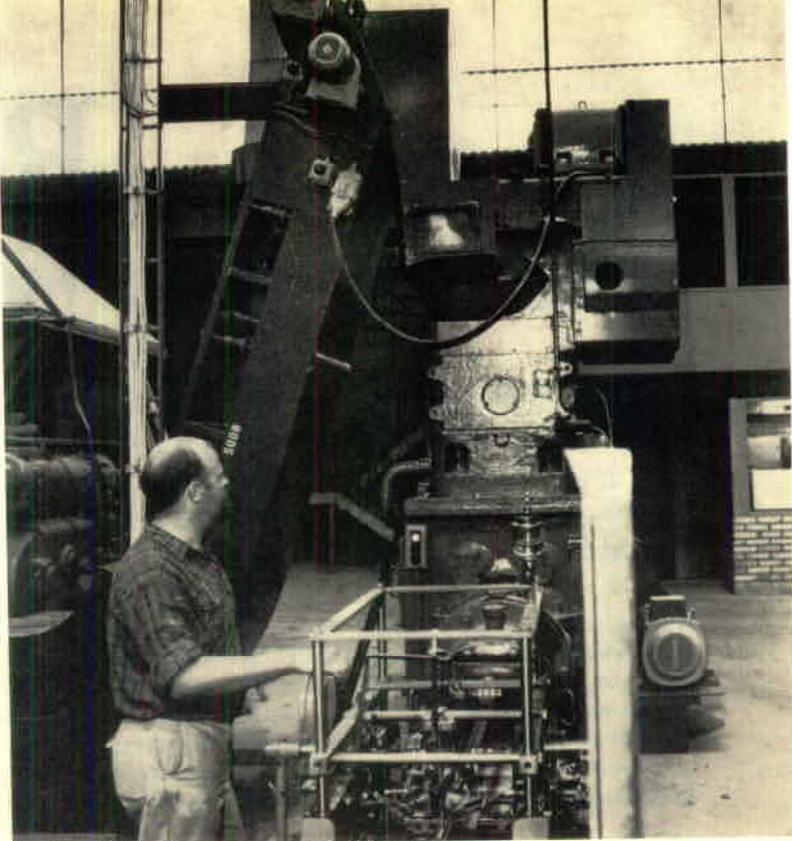
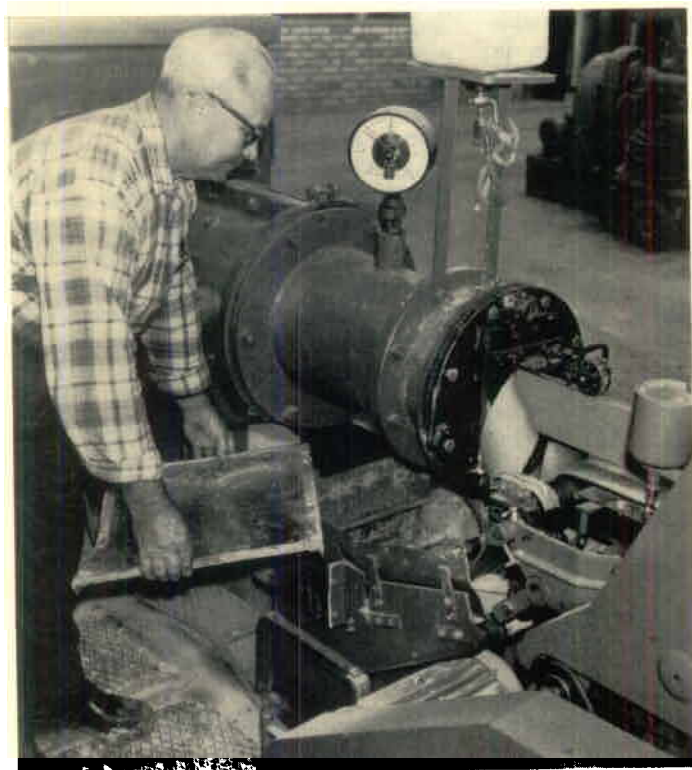
Ernst Herslow

VD i AB Cardo och i Investment AB Öresund. Styrelseledamot i Sveriges Kemiska Industrikontor, AB Felix, AB Gotlands Förenade Kalkbrott, AB Klippans Finpappersbruk, Mölnlycke AB, Trelleborgs Gummifabriks AB, Helsingborgs Gummifabriks AB Tretorn.

Olov Herneryd

VD i Höganäs AB. — Civilingenjör 1930, anställd vid Statens Provingsanstalt 1930, Mo och Domsjö AB 1930—1933, Bolidens Gruv AB Stockholm 1933—1936, AB Chokladfabriken Marabou 1936, Bolidens Gruv AB Skelleftehamn 1936, biträdande direktör 1944, direktör och chef Rönnskärsverken 1947—1954, direktör Bolidens Gruv AB Stockholm 1954—1960, verkställande direktör Höganäs AB sedan 1960. Styrelseledamot i Höganäs AB och dess dotterbolag, Svenska Arbetsgivareföreningen, Sveriges Industriförbund, Sveriges Kemiska Industrikontor, Ångpanneföreningen.

Pengar till finurliga förbättringar



Om man tittar litet närmare på verkligheten bakom den för den oin-
vigde underliga meningen: "Fönster i inmatningshuv på pressbråka",
upptäcker man en av de finurliga förbättringar som genomförts på
senare tid. Strängpressare Stig Lundahl, Skromberga, har redan fått
tre förslag belönade i år, varav fönstret i bråkan gav honom 240 kro-
nor kontant och mindre förtret i arbetet. I "bråkan", dvs. pressen
varigenom lermassan matas ut i en sträng för att bli plattor, händer
det ibland att massan stoppar upp och hindrar ett jämnt förlopp.
Förut upptäcktes inte detta förrän leran tornade upp sig över pressen,
men numera, med fönster i inmatningshuv, kan alla ansatser till
stopp hindras i tid.

Förman Agne Fogelberg, Skromberga, är en av dem som fått extra-
belöning för att ha utfört 10 belönade förslag under en 5-årsperiod.
Några av förbättringarna har också varit bland de som betalats högst
i vår förslagsverksamhets historia. Hans senaste uppfinning har ut-
förs tillsammans med sonen, Börje Fogelberg, och gäller "Anord-
ning vid bråka för borttagning av skärremсор vid tillverkning av våt-
pressade strukturplattor". Vid tillverkningen av dessa plattor var tidi-
gare två man sysselsatta med att flytta bortskurna lermassor från av-
skärningsbordet tillbaka till bråkan. Nu hackas massasträngen auto-
matiskt i småbitar som transporteras via ett band in i bråkan igen.
Eftersom detta förbättringsförslag kunde årsvinstbedömas räknades
belöningen ut enligt den kurva som utarbetats för sådana tillfällen.
Förslaget gav de båda förslagsställarna 6 565 kronor att dela på.

Reparatör Einar Norlin vid Bjuvsverken låter förslagen dropa in
jämnt under åren. Det sista gäller "Pneumatisk manövrering av sido-
inlägg i pressform för centrumtegel". Det gav 420 kronor i belöning
och resultatet för arbetets del är att man efter förslaget genomföran-
de lätt kan manövrera spaken till pressen. Dessutom har man vunnit
större säkerhet i arbetsförloppet.



Rekord inom

En tredjedel av moderbolagets anställda

Av de 670 medarbetare som tjänstgjort i mer än 25 år hör ungefär hälften till verken i Höganäs. Dessa samlades med make eller make två fredagskvällar i november till festligheter i Folkparken för att mottaga det synliga beviset på bolagets uppskattning: en guldklocka.

Koncernchefen tackade alla "25-åringar" för lojalitet mot företaget och för alla år av gott, hårt arbete, som fört bolaget fram till dagens position inom svensk industri. Han uttalade också varm förhoppning om fortsatt gemensam strävan att än mer förbättra arbetsplatserna och effektivisera produktionen.

Direktör Herneryd gjorde i sitt anförande en historisk överblick av den tid jubilarerna varit verksamma vid företaget, samt pekade på några viktiga förutsättningar för att takten ska kunna hållas under närmaste kvartssekel.

Väsentliga förändringar i produktsortiment

För 25 år sedan, 1946, producerades 400 000 ton kol, i år kommer vi upp till bara 7 000 ton. Kolproduktionen under jord var på den tiden bolagets främsta inkomstkälla, i dag har den förlorat all betydelse för bolagets ekonomi. Den eldfasta produktionen är fortfarande väsentlig och den har ökat med 50 % från 80 000 ton till 120 000 ton per år. De glaserade lerrören, som tidigare var en så betydande del av bolagets verksamhet, tillverkas inte längre. I stället har vi nu en lovande tillverkning av armerade polyesterrör. Skrombergas produktion av plattor har också ökat med ungefär 50 % och järnpulverjärnsvamp i än högre grad med 300 % från ca 20 000 ton till ca 80 000 ton per år. 1946

framställdes 4,3 milj. liter lerkärl, de berömda Höganäskrusen, idag finns över huvud taget ingen motsvarande tillverkning inom vårt företag. Jag skulle kunna nämna en rad andra mycket väsentliga förändringar men nöjer mig med de anförda exemplen, som klart belyser de stora förändringar som skett och som ni alla varit med om att skapa.

8-dubbling av produktionsvärdet

Försäljningen hade år 1946 ett värde av 36 mkr i Höganäsbolaget, i år kommer vi upp till ca 190 mkr. För 1946 års produktion krävdes 3 300 anställda, för 1970 års bara 2 200. Detta betyder, att varje medarbetare 1946 i genomsnitt producerade för 11 000 kronor mot nu 1970 för 85 000 kronor. Detta är en åttadubbling av produktionsvärdet per anställd, eller om man tar hänsyn till penningvärdets fall en mer än tredubbling av produktion och försäljning per anställd räknat. Det är den starkt ökade mekaniseringen och strukturomvandlingen som här slår igenom. 1946 fanns det bakom varje anställd ett kapital i maskiner och byggnader som motsvarade 13 000 kronor per anställd; år 1970 utgör denna siffra ca 90 000 kronor per anställd. Det är alltså en sjudubbling av maskinernas och anläggningars värden. Omräknat i 1970 års penningvärde ungefär också en tredubbling. Det finns alltså i dag bakom varje

anställd en tre gånger så stor maskinpark som för 25 år sedan.

Reallöneökning och arbetstidsförkortning

Det är dessa förändringar som inneburit att vi i dag kan betala högre löner och sociala förmåner av olika slag. 1946 uppgick årslönen för kollektivanställda till i genomsnitt 4 200 kronor, 1970 blir den i genomsnitt ca 24 000 kronor. Detta är ju en mycket vacker stegring, men vi skall inte glömma bort att vi haft en stark inflation som gör att dagens krona är värd bara 40 % av den krona man förtjänade för 25 år sedan. Räknar man om 1946 års lön till dagens penningvärde motsvarar de 4 200 kronorna ungefär 10 000 kronor per år, och den reella ökningen mellan 1946 och 1970 motsvarar ungefär 14 000 kronor per år. Det är en stor förbättring samtidigt som arbetstiden minskat från 2 300 till i dag 1 900 timmar per år till följd av att arbetstiden per vecka minskat från 48 till 42,5 timmar och att vi fått en längre semester (semestern har ökat från 12 till 24 dagar). Dessutom har vi fått en tjänstepension av betydande storlek, bättre sjukförsäkring och mycket annat, för vilket bolaget betalar kostnaderna. Dessa uppgår för närvarande till hela 3 000 kronor per kollektivanställd och år utöver den direkta genomsnittliga lönen på 24 000 kronor per år.

Jag tycker att de här siffrorna ger klart vid handen att det är ett helt annat samhälle vi lever i i dag än för ett kvarts sekel sedan, och vi har en helt annan levnadsstandard.

Kan vi hålla takten?

Jag tycker nog, att den utveckling jag skisse-



Här ser vi koncernchefen, direktör Olov Herneryd, omfamna dussinet "25-åriga flickor" som alla hedrades med guldklocka, fr.v. Carla Lundh, Britta Bäckman, Rosa Dahlgren, Bertha Påland, Ingrid Andersson, Magda Bengtsson, Kerstin Dahlberg, Sonia Larsson, Elsa Persson, Brita Bengtsson, Margit Svensson och Mona Janneson.

svensk industri?

har mer än 25 års tjänstetid!



Direktör Herneryd i samtal med Johan Leo och Oskar Erlandsson (t.v.) samt Gunnar Holm och Emil Elmgren vilka alla har 53 år vid Höganäsbolaget.



Makarna Rolle och Birgit Engström samt Oscar Lundahl (med 60 tjänsteår) och Arthur Persson, 52 tjänsteår, flankerar koncernchefen.

rat är ganska imponerande, även om jag är klart medveten om att vi alla givetvis skulle ha önskat att utvecklingen gått ännu snabbare och att vi i dag hade en ännu högre reallön och en än högre levnadsstandard. En naturlig fråga i det här sammanhanget är: hur kommer utvecklingen att bli under det kvartssekel som ligger framför oss fram till 1995? Kan vi hålla takten från förflutna år eller måste vi vänta oss en stagnation eller kanske en

tillbakagång? En väsentlig förutsättning för att utvecklingen skall gå i samma positiva riktning som hittills är att vi kan fortsätta att investera i nya maskiner och nya anläggningar så att maskinkapitalet bakom varje anställd fortsätter att öka i minst den takt som hittills varit fallet. Det är endast på det sättet som vi kan stegra industrins effektivitet och produktivitet, och det är det som är helt avgörande för hur snabbt levnadsstandarden i

detta land kan fortsätta att öka. Jag tror att alla insiktsfulla är helt överens om att om vi vill ha en än högre levnadsstandard så måste vi också satsa allt hårdare på vår industris ytterligare utveckling.

Fyrtioett år i tjänst

Jag tjänat Höganäs-Bolag'
i över fyrtio år,
för lång och trogen tjänst, i dag
en guldlocka jag får.
Det är en ära innerlig
som ges mig, gamla kar'n.
Den får en hedersplats hos mig,
och se'n hos mina barn.
Så — Jag flytt' int',
jag flytt' int'
nej aldrig någonsin.
Här trivs jag riktigt, riktigt fint
hos K G Thafvelin.

Det gläns' en tår i ögonvrån
när jag den klockan ser,
med tanke var jag fick den från,
ett livslångt verk den ger.
Fast arbetsdag på ont och gott,
i både stress och slit,
så tycks det mig att denna lott
var inte någon nit.
Så — Jag flytt' int',
jag flytt' int'
nej aldrig någonsin.
Här trivs jag riktigt, riktigt fint
hos K G Thafvelin.

Helge Leonardsson



VD omgiven av medarbetare med femtio eller flera tjänsteår. Fr.v. ses Oscar Rosenqvist, Albin Söder, Arthur Persson, Fritz Elmgren, Olov Herneryd, Emil Blixt, Oscar Lundahl, Ivan Braun, Otto Carlsson, Algot Jakobsson och Tore Hultberg vid klockutdelningen i Folkparken den 13 november.

Om Olivin, täljstenens eldfasta släkting



Vattenkraften i Handölsforsen får i stort sett strömma fram outnyttjad. Endast 10 % tar Handöls Täljstens AB hand om i sitt kraftverk.

Olivinstenen har idag även fått andra större områden. Sålunda användes stora mängder olivin i England för framställning av tegel för elektriska varmgugnar, vilka användes för uppvärmning av bostäder. Dessa ugnar värmes upp med billig elektricitet under natten och avger sin värme under dagen. Olivinstenens stora användbarhet inom detta område beror på dess förmåga att ackumulera stora mängder värme som sedan långsamt avges till rummen.

Ett annat användningsområde för olivinsten är som utgångsmaterial för tillverkning av sjunkboxar för stålgiutning. Dessa sjunkboxar är egentligen trattar, vilka sitta ovanpå gjutformen, vari stålet sedan tappas. Då stålet krymper vid svalningen rinner stålet i sjunkboxen ner och kompenserar krympningen i formen.

Ytterligare ett användningsområde för olivin är som sand för stålgiuterierna. Olivinsanden har samma goda egenskaper som kvartssanden vid gjutningar och har därtill den förnämliga egenskapen att inte ge upphov till silikos. Praktiskt taget samtliga stålgiuterier i Sverige har övergått till olivinsand.

Handöls kunder inom eldfasta sektorn köper olivinen krossad mellan 4 och 100 mm, andra kunder vill ha olivin enligt förut uppgjorda siktanalyser.

Större delen av olivinen lämnar Handöl via

lastbilar till Trondheim varefter den transporteras till respektive länder med båt.

Eftersom olivinen ofta ligger i nära anslutning till täljsten, talk och serpentin får mycket stor försiktighet iakttas vid brytning av densamma. Brytningen sker alltid efter noggrann prospektering. Prospekteringen sker med hjälp av ytsprängning och kärnborr. Prov från varje salva sänds till Centrallaboratoriet i Höganäs, där olivinen undersöks mineralogiskt med hjälp av mikroskop. Vidare göres kemisk analys samt smältpunkt och glödförlust. Ibland tillverkas till och med tegel, vilka studeras efter bränning. Vissa kvalitetsanalyser göres vid fabriken i Handöl, där prefabricerade cylindrar utsätts för hög temperatur i en elektrisk ugn, varvid krympningsegenskaperna studeras. Den geologiska prospekteringen har under en följd av år letts av doktorerna Börlau och Norin.

Sveriges Geologiska Undersökning planerade att under sommaren 1970 undersöka bergen kring sjön Änn. Höganäs AB anhöll då via Norrlandsfonden att geologerna skulle påbörja undersökning kring Handöl för att kartlägga olivinens sträckning, kvalitet samt kvantitet.

Under 1969 producerades i Handöl ca 30 000 ton olivinprodukter av vilka ca 20 000 ton exporterades till i huvudsak England och Tyskland.

L Ivarsson

De flesta BP-läsarna förknippar väl alltid Handöl med täljstensmjöl och kaminer, men i berget i Handöl finns också andra bergarter som är användbara för Höganäsbolaget.

Den viktigaste av dessa är olivin. Olivinen är närbesläktad med täljstenen, men har högre eldfasthet eller en smältpunkt överstigande 1 550°C och är därför lämplig att använda som utgångsmaterial för eldfasta tegel. Utvecklingsarbete på olivintegel har utförts på Centrallaboratoriet i Höganäs sedan slutet av 50-talet, vilket givit till resultat att vi fått fram mycket goda tegel. Olivintegel framställs dock inte i kommersiell skala inom Höganäsbolaget, eftersom förbrukningen i Sverige är för liten för att en tillverkning ska vara ekonomiskt lönsam. Vi får vårt behov täckt av import från Tyskland.



Bunnerviken. Geologerna använder ytsprängning för att snabbt kunna få stoff för bedömning. I bakgrunden ses den vackra sjön Änn samt Åreskutan.



Bunnerviken. Provtagning av ytsprängning utföres här av praktikanten Carl Johan Harndenby som i sommar smakat på geologens intressanta arbete.

Celadonglasyr och Hyllingetegel

*Något om järnoxiden
som keramisk färgkropp*



Krossningsanläggning för olivin. Grovtugg — fintugg — konkross — siktkollergångar samt siktar. Anläggningen ger ca 10 ton olivin < 4 mm per timma.



Gamla brottet vid Lilla Rödberget. Pallhöjden är här ca 10 m.



Nya brottet vid Lilla Rödberget.



Brottet efter en salva.

Den mångfärgade järnoxiden

Inom keramiken berör ofta ytterligheterna varandra, som t.ex. här i rubriken: den skönt jadegröna celadonglasyn och det robust rödbruna Hyllingetegel. I båda fallen är det en i naturen mycket vanlig oxid, som ger materialet dess färg, nämligen järnoxid. Att en oxid uppträder i olika färgdräkter är inte på något sätt ovanligt. Järnoxidens mångskiftande färger är dock i sitt slag unika. Eftersom människor i flera tusen år förstått att utnyttja detta, inte minst inom keramiken, kan det förtjänas att något närmare se på denna mångfärgade oxid.

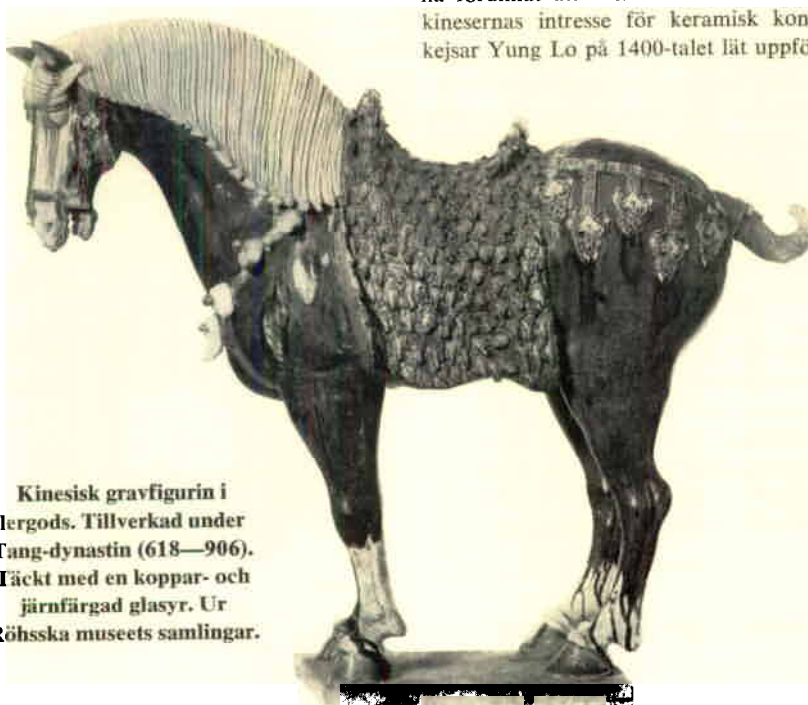
Falu rödfärg

Egentligen skulle s.k. Höganäsrött tjänat bra som exempel på 'järnröd färg', men jag tror Falu rödfärg är mera känd. Känt är också Engelskt rött. I tre olika färger uppträder

samma oxid i helt olika röda nyanser. I Falu rödfärg är det en liten felvridning av kristallgittret, som ger den speciella nyansen. Hos Engelskt rött finner vi däremot en rättbyggd kristall. I våra gula tegel störs gittret på ett antagligen liknande sätt av den i dessa tegel ingående kalken. Vi har således plötsligt med samma oxid fått en helt ny färg: gult. I det senare fallet har man länge trott att det var en förening mellan kalk och järn som gav den gula färgen. Senare undersökningar har emellertid visat att så ej är fallet. Järnoxiden står ensam för den gula färgen.

Kinesisk keramik

Kinesernas intresse för keramik och särskilt då glaserad keramik, var redan långt före vår tideräkning mycket stort. Genom en nära nog obruten kulturtradition från 1000-talet före Kristus fram till vår tid, lärde sig kineserna att konstnärligt och tekniskt framställa keramiskt gods och keramiska färger, vilket det först på 1700—1800-talet blev européerna förunnat att kunna utföra. Så stort var kinesernas intresse för keramisk konst att kejsar Yung Lo på 1400-talet lät uppföra ett



Kinesisk gravfigurin i lergods. Tillverkad under Tang-dynastin (618—906). Täckt med en koppar- och järnfärgad glasyr. Ur Röhsska museets samlingar.

Kinesisk gravfigurin i form av hovman. Mycket lösbränt lergods med en alkalirik glasyr i grönt och brun-gult. Figuren är endast delvis glaserad och bär spår av målning. Tidig Tang-dynasti (618—907). Röhsska museets samlingar.



helt torn av porslin och stengods. Detta berömda porslinstorn lät han uppföra i Nanking för att blidka stadens invånare när han lät flytta huvudstaden från Nanking till Peking. För de europeiska ostindiefararna kom det 9 våningar höga tornet med sin rika inredning att bli ett av världens sju underverk. Tornet blev även orsak till införandet till Europa av det lilla ordet pagod. Tyvärr missuppfattade européerna kinesernas lilla skämt, ty ordet har mera att göra med bränd lera än med byggnad. Det bidrog dock till att öka européernas intresse för den ostindiska keramikens och därmed också vår kännedom om dessa material, glasyrer, färger m.m.

Liksom i Europa gick den kinesiska utvecklingen från lågbränd terrakotta till det högbrända fältspatporslinet. På samma sätt utvecklade de sina glasyrer från blyhaltiga lättsmälta glasyrer till högsmältande, helt transparenta glasyrer för fältspatporslinet. Vad vi vet grundade de hela sin teknik på empiriskt kunnande. De kunde i sitt enorma keramiska vetande besvara frågan Hur? men ej frågan Varför? Det är först den moderna keramiska forskningen förunnat att göra detta.

Gravfiguriner från Tang

Tang-dynastins (618—906) gravfiguriner är goda exempel på med järnoxid färgade gla-

syser. Under Han-kejsarnas tid (206 f.Kr.—220 e.Kr.) hade kineserna lärt sig att tillsätta bly till sina glasyrer och kunde på detta sätt glaserat sina lågbrända terrakotta-figuriner. Denna konst hämtade de från det selenkidiska Persien. Från detta land hämtade de även den kejserliga ädelhästen, vilken så ofta avbildades i terrakotta.

Tang-dynastins aristokrater smyckade sina gravar med allt större och allt mer polykroma "grav-hästar". För att sänka smälttemperaturen hos sina glasyrer var den kinesiska keramikern inte bara tvingad att blanda bly i sina glasyrer, han måste dessutom göra dem starkt alkaliska. Detta gjorde han med hjälp av pottaska utvunnen ur trä och en mycket alkalisk ormbunke. Då han inte kunde behärska glasyrens viskositet under bränningen, tog han helt sonika den lätttrinnande egenskapen i sin tjänst och utnyttjade den rent estetiskt. Genom att blott glaserat den övre delen av föremålet kom glasyren att rinna fritt över den undre delen, med intressanta och vackra effekter som följd.

Inblandning av olika mängder av den gröna järnoxidhaltiga jord, man utnyttjade som färgkropp, gav ett flertal färger; från rött vid mycket låga bränntemperaturer över gult till den bruna Temmukon vid något högre temperatur. Under Tang-perioden lärde sig kineserna dessutom allt bättre att behärska sina ugnar. Man kunde nu höja bränntemperaturen och kunde därmed gå ned med alkaliehalten, varvid nya färgvariationer blev möjliga. I dessa kemiskt nästan neutrala glasyrer möter vi bl.a. den halmgula nyans som är så typisk för san-tsai-godset samt den mycket mörkt lysterbruna Temmukon.

Den jadegröna Celadonen

En höjdpunkt i den keramiska glasyrens



Kinesisk kruk i lergods. Sung-dynastin (960—1279). Glasyren av s.k. Temmukutyp, en i flera lager lagd järnoxidfärgad glasyr. Färgen liggerbrun till svart glänsande. Röhsska museets samlingar.

historia både konstnärligt och tekniskt är tillkomsten av celadonglasyren. Namnet är europeiskt, hämtat från den gamla franska sagan om herden Celadon. Glasyren är dock helt en kinesisk uppfinning. Det finns historiker som påstår att man sökte en glasyr som efterliknade den högt skattade jaden. Jag tror detta är fel. Varför sökte man i så fall inte också efterlikna de figurer man skar i jade? Celadonglasyren gav inte till följd en ny keramisk formgivning, däremot gav den nya konstnärliga möjligheter åt gamla beprövade former. Hur högt kineserna skattade denna glasyrfärg visar det faktum, att den till övervägande del användes som monokrom glasyr och aldrig förekommer på profana föremål.

Den gröna celadonglasyren ger oss alltså ytterligare en variant av järnoxidens färger. Förutsättningen för denna variant är dels en kemiskt surare glasyr, dels en reducerande bränning. Genom att minska på de alkaliska beståndsdelarna erhåller man en allt mer kiselhydratglasyr och därmed en allt "surare". Denna kräver emellertid en högre bränntemperatur för att smälta ut. Under Sung-perioden (960—1279) lärde sig kineserna bygga ugnar för dessa höga temperaturer (och att skaffa lämpligt bränsle). Därmed var också marken jämnad för nästa stora uppfinning: fältspatporslinet. Den reducerande bränningen var något enklare att klara, man ströp helt enkelt luften till förbränningen under en lämplig period. I vår tid går man något mer sofistikerat tillväga. Effekten blir dock den samma, järnoxiden reduceras från ett trevärdigt till ett tvåvärdigt stadium ($\text{Fe}_2\text{O}_3 \rightarrow \text{FeO}$). Denna tvåvärdiga oxid kan till skillnad från den trevärdiga lösa sig i en sur glasyr, varvid en grön färg uppkommer. Olika mängder järnoxid, olika reduceringsgrad och olika sammansättning hos glasyren ger olika gröna nyanser. När Sung-kejsarna på grund av trycket från Hunnerna 1127 e.Kr. var tvungna att flytta sin nordliga huvudstad söderut och därmed även sin keramiska tillverkning, fick man ta till nya råvaror och nya ugnar. Härvid börjar en helt ny och ljusare celadon att uppträda.

Den sällsynta avanturinen

Men möjligheterna är ännu inte uttömda. Vår lilla oxid kan åstadkomma ännu en röd variant: den sällsynta, ädelstensglitrande avanturinen. Under speciella förhållanden kan man få järnoxiden att inte bara kristallisera ut i glasyren utan också att växa till stora, under mikroskopet klart synliga kristaller. Dessa kristaller glittrar som ädelstenar och skänker glasyren en alldeles speciell karaktär.

Skromberga-plattor

I vårt eget företags keramiska produktion kan vi finna många exempel på hur järnoxiden utgör färgande komponent. I våra Skromberga-plattor förekommer den ensam

eller tillsammans med andra färgkroppar i en rad högbrända glasyrer. Som ensam färgkropp ger den i dessa speciellt sammansatta grundglasyrer vid normal bränning gula till ljus brungula färger. Vid svag reducering under bränningen ger den mörkare brungula färger, vilka når sin största skönhet i matta glasyrer. Tillsammans med manganoxid ger järnoxiden några av våra mest uppskattade glasyrfärger, de i rött och blått stötande läderbruna glasyrerna.

Vid de höga bränntemperaturer det här är fråga om förlorar järnoxiden lätt en del av sitt syre och går över från Fe_2O_3 till Fe_3O_4 , vilket helt kan spoliera en glasyrfärg. Det fördras av denna anledning en noggrann kontroll av bränntemperatur och ugnsatmosfär för att ett gott resultat skall erhållas. En viss kontrollerad "ojämnheter" i glasyrens färg skänker dock en spänning och omväxling åt de färdiga plattorna som ger liv och rörelse åt t.ex. en vägg.

Hyllingetegel

För att sluta där vi började skall vi till sist återvända till vårt eget Hyllingetegel. Vad som ger det dess röda färg behöver vi nu inte orda om. Järnoxiden får vi "gratis" i lämplig mängd tillsammans med råvarorna. Den speciella rödbruna nyansen, vilken ger Hyllingeteglet dess karakteristiska färg, beror på närvaron av bl.a. kalcium-salter. Dessa finns framförallt i den tillsatta chamotten. Dessa salter ger en gitterstörning hos järnoxiden

vid bränningen, vilket har till följd att oxiden får en gulaktig nyans. Denna är dock inte önskvärd, utan genom en svag reduktion under en del av brännprocessen går en del järnoxid över i det tidigare berörda tvåvärda stadiet och samspelet mellan denna mycket mörkröda oxid och den i gult stötande trevärda oxiden (Fe_2O_3) ger den karakteristiska brunröda färgen. Genom att på laboratoriet överdosera salttillsatserna resp. "tvätta" bort dem, har vi kunnat studera förhållandena och också fått fram tegel med andra färger. Dessa är dock tekniskt ointressanta.

"Alla färger finnes i den gröna jorden"

Av sentida undersökningar vet vi, att kineserna under Sung-tiden använde så gott som enbart järnoxid, som färgande komponent i sina glasyrer. Jesuitmunken Père d'Entrecolles har från sina resor i Kina berättat om en "grön jord" kineserna använde. Vi skulle kunna göra en sammanfattning över järnoxidens alla färger genom att ställa upp en tabell över alla de glasyrfärger kineserna på denna tid framställde med hjälp av denna den "gröna jorden": rött, gult, brunt, blått, grönt, grått, svart, samtliga i olika nyanser.

Keramiken förenar på ett underbart sätt ett tekniskt och kemiskt vetande med ett konstnärligt och historiskt. Jag tror att den lilla järnoxidkristallen har väl illustrerat detta förhållande.

B Liljegren



Kinesisk vas av Ying-Ching typ Nordlig Sung (960—1127). Denna typ representerar det första fältspatporcelain vi känner till.

Dekoren är ristad eller pålagd som blad och täckt med en krakelerad blåvit av järnoxidgul färgad glasyr. Ur Röhsska museets samlingar.



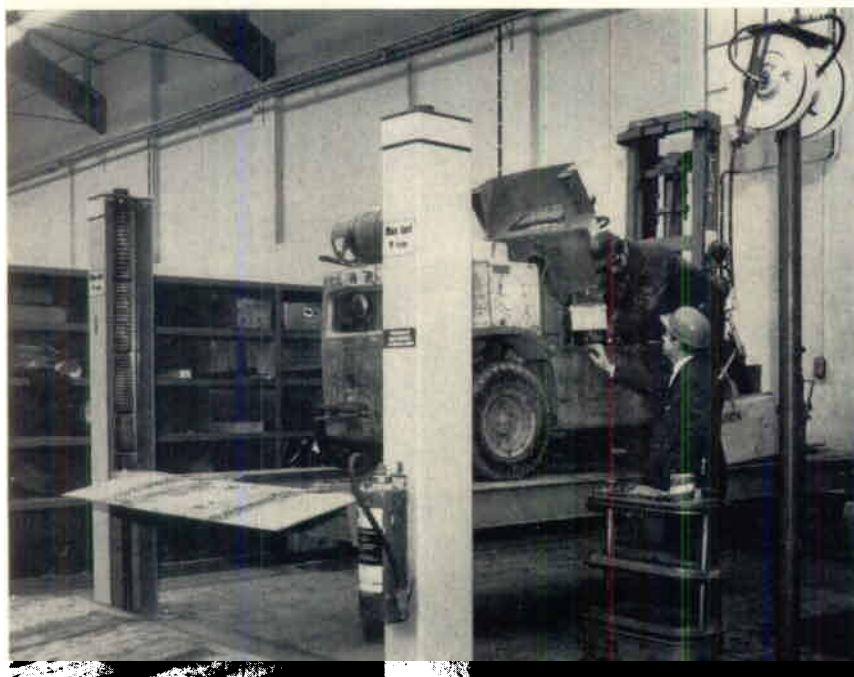
Vårt brunröda Hyllingetegel får allt vidsträcktare användning. Här skänker det färg och värme åt en amfiteater i klassisk stil. Sannarpsskolan, Halmstad.

Verkstaden i Bjuv



Verkstaden sedd "lidgegrann från ovan". En Parca 1254 skoplastare till vänster i bilden är inne för ombyte av skoppskär. Till höger står bearbetningsmaskinerna, svarv, kipp och slipmaskin.

Efter att i många år ha funnits på papperet kunde det i slutet på förra året givas anslag till en ny verkstadslokal i Bjuv. Den nedlagda fabrik II var en idealisk plats för det nya ändamålet. Alla reparationer kunde därmed samlas under ett tak och spilltid elimineras. Det har blivit en mycket tilltalande arbetsmiljö, anser alla anställda. Hyllingetegel i mellanväggar ger tillsammans med Höganäsbolagets färgstandard på övrig inredning den miljö som man saknat tidigare.



Ingenjör Nils-Erik Nilsson samtalar med reparatör Kjell Kihlén som just har kört upp en truck för reparation på trucklyftaren med kapacitet 9 ton, ett nyförvärv som medger att truckar kan repareras och smörjas underifrån.



Maskinmästare Knut Jensen är glad över den nya verkstaden, som har en golvyta 3 gånger större än den gamla men ändå börjar kännas i minsta laget. Golvytan är ca 1 000 m² inklusive verktygsförrådet.



Reparationsförman Kjell Johansson letar fram ritningsdetaljer till en Hornpress som ska repareras.



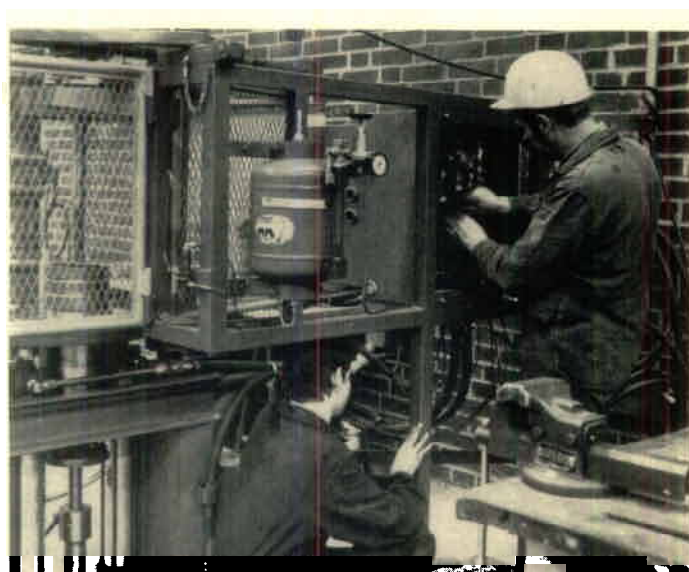
Elförman Gunnar Carlsson studerar en funktionsbeskrivning för automatiska traverser i Hyllinge Tegelbruk.



Reparatör Erik Thall hämtar ut detaljer från lagret för att reparera en Bergerpress. Det är en press som användes för pressning av tunna eldfasta tegel.



Förrådsutlämnare Nils Gunnar Nilsson visar runt i den nya förrådslokalen, som har medgivit att alla spridda förråd samlats under ett tak.



Reparatör Stig Arne Nilsson håller på att montera in detaljer i tärningspress tillsammans med Göran Sobczak.



Formkontrollant Erik Ljung plockar fram pressformar ur lagret med hjälp av en staplare. Lagret innehåller ca 5 000 stålformar för pressning av eldfast tegel.

Vidare- utbildning måste löna sig



Odd Lundberg:



Ingrid Nilsson:

<i>Varför ville Du vidareutbilda Dig?</i>	Med en närmare 25 år gammal handelsgymnasieutbildning ansåg jag med hänsyn till utvecklingen, speciellt på marknadsföringssidan, angeläget att utvidga och fördjupa kunskapsnivån i modern företagsekonomi för att möta de alltmer ökade kraven på min befattning.	— Jag ville öka mina kunskaper och skaffa mig en riktig yrkesutbildning, och därmed få ökade möjligheter till intressantare och mer inspirerande arbetsuppgifter.
<i>Kursens omfattning och innehåll?</i>	2-årig högre företagsekonomisk utbildning, inplacerad någonstans mellan gymnasieekonom- och civilekonomexamen, med särskild tonvikt på marknadsföring. Huvudämnen har varit allmän företagsekonomi, ekonomisk analys, distribution (marknadsföring), personaladministration med företagsorganisation samt ADB/AR.	— Ingenjörsutbildning på kemiteknisk linje. Kursen var förlagd på kvällstid och omfattade fyra timmar per kväll, fyra kvällar i veckan under fem år.
<i>Var det företagets initiativ eller Ditt eget?</i>	Mitt eget.	— Det var helt mitt eget initiativ.
<i>Vad har Din utbildning betytt för Dig?</i>	Förmågan att överblicka problemen i arbetet har förstärkts och därmed också möjligheterna till systematisering av arbetsuppgifterna, vilket bidrar till större säkerhet i omdömet. Sist men inte minst har självkänslan stärkts.	— För mig har det givetvis betytt avsevärt ökade kunskaper i huvudämnet kemi, men jag har även ökat mitt kunnande på ett bredare plan eftersom kursen omfattade ett tjugotal ämnen.
<i>Vilken nytta anser Du företaget kan ha av utbildning av denna typ?</i>	För personalplanering borde det vara en stor fördel att ha tillgång till inom företaget erfaret folk, som genom vidareutbildning fördjupat sina teoretiska kunskaper och därmed sin användbarhet inom organisationen.	— Rent generellt kan man väl säga att företaget har intresse av att ha så välutbildad arbetskraft som möjligt.
<i>Vad kan företaget göra för att stimulera utbildningen?</i>	Bl.a. vore det värdefullt att tjänstemän med särskild fallenhet för vissa uppgifter med företagets bistånd fick möjligheter att genom kompletterande utbildning ytterligare förkovra sig för befordran inom företaget.	— Företaget måste visa att utbildning lönar sig. Den som lägger ner massor av arbete, energi och inte minst fritid under en följd av år, väntar sig ju inte enbart själslig tillfredsställelse av att ha klarat av en examen. Utan när man sätter sig vid skolbänken för att vidareutbilda sig är det ju med sikte inställt på en bättre och mer lönande befattning. Därför bör företaget under utbildningens gång och efter utbildningens slut genom t.ex. intervjuer hålla sig underrättad om den anställdes ambitioner och i samråd med denne utforma dennes framtid inom företaget, kanske i kombination med en intern annonsering av företagets vakanser.



Bengt Silfverstrand:

— Rent allmänt för att hänga med i den allt snabbare utveckling som präglat inte minst verksamhetsområdet ekonomi/marknadsföring. Mera specifikt för att förbättra mina utvecklingsmöjligheter och kunna ta itu med mera kvalificerade och därmed mera stimulerande arbetsuppgifter.

— 2-årig högre företagsekonomisk utbildning som kan inplaceras någonstans mellan gymnasieekonom- och civilekonomexamen. Huvudämnena: allmän företagsekonomi, ekonomisk analys, distribution/marknadsföring (det centrala ämnet — uppdelat på flera specialkurser), personaladministration-företagsorganisation, ADB/AR. Dessutom har ingått översiktskurser i handelsrätt, balansanalys, statistik och samhällsekonomi.

— Initiativet var mitt eget men en logisk följd av vad som sagts i svaret på fråga 1.

— Den har vidgat vyerna, gett större självkänsla och säkerhet i arbetet. Kursens uppläggning och inriktning har dessutom tränat upp förmågan till analytiskt tänkande. De bedömningar som växlande situationer i arbetet ständigt kräver vilar på en säkrare grund. Det har blivit lättare att skaffa sig överblick över en situation.

— Eftersom utbildningen får anses vara adekvat för dem som sysslar med internationell marknadsföring, bör den rimligtvis ge företaget större flexibilitet, när det gäller delegering av ansvar och befogenheter.

— Kartlägga personalens utbildningsbehov och tillsammans med de anställda diskutera erforderlig kompletterande utbildning eller genomgång av nivåhöjande kurser för ev. befordran. Uppföljning av personalens utbildning. Vidareutbildning i t.ex. internationell marknadsföring skulle mycket väl kunna ske i företagets regi eller i samarbete med andra företag. Tyvärr är nämligen detta viktiga studieobjekt än så länge närmast en vit fläck på universitetens kursplaner.



Gunnar Albertsson:

Jag ville utbilda mig för att jag ofta kände mig handikappad av att inte ha något skriftligt bevis på mina kunskaper.

Ingenjörskurs på maskintekniska linjen. Kvällskurs.

Mitt eget. Dels på grund av att arbetskamrater höll på med samma kurs och dels på grund av svaret på fråga 1.

Jag känner mig säkrare på mig själv.

Vet ej.

Man tycker onekligen att det är underligt att, så som skedde i mitt fall när jag sökte studiebidrag, få till svar att det inte ligger i företagets intresse utan helt och hållet i mitt eget om jag ville utbilda mig. Det talas ju så mycket om att det är i företagets intresse att alla vidareutbildar sig.



Clifford Yngren:

På grund av att det hänt mycket inom distribution och marknadsföring under de senaste åren ville jag få tillfälle att dels kollationera om mina egna idéer och tankar sammanföll med de moderna marknadsföringsprinciperna, dels önskade jag få veta hur man agerade inom andra branscher.

Kursen omfattade statistik, nationalekonomi, allmän företagsekonomi, distribution och marknadsföring samt konsumentbeteende.

Mitt eget.

Jag känner större säkerhet och tillfredsställelse i mitt arbete.

Den frågan skall måhända min chef besvara.

Den som studerar på fritid, utför en prestation. Han visar att han vill något och offrar beredvilligt tid och pengar. Företaget, där han är anställd, bör därför absolut ge honom en fair chans till ett mer kvalificerat arbete. Om studieprestationen förbigås med tystnad utan någon som helst uppmuntran, vill jag hålla för troligt att ifrågavarande person kommer att känna sig mycket besviken. Även andra, som kanske tänkt vidareutbilda sig, avstår därifrån om de finner att en studieinsats inte ger annat än personlig tillfredsställelse. Företaget behöver alltså inte bidra med ekonomisk studiehjälp men bör visa på annat sätt att det lönar sig med vidareutbildning.

Invigning av nya svampugnen

Höganäs leder fortfarande: Världens längsta tunnelugn är tagen i bruk och levererade sin första järnsvamp den 14 oktober. Samma dag hölls ett litet kalas för dem som haft det största jobbet med att få det forcerade bygget klart i tid. Direktör K. G. Thafvelin hälsningstalade:

"Den anläggning vi nu tar i bruk, är som alla känner till Etapp nr II i det nya svampverket. Den ursprungligen planerade dagen för påbörjad torkeldning av den nya tunnelugnen var den 1 januari 1971. Inför de påtagliga tecknen av en stark konjunkturstegring beslöt vi att flytta detta datum till den 1 september 1970 och att lägga upp en nätverksplan därefter. Denna plan har inneburit kravet på en mycket stark forcering av arbetena, på gränsen till det möjliga.

Spaden eller rättare sagt grävszkopan sattes i marken till ugnshusbygget den 10.11.69 och montaget av ugnen började den 17.2.70.

Några data för att ge storleksordningen av montaget: För pålningen till ugnsfundamentet har åtgått 3,2 km räls och för spårläggningen 1,8 km räls. Ugnen är klädd med 2 400 m² plåt och stödbalkarnas sammanlagda längd är 1,6 km. För murverket har det åtgått ca 1,2 milj. tegel av olika storlekar och

ungefär 40 km el-kabel ingår. Den sammanlagda fläktkapaciteten är 690 000 m³/tim.

Den genomförda ugnbyggnadsetappen innebär dessutom mer än en fördubbling av kapaciteten, en radikal upprustning med avseende på servicemöjligheten, införande av central övervakning av alla maskiner i ett kontrollrum samt dessutom att alla förberedelser gjorts för installerandet av en 3:e ugn. Vi har i samband med fabriksbyggnaden anlagt ett nytt lager för slig och koks. Detta innebär en mera rationell hantering och vi hoppas även att detta på ett tillfredsställande sätt skall lösa miljökravet.

Alltnog den 1 september kl. 22.00 tändes ugnen, på dagen enligt det uppgjorda programmet och i dag är ugnen i drift med ungefär 75 % av sin maximala kapacitet.

Projektet har varit möjligt att genomföra endast med alla goda krafter samverkan och det har inneburit ett hårt, målmedvetet och uppoffrande arbete. Jag vill framföra bolagets tack och uppskattning till alla medverkande, ingen nämnd och ingen glömd, och vill uttrycka den förhoppningen att den goda inledningen skall följas av en lika god fortsättning."



De som haft det största jobbet med att få ugnbygget klart bänkade vid en enkel invigningsmåltid den 14 oktober.

Fritt i Brännpunkt

Det kom ett brev till redaktionen efter det att reportaget från Höganäs A/S, Köpenhamn, varit infört i sommarnumret. Det löd så här: — Jag sitter inne hos min vän, f.d. Höganäs-Bolagets skeppare Lars Andersson i Strandgatan och läser Brännpunkten. Har hunnit till artikeln om "Höganäs A.S. i Köpenhamn", och har särskilt fastnat för illustrationen med texten: "Så idylliskt kan man ha det från modernt kontor i storstadscentrum". Det är röksugaren på skorstenen i bildens nedre vänstra hörn, som intresserar. Lars och jag är överens om, att det är en röksugare av Höganäs-Bolagets tillverkning. Lars tycker nu inte om dem, ty de blev vid lossning ofta sönderslagna av slarviga hamnarbetare, det kvittade lika väl han hade stuvat dem med träull vid lastningen i Höganäs, och det lär vara åtskilliga han transporterat med sina båda skepp, Mimmi och Magnesita. Jag undrar nu: Har denna sugare kommit med på bilden med fotografens goda minne, eller är det en sån där lustig slump som medverkat? Detta undrar vi två, Lars Andersson, Holger Glimstedt. —



Svaret på frågan är att röksugaren kom med på fotot fullkomligt avsiktligt. Den var alldeles för trevligt lik en Höganäsprodukt för att vi inte skulle passa på att få med den på bilden. Utan att kunna bevisa teorin (det hade krävt en brandkårsstege) anser vi röksugaren tillverkad i Höganäs, tills någon bevisar motsatsen.

Red.

Ny klyvnings- maskin i Skromberga

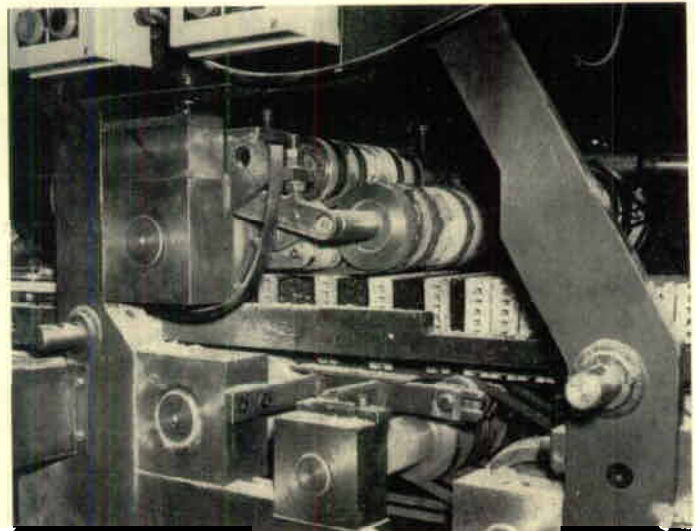
I samband med det nya tunnplattprogrammet i Skromberga har ingenjör Bengt Rosby på Konstruktionskontoret i Höganäs konstruerat en vals-klyvmaskin som nu tagits i bruk.



Hans Larsson kör fram pallar med okluvna plattor till pallmagasinet.



Georg Jönsson matar in plattorna i klyvmaskinen.



Närbild av klyvmaskinen.



Sven Svensson buntar plattorna efter klyvmaskinen till sorterarna.



Sortering av plattorna av Gudrun Sandberg, Ella Svensson och Lena Andersson.

Från smed till konstväljare

Med största tveksamhet åtog jag mig uppdraget som styrelsemedlem i den nybildade konstklubben, för jag ansåg att jag inte visste tillräckligt mycket om konst.

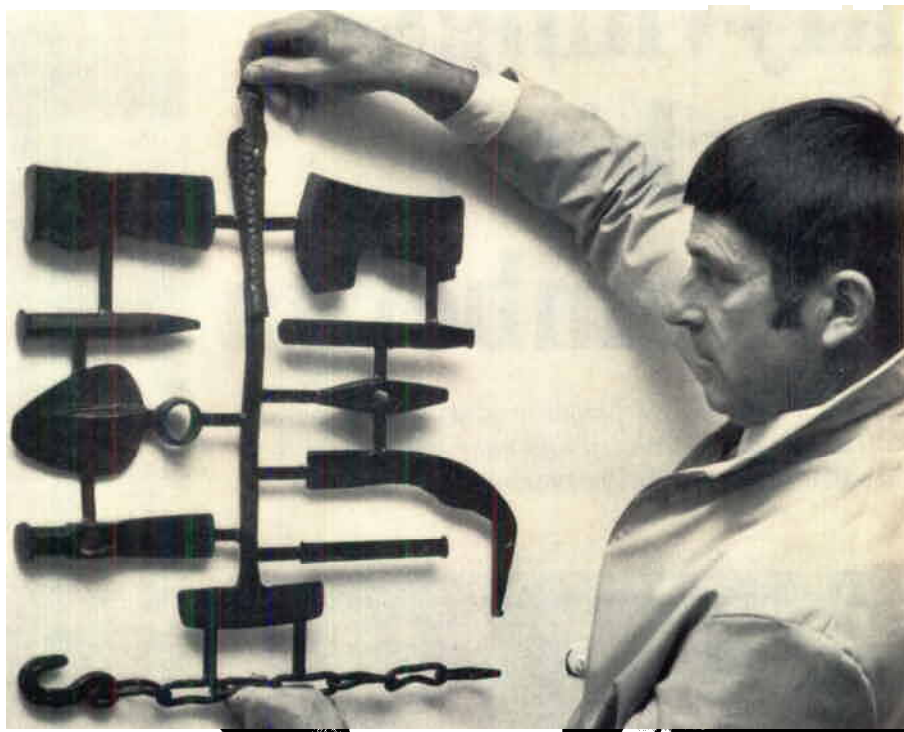
Som väl är har jag ett ovärderligt stöd i Per Lindskog, Lars G Larsson och Agne Andersson som i flera år sysslat med tjänstemännens konstsektion. Ingvar Thell som också nu är i styrelsen har ju anknytning till konstkretsar genom sonen Claes, keramiker i Strandbaden.

Första gången styrelsen träffades kom vi överens om vilka konstnärer som vi skulle söka kontakt med. En vecka senare var det dags för första besöket hos en konstnär i hans ateljé och hemmiljö, Lennart Rosensohn i en f.d. skola i Vallåkra. Att få se den miljö där konstverken blir till var en fantastisk upplevelse. Ateljén var förutom hans egna verk i olika utvecklingsstadier även fylld av antika saker och prylar som samlats under många resor.

Ett par veckor senare besökte vi Ragnhild Schlyter och Ingvar Walterström. Fru Schlyter en fin gammal dam tog emot med en hjärtlighet som var översvallande. Att en dam vid 83 års ålder kan hålla hennes variationsrikedom i sitt skapande gjorde ett djupt intryck på mig. Walterströms bodde i en skola i Forestad som de hade valt som alternativ till lägenheten i Malmö. I tystnaden och stillheten i skogstrakten får Walterström den arbetsro som behövs för hans skapande. Hans verk är antingen blå eller rödbruna med en personlig stil.

I lördags var det dags att hänga all den konst vi fått ihop. Att kunna ordna alla dessa stilar och manér sa det blev en helhet var svårt.

Verktyg på nytt sätt



Konstverk, får man väl kalla denna samling av gamla handverktyg.

Åke Stålberg, svetslaboratoriet, berättar själv hur det kom till: "Detta smide är komponerat av slitna kasserade handverktyg och det är ett försök att hedra minnet av min svärfar som använde dem. Han var byggnadsarbetare och fritidstorpä, älskade att arbeta i

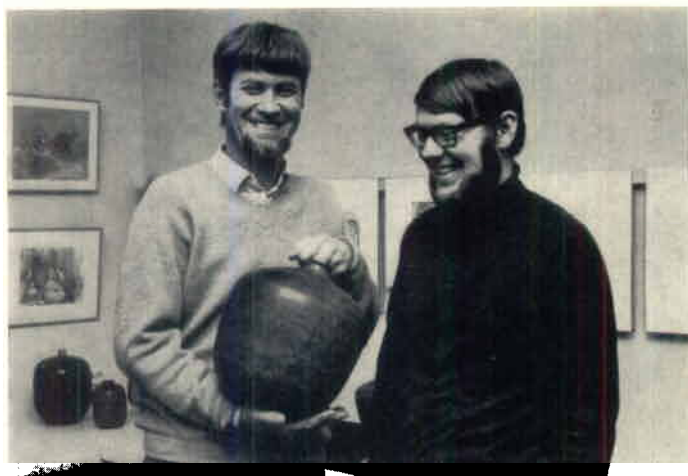
skog och mark och betraktade sina verktyg som sina käraste ägodelar. Verktygen som ingår i smidet är: murarhammare, smidesmejsel, klyvyxa, skräyxa, kuphacka, knivhacka, del av lie, kedja till björn. Smidet, som jag svetsat samman, är nu uppsatt på den gård som min svärfar bodde på större delen av sitt liv."

Men kul och stimulerande var det. Det enda som återstår denna gång är medlemmarnas dom. Vi öppnar utställningen på måndag.

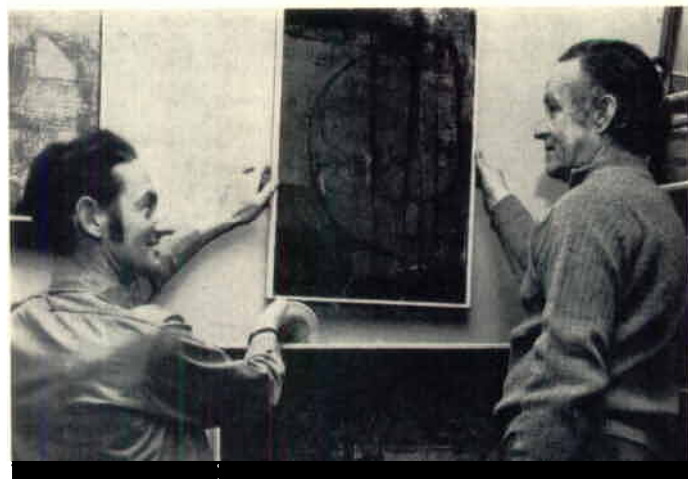
Höganäs den 29 november 1970

Ture Jansson

Exhallen



Keramiker Rolf Palm är en av deltagarna i konstföreningens höstutställning. Här tillsammans med en av styrelsemedlemmarna, Per Lindskog.



Styrelsemedlemmarna Ture Jansson och Ingvar Thell hänger ett av Ingvar Walterströms verk i Bruksgårdens stora sal.

Våra pensionärer i moderbolaget

Mer än 50 års anställningstid:

Ernst Bengtsson, Humlagatan 7, Åstorp, 53 tjänsteår
Herbert Hansson, Vegeågatan 26, Bjuv, 52 tjänsteår
Arthur Persson, Kolonigatan 19, Höganäs, 52 tjänsteår
Albin Olsson, Truedstorp 1, Ekeby, 51 tjänsteår
William Thörnkvist, Brännaregatan 9, Bjuv, 51 tjänsteår.

25—50 års anställningstid:

Svante Olsson, Nygatan 4 B, Billesholm, 48 tjänsteår
Axel Bengtsson, Västergatan 21 B, Åstorp, 42 tjänsteår
Ernst Johansson, Strömbergsgatan 9, Höganäs, 42 tjänsteår
Bror Olsson, Hökaregatan 13, Åstorp, 41 tjänsteår
Algot Andersson, Gjutaregatan 14, Hyllinge, 40 tjänsteår
Erik Jönsson, Box 409, Billesholm, 38 tjänsteår
Otto Nilsson, Skogsvägen 14, Höganäs, 27 tjänsteår

Upp till 25 års anställningstid:

Charles Persson, Södergatan 92, Ekeby, 24 tjänsteår
Arvid Tüll, Finngatan 4, Höganäs, 24 tjänsteår
Hjalmar Johansson, Smedjegatan 17, Höganäs, 18 tjänsteår
Einar Hellsten, Pl 393, Billesholm, 13 tjänsteår
Valter Björk, Brevl. 530, Mölle, 7 tjänsteår

Lasse och Putte

— eller Putte och Lasse, det är frågan. Alla i Höganäs med omnejd, utom redaktören för Brännpunkten, visste svaret på den frågan. Hur många som frågat Putte om anledningen till hans namnbyte till Lasse i höstnumret vet han inte själv. Men undertecknad redaktör som sliter sitt hår och strör aska i det samma för att ha orsakat Lasse, nej Putte menar jag, alla vänliga gliringar, vet *NU* bättre. Det är Lasse (Lars-Erik Larsson) som står till vänster och Putte (Kjell-Arne Svensson) till höger. (Måtte inte fotot bli spegelvänt i tryckeriet!)

Ewi



Gruvspelens vandringspris till Höganäs

De 17:de s.k. Gruvspelen, trekamp i fotboll, skytte och varpa mellan de anställda vid Höganäsbolagets anläggningar i nordv. Skåne, resulterade i att Höganäsverken tog sin fjärde inteckning i vandringspriset, dock med ett nödrop.

Höganässkyttarna har visat förkrossande överlägsenhet i sin gren och i varpa är Skrombergaverkens kastare lika suveräna. I denna gren placerade sig Bjuv före Höganäs och den inbördes placeringen dem emellan i fotbollsserien blev avgörande för slutplaceringen i Gruvspelen. Det var endast bättre målskillnad i Höganäs favör som fällde utslaget.

A-Betong seriesegrare i HB-korpen

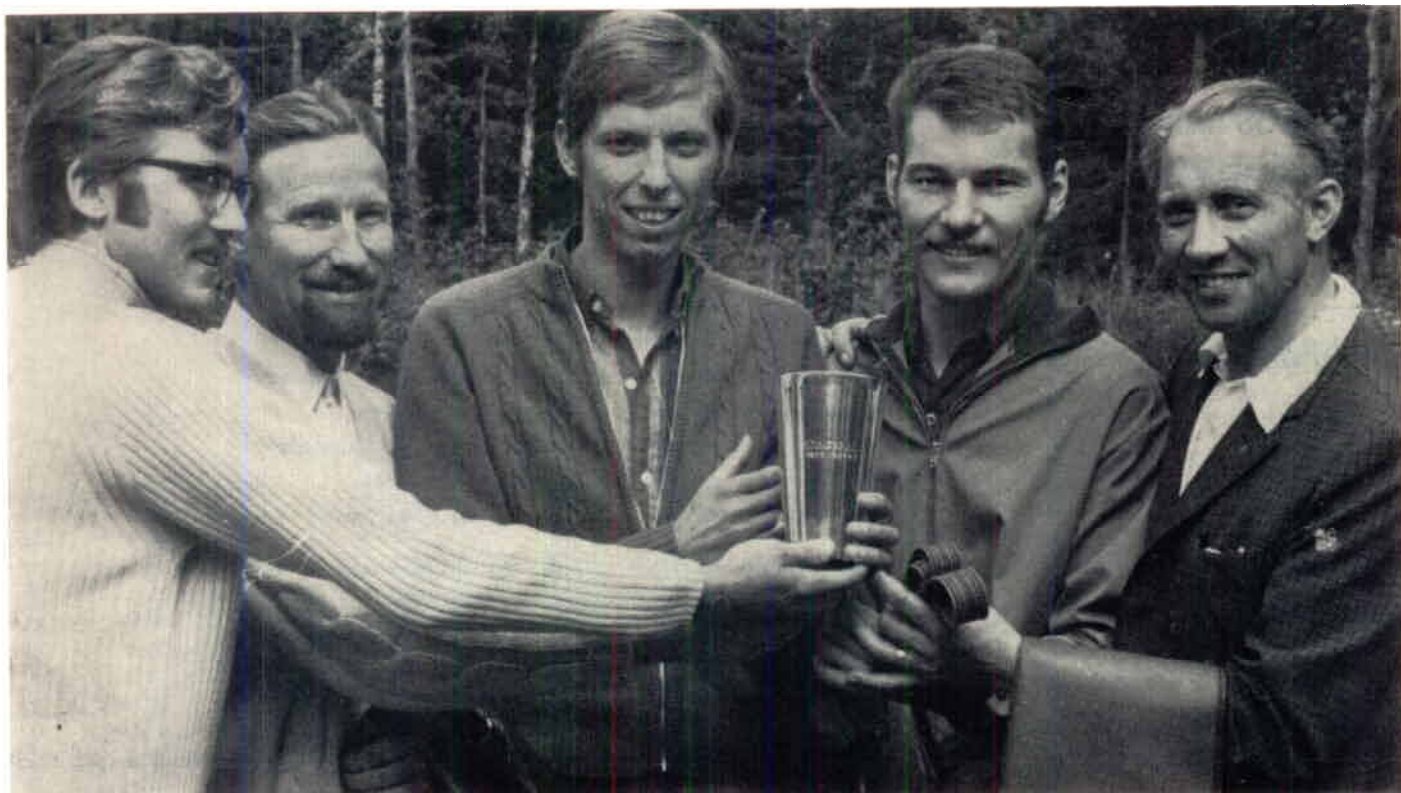
Denna fotbollsserie mellan HB-lagen i Höganäs, Bjuv och Skromberga samt A-Betong, Gullfiber, Ji-Te och Hermanssons genomfördes i stort sett programenligt under våromgången. Walk over har däremot lämnats i allt för många matcher under hösten för att serien skulle bli intressant. När man i och med årets serie övergick från 7- till 11-mannalag räknade man med att samtliga matcher skulle spelas, vilket sålunda tyvärr inte blivit fallet.

Sedan Ji-Te förra året tog hem vandringspriset som ständig egendom uppsattes ett nytt sådant. Fjölårssegrarna har trots övergången

till 7-mannafotboll haft problem med laguppställningen och hamnade i år på femte plats. Serien toppades suveränt av A-Betong utan förlust och placeringarna för övrigt på tabellen ger inte full rättvisa genom de många walk over som lämnats.

Serietabellen:

A-Betong	12	11	1	0	66—15	23
Gullfiber	12	9	2	1	31—26	20
Höganäs	12	5	1	6	27—31	11
Bjuv	12	5	1	6	24—38	11
Ji-Te	12	5	0	7	24—36	10
Hermanssons	12	2	1	9	18—27	5
Skromberga	12	2	0	10	14—31	4



Höganäsbolagets segrande lag i Industriskyttet. Fr.v. Christer Fridh, Jens Bojsen-Hansen, Hardo Aamisepp, Tommy Thornblad och Hans Högestam.

Höganäs- framgångar i korpskytte

På Råå skjutbana gick den 30 augusti HSS och HDs korpskytte med stora framgångar för Höganäsbolagets skyttar.

Förutom inteckning i HDs vandringspris blev Tommy Thornblad trea i klass 3. Jens Bojsen-Hansen toppade klass 2 A, Hardo Aamisepp var klassegrare i 2 B med kamraten Christer Fridh på andra plats. Björn Fors

var bäst i klass 1 med Mats Elgström på tredje plats. I klassmästerskapen triumferade Christer Fridh med Hardo Aamisepp på tredje och Jens Bojsen-Hansen på fjärde plats. Det gick inte lika bra för HB-skyttarna i de högre klasserna.

Höganäs AB åter bäst i Industriskyttet

Den fjärde tävlingen om Höganäsbolagets 1967 uppsatta vandringspris i Industriskyttet gick den 5 september i Skytteskogen i Klippan med Bröderna Ottosson som arrangör. Det blev en stor framgång för höganässkyttarna som tog sin tredje raka inteckning i vandringspriset. Klippanindustrin, som segrade det första året, belade andra plats i årets tävling.

Denna gynnades inte av det bästa tävlingsvädret och det var ganska blåsigt med besvärande vind. Trots detta noterades många bra resultat. Högsta eller 140 poäng uppnådde Daniel Dixerens, Findus, och Hardo Aamisepp, Höganäs AB. I det segrande laget ingick Hardo Aamisepp 140, Christer Frid 134,

Jens Bojsen-Hansen 133, Hans Högestam 132 och Tommy Thornblad 132 eller sammanlagt 671 poäng. Sedan följde Bröderna Ottosson 657, Findus 646, ASEA 625, Tretorn 620 och Boliden 616 poäng.

Följande höganässkyttar erhöill hederspris:

Klass 3: 1) Tommy Thornblad.

Klass 2A: 1) Jens Bojsen-Hansen.

Klass 2B: 2) Hardo Aamisepp, 4) Christer Fridh, 7) Lars Lundkvist, 12) Bertil Johansson.

Nästa års tävling blir spännande. Fyra inteckningar fordras nämligen för att bli ständigt ägare av den vackra silverpokalen.

Hans Högestam årets mästerskytt

Tolv skyttar var berättigade deltaga vid korandet av Höganäsbolagets mästerskytt. Det var väl inte precis någon sensation men dock anmärkningsvärt att Gunnar Thornblads mångåriga segerrad bröts av Hans Högestam.

Thornblad hade ledningen med sex poäng före avslutande fem skott stående men så drog Högestam ifrån och tog mästartiteln med 260 poäng mot 255 för den detroniserade mästaren. Närmast följde Christer Fridh 253, Bertil Rosenqvist 245, Jan Hjelm 238 och Jens Bojsen-Hansen 234 poäng.

Ege

Blir det ett ljud i skogen när ett träd knäcks om det inte är någon där som hör det?

Det är en gammal gåta inom buddismen. Rätta svaret är nej. Det uppstår inget ljud, bara ljudvågor. Ljudet uppstår först när det finns en mottagningsapparat, t.ex. det mänskliga örat. Eller hur?

Det är nästan samma sak med information. Vi kan säga en mängd ord, meningar och satser till varandra, men om ingen verkligen lyssnar och tar orden till sig blir orden utan betydelse.

Det är en sanning som fått allt djupare innebörd de senaste årtiondena. Företagsdemokrati bygger på att människor kan kommunicera, dvs. ge varandra information och handla på grundval därav.

Mer och mer information öses över oss genom skrift, bild och ljud, på alla områden inklusive informationsområdet. Vi lever faktiskt i en informationsexplosion av data.

För att bemästra *mängden* har vi tagit datorn till hjälp och har hunnit en bit på väg i möjligheterna att ge rätt information till rätt person i rätt ögonblick. Men området kommunikation är vi fortfarande yrakna inför. Det är något mer än bara information. Det är sättet att uppfatta informationen, förhoppningar och förväntningar, inblandning och engagemang.

Redan Sokrates formulerade det så att vi borde tala till timmermän på timmermäns vis och till lärde på latin. Varför har det då tagit så lång tid för en så enkel sanning att slå igenom? En orsak är väl att läran om människa — miljö, psykologi, inte haft mer än ca ett århundrade på sig som självständig vetenskap. Innan ingick den som en gren av filosofin. Skolämne har den varit endast ett fåtal år.

Teorin om människan i arbetslivet har genomgått flera stadier sedan århundradets början. Från att först ha räknat människan som en del av maskinen gick man in i den mer romantiska perioden under 1930- och 40-talen. Man upptäckte äntligen att genomsnittsarbetaren verkligen både tänkte på sitt arbete, hade olika synpunkter på det och arbetade mer eller mindre hårt beroende på vad han kände för det. Det var på den tiden vi som mera utspridda resultat av forskningen fick blommor i fönstren och musik under arbetet.

Men dessa försök att göra alla människor lyckliga visade sig vara ganska verkningslösa i det långa loppet. Man hade inte hittat kärnpunkten, som kanske är lika med företagsdemokrati. Däremot hade man lyckats rationalisera tillverkningen så att den blev reaktionsfärdigare än många stod ut med.

Man hade inte räknat med den mänskliga faktorn, bokstavligt talat. Numera är det självklart för alla att ett industriföretag bara kan fungera genom samarbete och samråd, och så är vi tillbaka till rubrikens innehåll igen.

Vi är inte vana vid samråd och samarbete, det tar sin tid och många blir otåliga. Vi har svårt att uttrycka vad vi vill. Gammal surdeg av misstänksamhet mot avsikter och mål ligger tidsfördröjande mellan olika grupper människor.

Vi har en ingrodd benägenhet att uppfatta vad vi väntar oss att uppfatta, se vad vi väntar oss att se och höra vad vi väntar oss att höra. Det är sant och viktigt att det oväntade vanligtvis inte alls upptäcks. Det blir varken sett eller hört, bara ignorerat.

Till på köpet kostar det pengar att prata med varandra. Tusentals timmar om året i produktionsbortfall är lättare att räkna än den svårbedömda förtjänsten av att samarbete går friktionsfritt och samråd ger bättre lösningar av problemen än annars skulle skett.

Men svårigheterna är till för att övervinnas, och företagsdemokrati är ingen modefluga som surrar ett tag och försvinner igen. Informationsproblemet måste vi lösa. Att öka mängden och förfinas utställningsmetoderna från företagsledningen hjälper inte, anser numera många industripsykologer och — administratörer.

Därmed inte sagt att sådant arbete skulle vara bortkastat, det räcker bara inte. Företagsledningens information måste vara baserad på mottagarens information.

Om alltså ledningen först lyssnar på arbetstagarna så blir allt bra? Det beror på det. Förutsättningen är att ledningen förstår vad som blir sagt, vilket i sin tur beror på om den andra parten kan kommunicera. (Jfr LKAB-konflikten.) Det är svårt att se hur det skulle kunna vara fallet. Varför skulle den underordnade vara skickligare i den frågan än hans/hennes överordnade?

Vad gör vi då? Är problemet olösligt? Nej, men surdegen ska bort. Misstroende och rädsla behöver ersättas med tolerans och förmåga att lyssna och lära. Det är ingen tulipanaros utan en realistisk anpassning till ett nytt skede i svenskt arbetsliv.

När alla åtminstone försöker sätta sig in i problemen med att ha lågavlönade och enformiga arbeten, och alla har tagit reda på vad beslutsfattande innebär, hur det är att välja mellan vad man vill och vad situationen kräver, problemen med att prioritera och sist men inte minst att ta ansvar för beslut, då är företagsdemokratin antagligen genomförd och informationsproblemen lösta.

På vägen dit använder vi oss här på Höganäsbolaget av alla olika samrådsgrupper, som bildas både i och utanför företagsnämnden. Eftersom representanterna är fackligt valda, blir det av allt större vikt att intresset för de fackliga organisationerna blir större från medlemmarnas sida. Det är bland annat på den vägen det ska komma rätta män och kvinnor på rätta platser och därför måste underlaget för valen bräddas. Eller vad tycker Du?



