

BRÄNNPUNKTEN



C. P. ROSENBERG . A. S.

Årg. 12

Nr 1

April 1954

HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Årg. 12 Nr 1 April 1954

Ansv. utgivare: P. E. G. GUMMESON

Huvudredaktör: B. WALLGREN

Andre redaktörer: R. KITTEL
R. ENGBERG

Copyright

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB, HÖGANÄS



UR INNEHÄLLET

Ambassadörer med murslev

På rundresa till några av AB Höganäsarbetens
entreprenader 4

Försäljaren främjar framåtskridandet

Dir. Eric Lindström ger några intressanta syn-
punkter på försäljarens yrke 10

Nya gruvkoncessioner, någon lättnad i försäljningsläget, färre nämnder vid Skåne-verken

Från nämndverksamheten under sista kvartalet
1953 13

Ge nytt liv åt vidareinformationen!

uppmanar gruvarbetare Henning Henningsson,
Gunnarstorp 16

Nu kan också förslag från skyddskommittéerna bli belönade

meddelar skyddsinspektör Allan Jungbeck, som
hävdar, att skyddsförslag i hög grad tjänar pro-
duktionen 19

Kring koncernens kundinformation 1953

En årskrönika i få ord och många bilder 20

»50 år under jorden»

och litet till har gruvarbetare Alex Svensson, Hö-
ganäs, varit. Han intervjuas på sidan 28

Förmåner eller inte

Ett genmäle från korrespondent Stig Svensson,
Höganäs, till bruksarbetare Henry Hansson om
»tjänstemannaförmånerna» 29

Familj med företagstradition

Tre generationer Persson är samtidigt i tjänst vid
Skromberga-verken 30

Varpa,

den gamla Gotlands-idrotten, introduceras i årets
gruvspel 31

Omslagsbilden: Från Lappland i norr till Gascogne i söder, New Jersey i väster till Karelen i öster påträffas AB Höganäsarbetens murare och plattsättare. Förne bjuvsingen, nyordne stockholmaren Gustav Svensson, arbetar här på hemmaplan med plattsättning vid tunnelbanan i Stockholm. Se vidare artikeln »Ambassadörer med murslev» på s. 4.





Den »Gallup»-undersökning

av läsekretsens inställning till »Brännpunkten» och dess hittillsvarande innehåll, som återgavs och i någon mån kommenterades i förra numret, uppvisar glädjande nog en provkarta på skilda åsikter om det mesta. En kontrollfråga till våra lokalkorrespondenter, huruvida man ansåg frågorna allsidigt belysta i de inkomna svaren, besvarades med övervägande ja. Eftersom undersökningen rörde sig om en del viktiga frågor såväl i vad det gäller tidningens redigering som, framför allt, förhållanden inom företaget, finns det anledning att gå litet djupare in i dessa spørsmål. Vi skall då framför allt hålla oss till sådant, som tyder på missuppfattningar, ity att det ju ingår i tidningens uppgifter att lägga sådana tillrätta.

De ekonomiska artiklarna

bedömdes, såsom Ni kanske erinrar Eder, högst olika. I det här sammanhanget intresserar oss mest de negativa omdömena, framför allt att artiklarna skulle vara svårförståeliga — »de ekonomiska artiklarna svårförstådda, därför ointressanta för vanligt folk», »... skriv, så det stora flertalet förstår», »de ekonomiska artiklarna bör göras mera förståeliga för den oskolade».

Det torde dock knappast

vara möjligt att i en personaltidning bedriva en undervisning i ekonomiska frågor, som är mera elementär än den, som under årens lopp lämnats i vår tidning. När vi säger detta, tänker vi kanske mindre på de artiklar, som varit införda under senare år,

Oss emellan sagt:

fastän också dessa måste anses vara mycket populärt hållna. Vi tänker framför allt på den kurs med titeln »Socialekonomiens grunder», som publicerades i form av »följetong» i en rad nummer under 1945—48 och som 1949 gavs ut som gratishäfte till alla, som rekvirerade den. Det var f.ö. åtskilliga hundra, som gjorde detta. Vi skulle nästan tro, att de som generellt betecknat »Brännpunktens» ekonomiska artiklar som svårförståeliga, glömt bort eller inte känt till denna elementära kurs. Eftersom vi inte gärna kan komma med en ny kurs efter såpass kort tid, måste vi t.v. råda dem som önskar följa med våra ekonomiska artiklar men som känner sig ha otillräckliga kunskaper härför, att ta kontakt med någon av befintliga bildningsorganisationer, ABF, Brevskolan, KVE osv., vilka mer än gärna står till tjänst med ekonomisk undervisning, tillrättalagd efter vars och ens förkunskaper.

Ett mycket begränsat antal

exemplar av kursen »Socialekonomiens grunder» finns fortfarande i lager och expedieras gärna gratis till intresserade, så långt upplagan räcker. Rekvisitioner ställes till »Red. för »Brännpunkten», Höganäs».

Medan vi är inne

på ekonomiska spørsmål, så skulle vi vilja begagna tillfället att något belysa ett förhållande, som aktualiserats i en diskussion helt nyligen men som förefaller att hittills ha varit föga beaktat i den allmänna ekonomiska debatten. I 9 § 1 mom. 4 st. Aktiebolagslagen står det bl.a. ordagrant följande:

»I den mån med bolagets verksamhet ej åsyftas beredande av vinst åt aktieägarna, skall i bolagsordningen angivas verksamhetens syfte.»

Det är m.a.o. en företagares lagliga skyldighet att bedriva verksamheten så, att den

lämnar ekonomisk vinst, såvida nu inte i bolagsordningen angives något annat! En företagsledare, som inte sköter verksamheten på rätt sätt, kan i vissa fall bli skadeståndsskyldig i förhållande till bolaget och kan också drabbas av kriminellt ansvar. Detta resonemang är ingalunda teoretiskt: i samband med ett företags konkurs t.ex. kan ett åtal mot företagsledningen (verkställande direktören) för försyndelser i här berörda avseende bli nog så verkligt. Följderna av ett sådant åtal framgår av 23 kap. 3 § Strafflagen, enligt vilket gäldenär, som under vissa närmare angivna omständigheter »uppsåtligen eller av grov oaktsamhet framkallar eller förvärrar obestånd, dömes för vårdslöshet mot borgenärer till fängelse eller straffarbete i högst två år».

Men det är inte bara

aktieägarna, som enligt Svea Rikes Lag normalt sett har anspråk på att ett aktiebolag skall drivas med vinst. Det allmänna har också ett synnerligen stort intresse därav. För denna företagsform finns nämligen i skattelagarna bestämmelser, som medför, att det allmänna inträder som »medintressent» i företaget *med rätt till ungefär halva vinsten* — eventuell förlust får företaget däremot ensamt bära. Och om vi vidgar resonemanget till att gälla också övriga företagsformer, så belyses det allmännas vinstintresse bäst därav, att den sammanlagda på vinsten grundade företagsbeskattningen i vårt land f.n. uppgår till i runt tal 2 miljarder kronor årligen.

Om vi så

övergår till läsekretsens uppfattning om nämndreferaten, så var det 6 svarslämnare av 25, alltså ca 25 %, som var mer eller mindre missnöjda med dem — ». . . tidningen får nog ofullständiga uppgifter från nämnden», »nämndreferaten kunde vara utförligare», »referaten från våra nämndsammanträden ganska små och tunnsådda» osv. Över huvud taget går kritiken ut på att referaten borde vara utförligare. En av lokalkorrespondenterna, som i olika sammanhang är ivrig förespråkare för en god vidareinformation från företagsnämnderna, skriver: »Har de 75 %, som sagt sig vara nöjda med

nämndreferaten, även deltagit i nämndarbetet?» Vår meddelare vill naturligtvis därmed ha sagt, att det är såpass mycket som avhandlas på ett nämndsammanträde — det sista sammanträdet i hans nämnd i fjol tog 5½ timmar! — att de summariska referaten i »Brännpunkten» bara ger en mycket ofullständig bild av vad sig där tilldragit haver.

Vi förstår vår sagesman

fullständigt. Å andra sidan medger han nog, att det i praktiken vore ogenomförbart att återge ens tillnärmelsevis fullständiga protokoll från våra många nämnder över hela koncernen. En personaltidning vid ett företag av Höganäskoncernens struktur måste inskränka sig till att ge ett något så när representativt tvärsnitt genom nämndverksamheten, att servera en lektyr så beskaffad, att den om möjligt lockar till läsning av *hela* nämndavsnittet. Från andra nämnder än den egna är nämligen också en hel del inspiration att hämta — *detta* måste bli ledmotivet i *vår* uppläggning av referaten.

Den omständigheten,

att 75 % sagt sig vara nöjda med nämndreferaten, även om de till äventyrs *inte* deltagit i nämndarbetet, skulle med denna utgångspunkt sålunda kunna tas som ett tecken på att vår referent, trots det begränsade utrymmet, lyckats åstadkomma en tillfredsställande läsning.

Sedan ovanstående skrivits, har vår nyssnämnde meddelare kommit med ett nytt inlägg om vidareinformationen. Det återfinnes på s. 16. Det blir anledning att i olika sammanhang återkomma till detta viktiga problem, som ju vårt företag ingalunda är ensamt om.

Det begränsade utrymmet

ja! »Vi . . . undrar så smått, varför 'Brännpunkten' magrat», skrev vår specielle skald i sin jubileumsdikt, och liknande tongångar har vi uppfångat från andra håll. Får vi till att börja med uttrycka vår glädje över att det låter så! Ledsna skulle vi däremot ha blivit, om vi fått höra, att tidningen gärna kunde minska ytterligare i omfång. Nå, den där avmagringen, som skedde för ett par år

sedan, skulle vi nog gärna vilja beteckna som en skönhetskur, åtminstone var den tänkt som en sådan. När man talar om avmagring, så beror det f.ö. på vad man jämför med. Från början hade tidningen precis samma format som nu. Så kom en del år med specialnummer om Höganäsdebatter, jubileer o. likn., och då svällde tidningen åtskilligt. Nu har den som sagt återgått till sitt första format. Detta omfång tror vi f.n. är det lämpligaste. Det är minst lika stort som i flertalet av de personaltidningar, som utges av liknande företag i Sverige och utomlands. Att innehållet får koncentreras måste anses vara en förtjänst: de mest omtyckta periodiska publikationerna, dem som man läser från pärm till pärm, bygger ofta just på dylik koncentration.

»Människan i centrum»

angavs i vår rundfråga såsom ett slags ny »giv» i fråga om »Brännpunktens» framtida innehåll. Dvs. något nytt är det egentligen inte fråga om. Statistikens uppgift, att 2 660 namngivna anställda under de första tio åren av tidningens tillvaro förekommit i

dess spalter, är ett vittnesbörd om det intresse, som ägnats personalen — i och för sig självklart i en *personaltidning*. Vad vi nu vill åstadkomma är närmast en fördjupad behandling av de rent mänskliga problemen. Vi tänker mera ingående behandla de mänskliga relationerna inom företaget, innefattande bl.a. analyser av yrkeskategorier, vilkas insatser inte är så alldeles uppenbara, vi vill belysa vad som på olika sätt åtgjorts för att anpassa människan till den tekniska utvecklingen, vi vill ta upp spörsmål om arbetspsykologi, arbetsledning osv. Som vanligt är vi tacksamma för vettiga förslag till ämnen att behandla, men undvik fackliga och politiska frågor! Se även kommentaren till insändare på s. 29.

Det börjar

bli vår, när detta läses, åtminstone i våra sydliga landsdelar. Vintern släpper sitt grepp, knopparna sväller, fågelsången blir allt fulltonigare, ja, allt det där underbara sker, som hör årstiden till. Och då vill vi passa på att till dess särskilda högtid önska Er alla



En Glad Påsk!

Ambassadörer med murslev

Från Gustaf Adolfs torg, där dussinet ljussignaler blinkar i otakt kring den hektiska trafikkarusellen, skär Malmstorgsgatan en trång skåra mellan de monumentala bankkomplexen. Fullpackade bussar brummar på tvåan uppför gatan, snirklar sig snävt fram mellan halvtimmeparkerade bilar och öser dagligen vid Brunkebergstorg av tusentals förortsbor från Hammarby, Årsta eller Bagarmossen.

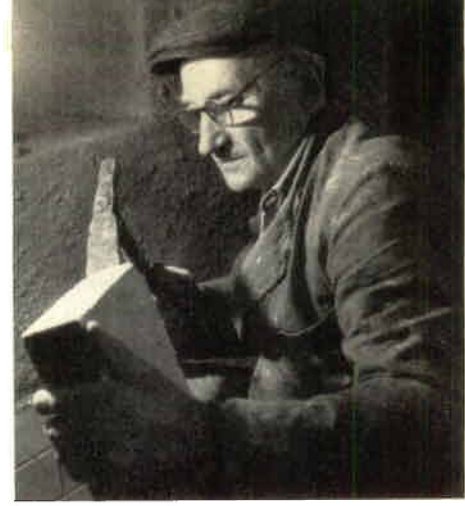
Människor plöjer fram i forcerat tempo på de tränga trottoarerna längs Karduansmakaregatan, en av Klarakvarterens anrikaste tidningsgator med Dagens Nyheters citrongula baner och Svenska Dagbladets konservativa emblem som dekorativa fondinslag.

Och just här, där Karduansmakaregatan stöter mot Malmstorgsgatan, ligger AB Höganäsarbeten, Höganäs-koncernens entreprenadföretag för eldfasta och syrafasta murningar samt plattsättning.

Det är en arbetsplats, vars belägenhet, mitt i huvudstadens brusande centrum, onekligen skiljer sig en hel del från våra andra arbetsplatser runt om i Sverige. Men därifrån leder trådar ut över vårt land och grannländerna, ja ofta sträcker de sig över större delen av Europa, och en och annan trådända kan faktiskt leta sig fram till Amerika.

Ett entreprenadföretag som Höganäsarbeten har en geografiskt spridd verksamhet. Axplock ur orderboken ger en provkarta på skilda arbeten vid ett otal platser, och murarna är i gång över en vidsträckt yta. Så arbetade i höstas några man långt uppe invid Polcirkeln i Norge vid järnverket i Mo i Rana. Stora arbeten pågår vid Böksholms sulfitfabrik i »mörka» Småland. Till Tartas vid Pyrenéernas fot återvänder Höganäsarbetens murare nu för att bygga ett helt blekeri. Vid Solsunda sjukhus vid fagra Skurusundet byggdes under hösten en badanläggning för poliosjuka. Sulfitkokare uppföres i Fagervik i celluloaeldoradot i Sundsvallsbukten. Och i Strå Kalkbruk invid Sala muras en 70 tons kalkugn. Ja, i alla väderstreck kan man träffa på Höganäsarbetens fasta stab av 50-talet rutinerade murare.

**På
rundresa
till några
av AB
Höganäs-
arbetens
entrepren-
nader**



Teknisk service ursprungligt huvudtema

Verksamheten, som inrättades med tanke på teknisk service, har vuxit ut till ett landsomspännande entreprenadföretag med utblickar över Europa.

Det var i början av 1930-talet, som servicetanken trädde alltmer i förgrunden vid Höganäsbolaget. En intimare kontakt mellan tillverkare och förbrukare av materialet eftersträvades. Viggo Terling, nu försäljningsdirektör vid Höganäsbolaget, inledde raden serviceingenjörer, som fick tillbringa jular, påskor och midsommardagar med att krypa omkring i järnverkens ugnar för att se i vilken utsträckning teglen påverkats. Undersökningarna utgjorde grundstoffet till år av forskning och utveckling. Denna service blev allt mer uppskattad av kunderna, vars önskemål ökade. Och från att från början mest ha gällt material till kalkugnar och martinugnar utsträcktes servicen till våra flesta större produkter.

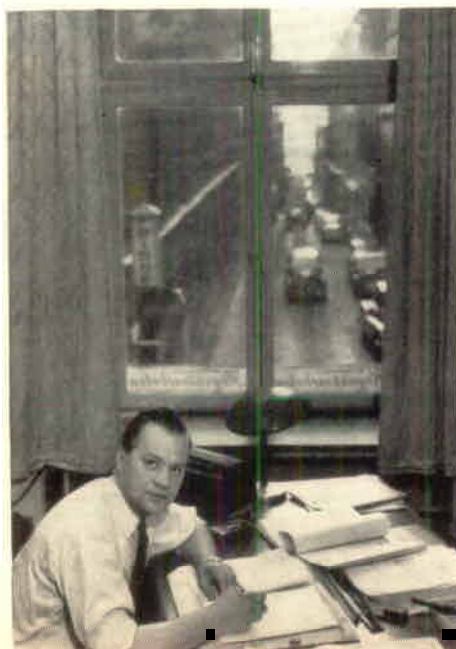
Ett annat viktigt led i Höganäsarbetens uppkomst var reklamationer till följd av att andra entreprenadföretag ej rätt utfört murningar med Höganäsbolagets tegel. Svårt var då att avgöra, vem som bar skulden. Ett fristående eget företag blev allt mer önskvärt med entreprenader och murningar på sitt program. Så övertog Höganäsbolaget 1942 plattsättningsbolaget AB Specialarbeten och AB Syrefast Murning och bildade 1942 AB Höganäsarbeten. Till detta dotterbolag överflyttades den eldfasta entreprenaden från Höganäs. Till en början leddes företaget av disponent Vincent Spak, som 1945 avlöstes av direktör Viggo Terling. Från 1948 är överingenjör Kjell Ljungberg dess chef.

4



Att ha förestått arbetet med världens längsta linbana, 10 mil lång och tillhörande Bolidens Gruv AB, var en av de meriter, som överingenjör Kjell Ljungberg hade, när han 1948 blev chef för AB Höganäsarbeten.

Utansför syrafasta arbetschefen ingenjör Sture Helins arbetsrum brummar den aldrig vilande storstadstrafiken.



Två f.d. höganäsbor vid Höganäsarbeten, eldfasta arbetschefen, ingenjör Karl-Erik Jarnfors och överingenjör Ljungbergs sekreterare, fröken Britta Jönsson.

Axel Johansson är en av de murare, som gör skäl för benämningen ambassadör och ackvisitör. Han är expert på martinugnsreparationer, ett av Höganäsarbetens viktigaste arbetsfält.

Murarna är ambassadörer och ackvisitörer

Överingenjör Ljungberg är en mörk, kraftfull man -- norrlänning märker man -- som i sin dag hunnit bygga det mesta, vägar i Västernorrland, Gästrikland och Finland, där han under vinterkriget var chef för Frivilligkårens vägdetachment i Kemijärvi, befästningsanläggningar längs Sveriges och Finlands kuster och gränser, den 10 mil långa linbanan vid Boliden, Skifferverket i Kvarntorp och Skånska Cements stora fabrik vid Stora Vika i Nynäshamnstrakten m.m. Till synes en herre med riklig rutin redan innan han kastade sig över eldfasta och syrafasta murningar.

Intimt samarbete mellan Höganäsbolaget och Höganäsarbeten är den viktigaste grundstenen i vårt arbete, säger överingenjör Ljungberg. Vår gemensamma linje kan lätt skissas i några väsentliga punkter. Vi ser till, att Höganäsbolagets material används på rätt plats och på rätt sätt. Vi strävar efter att befrämja ökad spridning av moderbolagets produkter. Alla önskemål, som kunderna ger oss, vidarebefordrar vi till Höganäsbolaget. Vi bistår alla kunder med råd, upplysningar och teknisk service. Så verkar vi slutligen som ett fristående entreprenadföretag, utplagt efter fullt affärsmässiga principer och givetvis strävar vi efter att ge moderbolaget och oss själva högsta möjliga vinst.

AB Höganäsarbeten är uppdelat på tre sektioner, den eldfasta avdelningen, den syrafasta och plattsättningsavdelningen, som vardera förestås av en arbetschef. Årsomsättningen vid Höganäsarbeten är omkring 4 miljoner. Dagsverken fördelade sig förra året på de olika avdelningarna med 8 450 på eldfast, 4 850 på syrafast och 1 400 på plattsättning. Tillsammans är det omkring 250 olika arbeten som utförts.

Det är många smärre arbeten vi har på vårt program, förklarar överingenjör Ljungberg. Det innebär, att arbetscheferna eller offertingenjörerna inte själva hinner studera alla arbetsplatser och arbeten. Vi måste lita på våra murare, och vi kan lita på dem. De som inte har den personliga resningen att kunna arbeta självständigt och under eget ansvar, passar inte i vår krets. Murarna tjänstgör ofta som våra ambassadörer och ackvisitörer.

Syrafasta arbetschefen, ingenjör *Sture Helin*, är tillsammans med verkmästare *Gustaf Blomberg* och fröken *Nanna Ekstrand* på kalkylen äldst i gården. De två första kom från AB Specialarbeten och fröken Ekstrand från AB Syrefast Murning. Till raden faktotum får man nog räkna chefens allt i allo, fröken *Britta Jönsson*, höganäsflicka som blivit inbiten stockholmska -- på sistone i viss mån romarinna. Hon kom till Höganäsarbeten samtidigt med direktör Terling 1942.

Eldfasta murare agerar räddningskår vid cementfabrik

Arbetschef för eldfasta avdelningen är ingenjör *Karl-Erik Jarnfors*, som gått i faderns fotspår och lärt sig yrket från grunden. Som yngling arbetade

Den största entreprenad, som Höganäsarbeten utfört, var en stor nybyggnad vid Värtagasverket i Stockholm. 9 000 ton tegel användes till arbetet, som tog över två år och som sysselsatte ett 50-tal man. Olle Andersson och Johan Feuk murar en kammare, medan arbetschefen, ingenjör Ingemar Lindgren och förman Ernst Jönsson studerar en ritning.



Nils Larsson är en god representant för »höganäsmurarna», den eldfasta avdelningens kärntrupp. Vid Strå Kalkbruk murar han här en kalkugn.



Strå Kalkbruk är en stor avnämare av Höganäsbolagets produkter. Där murade Höganäsarbeten senast en 70 tons kalkugn, konstruerad på vårt Ugnskontor.





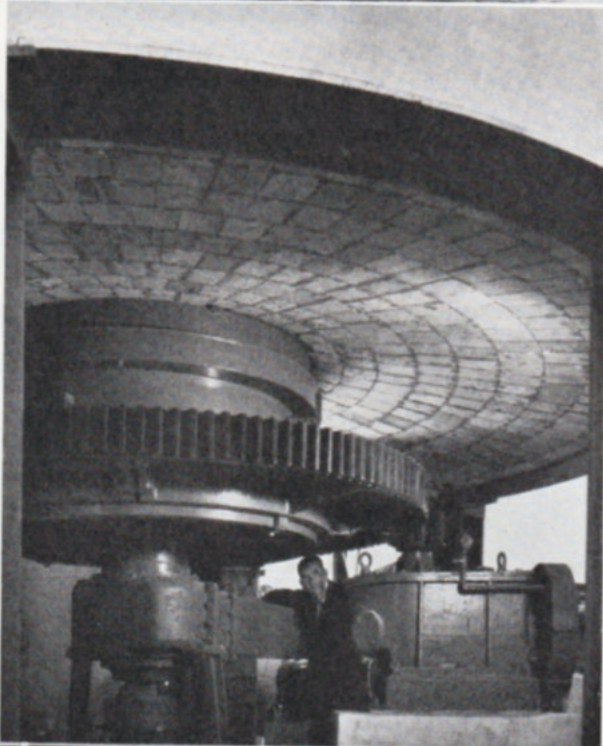
Vid koncernens egna fabriker finns oftast jobb på lager för de rutinerade murarna. Nils Ahlström — gammal i gården — och Jonne Wendler — yngste man på plan — reparerar här en kammarugn vid Silikafabriken i Höganäs.

han under sin fader, murarförman *Ernst Jönsson* i Höganäs, och deltog före kriget i murningen av en kalkugn i Wasalemma söder om Tallin.

— Eldfast murning kräver stor yrkesskicklighet. Det tar år, innan man behärskar arbetet perfekt. Vår murarstab kan sin sak, och där ligger vår styrka, säger ingenjör *Karl-Erik Jarnfors*. De stora järnbruken har lager av eldfast material och använder oftast sina egna murare för reparationer men också för många nyanläggningar. Men när det gäller att utföra ett kvalitetsjobb på minimal tid, har vi vår chans. Genom stor kraftsamling kan vi reducera driftsstoppet till ett minimum.

På mångt håll tjänstgör Höganäsarbeten som en räddningskår och har kontrakt med en del företag att kort tid efter larm ha full arbetsstyrka på platsen. Vid Skånska Cements stora fabrik i Stora Vika skall t.ex. två specialutbildade murare finnas disponibla inom 24 timmar och efter 48 timmar skall komplett arbetslag ha mobiliserats. Liknande överenskommelser finns för martinugnsreparationer med bl.a. järnverken i Fagersta och Nykroppa.

— Ackquisition och arbetsplanering går hand i hand i det här jobbet. Vi måste ständigt vara å jour med kundernas önskemål och lägga upp arbetet på sikt. Sommartid, när järnverken har sina semestrar och vill ha de flesta reparationerna utförda, kan arbetstakten här bli jäktig i överkant, tillägger ingenjör *Jarnfors*.



Inte sällan får murarna packa sina kappsäckar och draga sina färde till fjärran länder. Vid Sniace cellulosafabrik i Torrelavega i norra Spanien uppförde för ett par år sedan de eldfasta murarna *Ernst Jönsson*, *Fred Larsson* och *Henning Olsson* samt syrafasta kollegan *John Hansson* bl.a. en kisrostugn.

Men inte förefaller det precis lugnt i underkant i bister februari, när vi gör vårt reportagebesök vid högkvarteret på Malmtorgsgatan.

Parkerad i en stol mitt emot arbetschefen sitter reslige åstorpsbon *Ake Lundahl* och vill ha ett nytt jobb. Han har just tillsammans med fem kamrater byggt masugn, ringtrumma och blästerledning vid Oxelösunds järnverk, tillsammans 460 m³ murverk, varav hälften varit höganäs-material. Nu får han rycka in vid avslutningsarbetena vid Värtagasverket, där han tidigare arbetat två år.

Och så kommer det ett samtal från Finspång. Höganäsmuraren *Bertil Johansson* är på tråden. Han har där tillsammans med *Helge Svensson* murat en rullhårdugn för Svenska Metallverken. De får order att efter 14 dagar inställa sig i Grane-fors i Blekinge, där de för en annan av Metallverkens fabriker skall göra exakt samma arbete som i Finspång. Under mellantiden tar murarförman *Ernst Jönsson* hand om dem i Höganäs. På »hemmaplan» finns som regel alltid något arbete, som kräver vana murarhänder. De 20 s.k. höganäsmurarna utgör kärnan i ing. *Jarnfors* arbetstrupp. Till sitt förfogande har han så ytterligare ett tjugotal anställda murare.



Att infodra cellulosaindustrins kokare med Höganäs kokartegel är en av Höganäsarbetens specialiteter. De avbildade kokarna återfinns vid Svartviks AB, där golvet i kokeriet — ett av världens största sulfittokerier — dessutom belagts med Höganäs klinker.

Rörverk för Argentina bygges i Värmland

Ett stort jobb pågår som bäst vid Uddeholmskoncernens rörverk i Storfors, där *Henning Olsson* jämte kollegerna *Oskar Brännell*, *Ater Elgström*, *Frank Johnsson* och under en tid också *Kjell Nilsson* murat upp en ringugn, en omvärmningsugn och en reducerverksugn med rökkanaler. Dessa element ingår i en ganska originell byggnad. Uddeholmsbolaget hade från Frankrike köpt ett komplett exportförpackat rörverk, som på grund av valutahinder inte kunde sändas till beställaren i Argentina utan i stället hamnade i Värmland.

Ett par mil norr om Storfors, idylliskt inbäddat i storskogen vid stranden av Östersjön — insjön heter faktiskt så — ligger ett annat Uddeholmsverk, Nykroppa järnverk. Där återfinns en sextett, som består av *Axel Johansson*, *Erik Kroon*, *Agnar Nilsson*, *Kjell Nilsson*, *Tage Nilsson* och *Sigfrid Tuve*. Extra arbetstid har de tillgripit för att på 9 dagar klara av en stor martinugnsreparation.

»skapligt» varm. Men ugnen blev reparerad på fyra dygn. Stor blomma från Sunlight!

Sulfitkokare till Norrland och Frankrike

På väggen i sitt väl madrasserade rum — Höganäsarbetens kontor har förut varit banklokal — har arbetschefen för syrafasta avdelningen, ingenjör *Sture Helin* en tablå över alla kontrakterade arbeten. Olikfärgade »ryttare» visar, när arbetet skall startas, när det bör avslutas, vilka murare som utför arbetet, kommande arbetsplatser och arbetare, som därefter står i tur. Ja, som förstås är det ett komplicerat pussel att hålla ihop.

Internationell sommar kan tydligen en del av de syrafasta murarna räkna med. Dalslänningarna *Hugo Eriksson* och brorsonen *John Eriksson* ställer färderna till Tartas, där de vid Société Landaise skall påbörja ett helt blekeri. *Alvar Johnsson*, som efter sina tidigare fyra besök i Frankrike är halft fransman, sällskapar med *Carl Ask* vid



T.v. Vid Holmens Bruk i Norrköping har Höganäsarbeten över vintern utfört en stor entreprenad. 1200 m² väggar och 1500 m² golv har klätts, fyra massakar och ett viraparti har infodrats med syrafast material. *Evert Ask* och *Otto Eriksson* arbetar här i ett massakar. T.h. Ett komplicerat jobb gör *Gustav Ståhl* vid Karskärs sulfitfabrik utanför Gävle, där han murar ett fördelningskar.

Till valvet har bl.a. Veitscher-verkens plåtmantlade tegel använts.

— Vi hade denna gång relativt god tid till vårt förfogande, säger ing. Jarnfors. Därför behövde bara sex man insättas. För ett par år sedan krävdes 19 murare att på rekordtid mura om *Fagerstas* 80-tons martinugn.

Specialisten numro 1 på martinugnar är *Axel Johansson*, som inte kan räkna ut hur många nyårsdagar och midsomrar han tillbringat i just avställda martinugnar.

Och biträdande ingenjören på eldfasta avdelningen *John Wodlin* kan berätta, att det inte bara är i järnverken man har heta ugnar. I vintras skulle ett snabbjobb utföras vid Sunlight i Nyköping på en spraytorkugn för tvättmedelschlagern SURF. *Johan Feuk* kröp frejdig i hågen in i ugnen, medan den var, som han uttryckte det,

cellulosafabriken Sica utanför Rouen ett tiotal mil nordväst om Paris. Fyra sulfitkokare står på arbetsprogrammet — det är den syrafasta avdelningens specialitet — par préférence skulle man kunna säga för att vara fransosisk.

Till Norges största cellulosafabrik *Borregaard* invid Sarpborg ställer *Otto Eriksson* kosan. Han är för sin del mest hemmastadd i Tjeckoslovakiet och Italien, i vilka länder han var flera gånger före kriget.

Och på hemmamarknaden arbetar man med sulfitkokare i Fagervik och vid Mo och Domsjö AB, spinnbadkar vid Älvenäs i Värmland och betningsanläggning till ASEA i Västerås. Ett verkligt stort jobb har sedan i höstas pågått vid Holmens bruk i Norrköping. Där arbetar den sanne globetrottern *John Hansson* — spansk ända ut i baskermössans knorr — som bas för bröderna *Erik*



Murarna arbetar oftast i lag två och två eller fyra och fyra. Tid till en kaffepaus kan Arne Bergström och Elon Wennbom unna sig i sitt massakar vid Böksholms Sulfidfabrik i Småland, där ett representativt jobb utföres.

Blandat bruk i murarbaljan

Muraryrket bibehålles gärna inom familjen. Så har Nils Larsson, aktiv höganäsmurare sedan 1913, sönerna Fred och Gösta till kolleger. Bröder är eldfasta murarna Hugo och Sigfrid Tuveesson, liksom den syrafasta trion Erik, Evert och Carl Ask. Otto och Hugo Eriksson har varit med sedan Syrefast Murnings tid. John Eriksson har följt i fader Ottos fotspår.

9 000 ton tegel av 1 200 sorter användes vid Värtagasverkets stora nybyggnad. Det är den största entreprenad, som Höganäsarbeten åtagit sig. Ett 50-tal man var sysselsatta, när arbetsstyrkan var som störst. Arbetet pågick mer än två år. Eget kontor upprättades vid Värtan, och speciell arbetschef, ingenjör Ingemar Lindgren — numera försäljningsledare i Höganäs för varugrupp kol — var engagerad.

Det är en het sysselsättning att bygga gasverk. Så måste t.ex. ugnarna först värmas upp, innan man täpper till förbindelsen mellan kamrarna. Försedda med imponerande asbesthandskar får då en murare med hjälp av en lång tång föra ner proppteglet till sin plats, medan 900 graders värme strömmar ut genom påfyllningsluckan.

»Det är misstag. Det är inte jag, som heter Fred Larsson», svarade eldfaste muraren Nisse Andersson, som intervjuaren träffade vid Värtagasverket i Stockholm och sporde, om han utfört något jobb i Spanien eller andra mera fjärran länder. Fred Larsson är han, som under vintern för andra gången varit i USA och som bl.a. — i varje fall i »Brännpunkten» — boxats med Joe Walcott. I höstas var Nisse Andersson emellertid arbetsbas vid Mo i Rana i Norge, den plats dit tyskarna nådde fram, när de försökte bygga en järnväg upp till Lofoten.

I de flesta engelska länder har syrafasta veteranen John Hansson utfört murningar, och språkproblem existerar knappt för honom längre. Så fick han tjänstgöra som ordermottagare för syrafast material vid sitt sista besök i Polen.

John Hansson tog hustrun Alfhild och sonen Jonny med sig, när han förra året arbetade hela sommaren i Strassbourg i Elsass. Fru Hansson blev mäktigt förtjust i allt franskt och glirade sin spansksinnade make: »Du, med ditt Spanien!» Tongångarna blev rätt annorlunda, sedan familjen på en treveckors semester tur tillsammans upplevt det eldiga Spanien.

I Mantova i norra Italien hade en gång syrafasta Otto Eriksson en diskussion med en företagschef om ett inmurningsproblem. Det slutade med att denne sade: »Gör som hemma i Sverige, så blir det säkert bra». På vilket språk detta yttrades, förmåler inte historien.

Höganäsarbeten utförde under hösten en unik platsättning. Det var en badinrättning för polio-sjuka vid Solsunda invid Skuru. Bassängkanten låg en meter över golvnivån, och patienterna placerades i ett lakan varefter de med hjälp av en telfer vinschades ned i den 8 m² stora bassängen. Till bassängen hade använts Nr 440 röd platta och till golvet Nr 500 K.

De rörliga vanorna hos folket på Höganäsarbeten har gjort fröken Britta Jönsson, kontorets faktotum, så reslysten, att hon numera huvudsakligen befinner sig söder om Alperna på sina semesterar. Rom har för henne blivit staden med stort S, även om Stockholm kommer som god tvåa.

När ingenjör Karl-Erik Jarnfors före kriget byggde kalkugnar i Estland, var hans murarkolleger från trakten av Peipussjön på gränsen till Rysland genomgående rikligt försedda med skägg — mähända avlägsna släktingar till Älgskyttarnas brunskäggyvige Ontrus?

I en förpackning syrafasta plattor från Skromberga fann Arne Bergström och Elon Wennbom, som arbetar vid Böksholms Sulfidfabrik, en papperslapp med hälsning från Gunvor Olsson, Östervärn, Skromberga. Hälsningen återgäldas härmed.

och *Evert Ask* samt *Otto Eriksson* jämte dennes son *John*. Vid *Holmens bruk* inklädes en 8 meter hög och 130 meter lång maskinsal från golv till tak, de 1 200 m² väggarna med Nr 440 glaserade plattor och golvet 1 500 m² med Nr 450 gul klinker. Dessutom infodras fyra massakar och ett viraparti.

Rekordsnabb plattsättning ersatte utsirat murning

Verkmästare *Gustaf Blomberg* ler, när han tänker tillbaka på den tid, då han stod tre månader på en ställning i stora frimurarsalen i Stockholm och murade ett utsirat valv, eller när han i drygt ett år murade kryssvalv i nuvarande Skandinaviska Banken. Plattsättarkåren har till stor del rekryterats från förkrigstidens kakelugnsmakare och dekorationsmurare. Före 1920 gjordes överallt påkostade murningar. Nu är tiden en annan. Snabbhet dominerar branschen.

Kan Ni sätta igång idag, får Ni jobbet, annars tar vi en annan firma. Så låter det ofta i telefonen, säger herr *Blomberg*. Det är då någon byggmästare, som vi för bra länge sedan lagt in ett anbud till, som nu i rödaste rapport vill ha plattsättning ordnad till en samling badrum.

Skönhetsvärdet är väsentligt för all plattsättning. Det dekorativa får aldrig glömmas bort. I berömmade ordalag nämner verkmästare *Blomberg* de personalrum, som i föl byggdes vid *Stidsvigs Limfabrik* i norra Skåne. *Dalmasen Axel Lingons* och rospiggen *Evert Eriksson* utförde där ett verkligt förstklassigt jobb, vilket ju kan vara en liten tröst för *Eriksson*, som legat inkallad mest hela vintern.

Furuviksfru bor i husvagn i Småland

Murarna är ett farande släkte. Som regel träffar de bara sina familjer under de större helgerna.

Inte stor men praktisk är denna husvagn i Böksholm, som äkta paret *Elon* och *Sara Wennbom* valt som provisorisk bostad över vintern.



semestern och ofrivilliga väntetider. Enligt avtalet får de fri resa hem var tredje månad, vilket för *Höganäsarbetens* del kompletteras med fria resor till jul och påsk. Yrket med allt sitt kringflackande har som alla andra yrken sina sidor. För de yngre är det inte bara stimulerande utan också lärorikt att få resa mycket. Men med åren känns det en bit att inte kunna leva »ett normalt liv», att som andra människor följa med barnens skolgång, komma hem till frun och eftermiddagskaffet, höra *Karusellen* från sin länstol, se hemmalagets fotbollsmatcher, träffa vännerna vid en »liten smörgås» med mera sådant. Nej, större delen av sitt liv tillbringar de på fjärran orter, läsande en bok i hyresrummets soffhörna, på en bio med en arbetskompis eller på kaféet runt hörnan.

Men arbetscheferna gör uppenbart vad de kan, för att murarna skall få tillfälle att så mycket som möjligt få arbeta hemmakring eller passera hemorten då och då. Men tillfällena är begränsade. Det går inte att trolla. Men alla vet, att har de den här gången ett jobb på en trist plats, blir det bättre nästa gång.

Om det för hustrun blir för ensamt hemma i stugan, medan maken är i *Sarpsborg*, *Hörnefors*, *Kajaani* eller *Arboga*, kan det tänkas, att hon gör som fru *Sara Wennbom*. Hon packade framt sin kappsäck hemma i *Furuvik*, tog 2-åriga sonen *Thomas* vid handen och följde efter till maken *Elons* arbetsplats vid *Böksholms Sulfittfabrik*, ett par mil utanför *Växjö*. Där bor de i en grönmålad husvagn, vars yttre dimensioner är 2×6 meter, och vars fria utrymme är 4 m², men som faktiskt är riktigt pysslig inomhus. Men hellre sitter hon här och tittar ut över massavedhögena än är kvar hemma i *Furuvik* och kurar.

Rolf Kjellström

Unge *Thomas Wennbom* trivs bra i Småland och i mamma *Saras* knä, men nog längtar han hem till lekkamraterna i *Furuvik* ibland.



försäljaren främjar framåtskridandet

Vår serie »Människan i centrum» har till ett av sina syften att belysa de mänskliga relationerna inom företaget och kommer bl.a. att analysera olika yrkens och yrkesgruppers betydelse i vidare sammanhang. Just nu står försäljningen och dess problem i ramp-ljuset, och vi inleder därför vår serie med en artikel om försäljaren. Det är Eric Lindström, verkställande direktör i Svenska Försäljnings- och Reklamförbundet och från sin Höganäs-tid välkänd för »Brännpunktens» läsekrets, som levererat manuskriptet.

Då fickuret markerade välståndet

Nu för tiden är vi utrustade med en del ting, som föregående generationer inte kände till eller i mycket ringa utsträckning hade tillgång till. Vi, dvs. stora delar av vår befolkning, har cykel, motorcykel eller kanske bil, vi har telefon, radio, kylskåp, dammsugare, kamera, armbandsur, cigarrättändare och en hel del annat som inte fanns förr eller som länge var förbehållet de välsituerade. Böckerna i de allra flesta nutidshem, möjligheterna för även »vanligt folks» barn att få tillgång till högre utbildning, ett blomstrande teater- och musikliv är exempel på hur även möjligheterna till ett rikare kulturellt liv mer och mer blivit var mans egendom. Sammantagna är dessa våra materiella och kulturella tillgångar en mätare på vår levnadsstandard.

Man brukar beträffande utvecklingen för Europa i dess helhet anföra, att befolkningen här fyrdubblats under de senaste hundra åren, parallellt med att levnadsstandarden likaledes fyrdubblats, vilket reellt betyder, att produktionen under samma period i grova tal ökats med något sådant som 16 ggr. Vill man se på utvecklingen med hjälp av index och i oförändrat penningvärde, så skall vi, om vi sätter siffran 100 för år 1860 för Sveriges vidkommande, finna, att siffran året före senaste världskrigets utbrott för konsumtionen var 391 och för industriarbetarens reallön 399.

Grunden för denna välståndsutveckling och det framåtskridande, som talar ur siffrorna, är produktionsökningen, möjliggjord genom teknikens och vetenskapens framsteg. Det var, som vi alla vet, för omkring hundra år sedan som industrialiseringen började bryta fram. Produktionen kom att ske i stordriftens form i stället för hantverksmässigt, den gamla självhushållningen fick ge vika för s.k. marknadshushållning. De första stegen togs mot de ekonomiskt fördelaktiga större serierna, som blivit vår tids melodi, och snart nog började det ökade välståndet markeras på annat sätt än om man hade fickur eller inte.

»Det händer ingenting, förrän någon säljer någonting»

Men ingenjörskonstens landvinningar får i detta sammanhang sin betydelse först när varor finner avsättning, m.a.o. när produktionen blir föremål för konsumtion. Det är här som försäljaren och försäljningen kommer in på scenen som en bro mellan fabrikant och konsument, som en hävstång för framåtskridandet. Uttrycket »det händer ingenting, förrän någon säljer någonting» fångar i ett nötskal försäljningens betydelse i ett dynamiskt samhälle, ett samhälle där massproduktionen möts av masskonsumtion och där konsumenten har frihet att köpa vilka varor han vill och var han vill. Ökade försäljningsansträngningar och ökad kamp om konsumenternas bevägenhet har gett oss bättre varor, ett rikare varusortiment och priser på varorna, som efter hand kommit att ta i anspråk en relativt mindre andel av våra utgifter.

Är distributionskostnaderna för höga?

En av orsakerna till de gynnsammare priserna är ökad avsättning. Förr i tiden var försäljningen inget problem. Hantverkaren sålde själv sin vara. Masstillverkaren däremot måste betala för att få sin tillverkning såld. Och genom massförsäljningen möjliggöres massproduktionen med dess lägre tillverkningskostnader. Denna naturliga växelverkan mellan den ökade avsättningen och möjligheterna till lägre prissättning hålles vid liv och påskyndas med försäljningens och försäljarens hjälp.

Men, säger någon, slukas t.ex. inte fabrikantens genom rationaliseringar åstadkomna lägre tillverkningskostnader i alltför hög grad av en dyrbar distributionsapparat? Här är kanske inte platsen att ingående diskutera detta stora frågekomplex. Det kan emellertid sägas, att den alltför utbredda föreställningen om de stigande distributionskostnaderna ofta bygger på lösan sand. De som säger, att reklam och försäljning fördyrar varan, har oftast inte tänkt igenom problemet.

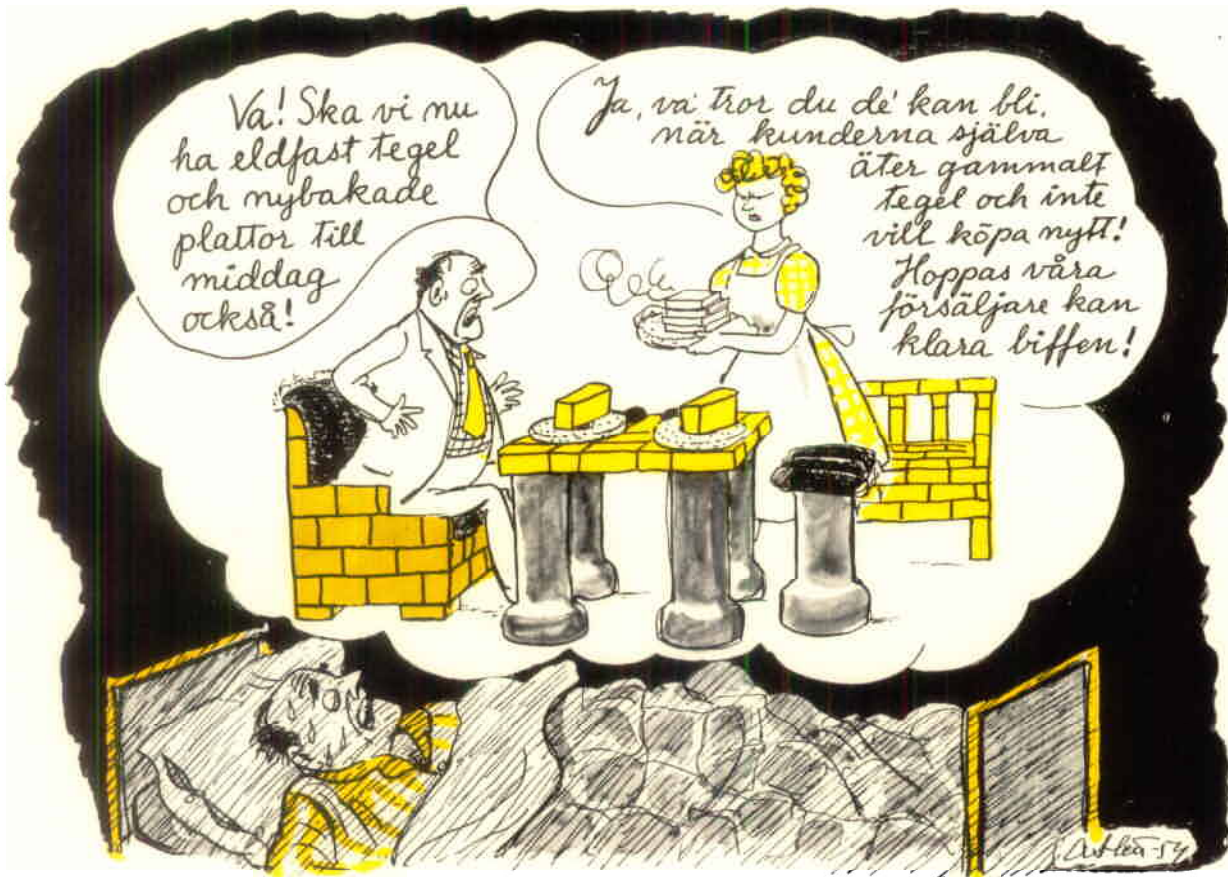
Det finns exempel på konsumtionsvaror, vilkas distributionskostnader i procent av totala kostnaden följt denna utveckling:*

År	Distributionskostnad i % av totalkostnad
1870	25
1930	50
1939	60

Ja, nog ser det väl ut som om distributionskostnaderna rakar i höjden! Om vi emellertid går problemet litet närmare in på livet och ser till det inte minst väsentliga, nämligen vad konsumenten får betala, måste vi också undersöka, hur

* Bertil Krän: Företagens varudistribution. Förlags AB Affärsekonomi.

H B PRODUCÉNS MARDRÖM



Just nu ligger den stora svårigheten i försäljningen. Vi har åter en »köparens marknad». Konkurrensen har ökat, och kunderna tär i största möjliga utsträckning på sina gamla lager. Det räcker inte att göra bra varor, det gäller också att få folk att köpa dem. Våra försäljare behöver nu mer än någonsin stöd och förståelse från oss alla.

det förhåller sig med produktions- och distributionskostnaderna i pengar räknat:

År	Prod.-kostn. i öre	Distr.-kostn. i öre	Totalkostn. i öre	Distr.-kostn. i % av totala kostnaden
1870	75	25	100	25
1930	25	25	50	50
1939	18	27	45	60

Det var inte vår avsikt att försöka trola bort den procentuella stegringen av distributionskostnaderna. Den finns där. Men samtidigt ser vi, att konsumentpriset sänkts från 100 öre till 45 öre och att ökningen av distributionskostnaderna i ören räknat är obetydlig. Den ökade försäljningen har möjliggjort tillverkning i längre serier och banat väg för sänkningen av kostnaderna på tillverkningsidan.

Ökade försäljningskostnader kan alltså vara berättigade inte bara för att hålla hjulen igång på en stor produktionsapparat utan också för att sänka tillverkningskostnaderna. Om vi låter ordet »annonsera» innebära »sälja», förstår vi vad Gahlin menade, när han formade uttrycket »Att sluta annonsera för att spara pengar är detsamma som att stanna klockan för att spara tid».

Att sälja välstånd

Det är mig inte bekant, om min gamle vän handelsresanden, när han någon gång på tjugotalet per trampcykel for omkring på den småländska landsbygden för att sälja den tidens nyheter i fråga om lantbruksredskap, hade en känsla av att han främjade framåtskridandet. Det fanns väl inte så mycket utrymme för funderingar om samhällsnytta och sådant. Men om han och hans kolleger sålde under ansvar till sina kunder, så finns det anledning betrakta orderböckerna som symboler inte enbart för träget arbete utan också för hur den tidens tekniska framsteg undan för undan gjorde sitt intåg i den småländske bondens vardag, hjälpte honom att i karg mark få ut mera av sin gärning och bidrog till att göra hans liv litet lättare och *angenämare*. Det vi idag förfogar över i fråga om materiella tillgångar, det får vi för en arbetsinsats, som är hälften så lång och tredjedelen så tung som för några decennier sedan. Ju snabbare försäljaren kunnat introducera produktnyheter, desto snabbare vi i form av nya och bättre produkter blivit delaktiga av den tekniska utvecklingens materiella välsignelser, desto snabbare har vårt liv kunnat bli *angenämare*. Den försäljare vi möter här är

inte den enkla distributören, det är inte »kupongklipparen» bakom krigsårens butiksdiskar, inte heller kvoteringspecialisten inom industri och grosshandel från samma tid utan försäljaren-introduktören av nyheter, marknadsskaparen, sländigt på jakt efter nya marknader och nya användningsområden, försäljaren som vet, att kunderna inte är stamanställda. Det är den försäljaren, som behövs idag, då det gäller att under loppet av ett år och i ett marknadsläge, kännetecknat av ökad konkurrens på hemma- och bortamarknader, finna avsättning för vårt lands industriproduktion, vars saluvärde rör sig om något sådant som 30 miljarder kronor.

Den försäljare, som spelar sin roll rätt, säljer helt enkelt välstånd, ty han skapar genom sina insatser arbete, sysselsättning.

Försäljaren-konsumentrådgivaren

Den roll försäljaren har blir av betydelse endast om hans insatser är förankrade i ett ansvar inför konsument, företag och samhälle. Det vore att missuppfatta sin betydelse som försäljare, om man fattade saken så, att det gäller att sälja vad och hur som helst. Att mindre nogräknade varit mera måna om att »pracka på folk» sina varor än att betjäna konsumenten är väl en av anledningarna till att försäljaryrkets anseende kanske inte är vad det förtjänar att vara. Om vi accepterar uttrycket »kunden är kung», så är försäljaren rådgivaren. Tillägg gärna den kvalificerade rådgivaren, för endast när rådgivningen är kvalificerad, är den värd något! Uttrycket »kunden har alltid rätt» kan i detta sammanhang reduceras till vad det är, nämligen ett tillspetsat slagord, inget axiom och absolut inte en maxim, på vilket man bygger upp en försäljning, som gör anspråk på att peka framåt. Skulle det nämligen vara så, att kunden alltid har rätt, innebär ju detta, att försäljaren helt skulle underordna sig kunden och inte fråga det bittersta efter om konsumenten fick, vad han

borde ha, utan huvudsaken vore, att försäljaren fick en order. Därmed är inte sagt, att det är försäljaren, som har rätt, dvs. att det är hans varor, som alltid är de rätta. Ansvar mot det egna företaget såväl som mot konsumenten reser krav på en aktivitet, som tar sig andra uttryck än »en order till varje pris». Den moderne försäljaren vet, att försäljningen är avslutad först när den försälda varan förbrukats — att bli av med en vara, som inte kommer till (rätt) användning, är ingen affär. På samma sätt som serviceingenjören diskuterar användningen av varan med förbrukaren inom industrin, skall den försäljare, som säljer till ombud och återförsäljare, ge råd och tips ägnade att främja vidareförsäljningen.

Försäljaren-producentrådgivaren

»Kan vi inte sälja det vi kan producera, så får vi lära oss producera det som vi kan sälja.» Uttrycket leder oss in på en annan sida av försäljarens betydelse. Försäljaren-konsumentrådgivaren blir på hemmaplan försäljaren-producentrådgivaren. Som kontaktperson med marknaden slår försäljaren bryggor mellan fabrikanterna och förbrukaren. Skall det kunna produceras, som skall kunna säljas, får trafiken mellan fabrikanterna och förbrukare inte vara enkelriktad i riktning mot förbrukaren. Vid sidan om de marknadsundersökningar, som blivit ett allt mera begagnat instrument i marknadsföringen, är det försäljaren, som fortlöpande håller fabrikanterna underrättad om marknadsreaktionerna. Han har här möjligheter ge produktionens män impulser, ägnade att underhand intimt anpassa varorna efter marknadens krav.

Den lyhörde och vakne försäljaren kan också gagna sig själv, sitt företag och framåtskridandet genom att komma med uppslag och idéer, som kan realiseras inte bara i form av nya produkter. Som idégivare överhuvudtaget har den moderne försäljaren en stor mission att fylla. Och på detta område finns säkert utrymme för ännu större insatser. Men det är en fråga, vars lösning inte enbart är avhängig av försäljarens inställning. Företags- och försäljningsledningarnas vilja och förmåga att systematiskt använda försäljaren som idéman och stimulera honom i denna hans funktion är förutsättningen.

Här öppnas också inom företagsnämndverksamhetens ram ett stort område för ett konstruktivt utbyte av erfarenheter, tankar och idéer mellan på ena sidan dem som producerar, och på andra sidan dem som säljer varorna.

Ett yrke värt att vara stolt över

Som introduktör av nyheter, som konsument- och producentrådgivare, som idéman, som marknads- och sysselsättningskapare gör försäljaren genom sitt företag en insats i framåtskridandets tjänst. Det är ett yrke, som kräver mycket av sin utövare, ett yrke som det finns många anledningar att vara stolt över och som av oss andra förtjänar all respekt.

fem föresatser för föreningsfolk

- Mottag aldrig ett val till någon funktion. Kom ihåg, att det är lättare att kritisera än att göra något själv.
- Om du blir uppfordrad att yttra din mening i en fråga, så svara, att du ingenting har att säga. Efter sammanträdet skall du tala om för alla, hur du tänkt dig saken.
- Gör aldrig mer än nödvändigt. Då andra arbetar och ligger i, så beteckna deras arbete som klickvärde.
- Blir du inte krävd på avgift, så betala inte. Blir du krävd, så bli arg och begär ditt utträde.
- Tag emot allt du kan få av föreningen, men giv den aldrig något.

(»Flygmotor», Svenska Flygmotor AB)

Nya gruvkoncessioner, någon lättnad i försäljningsläget, färre nämnder vid Skåneverken

FRÅN
NÄMNDVERKSAMHETEN
SISTA KVARTALET
1953

För att i tid se om sitt hus ur råvaruförsörjningens synpunkt har Höganäsbolaget under året sökt nya koncessioner för kol- och lerbrytning dels i trakten av Ödåkra, dels på Söderåsens västsluttning i trakten av Norra Vram. Kol försäljningen har ökat, och under hösten nyanställdes 80 man vid gruvorna. Efter att länge ha tett sig tämligen dystra synes utsikterna ha något förbättrats för vissa kvaliteter eldfast tegel. Fjölårets rikliga nederbörd medförde, att rikets kraftverk fick sina vattenmagasin väl fyllda. Kraftuttagen från Bolagets ångkraftcentraler var därför tidvis mycket små. Inom detaljdistributionen av elkraft har vi övergått till nya, gängse tillämpade tariffer. I Billesholm överlämnade på nyåret överingenjör Åke Svende ordförandeklubban till dotterbolagets nye chef, direktör Helge Rickman. I Baskarp har försäljningschef Yngve Carlén berättat om Slipmaterial-Naxos' försäljningsorganisation. Stora krav ställs på försäljarkåren vid en så utpräglad serviceindustri.

På många sammanträden med nämnderna vid verken i nordvästra Skåne har diskuterats förslaget att reducera antalet förekommande nämnder, och på sina håll tog man från början steget fullt ut. Så samlades hela 34 personer till Bjuvs, Höganäs och Skromberga gruvors gemensamma julsammanträde.

Och så avslutade man på många håll samarbetsåret med angenäma samkväm kring julbordet.

För eldfast tegel har utsikterna rätt länge tett sig tämligen dystra. Men vid sammanträdet strax före jul med Tegel- och Murbruksfabrikernas samarbetskommitté kunde ing. J von Wachenfelt lämna den glädjande upplysningen, att situationen förbättrats. Detta gällde särskilt kvaliteterna ALUMO-60 och Silika. Om det var en tillfällig företeelse eller långfristig tendens vågade han inte uttala sig om. Ett villkor för ökad försäljning var i varje fall korta leveranstider.

Ing. Karl Leander, sedan i höstas driftsingenjör vid Murbruksfabriken, såg ljusst på försäljningen av fabriken produkter. Man kunde räkna med ett visst bortfall till de stora industrierna, som i många fall själva framställer sitt murbruk, men detta täckes väl av den ökade försäljningen till de mindre förbrukarna, såsom gjuterierna.

Vid Byggnadskeramiska avd. i Höganäs redogjorde red. Rolf Kittel för det förslag till sammanslagning av vissa företagsnämnder, som närmare behandlas på s. 15.

Herr Ivar Westerberg ställde sig först skeptisk mot förslaget, då han tyckte, att ju större en nämnd är, desto sämre arbetar den. Men han ansåg det vara väl värt att pröva, eftersom samarbetsmötena i den trängre kretsen lätt blir klagomurar. Han efterlyste dessutom information med vidare aspekter. Positivt på förslaget såg bland andra herr Gunnar Nilsson, som poängterade värdet av ökade

möjligheter till studiebesök vid andra arbetsplatser.

- Vet man inte, hur andra har det, stirrar man sig så lätt blind på sina egna problem, sade han.

Påpekande om förändringar i detaljer i driften flödar alltid ymnigt vid Metallurgiska avdelningens sammanträden. Flitig förslagsställare är inte minst herr Åke Hallengren, som nu föreslog, dels att askflakens längd skulle minskas med 20 cm för att kunna sättas ned i botten av ugnen och användas vid rensning av ugnsbotten, dels att Järnsvampsverkets väggar och tak borde renblåsas med tryckluft, då man inte gjort det på tre år, och dels att en 500 kgs telfer borde monteras i taket och en port tas upp på lämpligt ställe, så att motorer och maskindelar kan lossas direkt upp till stålbandet för slig i stället för att transporteras upp för de smala trapporna.

Efter att ha sett stillfilmerna »Höganäsjournalen 1952» och »Glasfiberprodukter» tågade kommittén i samlad trupp till Hotell Schweitz, där man gjorde all heder av julbordets läckerheter.

En diger församling på 34 personer hade i julveckan mött upp till gemensamt sammanträde i Bjuv med samarbetskommittéerna vid Bjuvs, Höganäs och Skromberga gruvor. Överingenjör Magnus Smedberg satt ordförande och berättade bland annat om de nya koncessioner, som Bolaget sökt under året för att i tid se om sitt hus. Lertäkterna på andra förut koncessionerade områden börjar nämligen tryta. Tillstånd att söka efter stenkol och leror har bland annat begärts för trakten av Ödåkra, som f.n. utgör en ficka i vårt koncessionsområde. Överingenjör Smedberg påpekade, att de farhågor är betydligt överdrivna, som man på flera håll hyst, att provborrningarna

Samarbets-
verksamheten

skulle minska vattentillgången och försämrade vatt-
net - - annars som förstås en nog så fatal sak i
ett samhälle dominerat av en spritfabrik.

Inom Norra Vrams socken och Bjuvs köping
- närmare geografiskt bestämt på Söderåsens
västsluttning — söker Bolaget en annan konces-
sion. Inom ett område, som delvis sammanfaller
med det nyssnämnda området, har Reymersholms-
bolaget i Hälsingborg vid senare tidpunkt sökt
koncession för lerbrytning. I ett yttrande har
Höganäsbolaget påpekat, att vissa leror, som kan
framvinnas inom dessa områden, har eldfast ka-
raktär och inte finns på några andra platser inom
landet. En stor del av Bolagets verksamhet har
baserats på eldfasta fyndigheter. Det är därför
av stor vikt, att vi kan trygga råvarutillgången
till bl.a. Bjuvs fabriker genom dessa nya konces-
sioner, sade överingenjör Smedberg.

Kolförsäljningen har ökat och skapat en viss
arbetskraftsbrist vid gruvorna. Sedan augusti
1953 har 80 man anställts. Genom att en del slutat,
utgör nettoökningen 50 man. På nyåret behövdes
20 man till Nyvång och 10 man till Gunnarstorp,
framhölls i produktionsöversikten.

Vid *Skrombergaverken*, där ingenjör Sven Back-
man var ordförande i överingenjör Walter Cron-
ströms frånvaro, tog herrar Albin E Olsson och
Åke Åkesson upp frågan om bränning i tunnel-
ugn i Bjuv av Skromberga-klinker och ifrågasatte,
om inte det hela var dålig ekonomi, bl.a. genom
stora transportkostnader och skador på klinkerna
under transporterna. Åke Åkesson höll heller inte
inne med sina farhågor, att Skromberga på detta
sätt kunde få mindre arbete och ville gärna värna
om »sitt». Ing. Backman förklarade, att utfalls-
förbättringen mycket väl kompenserar transport-
kostnaderna och andra kostnader i sammanhanget.
Klinkerbränningen i Bjuv kommer inte att in-
kräkta på arbetstillgången i Skromberga, sade han.
Denna bränning syftar även till att i större sam-
manhang klarlägga, om en ny stor tunnelugn skulle
bli ekonomisk i drift.

Herr Åke Åkesson tog ånyo upp frågan om tid-
stämplingen, som han betecknade som ett miss-
störande mot arbetarkåren. Vid den livliga diskus-
sionen påpekade ordf., att stämplingen, som trots
allt är relativt snabbt avklarad, faktiskt visat sig
alltjämt vara nödvändig.

I *Nyvång* redogjorde 1:e ingenjör Ulf Lindemalm
för kraftcentralens drift och energileverans samt
för vattenkraftssituationen i landet. På grund av
fjölårets rikliga nederbörd är de olika kraft-
verkens vattenmagasin väl fyllda. Därifrån har
hela tiden funnits goda resurser till kraftleverans.
Kraftuttagen från Bolagets ångkraftcentral har där-
för tidvis varit mycket små, vilket lett till mindre
kolförbrukning och viss personalminskning. På
grund av inskränkt drift vid de eldfasta fabriker-
na har behovet av generatorgas också minskat.
Inom detaljdistributionen har Bolaget övergått till
nya tariffer, överensstämmande med dem som till-
lämpas av Kungl. Vattenfallsstyrelsen och Syd-
svenska Kraft AB.

Avsättningen vid Askofabriken har varit god
trots betydligt skärpt konkurrens, förklarade ing.
Erik Bergsten. Man kör med full arbetsstyrka och
har under året uppfört en ny torklada.

Askofabriken och Kraftcentralen i Nyvång har
tidigare tillhört samma samarbetskommitté som
gruvdriften i Nyvång. I fortsättningen kommer de
att tillhöra skilda kommittéer. Ingenjör S E Jans-
son tackade ledamöterna från dessa båda anlägg-
ningar för gott samarbete under en följd av år.

Herr Henning Henningsson har alltid tryckt på
vidareinformationens betydelse. Vid sammanträdet
i *Gunnarstorp* före jul prövade Informationsav-
delningen ett system att spela in förhandlingarna
på band med tanke på att efter redigering kunna
köra ett koncentrerat reportage vid t.ex. fack-
föreningsmöten. Försöket komplicerades här onek-
ligen av att sammanträdet i Gunnarstorp var till
den grad innehållsrikt, att det tog 5½ timmar
att avverka.

Överingenjör M Smedberg redogjorde för den
planerade sammanslagningen av vissa samarbets-
kommittéer, berättade vidare om Bolagets ansök-
ningar om nya koncessioner vid Ödåkra och Norra
Vram samt poängterade i sin produktionsöversikt,
hur nödvändigt det är att väl sortera och gruppera
lerorna, så att fabriken i Bjuv får högsta möj-
liga kvalitet.

Ingenjör Jan Cleynert visade hydrauliska me-
tallstämpar för linjebrott, vilka är mycket van-
liga i utländska gruvor. Metallstämparna har se-
dan en tid prövats i Gunnarstorps gruva.

Övergruvfogde Eric Fridlund tog initiativet till
att bland arbetarna bilda en sparkassa för att till
semestern anordna en studieresa till några tyska
kolgruvor, samtidigt som man såg sig om i Tysk-
land. (Inom parentes ett initiativ, som tog skruv.
I pressläggningen hade 14 man anmält sig.)

— Det internationella läget är för närvarande
ganska stabilt, men riskerna för en inflatorisk ut-

Hur bergförankring verkar, demonstrerade gruvfogde
Harry Lindberg, Skromberga, vid ett för Höganäs, Bjuvs
och Skromberga gruvor gemensamt sammanträde. Brä-
derna till vänster ligger lösa och sviktas som synes be-
tänkligt under 8 kilos-vikten. Bräderna till höger är där-
emot sammanfogade med bultar. 10 kilos-klumpen förmår
inte pressa ned dem.



veckling i USA fram på värdanten får inte underskattas. En sådan skulle ganska säkert återspegla sig på läget i Sverige, ty »när man nyser i Amerika, så uppkommer stor risk för influensa här hemma», framhöll ingenjör Kjell Ehrenstråhle vid Trollhätteverken. Vilken inverkan detta har på en så typisk storinternationell produkt som kiselkarbid förstås av sig själv. På dess marknad får man vidare räkna med starka dumpingtendenser.

Man kom vidare in på kraftleveransen, som är en betydande faktor vid Trollhätteverken, och på herr Olof Hanssons fråga, om kraftpriset är lika högt året runt, svarade ordföranden jakande. Ing. Ehrenstråhle tillade, att den fortfarande förekommande el-skatten för verkets vidkommande innebär en årlig merutgift på i runt tal 20 000 kr.

Vid *Billesholms Glasulls AB* har man för vana att förlägga årets avslutande sammanträde in på det nya året och då bege sig till Hotellet i Svalöv, där mötet avrundas med angenämt samkväm.

Övering. Åke Svende sade i sin produktionsöversikt bl.a., att avsättningen fortfarande är mycket god på GLASULLIT-skålar, att kontakt skall etableras med pappfabrikanterna för att för stapelfiber skapa nytt avsättningsområde, att experimenten med bergull fortgår normalt, att beläggningssmaskin för glaspärlor har inköpts och att tillverkningen skall förläggas till f.d. gruvkontoret.

— Jag tackar dig för det förtjänstfulla arbete, som du har nedlagt för företagets framåtskridande, och gläder mig åt vårt fortsatta samarbete, sade Glasullsbolagets nyutnämnde verkställande direktör, Helge Rickman, när han avslutningsvis mottog ordförandeklubban av övering. Åke Svende, företagets produktionschef.

— Hösten 1952 rådde en allmän pessimism inom industrikretsar. Ordergång var svag, exporten stannade av, och stämningen var på många håll ganska nervös, förklarade direktör Birger Börjesson vid sammanträdet strax före jul i *Västervik*.

— I dag ser man ljusare på situationen. Visserligen råder en utpräglad köparens marknad, men ordergången ökar. På slipskivor, papper och duk har vi väl hävdat oss på den svenska marknaden. Men det har krävt en extra kraftanstängning. God hjälp har vi haft av det nya slipmedlet 51-



Gunnarstorps gruva har i viss mån blivit den experimentgruva, där olika nyheter på gruvfronten först prövas. Rutinerade gruvarbetaren Sigfrid Abrahamsson prövar här i ett linjebrott hydraulisk metallprops.

ALUMO och av Baskarps nya kvaliteter på slippapper och slipduk.

För mekaniska verkstaden i Västervik syntes emellertid situationen vara brydsam, eftersom kunderna på grund av penningrestriktioner och investeringsavgifter uppskjuter inköp av nya slippmaskiner. Före decembersammanträdet visades affärskontoret i Västervik för ledamöterna i företagsnämnden. Dir. Börjesson berättade om kontorets organisation och de anställdas olika arbetsuppgifter. Vid rundvandringen följde man en kundorders väg och behandling. Traditionsenligt avslutades sammanträdet med julsupé på restaurant Hörnan.

— För den oinitierade verkar kanske antalet anställda inom försäljningsavdelningen i Västervik stort, men ändå har vi ibland svårt att räcka till för alla uppgifterna, förklarade försäljningschef Yngve Carlén, när han i *Baskarp* berättade om försäljningens arbete.

Försäljningen sker nu för tiden till ca 70 % direkt till förbrukare, och återstoden går genom

Ökad effektivitet genom sammanslagna nämnder

● Inom Höganäsbolagets i år tioårsjubilerande företagsnämnder har de lokala problemen hittills dominerat. Nu önskar man på många håll, att mera uppmärksamhet skall ägnas de större problemen. Detta förutsätter en koncentration av verksamheten. Inom Produktionskollegiet har därför utarbetats ett förslag att sammanslå vissa nämnder. Huvudsyftet är vidgad information till en vidare krets. Filmvisningar, demonstrationer, studiebesök kan lättare ordnas.

Personer, som kan ge omfattande informationer, kan engageras mera än förut.

En nämnd skall i princip finnas vid varje produktionsavdelning. Lokala problem skall liksom förut kunna diskuteras i en trängre krets.

Förslaget har diskuterats på en del nämndmöten samt med representanter för Kol- och lerindustriarbetarnas samorganisation. Det gillas i princip och skall nu i lämplig utsträckning prövas under 1954.

Ge nytt liv åt vidareinformationen!

En oundgänglig förutsättning för att företagsnämnderna skall nå framgång i sin strävan är, att deras arbete möts med förståelse från alla anställda och att alla medverkar till att allt sådant kommer bort, som kan ge upphov till misstroende. Men lika betydelsefullt för en aktiv nämnd är, att dess verksamhet blir känd bland de anställda. En effektiv vidareinformation är ett livsvillkor för hela nämndverksamheten, och för att vidareinformationen skall fylla sin uppgift fordras, att den snabbt når ut till alla anställda inom företaget.

Jag vill här lägga fram några synpunkter, som vi inom vår nämnd i Gunnarstorp tror är särskilt betydelsefulla och tror kan bidra till förbättrad vidareinformation.

Det är inte arbetarrepresentanternas ensak att sköta vidareinformationen och inte heller något monopol för arbetsgivaren. Det vilar lika stort ansvar på båda parter att se till, att de anställda blir informerade på ett sakligt och förnuftigt sätt.

För att börja med informationen, som lämnats av direktör Gummeson till samtliga ledamöter i samarbetskommittéer/företagsnämnder, så ger denna inte den behållning, som den borde göra. Detta informationsmöte får lätt ett alltför stort format, för att ledamöterna tillnärmelsevis skall kunna tillgodogöra sig den lämnade informationen, ha den i minnet och i sin tur vidareinformera sina kamrater. Det har den största betydelse, att exakta uppgifter kan lämnas till kollegerna. Jag anser, att mycket större effektivitet skulle vinnas,

om de lämnade informationerna sammanfattades i en broschyr, som tillställdes varje anställd. Låt vara att det skulle behöva bli på bekostnad av informationsträffen, men säkert kostar denna mer, än vad den smakar.

Den fortlöpande produktions- och marknadsöversikten, som lämnas vid nämndernas sammanträden, skulle också komma alla bättre tillgodo, om den såsom ett meddelande utgick till ett större antal personer samtidigt.

Nu är det inte meningen, att detta skall medföra, att den personliga kontakten med arbetarna på arbetsplatserna får åsidosättas. Det tillkommer båda parter att gemensamt vid varje tillfälle, som står till buds, informera och föra vidare nämndernas arbete och resultat. Vidareinformationen är ett så viktigt led i nämndverksamheten, att ingen möjlighet får försittas, som kan medverka till att ge ett fullgott resultat.

Vår personaltidnings medverkan i samarbetets tjänst lämnar inte det utrymme åt samarbetsidéerna, som den gjorde för några år sedan. Publiciteten om nämndverksamheten visar tendenser att minska till ett minimum. Jag vill gärna åberopa, att intendent Bertil Wallgren sagt, att samarbetsverksamheten och företagsnämndernas arbete alltid bör ges stor publicitet i personaltidningen. Låt så ske! Låt oss i »Brännpunkten» få höra mera om olika nämnders arbete inom koncernen än som varit fallet de senaste åren.

För vi vill väl inte anse oss ha kommit så långt, att vi kan säga: Hurra vad vi är bra! Om man

SAMARBETSVERKSAMHETEN . . . forts. fr. föreg. sida.

återförsäljare av olika kategorier. Kunderna fordrar omfattande och fortlöpande service. Ibland får försäljningsavdelningen skapa marknad för en ny produkt, och detta kräver en intensifierad försäljningsinsats. Provslipningar hos kunderna blir allt vanligare, och Slipmaterial-Naxos har varit först med att införa detaljerade provningar med jämförande kostnadskalkyler på slippapper och slipduk. Resultatet har varit mycket uppmuntrande. Försäljningen av Baskarps produkter för 1954 väntas bli tillfredsställande.

— Slipmaterial-Naxos befinner sig i samma situation som många andra fabriker, som tillverkar utensilier av standardtyp för övriga industrier. Alla firmor går in för att minska sina lager av förbrukningsartiklar.

— Det har vi sagt i snart två år, men ännu finns stora lager, sade ingenjör Gunnar Andersson i Lomma, där man under hösten kunde återgå till full arbetsvecka efter att under två år ha arbetat bara fem dagar i veckan.

I höstas efterlyste herr Reinhold Persson ökad annonsering för slipmedel i dagspressen. Refere-

rande till denna förfrågan berättade nu red. Rolf Kittel om redigeringsprinciper vid olika typer av tidningar, såsom de stora rikstidningarna, den lokalbetonade pressen, veckotidningar och den utpräglade fackpressen. Tidningar har inte bara sin speciella stil, de har också sin speciella läsekrets, sade han.

— Försäljningen av täljstenskaminer har ökat avsevärt under sista halvåret 1953, påpekade disponent Ture Nelson i Handöl. Detta kan med säkerhet tillskrivas den kraftiga reklamen. Handöls Täljstens AB deltog under året i mässor i Jönköping, Göteborg, Stockholm och Östersund. Monterna på S:t Eriksmässan i Stockholm tilldrog sig en särdeles livlig uppmärksamhet och besågs vissa dagar av 10—15 tusen personer. I Stockholm har också försäljningen ökat kraftigt sedan S:t Eriksmässan. Priserna på täljstensmjöl och -gryn har på sistone varit fastare och några procent bättre, sade disp. N. vidare.

Kamrer Filip Fröling redogjorde för det nya avlöningssystemet, som i huvudsak går ut på att tidbokföringen läggs på s.k. nälkort. R K

BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Reparatör Alf Olsson	Ångcentralen, Höganäs	Renslucka vid kolkvarn	sept. 52
Kolpassare Bertil Olsson		Renslucka vid glasdunsmaskin	febr. 53
Glasullsarbetare Ivar Rasmusson	Glasullsbolaget, Billesholm	Verktyg för kolhuggningsmaskin	maj. 53
Filare Carl-Axel Olsson	Centralverkst., Höganäs	Manövreringshandtag på silo	juli 53
Chaufför Hugo Magnusson	Transportkont., Höganäs	Metod vid tillverkning av utmatare	sept. 53
Plåtslagare Egon Bohlin	Centralverkst., Höganäs	Anordning på gasgenerator	sept. 53
Gasgeneratoreldare Johan Johansson	Gasgeneratorerna, Höganäs	Säkerhetsanordning på putshiss	sept. 53
Façonmakare Ivar Westerberg	Rörfabriken, Höganäs	Anordning vid traverskabel	okt. 53
Förrådsarb. Charles Lindquist	Centralförrådet, Höganäs	Ränna för snedskurna GLASULLIT-skålar	okt. 53
Lagerarbetare Gunnar Persson	Glasullsbolaget, Billesholm	Stålhållare	nov. 53
Verkstadslärling Bengt Alfredsson	Verkstadsskolan, Höganäs	Svetsskärmar	nov. 53
Svetsare Folke Berggren	Mek. verkst., Västervik	(Anordning vid skarvning Fjädrande linjal Skydd vid skärmaskin Slitplatta Matarrulle på skärmaskin Fixtur i svarv Ubyttbar bussning	nov. 53
Filare Axel Dahlkvist	Mek. verkst., Västervik	Anordning vid efterlimningsmaskin	nov. 53
Svarvare Gunnar Forsell	Mek. verkst., Västervik	Delningsapparat	nov. 53
Efterlimmare Allan Jakobsson	Slipmaterialfabr., Baskarp	Anordning vid tryckmaskin	nov. 53
Arbörare Joel Johansson	Mek. verkst., Västervik	Ändring av plansvarv	nov. 53
Fabriksarbetare Tore Johansson	Slipmaterialfabr., Baskarp	Komplettering av ombyggd beskicksningsmaskin	nov. 53
Plansvarvare Reinhold Ljungkvist	Slipskivefabr., Västervik	Upprullningsanordning vid kontrollen av Mattison-band	nov. 53
Beskickare Hugo Nilsson	Slipskivefabr., Västervik	Förfaringssätt vid rengöring av siktar	nov. 53
Kontrollant Åke Nilsson	Slipskivefabr., Västervik	Anordning vid tillv. av bimsar	nov. 53
Fabriksarbetare A Nordström	Slipmaterialfabr., Baskarp	Räkneverk på kapmaskin	dec. 53
Fabriksarbetare Georg Persson	Slipmaterialfabr., Baskarp	Anordning vid svarvdubb	dec. 53
Maskinarbetare Gunnar Andersson	Mek. verkst., Västervik	Slangskyddare för kilmaskin	dec. 53
Verkstadslärling Nils-Erik Andersson	Verkstadsskolan, Höganäs	Radieskärpningsapparat	dec. 53
Gruvarbetare Egon Dabergott	Schakt Gustaf Adolf, Höganäs	Metod för fastsättning av etikett	dec. 53
Slipare Gösta Eriksson	Mek. verkst., Västervik	Lyftanordning för plattor	dec. 53
Symaskinist Sigurd Jeppsson	Glasullsbolaget, Billesholm	Anordn. för utpackn. av järnpulver	dec. 53
Slipare Rune Johansson	Mek. verkst., Västervik	Vattenåterledare vid slipmaskin	dec. 53
Maskinskötare Arni Jürgensson	Järnpulververket, Höganäs	Kärra med reglerbart stöd	jan. 54
Slipare Gösta Larsson	Mek. verkst., Västervik	Detaljer till järnpulverkvarn	jan. 54
Lagerarbetare Arthur Andersson	Glasullsbolaget, Billesholm		
Lagerarbetare Gunnar Persson			
Reparatör Gustav F Thornblad	Centralverkst., Höganäs		

GE NYTT LIV ... forts. fr. föreg. sida.

skall döma av de olika uttalandena i jubileumsnumret, är jag kanske själv ganska ensam om min åsikt. Flertalet av insändarna där ansåg ju, att informationen var bra. Men det beror väl på vilka synpunkter man lägger på den, och hur stora förväntningar och krav man ställer på personaltidningen såväl som på samarbetet i sin helhet.

Det måste vara allas vår strävan att öka vidareinformationens effektivitet. Därför tror jag, att det skulle ge bättre resultat, om de anställda, som ej är med i nämndarbetet, hemma i lugn och ro kan få tuga del av vad som händer och sker inom

företaget. Om inte annat skulle informationen bli mera förståelig.

H Henningsson

Några reflexioner om personaltidningens roll för nämndverksamheten inom vår concern återfinnes i »Oss emellan sagt» på s. 2 i detta nummer. För ett försök med bandinspelning av ett nämndsammanträde redogöres på s. 14. F.ö. blir det som sagt säkert anledning att i olika sammanhang återkomma till herr Henningssons värdefulla synpunkter på den viktiga vidareinformation.

Red.

P E R S O N A L N Y T T

- **RUNE ALMÉN** nyanställdes den 1 mars som utredningsman vid Administrationsavdelningen, Höganäs. Efter examen vid Handelshögskolan i Stockholm har civilekonom Almén under 7 månader bedrivit administrativa studier i England och därefter under 4 år varit kontorsorganisatör vid Uddeholmskoncernen.
- **EDVARD ANDERSSON**, ingenjör, är efter den på nyåret företagna omorganisationen vid Försäljningsavdelningen i Höganäs försäljningsledare för varugrupp eldfast material och tillika föreståndare för Försäljningsavdelningens Kalkylkontor.
- **INGRID ANDERSSON** är nyanställd som sekreterare till verkställande direktören vid Billesholms Glasulls AB. Fru Andersson, som är från Ängelholm, har de två senaste åren arbetat vid Svenska Arbetsgivareföreningens informationsavdelning, Stockholm.
- **PER ANDERSSON** är försäljare för varugrupp byggnadsmaterial, Försäljningsavdelningen, Höganäs.
- **TURE ASKMAN**, som tidigare varit elektrikerförförman vid Billesholmsverken, har nu samma befattning vid Bjuvsverkens elektriska avdelning.
- **NILS BERGLING**, civilingenjör och känd patentbyråchef, har utsetts till chef för koncernens forskningsverksamhet och till verkställande direktör i dotterbolaget AB Höganäsmetoder, vilket tillkommit för att intensifiera forskningsarbetet och bättre kunna tillvarata forskningsresultat och exploateringsmöjligheter.
- **INGEMAR BOBERG**, som den 1 februari började såsom serviceingenjör vid Slipmaterial-Naxos' göteborgsavdelning, har förut varit verkstadschef samt chef för verktygsavdelningarna och inköpsgruppen för förbrukningsverktyg vid Scania-Vabis, Södertälje.
- **CLAES BOTHÉN**, tidigare utredningsman vid Administrationsavdelningen, Höganäs, tjänstgör under första halvåret 1954 som kamrer vid det amerikanska dotterföretaget Hoeganaes Sponge Iron Corp. Efter återkomsten till Sverige skall han arbeta på försäljningssidan vid Glasullsbolaget.
- **LARS BÄCKSTRÖM** har efterträtt ing. Sandberg såsom försäljare och serviceingenjör för Glasullsbolagets produkter. Han skall närmast ägna sig åt teknisk GLASULLIT och kylisolering. Civilingenjör Bäckström arbetade senast som värmetekniker vid Svenska Fläktfabrikens försäljningskontor i Stockholm.
- **CHRISTIAN CARLÉN**, kamrer, är numera chef för Offertkontoret samt för Ombudsorganisationen, vilken med sina 260 ombud utgör ett fristående stabsorgan vid Försäljningsavdelningen, Höganäs.
- **KJELL EKDAHL**, tidigare laboratoriebiträde vid Bjuvsverken, assisterar nu dr Bölau med geologisk prospektering vid Centrallaboratoriet i Höganäs. Han avlade i somras ingenjörsexamen vid NKI.
- **ANTON EMNELL**, kamrer, tidigare på Försäljningsavdelningen för specialprodukter, Höganäs, sköter numera från Glasullsbolagets moderna kontor i Billesholm försäljningen av teknisk GLASULLIT.
- **AKE FÄGERSKIÖLD** är försäljningsledare och serviceingenjör för varugrupp Veitsch-produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs.
- **SVEN HEDÉN**, som förut arbetat vid Centrallaboratoriets analytiska avdelning, har flyttat till Försäljningsavdelningen, Höganäs (varugrupp syrafasta och kemiska produkter).
- **SVEN HULTHÉN** har utsetts till försäljningsledare och serviceingenjör för varugrupp metallurgiska produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs.
- **INGEMAR HÖGSE** är nyanställd vid Glasullsbolaget som försäljare och serviceingenjör för byggnads-GLASULLIT. Ingenjör Högse har förut varit serviceingenjör vid AB Erichs, Malmö.
- **ALBIN IRELL** förestår ugnskontoret, Försäljningsavdelningen, Höganäs, och är tillika serviceingenjör för ugnskonstruktioner.
- **LARS OLOF JOHANSSON**, ingenjör, är försäljningsledare för varugrupp byggnadsmaterial, Försäljningsavdelningen, Höganäs.
- **ARTHUR KLANG**, förman vid Tegellagret, Höganäs, har efterträtt gruvfogde Helge Leonardsson såsom underhandlare vid Arbetsledareförbundets avd. 82, Höganäs.
- **INGEMAR LINDGREN**, ingenjör, är försäljningsledare för varugrupp kol, Försäljningsavdelningen, Höganäs.
- **GUNNAR LJUNGBERG** tillhör från nyåret Administrationsavdelningen, Höganäs. Bergsingenjör Ljungberg handlägger företagets försäkrings- och gruvskadefrågor.
- **HELGE RICKMAN** har utnämnts till verkställande direktör och försäljningschef i Billesholms Glasulls AB, där försäljningen är uppdelad på fem varugrupper, byggnads-GLASULLIT, teknisk GLASULLIT, kylisolering, glastextil samt specialprodukter såsom glasdun, glaspärlor, stapelfiber.
- **HARTWIG SJÖGREN**, agronom, har utsetts till chef för Fastighetsavdelningen och är dessutom chef för Höganäs flygplats.
- **KAI THORSTENSSON** utnämndes på nyåret till ekonomichef och direktör i Höganäsbolaget. Direktör Thorstenson är styrelseledamot i koncernens samtliga svenska dotterbolag.
- **AXEL WESTER** är försäljningsledare och serviceingenjör för varugrupp syrafasta och kemiska produkter, Försäljningsavdelningen, Höganäs.

NU KAN OCKSÅ FÖRSLAG FRÅN SKYDDSKOMMITTÉERNA BLI BELÖNADE

Förslagsverksamheten inom företagsnämnderna är vid detta laget välkänd för alla. Men också inom skyddskommittéerna har under årens lopp många goda förslag väckts, vilka helt naturligt mera renodlat än de förstnämnda syftat till att öka säkerheten ute på de olika arbetsplatserna. Hittills har det dock varit så, att endast de till företagsnämnderna inlämnade förslagen upptagits till bedömning för eventuell belöning. Förslagsverksamheten i skyddskommittéerna har alltså fungerat utan denna extra sporre. Men ett sådant »skyddsförslag» tjänar dock produktionen lika väl som förslag angående tekniska förbättringar. Ett arbete skall nämligen utföras endast på ett sätt: det rätta. Detta betyder inte bara att, med beaktande av driftsekonomi, teknikens alla möjligheter bör väl tillvaratagas, utan också att arbetet utföres under högsta möjliga trygghet till hälsa, liv och lem för den anställde.

Pengar att tjäna

Fr.o.m. 1954 kommer ovan berörda skillnad att utjämnas på så sätt, att sådana skyddsförslag, som av skyddskommittén bedömes som särskilt goda, överlämnas till respektive företagsnämnd, vilken vidarebefordrar desamma för eventuell belöning. I fortsättningen kommer därför protokollen från skyddskommittéernas sammanträden att automatiskt tillställas företagsnämnderna.

Produktionsökning

Företagsledningen vill med denna åtgärd rikta strålkastarljuset på den del av förslagsverksamheten, som man tidigare haft för vana att hänföra till »rena skyddsfrågor». Samtidigt förtjänar det ännu en gång understrykas, att dylika förslag i grunden är direkt jämförbara med alla andra, som på olika sätt syftar till en produktionsökning.

Jbk



Tro inte, att förslagsaffischerna hänger bara för syns skull. De har en innebörd, som Ni verkligen kan dra nytta av — på mer än ett sätt.



En vintrig bild från Margretebergs lerbrott strax norr om Höganäs. Pumpen har »släppt», Harry Paulsson fyller på vatten i pumphuset för att få sug igen. Tillfälliga åskådare Arvid Karlson och arbetsbasen Algot Holmkvist.

FYRA ÅR OLYCKSFALLSFRI TRIO

I Margretebergs dagbrott intill Höganäs är tre man, arbetsbasen Algot Holmkvist, Arvid Karlson och Harry Paulsson, sysselsatta med att bryta lera. Denna trio har klarat sig utan olycksfall i fyra år!

Arbetet därute sker året runt under bar himmel och omfattar bland annat sprängning. Leran ligger på cirka 10 meters djup, och inte minst vintertid, då snö och is försvårar arbetet, gäller det att vara vaksam och försiktig.

Arbetsbasen Holmkvist har lång erfarenhet av lerbrytningen. I inte mindre än 25 år under sin 49-åriga anställning vid Bolaget har han nämligen varit sysselsatt i lergraven, som man i allmänhet kallar dagbrottet vid Margreteberg.

Säkerhets-
tjänsten





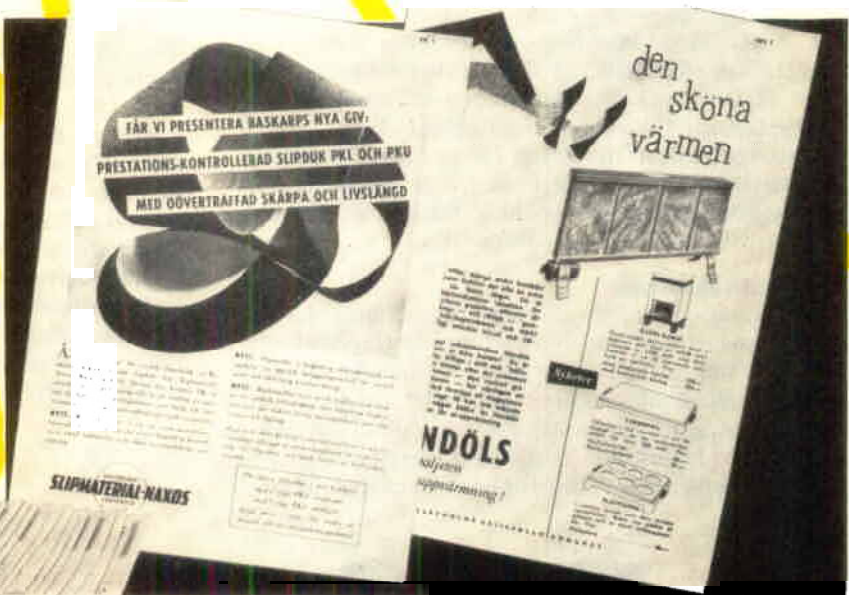
Arbetet med en trycksak omfattar bl.a. idégivning, textproduktion inkl. ev. översättning, bildanskaffning, layout-framställning, klichéring, sättning, korrektur, ombrytning, tryckning, inbindning, distribution. Motsvarande gäller för annonser, stillfilmer, utställningar osv. En del av arbetet med dessa nödvändiga komplement till den personliga försäljningen utföres på försäljningsavdelningarna, en annan på Informationsavd., en tredje på utomstående reklambyråer, dekorationsateljéer, tryckerier, bokbinderier osv. Vi ger på detta uppslag några glimtar från olika stadier i informationsarbetet.

T.v. Ett trycksaksarbete under planläggning på Informationsavdelningen. Fr.v. reklamkonstnär T Cederblad, intend. B Wallgren och ing. B Folin.

Kring koncernens kundinformation 1953

Annonser Totalt **29 000 000**

i 95 olika tidningar och tidskrifter samt 56 olika enheter.



Trycksaker Totalt **370 000** ex.

i 36 olika broschyrer etc. till utvalda adresser.



**HÖGANÄS
SPONGE
IRON POWDER**

*A modern raw material for the
Mechanical Engineering Industry*

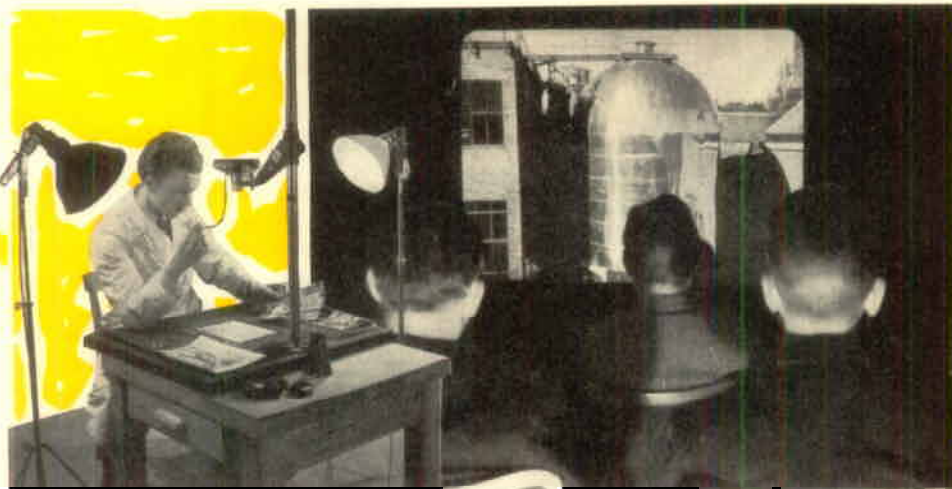
Definition of iron sponge: a porous material consisting of iron particles, which are spongy and of irregular shape. It is produced by the action of carbon monoxide on iron ore in a blast furnace. The sponge is a raw material for the production of iron and steel.

HÖGANÄS SPONGE IRON POWDER
SÖDERÅS, SWEDEN



Utställningar

17 permanenta utställningar samt montrar på 4 olika mässor.



Stillfilm

6 stillfilmer fullbordade eller påbörjade.



Artiklar i fackpressen

17 informativa artiklar i in- och utländsk fackpress, författade av företagets specialister



Besök

2 500 personer besökte koncernens anläggningar.



VETERANER som slutat sin tjänst



Fabriksarbetare
Ernst Andersson,
Höganäs

Sin första anställning vid Bolaget fick Andersson 1912 vid Elektrod-fabriken. De sista fem åren arbetade han i Rörfabriken, och när han pensionerades, hade han arbetat sammanlagt 41 år vid Bolaget. Andersson är född i Välinge församling 1882. Hans ungdomliga sinnelag gör, att han trivts tillsammans med ungdomen. Mångårigt medlemskap i Idrottsföreningen Kamraterna i Höganäs har medverkat till att hans fotbollsintresse fortfarande står på toppen. Och han kommer med all säkerhet i fortsättningen att som hittills hjälpa föreningen på olika sätt.



Klinkermästare
Axel Bengtsson,
Skromberga

Femtiofyra år vid Bolaget hade klinkermästare Axel Bengtsson, när han pensionerades i höstas. Han är född i Bjuv 1886 och började före fyllda 14 år vid Klinkerfabriken i Skromberga. 1914 befordrades Bengtsson till förman, och tjugo år senare blev han klinker-

mästare. Han har således haft samma arbetsplats hela sitt liv och i mer än ett halvsekel följt utvecklingen inom Skrombergaverken.



Fabriksarbetare
Edvin Gullberg,
Kågeröd

Född i Ekeby 1886 sökte sig Edvin Gullberg efter slutad skolgång till jordbruket. 19 år gammal tog han tre års värvning vid Östgöta Trängkår i Landskrona. Och så började han 1910 på Rörfabriken i Skromberga. Gullberg har den längsta tiden av sin 43-åriga anställning vid företaget varit loftkörare. För trettio år sedan köpte han ett litet jordbruk på 9 tunnland jord, vilket efter pensioneringen ger honom tillräcklig sysselsättning.



Diversearbetare
Ivar Hansson,
Skromberga

— Fem av mina pojkar är anställda vid Skrombergaverken. Jag har sju stycken, och ytterligare en av dem har arbetat vid Bolaget.

Det är den spänstige veteranen

Ivar Hansson, som med dessa ord ger bevis på en vacker företags-tradition. Han är född 1887 och började själv vid Bolaget 1907, där han varit sysselsatt på Diverseavdelningen de flesta av sina 45 tjänsteår.



Fabriksarbetare
Gottfr. Johansson,
Höganäs

Skämtsam och alltid leende ser Gottfrid Johansson ljust på framtiden som pensionär. Född på Svedbergs gård i Kattarps församling 1886 fick han tidigt hjälpa till på gården. Tre år som kusk på Valhalla gods föregick anställningen vid Bolaget 1916. Olika driftsenheter har han arbetat vid för att till sist hamna i Rörfabriken, där han trivdes bäst. Fritiden har han använt väl, därom vittnar hans många vandrandagböcker och otaliga foton från färder åt alla håll. På cykel har Johansson färdats 100-tals mil med längsta turen till Värmland. Och det blir säkerligen många cykelturer ännu.



Fabriksarbetare
Valfred Johansson,
Höganäs

— Både far och farfar var höganäsare och anställda vid Bolaget. Själv föddes jag i Höganäs 1885 och började 12 år gammal som smörjpojke på gamsen. Det dröjde inte länge, innan jag fick köra hästarna under jord. Och så blev det den vanliga vägen, först dragare och sedan kolhuggare. 1923 kom jag till Bruket och arbetade

först i Elektrodfabriken. Det blev sedan olika arbetsplatser inom fabriksdriften och till sist Kärnfabriken fram till pensionsåldern. Jag hade då 56 tjänsteår vid Höganäsbolaget, konstaterade Valfred Johansson.



Gruvarbetare
Hilding Jönsson,
Bjuv

Jönsson föddes i Bjuv 1886. 14 år gammal började han som vagnpojke på gamsen i Bjuvs gruva. 1902 fick han arbete under jord och fortsatte därmed under åtta år. 1910 reste Jönsson till Amerika, där han försörjde sig som varvsarbetare. Amerikavistelsen varade dock endast ett och ett halvt år. Han återbördades till fosterjorden och tog åter anställning vid Bjuvs gruva, där han de sista åren före pensioneringen tillhörde linbanepersonalen. Jönsson har varit en skicklig dragspelare och i många år utfört dansmusik i Bjuv med omnejd. Han är mycket intresserad av läsning, gärna engelsk litteratur.



Gruvarbetare
Magnus Jönsson,
Bjuv

Jönsson är bjuvsing, född 1883. Sedan han provat på jordbruks- och byggnadsarbete, blev han gruvarbetare 1903. Efter ett års anställning i Hyllinge och Billesholm kom Jönsson till Bjuvs gruva, där han stannade till pensioneringen. Att gruvarbetet är mycket bättre i våra dagar jämfört med den s.k. gamla, goda tiden, är han mycket ange-

lägen att framhålla. Jönsson ger även arbetsbefälet ett mycket gott betyg.



Laboratorie-
arbetare
Hugo Karlsson,
Höganäs

Långvarig och trogen tjänst kan man verkligen tala om, då det gäller Hugo Karlsson. Han föddes i Höganäs 1885 och började 12 år gammal vid Bolaget. På dagen 56 år därefter ingick han i veteranernas led. Hans första arbetsplats var dåvarande fabrik IV, men han har sedan varit knuten till laboratoriearbeten i olika fabriker. Musikalisk och musikintresserad i hög grad har Karlsson tillhört Höganäs Musikkår i över 30 år.



Gruvfogde
Hjalmar Lindkvist,
Bjuv

Lindkvist är född i Kärda, Jönköpings län, 1885. Han arbetade i skogar och torvmossar, innan färden ställdes till Skåne 1902. Gruvdriften och Bjuvs gruva blev han sedan trogen i över femtio år. 1920 befordrades han till gruvfogde. Lindkvist är en värdig representant för den småländska energin. Han har i många år varit en hårt anlita kommunalman och är fortfarande engagerad i kommunala uppdrag. Dessutom kan nämnas ordförandeskap i Arbetsledareföreningen under 15 år. Han bekläder även ordförandeposten i styrelsen för Bjuvs Sparbank, inom vilken han också är huvudman. 1944 fick Lindkvist medalj för medborgerlig förtjänst.



Gruvarbetare
John Möller,
Åstorp

Född i Simrishamn 1886 tjänade Möller sina första slantar som vaktpojke redan vid 9 års ålder. Sin anställning vid Bolaget började han i Skromberga 1901, och han har sedan arbetat som diversearbetare vid gruvdriften såväl i Hyllinge som Nyvång. Det fria arbetssättet och det goda kamratskapet framhåller Möller som två bärande orsaker till att han trivts med gruvarbetet och hållit på därmed i 52 år.



Fabriksarbetare
Birger Nilsson,
Kågeröd

Birger Nilsson är Ekebypojke, född 1887. Fadern var gruvarbetare, men jordbruket lockade sonen. 1907 tog han emellertid anställning vid Skrombergaverken, där han arbetat i såväl Rör- som Klinkerfabriken. Vid pensioneringen hade han 45 tjänsteår vid Bolaget.



Fabriksarbetare
Karl Nilsson,
Bjuv

Nilsson är född i Frillestad 1882. Han kom i tjänst hos lantbrukare redan vid sju års ålder och började

vid Bjuvs gruva 1903. Fram till 1930 var han kollhuggare. Han överfördes sedan till tegelbruket, där han tjänstgjorde som eldare i tio år. Sin anställning vid Bolaget slutade han som diversearbetare. Trädgårdskolonien har varit hans främsta fritidssysselsättning.



Fabriksarbetare
Magnus Nilsson,
Höganäs

Nilsson är Mörarpspojke, född 1885, och den första kontakten med Bolaget fick han som tegelslagare i Bjuv 1900. Han tog sedan värvning vid Smålands Artilleri i Jönköping och vann befordran till konstapel. Därefter fick han anställning i Hylinge gruva men sökte 1909 sin utkomst inom jordbruket. 1920 återkom Nilsson till Höganäsbolaget som gasugnseldare i Rörfabriken, arbetade sedan i gruvan tre år för att därefter flytta till Steglinge gård. Han avancerade till gårdsförman, innan han pensionerades vid jordbruket 1950. Ungdomlig och vital sökte han sig då till Kemiska fabriken, där han arbetat i tre år.



Gruvarbetare
Karl Olsson,
Höganäs

Född i Hultabo i Höganäs 1882 började Olsson vid Höganäsbolagets Diverseavdelning som 12 års pojke. Där hade han skiftande arbetsuppgifter såsom växelpojke och murarhantlangare. Frånsett ett par års

anställning vid Långaröds Tegelbruk har Olsson varit Bolaget trogen, de flesta av sina många tjänsteår som gruvarbetare. Han erhöll 1938 Pro Patrias silvermedalj.



Diversearbetare
Nils Olsson,
Höganäs

Född söder om landsvägen, närmare bestämt i Skurup år 1882, fick Olsson redan vid sju års ålder göra skäl för födan. Skolgången var inte lång på den tiden, varför han större delen av året kunde hjälpa bönderna med allehanda sysslor. Olsson blev modernäringen trogen till 1913, då han fick anställning vid Bolagets Diverseavdelning. De flesta åren har han varit sysselsatt som trädgårdsarbetare vid företagets anläggningar. Som pensionär efter 40 tjänsteår kommer han att fortsätta med motsvarande syssla för bostadsrättsföreningen Ceres i Höganäs.



Gruvarbetare
Nils Persson,
Gunnarstorp

Persson, som föddes i Konga 1887, kom tidigt ut i förvärvsarbetet. Han började i en plåtfabrik, var sedan stadsbud i Lund och arbetade därefter några år inom byggnadsbranschen. Han kom 1917 till Gunnarstorpens gruva, där han arbetat under jord i ett 20-tal år. Av hälsoskäl blev han sedan ovanjordsarbetare och tjänstgjorde de senaste fem åren vid fabriken i Bjuv.



Blandare
Henrik Rooth,
Västervik

Rooth är infödd västervikare och kom till världen 1887 endast ett stenkast från sin nuvarande bostad. Han har således blivit trogen både sin stad och sin gata. Rooth var endast 9½ år gammal, då han började på sin första arbetsplats — Grantorpets Splintfabrik i Västervik. Varannan dag gick han i skolan och varannan dag — eller natt — arbetade han på fabriken. 15 års tjänst vid Tändsticksfabriken i Västervik föregick anställningen vid AB Slipmaterial 1917 (nuvarande AB Slipmaterial-Naxos). Här var han sysselsatt både som sättnare och pressare men mest som blandare av slipskivor. Rooth hade vid pensioneringen vid senaste årsskiftet över 30 tjänsteår vid företaget.



Bruksarbetare
Idof Söderberg,
Höganäs

Tolv år gammal började infödde höganäsaren Idof Söderberg, födelseår 1885, som askrullare vid ångpannorna i fabrik V. Han övergick emellertid snart till drejarens och krukmakarens yrke, som han lärde sig i Kärlfabriken. 1909 tog Söderberg anställning som drejare i Trondheim i Norge men återvände efter två år till Sverige. Efter åtta års tjänst vid Svenska Smergelskiffabriken i Höganäs började han åter vid Bolaget och har sedan dess varit sysselsatt i Stengodsfabriken fram till pensionsåldern. Söderberg är en stor beundrare av Fru Musica, och hans musikaliska begåvning har berikat hans fritid.

Evald Johansson:

*En talgoxe, hungrig och frusen,
dinerar i dag på vårt fönsterbleck.
Gråsparvarna tigger vid husen,
de droppar i ett från vart väderstreck.*

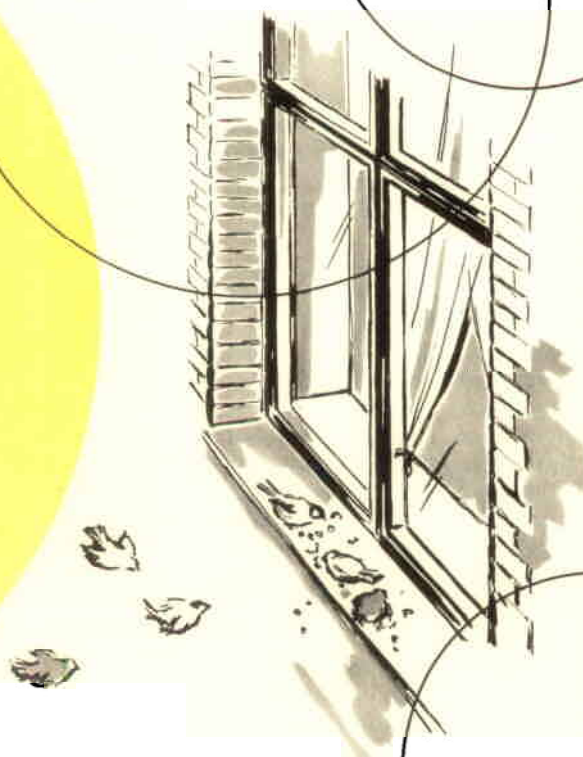
*Åt hundratals flaxande gäster
serverar min fru på duk av kristall
ragu på avfall och matrester.
Hon gör så, när vintern är vit och kall.*

*Bofinakar och blåmesar delar
en brödskorpa förulan kverulans.
Och broderlig sämja knappt felar
hos rödhärig spett och en sidensvans.*

*En avundsjuk snöskata jagar
en koltrast från matbiten gång på gång.
Men nu är det fåglarnas lagar,
som råder på matbeströdd trädgårdsgång.*

*Var morgon de kommer tillbaka
och det händer sällan nå'n fått förfall.
Strax bjuder min fru nå't att smaka;
hon gör så, när vintern är vit och kall.*

BEVINGADE GÄSTER

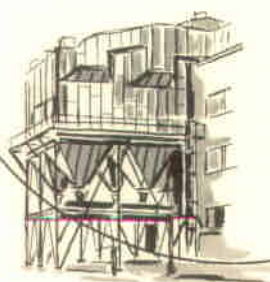


KLOCKSPELET

*Liksom helgmålsringning ljuder
elektrofiltrens blanka harposträngar,
när de skakar av sig brukets damm.
Mjukt, grått virvlande lerpuder,
som förut föll på tak och blomstersängar,
dalar nu till klockklang, gram för gram.*

*Ett klockspel, diskret måhända
men stämningsfullt, hörs, om man lyssnar noga,
och förstås, om man har fantasi.
Tonerna, ännu okända,
är inestängda och skall aldrig våga
spränget utanför sitt plåtlogi.*

*Blott på den tunga vardagen,
när dammet ryker ur larmande kvarnar,
släpper klockstapeln upp melodin,
hymnen till arbetsskyddslagen.
Och medan fabriksatmosfären klarnar
spelar tankarna och fantasin.*



Koncernen runt

Såväl gruvingenjörer som gruvfogdar har på sistone företagit flera studiebesök vid utländska gruvor — i synnerhet i Tyskland, Holland och Storbritannien. På ett informationsmöte för gruvbefäl i Höganäs i januari redogjorde de för sina intryck.

Övergruvfogde Wallerius Månsson i Nyvång berättade på ett mänskligt och humoristiskt sätt om ett par händelserika veckor i Ruhr-området kolrika gruvor. Kollegan i Gunnarstorp, övergruvfogde Eric Fridlund, som i förrfjol bekantade sig med statsgruvan Mauritz i Holland, studerade i somras mekaniserad gruvidrift i England och Skottland. Transportband under jord, metallprops, maskinella lastare fanns lite här och var, och i de mest mekaniserade gruvorna hade man kompletta brytnings- och lastningsmaskiner. För att effektivt kunna utnyttja olika don krävs dock mäktigare kolflötsar än de skånska gruvornas. Gruvingenjör Jan Cleynert i Gunnarstorp avslutade raden resande rapportörer. Tillsammans med överingenjör Magnus Smedberg och ingenjör Sven-Erik Jansson hade han studerat metallprops för gruvornas linjebrott vid besök i Storbritannien och på kontinenten. Han beskrev olika typer av metallstäm-par och metallöverliggare och skildrade, hur de nyligen startade försöken vid våra egna gruvor hade utfallit.

Genom rasleran i taket och den upp till 4 meter höga kol- och lerflötsen skiljer sig Skromberga gruva väsentligt från företagets övriga gruvor. 1:e gruvfogde Harry Lindberg berättade om de speciella problem, som man har, t.ex. vid förankring av ortväggarna, och hur man löst dessa spörsmål.

Att 282 500 ton kol och 173 500 ton lera brutits vid Bolagets gruvor under 1953 framgick av övering. Smedbergs produktionsöversikt. Och att olycksfallsfrekvensen per 100 årsarbetare under jord sjunkit från fjolårets 38,4 till normala medelvärdet 25,3 belystes av

kaptan Allan Jungbecks olycksfallsöversikt.

Hösten 1951 inleddes försök med bergförankring i Höganäsbolagets gruvor. Men hänsyn till takförhållandena på olika platser måste olika metoder tillämpas. Därför har parallella försök bedrivits i Höganäs, Nyvång, Gunnarstorp och Skromberga. I de två sista gruvorna har man kommit så långt, att metoden där numera kan anses ha blivit rutin.

I januari anordnades en pressvisning i Gunnarstorp för att demonstrera systemet, som Höganäsbolaget introducerat i Sverige. TT i Malmö och Industriens Press-tjänst, Stockholm, deltog också i visningen, som ledde till en mycket omfattande publicitet över hela riket.

Senare har Radiotjänst gjort en inspelning om bergförankringen i Gunnarstorps gruva. Övering. Magnus Smedberg, gruvingenjör Jan Cleynert, övergruvfogde Eric Fridlund samt gruvarbetarna Henning Henningson och Anders Törnkvist intervjuades av Radiotjänsts ombud i Hälsingborg, överlärare Karl Salomonsson.



Radiotjänsts Karl Salomonsson intervjuar på gruvkontoret i Gunnarstorp arbetare och gruvbefäl om bergförankring

Det har under en följd av år varit totalstopp för export av svenska varor till Argentina. I slutet av förra året träffades emellertid ett nytt avtal på 50 miljoner kronor, och Höganäsbolagets syrafasta tegel faller inom ramen för detta avtal.



Truckförare Alf Kvist i Skromberga har fått på gaffeln några av de 2100 lådorna syrafast gods, som i december levereras till Argentina.

Företagets hittills största export till Latinamerika efter kriget bestod av 300 ton syrafast tegel, rapporterar Försäljningsavdelningen, Höganäs. Det behövdes 23 järnvägs-vagnar för att transportera teglet från fabriken i Skromberga till ocean-kajen i Hälsingborg, där de 2100 lådorna innehållande över 115 000 specialtegel i 120 olika utformningar lastades ombord på Rederi AB Nordstjernans 7 000-tonnare »Margaret Johnson» för vidare befordran till Argentina.

I Buenos Aires blev det sedan omlastning på smärre flodångare för vidare transport ett tiotal mil uppför Rio de la Plata till den lilla staden Zapate, som med sitt läge vid kanten av Pampas rent av bör ligga i intimt grannskap med Evert Taubes mångbesjungna Samborombon.

Höganäsleveransen var avsedd för en cellulosa-fabrik i närheten av Zapate, och det syrafasta teglet skulle ingå i ett antal cisterner, kokare och massabingar.

Strax efter julhelgen inlöpte från USA en del större order på järnpulver. »Mormac Penn» — en rejäl bjässe på 12 000 ton tog i mitten av januari med sig den första delen järnpulver av amerikaorderna på sin färd över Atlanten. Dessa resulterade i att järnpulveranläggningarna i Höganäs och Riverton fick börja arbeta för högtryck. De till januari varslade permitteringarna av ett 30-tal man i Höganäs behövde inte verkställas. Dess-

utom kunde några av de i höstas permitterade arbetarna i åldern 65—67 år återanställas.

Utan varumärken skulle tidningarnas tryckfrihet råka i farozonen, är en amerikansk uppfattning, som byråsekreteraren i Kungl. patent- & registreringsverket Claes Uggla gjorde sig till tolk för, när han vid en försäljningskonferens vid Höganäsbolaget i Höganäs berättade om »Varumärkens degeneration».

— Sammanhanget är det, sade byråsekr. Uggla, att reklamen behöver varumärkena, för att annonserna skall kunna peka på sin speciella vara. Och tidningarna behöver reklamen, ty utan annonser skulle de inte bli ekonomiskt bärkraftiga utan måste mera drivas med hjälp av subventioner och på så sätt bli ofria till sin ställning.

Att hamna i Svenska Akademiens ordlista tycker man borde vara hedersutmärkelse för ett ord. Men för ett varumärke är det ett tecken på begynnande degeneration.

Den på samma gång effektiva som för ögat tilltalande färgkonditioneringen samt alla skydden vid maskinerna, som befrämjar säkerheten utan att verka hindrande, var några av de saker på säkerhetsområdet, som främst fångade vår uppmärksamhet.

Så summerade ingenjör Erik Gripenborg sina och kamraternas intryck, då ett 25-tal skyddsombud vid Klippans Finpappersbruk vid sin första gemensamma studiefärd besökte Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs. Men allra mest fäste sig studiebesökarna vid den mönstergilla ordning och snygghet, som överallt rådde vid rundvandringen i Bolagets brandstation, Rörfabriken, Centralverkstaden med centralförrådet, Stengodsfabriken och Centrallaboratoriet. Koncernfilmen »Skånsk Bergslag» avrundade industribesöket.

För att tillfälligt lösa bostadsfrågan köpte Höganäsbolaget våren 1951 Stadshotellet i Höganäs. Sedan bostadsfrågan genom flera nybyggen kommit i ett annat läge, har hotellet utbudits till salu, och på nyåret köptes det av direktör Harry Dickson, tidigare innehavare av Sällsjö Turisthotell i Jämtland. Han övertar den 1 maj hotellets skötsel efter

nuvarande direktören fru Emmy Nordblad. Den sistnämnda ägnar sig i fortsättningen helt åt Hotell Strandbaden, vilket hon i fjol väras förvärvade av Bolaget.

Åttiotalet småttingar roade sig av hjärtans lust på Tjänstemannaföreningens julfest på Stadshotellet i Höganäs. Många mammor och pappor följde med förtjusning sina telnings glädjetryningar. Det var en i allo vällyckad avslutning på julfirandet.

I abonnerad buss åkte ett 40-tal teaterbitna höganästjänstemän inkl. damer respektive herrar till Malmö stadsteater en veckokväll i januari. Det var »Sköna Helena» med Max Hansen och Gaby Stenberg, som lockade.

Dessa båda arrangemang inledde det omväxlande program, som »spikades» på årsmötet i februari. Det blir således flera teaterresor, vidare Valborgsmässofirande och en höstfest. En färd »ut i det blå» kan nämnas bland övriga tilltänkta programpunkter.

Den idrottsliga verksamheten inom föreningen omfattar främst tennis, skytte, fotboll och handboll i korpregi, och dessutom planeras instruktion i golf.

Glasullsbolagets eget isoleringsmaterial har verkligen satt sin prägel på de nya, mycket tilltalande kontorslokalerna i Billesholm. De dubbla glasväggarna är helt ljudisolerade, och framför fönstren hänger stilrena gardiner av glas-textil.

I dessa lokaler var ett internordiskt glasfibermöte anordnat i februari, och Glasullsbolagets chef, dir. Helge Rickman, välkomnade då kolleger från grannländernas licensierade företag för framställning av glasfiberprodukter: Dansk Glasuldsfabrik, Köpenhamn, A/S Glasvatt, Oslo, och Karhula Bruk, Finland.

Serviceingenjör Hans Andersson, som just återvänt från en konferens vid Fiber-Glass Ltd i England — Europas största företag för framställning av glastextil — höll vid mötet ett anförande om glastextil och glasfiberlaminat.

— Glasfiberarmerad plast har högre hållfasthetsegenskaper än något annat material med samma

vikt, och dess draghållfasthet är till och med starkare än stålets, framhöll han bland annat.



Direktör Helge Rickman i sitt av glasfiberprodukters mångfald präglade arbetsrum i Billesholm

På sin fritid har överingenjör Åke Svende på Glasullsbolaget i Billesholm kombinerat forskning, experimentlusta och händighet och som hobbyarbete till sina barn konstruerat Sveriges första glasplastbil på hjul.

Karossen är i sin helhet tillverkad av glasfiberarmerad plast, ett material som säkert har framtiden för sig, när det gäller karosser främst till sportvagnar och andra bilar, som tillverkas i smärre serier. Ett års fritidsarbete har det tagit att konstruera denna smäckra, 170 cm långa och 70 cm breda bil, som nu är barnen Svenes käraste leksak.

Man må nu inte tro, att det är Glasullsbolagets avsikt att ta upp tillverkningen av bilkarosserier. Men genom sin starka och oömma leksaksbil kan övering. Svende peka på ett av många användningsområden för glasfiberlaminat.

Många grabbar avundas nog lille Kjell Svende, som här provkör sin av pappa Åke tillverkade glasplastbil.



50 år under jorden

Arbetsförhållandena i våra gruvor är givetvis väsentligt förändrade i våra dagar jämfört med tiden vid sekelskiftet. Detta gäller inte minst transportanordningarna. 67-åriga gruvarbetaren Alex Svensson i Höganäs, infödd höganäsare, som i inte mindre än 54 år haft sin dagliga gärning under jord, berättar i denna intervju bland annat om de små ponnyhästarna, som en gång i tiden svarade för transporter i gruvan.

Jag fick en trevlig pratstund, då jag sökte Alex Svensson i hans hem. Hans röst blev ivrig, och pojkglimten skymtade fram i ögat, då han med förkärlek uppehöll sig vid sina första år i gruvan. Och det är ganska naturligt, att det var något av spänning och äventyr för en 12-års grabb att få köra små ponnyhästar i mörka underjorden.

Min tanke var egentligen att få arbete i fabriken, började Svensson, varför jag på eftermiddagen 1899 traskade ner till brukskontoret. Då ingenjör von Post hörde, att min far var »lässare» vid gruvan, fick jag kort och gott det beskedet: »Då hör du ju dit också!» Och så gick jag till gruvkontoret, där ingenjör Mueller avgjorde mitt öde. Han skickade mig till Oscars Schakt. Jag arbetade 11 månader på gamsen, innan jag fick komma under jord. Att vara »dörrpojke» blev min första uppgift, men ganska snart fick jag börja köra hästarna.

Dessa hade sina stallar i Alströmers Schakt, som låg cirka 700 m längre bort. Därifrån skulle vi pojkar under jord leda hästarna ner till Oscarsschaktet. Vägen dit hade en lutning på ett tiotal meter. Vi kunde naturligtvis inte motstå lusten att trots förbud rida på hästarna. Ibland lekte vi cirkusryttare och hängde vid sidan på hästen, och

då gick det undan värre. Särskilt förtjust var jag i en vit häst som hette »Borup». Det påstods, att den en gång hade skenat med grevinnan på Spannarps gods och därför skickats ned i gruvan. Jag kan dock inte garantera, att detta var med sanningen överensstämmande.

I Schakt Oscar fanns på min tid som körpojke cirka 25 hästar, som drog vagnarna från de olika orterna fram till uppföringsschaktet. Det var förvånansvärt, hur väl hästarna hittade den väg de skulle gå. Även då oljelampan, som utgjorde vår belysning, av någon anledning slocknade, kunde man i lugn och ro sitta på lasset och lita till att hästen hittade rätt i mörkret.

Trots tjustringen att vara körpojke lockade mig den högre förtjänsten som dragare. Jag var kraftigt byggd och fick, ehuru endast 17 år gammal, med tvekan gruvfogde Per Aug. Perssons tillstånd att börja som dragare i »lilla lottlaget», som uppehöll sig enbart i Schakt Oscar. Apropå lottning så samlades alla gruvarbetarna första dagen i månaden i Tivoli, nuvarande stadshuset, där man lottade om arbetsplatserna i de olika orterna. Hade man tumme med Fru Fortuna, kunde det bli en bra ort, men det hände också, att det blev en s.k. våtort.

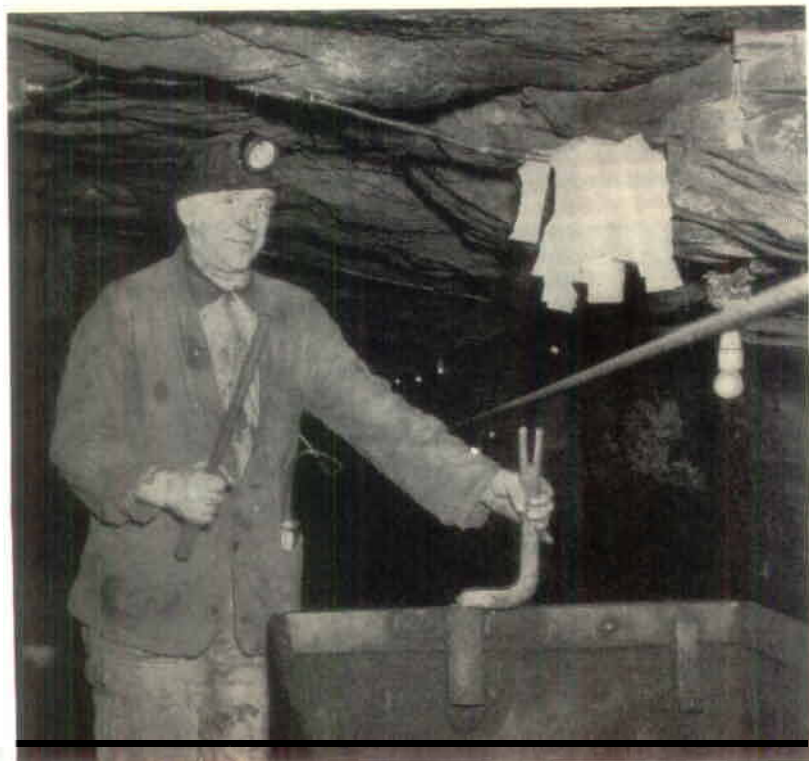
Så småningom fick jag gå med i »stora rundan», dvs. även i schakten Siökrona, Alströmer och Gustaf Adolf. Och så fick jag 20 år gammal min »bråte», som benämningen var på kolphuggarens verktyg, bestående av fyra kilhackor, fyra svarthackor för förskrämmning, ett kampjärn och fyra spett. Jag började som »lejhuggare», vilket innebar, att man vid behov fick återgå till dragarelaget. Detta förekom inte, sedan man hade blivit ordinarie kolphuggare.

Att bryta kol var på den tiden sannerligen ett arbete, som krävde sin man. Våra dagars gruvarbete är tack vare rationalisering och olika förbättringar på skilda områden mycket lättare jämfört med gamla tider. Arbetstiden var då visserligen fri mot nu fastställda åtta timmar per dag, men det kunde gå både tio timmar och mer, innan man åkte upp. Detta hände särskilt under julmånaden, då det jäktades värre, för att en extra slant till julen skulle kunna tjänas. För sex år sedan slutade jag som kolphuggare för att bli linbanemaskinist. Ofta går mina tankar tillbaka till den friare sysselsättningen som kolphuggare.

Och så framhåller Alex Svensson, att när man en gång lärt sig gruvarbetarens yrke, är det precis som om man fångats av en obotlig kärlek till det samma. Man råar sig själv, och gruvarbetare emellan råder ett mycket gott kamratskap. Och nog framgick det med all tydlighet, att gruvarbetaren är stolt över sitt yrke!

Ragge

Femtiofyra år under jorden har höganäsaren, 67-åriga Alex Svensson, arbetat som gruvarbetare. Numera är han linbanemaskinist i Schakt Gustaf Adolf i Höganäs.



FÖRMÅNER *eller inte*

Inledningsvis måste jag uttrycka min överraskning över att »Brännpunkten» kunnat bli forum för en diskussion om de s.k. förmånerna inom olika grupper av anställda i företaget. Jag tror nämligen inte, att någon kan säga emot mitt påstående, att polemiken utan tvekan är att hänföra under rubriken »allmänna anställningsvillkor», varav således följer, att man här tagit upp en *facklig* fråga till behandling. Nog hade jag det intrycket, att man tidigare av principiella skäl inte ansett sig kunna lämna utrymme för dylika spörsmål i »Brännpunkten». Det är med tillfredsställelse jag noterar denna »stadgeändring», och jag ber att få återkomma vid behov.

Ändå måste jag erkänna, att det är först efter mycket noga övervägande och med en viss tvekan jag uppträder i just denna polemik. Varför det? Jo, helt enkelt därför att jag egentligen anser det vara opsykologiskt, att två representanter för olika kategorier anställda polemiserar i en så vital fråga direkt inför ögonen på företagsledningen.

Dock — jag är övertygad om att jag gör mig till tolk för hela tjänstemannakårens uppfattning, då jag med största eftertryck betonar, att man från tjänstemannahåll oförbehållsamt erkänner det berättigade i att arbetarna får samma allmänna anställningsvillkor, som tjänstemännen redan har. Tjänstemannagrupperna har på tidigt stadium insett fördelarna av att sjuk- resp. pensionsförsäkring, som diskussionen nu gäller, ingår som del av allmänna anställningsvillkoren, och eftersom man i stort sett trivs med denna form, hoppas naturligtvis jag och mina kolleger, att våra fackliga organisationer ska visa sig starka nog att bibehålla detta betalningssystem. Henry Hanssons inlägg är ett av tecknen på att man från arbetarhåll börjat få samma principiella inställning till frågan i vilken form ersättning för arbetsprestationen bör utgå. LO-ordförande Strand erkände f.ö. i årets remissdebatt, att tjänstemännen satte större värde på fasta och goda allmänna anställningsvillkor än vad arbetarna tidigare gjort.

Jag förstår, att dessa delar av tjänstemännens allmänna anställningsvillkor befunnits vara lämpliga som mönster och mål för de fackliga arbetarorganisationernas strävanden. Det är skönt, att tjänstemännens inställning i fackligt sammanhang för en gångs skull kan göras till målsättning inom arbetarnas fackliga organisationer. Det är ju ändå så, att arbetarna tidigare alltid visat vägen för tjänstemännen i hithörande frågor.

Henry Hansson tror inte ett dugg på att »de som har de större sociala förmånerna» har fått dem genom att hålla tillbaka sina löneanspråk. Ändå måste jag kraftigt understryka, att så är

fallet. En serie av bevis skulle kunna framföras, men ett enda — t.o.m. med lokal anstrykning — torde vara nog för att ta Henry Hansson ur denna beklagliga villfarelse. Som bekant är koncernens tjänstemän (inkl. förmännen) sedan 1951 inte längre pensionsförsäkrade i S.P.P. utan i »Höganäs-Billesholms AB:s pensionsstiftelse 1951», som namnet är. Denna trädde i kraft samtidigt som de enskilda lönebeloppen för 1951 fastställdes. Men märk väl, från dessa belopp drogs 8% som pensionsavgift, förutom för de tjänstemän, som av ett eller annat skäl inte skulle pensionsförsäkras, för vilka bruttolönen kvarstod. Det är inte mer än rätt och rimligt, att man ska betala sina försäkringsavgifter, och beräkningssättet accepterades oförbehållsamt av oss. Från min verksamhet som förhandlare för tjänstemännen skulle jag kunna åberopa åtskilliga andra exempel för att belysa sanningen i mitt påstående, men jag tror nog, att Henry Hansson nöjer sig med detta. Jag utnyttjar delvis Henry Hanssons avslutningsfras och säger: Slikt tal, dvs. påståendet att tjänstemännen får betala sina förmåner, torde inte desto mindre vara riktigt.

Stig Svensson

Ordförande i Svenska Industritjänstemannabundets avdelning 95, Höganäs

Någon »stadgeändring» är det näppeligen fråga om, när »Brännpunkten» tagit in en debatt om de s.k. förmånerna. Huvudregeln för »Brännpunktens» redigering, när det gäller fackliga och politiska frågor, är visserligen den, att dylika i stort sett bör hållas utanför tidningen. De har nämligen enligt all erfarenhet en benägenhet att skärpa motställningarna, medan det är en personaltidnings uppgift att i stället *överbrygga* dessa. Den ärade insändarens instinktiva tvekan att »uppträda i just denna polemik» synes oss vara ett tecken på att nämnda regel är motiverad. Dock har vi ofta framhållit, att vissa *principiella* fackliga frågor ibland gärna må behandlas i våra spalter — den för några år sedan förekommande debatten om »Representativ demokrati» var ett typexempel på sådana frågor. Vidare har vi påpekat, att man nog inte bör tveka att t.ex. ta upp ett för företaget vitalt ekonomiskt spörsmål till behandling, bara därför att det *eventuellt* skulle kunna stämpas som en politisk fråga. Kort sagt: om personaltidningens syfte att skapa *samhörighet och förståelse* främjas av att en *principiell* facklig eller politisk fråga tas upp till behandling i vår tidning, så bör den komma med, annars inte.

Red.



Det framhålles ibland, att den tidigare vanliga traditionen vid Höganäsbolaget, att yrket gick i arv från far till son, numera hör till sällsyntheterna. Man kan emellertid peka på många fall, som bevisar motsatsen. Och vad säger Ni om de *tre* generationerna Persson, som »Brännpunktens» medarbetare träffade på vid Skrombergaverken.

Äldsten Karl Persson är infödd Ekebypojke och går nu mot de sjuttio. Han började 1899 på Klinkerfabriken i Skromberga som 14-åring. Till hösten har han 55 tjänsteår och är därmed den till tjänsten äldste trotjänaren vid verket.

Sonen Ture, enda barnet, avancerade 1952 till maskinmästare efter femton års anställning på mekaniska verkstaden. Tures dotter Gerd är sysselsatt på kontoret sedan nio år. Hon bröt för övrigt en annan tradition inom släkten: hennes farmor och mor är också födda Persson, men Gerd gifte sig för något år sedan med en bagare Nilsson. Kärleken tar inte hänsyn till några efternamn!

betade han under jorden, men sedan 1931 har han sin sysselsättning vid Rörfabriken.

1910 flyttade Persson med familj från Valleberga till Truedstorp, där han köpte ett småbruk med 2½ tunnland jord. Fru Gerda är lantbrukardotter, annars hade det hela väl varit ett litet vågspel för maken. Och det är naturligtvis frun i huset, som i huvudsak får pyssla om kossan, grisen och hönsen. Sedan hon fick elektrisk spis i köket, underlättar detta en arbetsfull dag. Jorden ger säd, klöver och rotfrukter till djuren, som i gengäld består ägg, mjölk och sovel i grytan. De har aldrig haft så bra »mjölkekossa» som nu. Hon lämnar omkring 5 000 liter mjölk på året.

Man förstår, att Persson inte haft några bekymmer för fritiden. Det lilla jordbruket och fastigheterna har krävt sin man efter slutad daglig gärning. Men han har likväl hunnit med att sitta i styrelsen för Folkets Hus i Skromberga i 40 år.

Makarna Persson är sällan sysslolösa. Men nå-

FAMILJ MED FÖRETAGSTRADITION

Tre generationer samtidigt i tjänst vid Skrombergaverken

Värme strömmade emot mig, inte bara från värmeclementen, då jag sökte det äldre paret Persson i deras hem i Truedstorp. Det vänliga tonfallet var lika varmt som uttrycket i deras ögon, när makarna leende såg på varandra inför hågkomsten av någon glad episod, som rullades fram ur deras strävsamma liv. Det var ett till åldern gammalt men till sinnet så ungdomligt och vitalt par, som tydligen upplevt vad idogt arbete kan skänka av tillfredsställelse, om man har förmågan att känna förnöjsamhet.

Efter fyra år vid fabriken blev Persson, 18 år gammal, gruvarbetare i Schakt Konsul. 28 år ar-

gon gång ges tillfälle till avkoppling. Den finner mor vid radion, och far i huset tar då gärna en bok i handen. Det är Jan Fridegård och Vilhelm Moberg framför andra författare, som faller honom bäst i smaken.

Fem minuters väg från föräldrahemmet bor sonen Ture i egen fastighet, som efter genomgripande omrestaurering för ett par år sedan nu erbjuder väl tilltagna utrymmen. Fru Siris smak har tydligen varit en god tillgång vid hemmets smakfulla inredning.

Maskinmästare Ture Persson har haft skytte som hobby, och flera priser vittnar om framgång i korpsskyttetävlingar. Då man ser fastighetens goda bestånd och trädgården, förstår man, att han inte behövt söka efter fritidssysselsättning.

Sin värnplikt gjorde han en gång vid Skånska Trängkåren i Hässleholm. Det är tänkbart, att denna placering medverkade till att sonen Kurt vid femton års ålder tog värvning vid samma regementes musikkår. Han är nu musikkurir och trakterar med förkärlek basunen.

Det blev således dottern Gerd, som bevarade traditionen i fråga om anställningen vid Bolaget. Hon började på kontoret i Skromberga 1945 och sysslar där med avlöningsarbeten. Lyckligt gift heter hon som nämnts fru Nilsson. Det beror således nu delvis på henne, om den tradition, på vilken denna intervju är byggd, skall fortsätta.

Ragge

Gemensamma intryck från Skrombergaverken har minnsann denna trio — far, son och sondotter — möjlighet att språka om, eftersom alla tre samtidigt är i tjänst vid företaget. Det är fr.h. fabriksarbetare Karl Persson, sonen, maskinmästare Ture Persson och dennes dotter Gerd, gift Nilsson och anställd på kontoret. Bilden är tagen i Ture Perssons hem.



LOT VARPA

— MOTIONSIDROTTEN FRAMFÖR ANDRA —
HAR PREMIÄR I ÅRETS GRUVSPEL



En inom Höganäsbolagets verksamhetsområde tro-
ligen aldrig tidigare och i varje fall inte i orga-
niserad tävling praktiserad form av idrott är
varpkastning, eller som den också benämnes varpa-
kastning. Att denna idrottsgren presenteras i
»Brännpunktens» idrottsspalter beror på att, som
framgick i personaltidningens julnummer förra
året, varpa kommer att ingå i de Gruvspel, som
återupptages i år vid Bolagets anläggningar i nord-
västra Skåne.

Varpkastning har som gren av gotländsk idrott
bedrivits sedan urminnes tider. Den förekom vid
socknarnas inbördes tävlingar, som omnämnes i
tryck på 1660-talet. När gotländsk idrott organi-
serades på 1870-talet, upptog flera nybildade för-
eningar varpkastning på programmet. Genom ut-
flyttade gotlänningar blev varpan ett kvartsekel
senare känd även utanför Gotland och fick allt
större utbredning på skilda platser i landet. 1945
bildades Svenska Varpaförbundet, och året därpå
anordnades de första SM-tävlingarna med 700 del-
tagare på Visborgs slätt.

Varpkastning är en idrottsgren, utövad som
precisionskast på en bana mot i marken nedslagna
stickor eller pinnar på ett avstånd av 20 m. Kastet
sker med en till formen flat och rund s.k. varpa av
sten eller metall med valfri storlek och vikt.

Med varpaidrottens nuvarande utbredning och
förhållandevis stora tävlingar har själva tekniken
i kastet fått ökad betydelse. Greppet om varpan
skall vara stadigt utan att vara spänt, då man lätt
»förhåller» varpan i själva utkastet. I varpan har
sedan seklets början för pekfingeret använts ett
uttag, vars betydelse för den horisontella rota-
tionen är allmänt erkänd. Tumgreppet är till för
att varpan inte skall slinta ur handen och samtidigt
tjäna som den fasta punkten, vilket gör själva
spänningen mellan tumme och pekfinger (därige-
nom rotationen). Före 1900 gjorde man ganska
allmänt en ytterst liten tillknackning på kanten,
där pekfingeret placerades. Först 1906 tillkom den
s.k. »Dubbeldäckarn», två uttag i ytterkanten mitt
för varandra. På 1920-talet gjorde en känd varp-
kastare på Gotland ett fynd i naturen, en sten
som formats av forsande vatten, så att ett uttag
hade uppstått mitt i stenen. Vid kastning visade
sig detta vara till stor fördel. Stenen gick lätt att
hålla, och man kunde därigenom öka stenarnas
storlek och samtidigt få bättre precision vid kast-
ningen. Efter detta har sedan varpan utarbetats
och bättre anpassats för vår tids krav och ökade
teknik.

Något om kastteknik

I själva utsläppningsögonblicket släppes tum-
men först och nästan samtidigt fingrarna i under-
tagen och därefter sist pekfingeret. Kring pek-
fingeret uppstår alltså den horisontella rotationen.

Lär er att från början kasta på korta avstånd!
Allt eftersom färdigheten blir större, ökas även
kastlängden. Vid färdigställning till kast skall man
alltid syfta in varpan mot kastmålet.

Två kaststilar finns. Vid den ena står man med
vänstra foten främst. Man låter så armen falla
nedåt och bakåt i en pendelrörelse, och när
armen nått sin vändpunkt och åter skall föras
framåt, böjes vänstra benet lite, samtidigt som
man böjer sig framåt (det hela ganska lugnt). Det
högra benet är då rakt, och under det att armen
är på väg framåt och uppåt, rätas vänstra benet
ut, och just då varpan lämnar handen, har man
gått upp i en tåhävning. Högra benet har alltså
i det ögonblick, då vänstra benet rätas ut, givit
kroppen ett litet »avstamp».

Vid den andra stilen, den gotländska, står man
med högra benet främst. I samma ögonblick, som
armen föres bakåt, flyttas vänstra benet fram, och
därefter är i stort sett samma rörelser, som an-
givits ovan, tillämpliga. Den väsentliga skillnaden
blir, att man vid gotländsk kaststil släpar högra
axeln en aning efter sig, och i själva utkastet har
man skjutit fram densamma. Detta gör, att krop-
pen mer ligger bakom kastet.

Själva pendelrörelsen bakåt i båda stilarna skall
vara långsam och, när armen föres fram till kast,
ganska snabb, så att det hela avslutas med en liten
snärt. Man måste alltid tänka på att med kroppen
följa kastet framåt. Släpp aldrig blicken från den
20 meter längre bort placerade målstickan!

Betydelsefullt är, att varpan vid nedslaget har
god »sättning» (den vinkel varpan har i förhål-
lande till marken). Vid mjuk mark skall man för-
söka få varpan så, att den biter sig fast ordentligt,
alltså en stor vinkel. Är marken hård, skall vinkeln
inte vara alltför stor men däremot kasten ganska
höga. Vid fjädrande mark skall man kasta lite
längre, så att varpan studsar tillbaka mot stickan.

Varpkastning är en utmärkt fritidssysselsättning
för alla åldrar, inte minst för medelåldern, som inte
har så många idrotter att välja på. Den ger först
och främst en utmärkt motion i friska luften och
god avkoppling, och den fordrar inga dyrbara
redskap. Det är en i hög grad precisionsbetonad
idrott, kräver noggrann beräkning, stark rörelse-
känsla och förmåga av koncentration utan spän-
ning. Varpkastning utvecklar därjämte koordina-
tionen, dvs. samarbetet mellan hjärna, nerver och
muskler.

Utrymmet medger inte, att vi går in på de täv-
lingsregler, som tillämpas. När vi sätter igång
träningen inför Gruvspelen, ges tillfälle att när-
mare studera, vad som gäller därvidlag. Kan vi så
få upp intresset inom hela koncernen för denna
ur kostnadssynpunkt billiga idrottsgren, är det
inte otänkbart, att en Höganäskoncernens »varpa-
mästare» så småningom koras.

Ege

Snickare Albin Larsson blev hedersledamot i IFK Höganäs

Da Idrottsföreningen Kamraterna i Höganäs i januari samlades till årsmöte, avslutades ett anmärkningsvärt kapitel i föreningens historia. Snickaren Albin Larsson lämnade nämligen uppdraget som ordförande och satte därmed punkt för den dominerande och förtjänstfulla insats, som Larsson-dynastien gjort i föreningen och som vi berört i tidigare sammanhang.

Albin Larsson, som i fjol passerade halvsekelgränsen, var med om att bilda »brukarnas» idrottsförening för 30 år sedan. Han kom tidigt med i ledningen och var dessutom i ungdomsåren en respekterad fotbollsspelare. Ordförandeklubbhan övertog han för fem år sedan. Vid sin avgång kallades Larsson till föreningens hedersledamot, och därmed belönades en lång och väl utförd gärning i fysisk fostrans tjänst.

Alvar Karlsson, Höganäs, bäst i intressant fältskjutning

En lyckad fältskjutning arrangerades en decembersöndag i Strandbadsskogen vid Höganäs av Höganäsbolagets Skyttesektion. På morgonen låg dimman tät och hotade spoliera tävlingen, men så småningom lättade det. Med en timmes försening lossades 1 500 skott av femtiotalet skyttar, innan tävlingsprotokollet var klart. Bäste Bolagsskytt blev Alvar Karlsson, Höganäs.

Förutom av arrangörerna representerades Höganäsbolaget av ett par skyttar från Bjuvsverken och Gunnarstorpsverken. Dessutom hade inbjudits Grönvalls Läderfabrik, Ängelholm, Tre Torn och Varvet, Hälsingborg och Kullens Skyttesällskap.

Uppgiften för skyttarna var att vid fem olika stationer med varierande avstånd från skogsbrynet träffa djurfigurer placerade vid strandkanten. Vi kontrollerade inte, om det var haren, räven eller något av de andra djuren, som skyttarna hade

svårast att få träff på. Ibland blev det bom, men det prickades också in fullt eller sex träffar.

HBS-ordföranden Ake Nygren var tävlingsorganisatör och prisutdelare. Alvar Karlsson erhöll Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings hederspris och dessutom pris som individuell segrare i klass III. Bertil Johansson och Egon Bohlin, Höganäs, toppade klass I, och på prislistan förekom dessutom höganässkytten Gustav Jönsson.

Vid prisutdelningen på Hotell Tallbacken överlämnades till Johny Nilsson, HBS, det unika vandringspriset »Träsleven», erövrat i tidigare tävling med övriga Bolagsskyttar. Segraren hade 150 poäng, och närmast kom Bertil Johansson med 145 och Stig Jönsson med 137 poäng.

Ege

Brottarklubben i Bjuv hyllades livligt på sin tjugonde årsdag

Det sades många vackra ord om födelsedagsbarnet, när Bjuvs Brottarklubb firade sin 20-årsdag med en festlighet i Blå Vinkeln i Bjuvs Folkets Hus. Klubben fick presenter och blommor, och förtjänta medlemmar belönades med olika utmärkelser.

Från Höganäsbolaget överlämnades genom ingenjör Lennart Sjöberg, Bjuv, ett pris, som skall tilldelas den brottare inom klubben, som under jubileumsåret gör den bästa propagandan för brottningsporten. Detta innebär inte bara framgång på brottarmattan. Hänsyn tas också till ett sportsligt uppträdande i övrigt.

Klubbens nyinstittade förtjänsttecken i silver tilldelades bl.a. fabriksarbetarna Gunnar Larsson, Erik Hillman, Gunnar V Larsson, Eckard Berglund och Arne Persson samt gruvarbetare Joel Hagberg. De tre förstnämnda erhöles dessutom Skånes Brottningsförbunds diplom. Erik Hillman och Gunnar V Larsson, som efter 20 års tjänst lämnade sina uppdrag inom klubben, fick också klubbstandaret. Bland de många medlemmar, som gjort värdefulla insatser inom klubben, bör framhållas f.d. tegelarbetaren Albert Olsson, bl.a. såsom prisdonator.

Brottarklubben bildades på initiativ av framlidne fabriksarbetaren Karl Hultberg, som blev klubbens förste ordförande. I styrelsen ingick fabriksarbetarna Ivar Johansson, v. ordf., Gunnar Persson, kassör, Gunnar Johansson, sekreterare, och Gunnar Larsson, materialförvaltare.

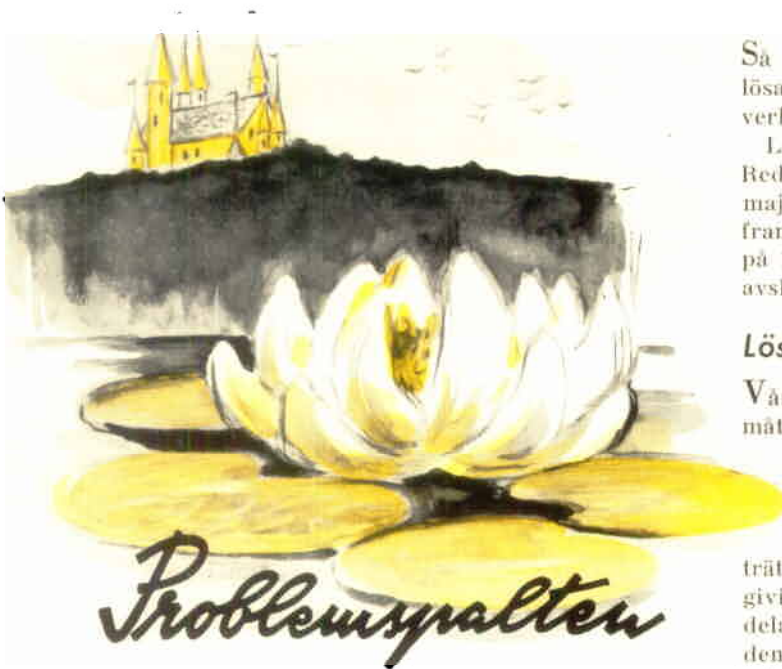
Under de första fem åren bedrevs träningen i Folkets Hus' utomhusdansbana. Sedan inköpte klubben egen träningslokal intill tegelbruket. Denna härjades 1942 av en brand, men genom tillmötesgående från direktör P Eg. Gummesson kunde reparation ske omgående.

Höganäsbolaget har sedan flera år lämnat årligt anslag, vilket medverkat till att verksamheten varit livlig. Klubben har deltagit i Skånes högsta serie, elitserien, flera perioder och i fyrstadstävlingens grupp C. Många större tävlingar har också arrangerats med den äran.

F A

Höganäsarna Egon Bohlin, Bertil Johansson och Alvar Karlsson var framgångsrika i HBS:s fältskjutning i Strandbadsskogen. Här studerar de till synes på gott humör resultaten på Karlssons kontrollkort. K. var tävlingens bästa skytt, och nog förefaller han nöjd med sin dag.





NÄCKROSEN

I närheten av en gammal borg ligger en liten insjö. Där växer en näckros med stora, egendomliga blad: så snabbt breder bladmassan ut sig, att den varje dag täcker en dubbelt så stor yta som föregående dag. När 20 dagar har gått, är den lilla sjöns yta helt dold av de gröna bladen.

På hösten vissnar bladen bort, och vattenytan blir fri. Men när våren så småningom kommer, har det blivit två näckrosor av samma sort: även nu täcker den snabbt växande bladmassan varje dag en yta, som är dubbelt så stor som dagen förut. Självfallet blir sjön fortare igenvuxen nu än föregående år. Men hur många dagar behöver de båda näckrosorna växa, för att bladen skall täcka hela sjöns yta?

Så ser vårt påskproblem ut. Det är enkelt att lösa, bara man tänker riktigt, det kan i själva verket lösas i huvudet.

Lösningar, märkta »Näckrosen», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 maj 1954. En kort beskrivning, hur Ni kommit fram till svaret, skall ingå i lösningen. Tre priser på 15, 10 och 5 kr. utdelas, och tävlingsresultatet avslöjas i nästkommande nummer.

Lösning på »En jubileumsstafett»

Vår kombinerade jul- och jubileumspristävling måste ha varit en svårknäckt nöt, eftersom ingen absolut riktig lösning inkommit vid tävlingslidens utgång. Det visade sig sedermera, att lösarna tydligen arbetat i lampljus, varigenom färgerna enligt fråga 4 delvis inte framträtt på det rätta sättet och därigenom i ett par fall givit felaktiga utslag. Trots de felaktiga svaren delar vi emellertid ut alla priserna på så sätt, att den som kommit det rätta svaret närmast, får 1:a pris, den därefter 2:a pris osv. Vid lika resultat har lotten fått fälla utslaget. Och det rätta svaret var helt enkelt »En god jul och ett gott nytt år», vilket återfinnes på s. 3 i »Brännpunktens» jubileumsnummer. Svaren på frågorna 1-4 var resp. 4, 9, 3 och 23.

Pristagare blev:

Fr. Solgerd Olsson, Fack 32, Handöl, kr. 25: - ,
 Fru Ruth Bogren, Bagerigatan 22,
 Höganäs, kr. 20: - ,
 Kontorist Nils-Hugo Björkman, Sieversgatan 3,
 Västervik, kr. 15: - ,
 Kontorsbiträde Laila Andersson, Gunnebo,
 Gunnebobruk, kr. 10: - ,
 Fru Nora Skottner, Grevgatan 16,
 Västervik, kr. 5: - .

BASKARPSFLICKA SEGRADE I BARNPRISTÄVLINGEN

Da jultomten gjorde korsordet »God Jul», var han egentligen riktigt snäll. För inte tycker väl ni flickor och pojkar, som försökte lösa denna »Brännpunktens» barnpristävling, att det var en svår uppgift? Sedan har nog några slarvat vid utskrivningen av lösningen, och så blev det »arg» i stället för »ärg» och »ärm» i stället för »arm». Tyvärr hade en pojke eller flicka glömt att skriva sitt namn under en rätt lösning. Inte ens jultomten kunde hjälpa oss att lista ut, vem som var avsändare. Och så gick denne miste om ett pris.

Den rätta lösningen ser ut så här:

Vagrätt: 1. Berg; 4. Glas; 8. Ava; 10. Ärt; 11. Sa; 12. Ärg; 14. Ve; 15. Intet; 17. And; 19. Ork; 21. Ro; 22. Arm; 24. Ko; 25. Öl; 26. Al; 28. Sk; 29. En.

Loddrätt: 1. Baskarp; 2. Eva; 3. Ra; 5. Lå; 6. Arv; 7. Stenkol; 9. Orter; 12. Än; 13. Ge; 15. Id; 16. TO; 18. NO; 20. BK; 22. Al; 23. Må; 25. Ök; 27. Le.

Följande pristagare får *Postsparbankens presentkort*: 1:a pris Barbro Björnell, Baskarp, kr. 20: - , 2:a pris Karin Jönsson, Bjuv, kr. 15: - , 3:e pris Kerstin Elisabeth Nilsson, Höganäs, kr. 10: - , 4:e pris Kristina Fridsell, Nyvång, kr. 5: - .
Bokpriser: Gunilla Jönsson, Trollhättan; Inga Persson, Höganäs; Jörgen Wahlberg, Höganäs; Håkan Johansson, Västervik; Britt Börjesson, Västervik; Göran Persson, Höganäs; Marg. Klintberg, Höganäs; Maj-Lis Landgren, Höganäs; Bertil Stringer, Gunnarstorp.





HÖGSKOLEN I BORÅS