

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 13 Nr 2 April 1955

UR INNEHÄLLET

"Kassa och Bokhålleri" blev Administrationsavdelning

Sign. Erco inleder en reportageserie 3

Goda resultat av senaste årens rationalisering

På "revybesök" i Höganäs 6

Fjölårets arbetsfrånvaro efter olycksfall rekordlåg

Skyddsinspektören ser tillbaka på tio års säkerhetstjänst inom Höganäskoncernen 14

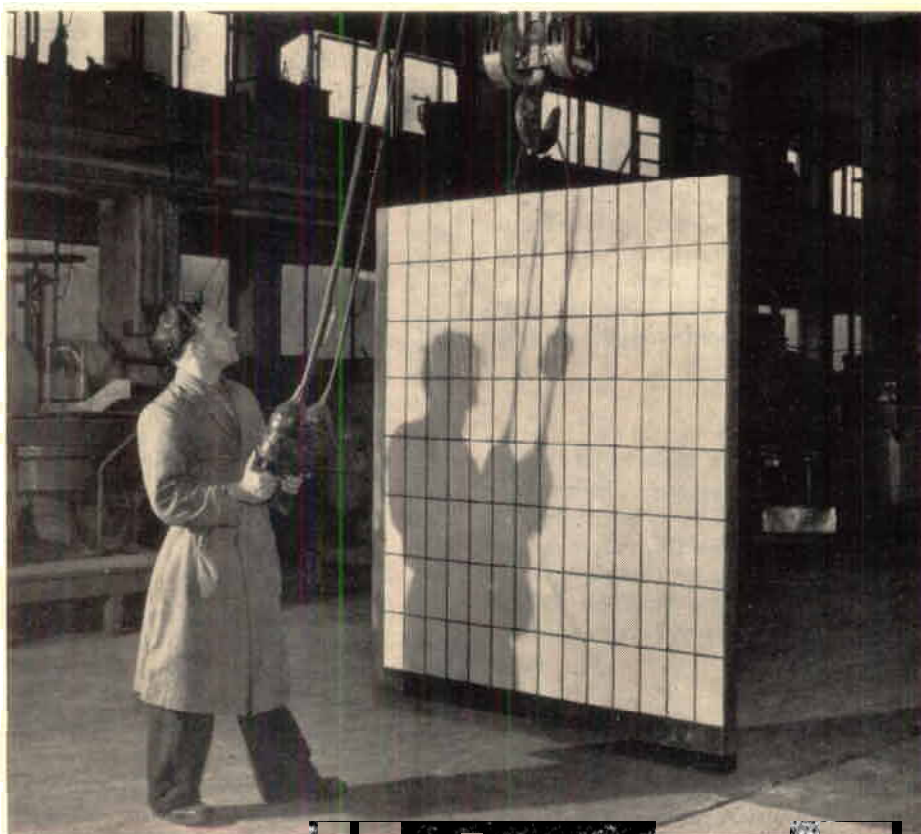
Höganäsbolagets gruvbefäl

har varit på sedvanligt informationsmöte 15

Tre veckor på Bosön

Förman Arthur Klang avger reserapport 19

Ekonomiska specialutfredningar av olika slag ingår i civilekonom Olof Rinnés arbetsuppgifter på Administrationsavdelningen. Reportage från denna avdelning på s. 3.



RATIONALISERINGEN ANGÅR OSS ALLA

Om ett industriföretag skall kunna följa med i konkurrensen, gäller det att bl.a. nedbringa produktionskostnaderna genom rationaliseringar. Införandet av arbetsbesparande metoder och maskiner, standardisering där så är möjligt och undvikande av allt slöseri med material och arbetskraft är några områden, där mycket ännu är ogjort. Rationaliseringen angår oss alla, och det behövs mångas medverkan för att vi skall nå bästa resultat. Förslagsverksamheten är en faktor i sammanhanget.

Vid Höganäsbolaget hölls i december i Västra Matsalen en "Rationaliseringsrevy" med deltagande av 75-talet avdelningschefer, ledande ingenjörer, försäljningsgruppledare etc. Avsikten var att ge en revyartad resumé över påtagbara resultat, som uppnåtts inom Höganäskoncernen genom olika rationaliseringsåtgärder under de senare åren. Resumén gavs inte bara som information utan också i syfte att vara idéväckande och samtidigt sporra till nya krafttag och därigenom göra företaget konkurrenskraftigare. På bilden ses Karl Bolinder med hjälp av ett telferblock i Experimenthallen på Centrallaboratoriet lyfta ett av de s.k. prefabelement av glaserade väggplattor från Skromberga, varom ing. Börje Blomstrand talade i "revyn". I en artikel på s. 6 återger vi i sammandrag några av de redögörelser, som lämnades.



Oss emellan sagt:

I årets statsverksproposition

uttalade finansministern, som alla vet, en varning till dem som hade ansvaret för årets avtalsrörelse, att inte driva lönerna utöver den gräns, som sättes av det samlade produktionsresultatet. Han meddelade samtidigt, att åtgärder skulle komma att vidtagas för att "suga upp" köpkraftsöverskottet, för den händelse rekommendationerna till återhållsamhet inte beaktades.

När detta skrives,

förefaller det, som om regeringen på allvar räknar med möjligheten, att sagda gräns kommer att överskridas. Man har nämligen som beredskapsåtgärd utarbetat ett förslag till obligatoriskt sparande, som, ifall det genomföres, kommer att neutralisera en betydande del, man räknar med 1,3 miljarder, av den ökning av konsumtionsefterfrågan, som följer med inkomststegringen.

Här skall inte

diskuteras de tänkbara orsakerna till att statsverkspropositionens rekommendationer måhända skall visa sig inte ha blivit tillbörligt beaktade, och inte heller fällas något omdöme om arten av de åtgärder, som planeras med anledning därav. Detta tillhör de politiska ställningstaganden, som vi i dessa spalter försöker undvika.

Vad vi vill

ta fasta på är den handgripliga demonstration av sambandet mellan levnadsstandard och produktionsresultat, som statsverkspropositionens rekommendationer innebär. Detta samband har väl länge stått klart för de mera insiktsfulla, men hur det nu är, så har nog den uppfattningen varit rätt så utbredd, att det genom något slags hokus pokus trots allt skulle vara möjligt att gå en bit längre, än vad det samlade produktionsresultatet berättigar till. Det skulle m.a.o. vara möjligt att lyfta sig själv i håret, blott man är tillräckligt stark! Som föredöme i att utföra detta konststycke har man ju allrid kunnat peka på baron Münchhausen. Men att denne lyckades med konststycket berodde nog inte bara på att han var så väldigt stark. Han var en sagofigur också.

Tänk, om vi

nu omsider kunde befria oss från önsketänkande och se den hårda verkligheten i ögonen,

att det inte finns någon annan grund för en varaktig förbättring av den materiella levnadsstandarden än en ökad produktion! Ja, man kan gott säga den kulturella standarden också, ty kulturens blommor kan lika litet som de mera matnyttiga växterna i längden leva på bara luft.

Mycket vore vunnnet,

blott genom att denna insikt bleve en mera allmän egendom, så att allt flera ställde sig positiva till de strävanden, som på olika håll och i olika former pågår inom näringslivet i produktionsfrämjande riktning. Vi är fullt medvetna om att också här ett önsketänkande ligger snubblande nära till hands. Det fordras nämligen i många fall en sinnesändring, en självövervinnelse, ett övergivande av gamla kära fördomar, för att den positiva attityden skall bli möjlig. Och sådant kostar på. Men omöjligt är det inte — omöjligt är det däremot att upphäva de ekonomiska lagarna. Skenbart kanske det går, ungefär som tyngd-lagen förefaller att vara upphävd, när luftballongen stiger till väders. Men i själva verket höjer sig ju ballongen inte trots utan tack vare tyngd-lagen.

Vi kan omöjligen

arbeta fortare, sa en gång en av våra arbetare, när frågan om produktionsökningen kom på tal. Och han fortsatte: Här om da'n var det några utländska yrkeskolleger på besök, och de häpnade över vår arbetstakt. Så kom inte och jakta oss ytterligare!

Detta att ökade prestationer skulle vara detsamma som mera jäkt är en vanlig missuppfattning. I själva verket är det tvärtom: den som jaktar, utträttar i förhållande till sin fysiska och psykiska ansträngning ett sämre arbete än den som tar det mera lugat.

Vad som uträttas

i ett arbete beror bl.a. på den använda arbetsmetoden. För att komma underfund med den bästa arbetsmetoden bedrivs som bekant s.k. metodstudier. Det finns ett bra åskådnings-exempel, som visar, vad dessa går ut på. Vid demonstrationen användes en träplatta, försedd med hål, i vilka ett antal pinnar passer. Pinnarna får av försökspersonen vid försökets början placeras utanför träplattan, var och hur han önskar. Den tid, som åtgår för att sätta pinnarna i hålen, "klockas".

Enligt en vanlig metod, som har sin motsvarighet på många, många håll ute i det

praktiska livet, tar försökspersonen så många pinnar han kan i vänstra handen och plockar dem en och en i hålen med den högra. Även om han jobbar för glatta livet, tar detta sätt att placera pinnarna ungefär dubbla tiden mot den rätta metoden, som här inte behöver avslöjas, och detta trots att försökspersonen i senare fallet tar det i godan ro.

Av experimentet

kan man således lära sig, att det i detta fall går att höja produktionen till den dubbla utan jäkt, om arbetet utföres på ett riktigt sätt.

Det finns många ställen, snart sagt överallt, där arbetsmetoderna kan förbättras. Många gånger kan detta ske utan att några mera omfattande investeringar behöver göras. I dagens läge, där möjligheterna till investeringar är starkt beskurna, förefaller det som om metodförbättringar, grundade på moderna metodstudier, skulle vara en av de vägar, som är framkomliga, när det gäller att skapa förutsättningar för ökad produktion.

Men det behövs

som sagt en positiv inställning till åtgärder av här antydd art, för att de skall leda till goda resultat. Det råder inget tvivel om att företagsnämnderna, rätt skötta, har alla förutsättningar att hos de anställda skapa ett produktionsvänligt och därmed företagsvänligt klimat.

Att tänka vänligt om företaget kan väl förefalla ovant för en och annan anställd, som ännu dröjer sig kvar i gamla förlegade kampattityder. Och det skall inte förnekas, att motsvarande attityder återfinnes på sina håll inom företagarvärlden också. Då och då tas från ömse håll vapenarsenalen fram, det blir Exercis I, och det skramlas väldeliga. Men mer än så vill det inte riktigt bli. Det står en sky av teaterdamm kring rustningarna, och arméerna, som man söker mana fram, består av förfädernas vålnader. "Övningen avbrytes."

Ty parollen

av i dag heter i alla fall SAMARBETE. Det finns t.o.m. ett avtal om den saken. Samarbetsavtalet.

Och det är liksom mera stilenligt, att man visar ett vänligt ansikte mot den man skall samarbeta med.

Från ömse håll alltså.

Kassa och Bokhålleri blev

Administrationsavdelning

Ett växande antal arbetsuppgifter åvilar idag ett storföretags förvaltningsorgan. I detta och några kommande nummer presenterar vi Höganäsbolagets administrationsavdelning, som svarar för huvudparten av koncernens centrala förvaltning.

Då och då kommer till Höganäs försändelser med beteckningen "Kassa och Bokhålleri". De är avsedda för kassa-, bokförings- eller revisionsavdelningen, men då den nämnda adressbeteckningen är helt främmande för den nuvarande generationens postbud, hamnar försändelserna oftast på kassaavdelningen.

Böcker som försvinner

"Kassa och Bokhålleri" var tidigare benämningen på den avdelning inom centralkontoret i Höganäs, som numera går under namnet Administrationsavdelningen, även om jämförelsen är haltande. Så sent som för ett femtontal år sedan var kassa-, bokförings- och revisionskontoren å ena sidan samt order- och avlöningskontoren å andra det primära inom administrationen, men utvecklingen inom redovisningsområdet har gjort allt fler specialavdelningar nödvändiga, och arbetsuppgifterna har differentierats i grunden. Den gamle bokhållaren förekommer inte längre i samma bemärkelse som tidigare. Det finns helt enkelt inte längre några böcker att "hålla"; de har ersatts av kortsystem. Tiden är sådan. T.o.m. den privatägda lilla bruna boken försvinner ju den 1 oktober!

Administration kommer av latinets "administratio", som betyder dels förvalta, dels betjäna eller gå tillhanda. Dessa uttryck täcker väl de uppgifter, som åvilar Höganäsbolagets administrationsavdelning såsom den är organiserad i dag. Den omfattar nämligen, förutom de ursprungliga kassa-, bokförings- och revisionskontoren, också avlöningskontor, orderavdelning, planerings- och utredningsav-

delningar, kalkylkontor etc., samtliga i Höganäs, och dit hänföres också verkens kontor och i viss mån de kamerala avdelningarna vid dotterbolagen. Dessa sektioners förvaltningsuppgifter ligger bl.a. i att beräkna och analysera bolagets och koncernens ekonomiska värden, och de som skall betjäna är i stort sett de produktiva och säljande avdelningarna, styrelsen och — ej att förglömma — myndigheter av skilda slag.

Tredje dörren till höger

Såsom framgår av det sagda, lyder all ekonomisk verksamhet inom Höganäskoncernen under Administrationsavdelningen, och det ställe, där alla trådar till sist löper samman, är beläget innanför tredje dörren till höger i kontorsbyggnadens bottenvåning. Där residerar nämligen avdelningens ansvarige, direktör Kai Thorstensson.

Betecknande för administrationschefens ställning inom företaget är bl.a., att han är styrelseledamot i samtliga dotterbolag, och som sådan och som chef för Bolagets redovisande avdelningar är han ansvarig inför styrelsen för koncernens ekonomiska förvaltning.

Direktör Thorstenssons kontorsdörr är en av de mest "gångbara". Diskussioner och samtal med de egna medarbetarna avlöser konferenser med direktionen, vari han är medlem, och då sign. sökte honom i ett ärende, var han fördjupad i ett samtal med en av de yngre kontorsflickorna angående någon detalj i den nya sjukkasareformen. Han är nämligen också personalchef med löne-, anställnings- och andra personalfrågor på dagordningen. Egenomligt nog synes tiden räcka till för allt och alla, men förklaringen ligger väl närmast däri, att han förstår att organisera inte endast sin stora avdelnings skiftande arbetsuppgifter utan också sin egen arbetstid. Det är därför som det undantagslöst blir tid över till ett stilla skämt även i en högst saklig administrationsdebatt.

Goda medarbetare

Att organisera denna vidlyftiga administrationsapparat är ett av de mest svårlösta problemen för en ekonomichef, men inom Höganäsbolaget existerar inga svårigheter av detta slag. Direktör Thorstensson har lyckats samla omkring sig medarbetare, som har förmånen att få arbeta självständigt men under ansvar för sin chef. Det blir ett ömsesidigt samarbete, som skapar arbetsglädje och som ger resultat. En av dessa medarbetare bor vägg i vägg med chefen, och det är civilekonom Knut Aronsson, assistent till direktör Thorstensson och främst en kontaktman mellan chefen och bokföringsavdelningen. Han är ansvarig för att den ekonomiska redovisningen följer de företagsekonomiska och skattemässiga principerna, men han är villig och kunnig att kasta sig in i vilken ekonomisk utredning som helst. Och inte heller blir han svarslös inför något problem, som berör pensionsärenden.

Kontorsarbetet rationaliseras

När man talar om effektivisering och mekanisering av arbetet, ligger det närmast till hands att tänka på produktionen. Tro emellertid inte, att kontorsarbetet är undantaget från rationaliseringar! En speciell utredningsavdelning sysslar med hithörande ting under ledning av från värmlandsskogarna hämtade civilekonom Rune Almén. Här utredes problem som avser fördelning av ansvaret för olika arbetsuppgifter och fördelning av kon-

Det är många handlingar ekonomichefen, direktör Kai Thorstensson, har att tillgå i sin omfattande uppgift. Allting på sin rätta plats är hans motto.



törsarbetet i dess vidaste bemärkelse. Ofta kan en dylik utredning spänna över både produktions-, försäljnings- och administrationsleden inom företaget, t.ex. då det gäller att göra ekonomiska och driftstekniska rapporter effektiva för en viss fabrik eller en viss tillverkning.

Till sin hjälp i detta arbete har Almén bokförelse *Ture Sandberg*, som emellertid är all round på flera områden — alldeles bortsett från hobbyslöjden och bostadsrättsföreningen Ceres! Alltsedan pensionsstiftelsens tillkomst för några år sedan har Ture Sandberg handlagt hithörande pensionsärenden, och på hans breda axlar har sedermera också lagts brandförsäkringsfrågorna.

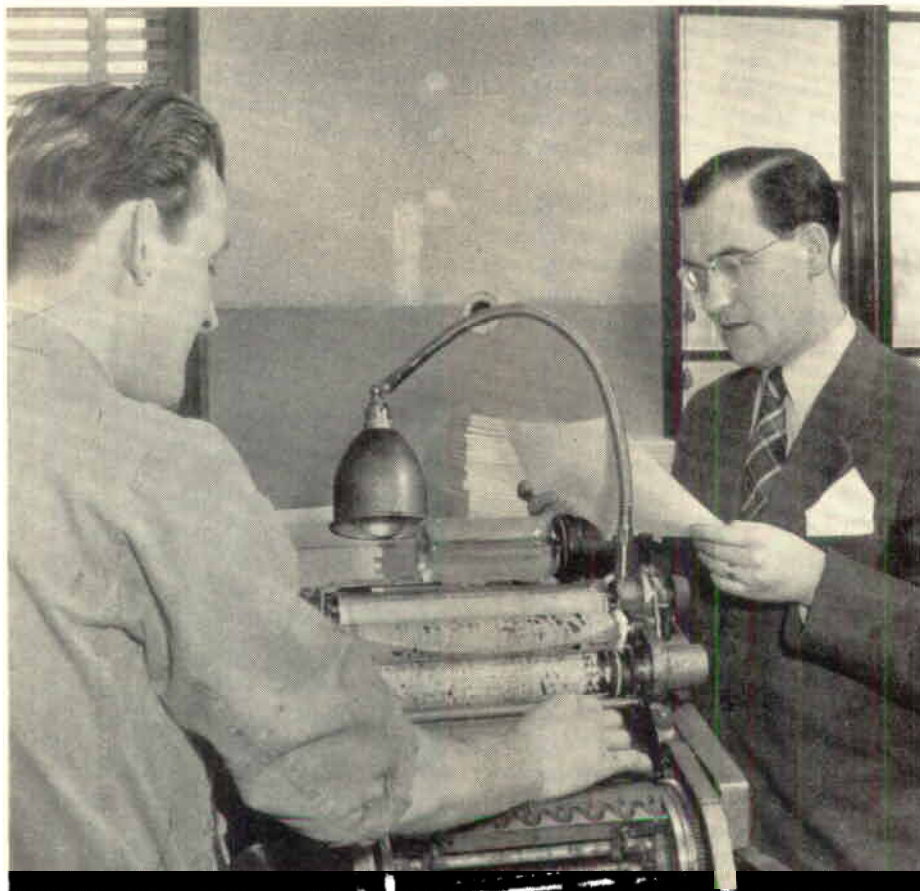
Också ett Bratt-system

Till utredningsavdelningen hör också sedan ett par år en speciell blankettman. Det är *dalmasen Erik Bratt*. Med något av vasalopp i blicken och Mora-Nisse i rösten diskuterar han blanketteknik med typografer och olärt *bolagsfolk*. Ty hans uppgift är att omsätta *egna* eller andras förslag till förnuftiga interna trycksaker och att genomtrumfa sitt Bratt-system hos tryckerierna. Och det går till allas belåtenhet.

Eget tryckeri

Lättast är det kanske att komma till tals

F.d. Allers-tryckaren Stig Nilssons fackkunskap kommer väl till pass i Bolagets eget tryckeri. Samarbetet med blankettmannen Erik Bratt är lika intimt som gott.



med *bolagets eget tryckeri*, ty det finns ett *sådant*, som också det sorterar under Utredningsavdelningen. Tryckningen försiggår här enligt den s.k. offsetmetoden, vilket i stort sett innebär, att text och bilder på fotografisk väg överföres på plåtar, oftast av zink. Dessa "köres" sedan i en "Multilith"-maskin, som alltså trycker en stor del av bolagets behov av blanketter, brevpapper, fakturor etc. F.d. Allers-tryckaren *Stig Nilsson* är fackmannen på tryckeriet, och han ser med längtan fram mot våren, så att han åter kan följa "Rio-Kalle", Sven-Ove och de andra HIF:arna i deras kamp om serieguldet, när hans eget jobb i målvaktströjan så tillåter.

Förkalkyler och lönsamhetsberäkningar

En annan tämligen ny och alldeles speciell avdelning inom administrationen är den som är inrymd i huvudkassans tidigare kontor. Att i korta drag söka utveckla det invecklade arbete, som här bedrivs under civilekonom *Olof Rinnés* ledning, är inte lätt. På grundval av tillgängligt grundmaterial i form av löner, råvarupriser och andra kostnader analyserar man här kostnaderna och deras fördelning på olika slag av bolagets produkter. På basis av dessa analyser uppgöres förkalkyler och lönsamhetsberäkningar, varigenom alltså produktionen, om så är möjligt, kan inriktas på



Civilekonom *Rune Almén*, som förestår Utredningsavdelningen, har ofta anledning göra besök ute vid företagets olika verk. Här är han just på resande fot.

de varugrupper, där det ekonomiska utbytet är störst. Också försäljningsavdelningen har givetvis behov av sådana prognoser, som kan inrikta kundbearbetningen på lönsamma produkter. Ekonomiska specialutredningar av olika slag faller också på denna avdelnings lott.

För uppnående av tillförlitliga kalkyler är en ekonomisk statistik en nödvändighet. Här är *Rinnés* assistent *C E Fredriksson* på sin mammas gata. Teckning och målning har i många år varit hans hobby, och de färgglada diagram och kurvor, han producerar, är små konstverk i sin genre. Kanske fattar han penseln igen, när den företagsekonomiska hermodskursen är insupen?

Purung på denna avdelning och puryngst inom administrationen är f.d. hälsingborgaren *Bertil Lövgren*.

Kvinnan bakom allt

Det är inte gott för mannen att vara allena, inte ens i arbetet och i synnerhet inte på nu nämnda maskulint betonade avdelningar inom administrationen. Därför är det så vist ordnat, att det också här — liksom i andra sammanhang — finns en kvinna bakom allt: fröken *Margit Svensson*. Hon är först och främst direktör *Thorstenssons* sekreterare, och hans omfattande arkiv kan hon som sin egen handväska. Men därtill skall hon betjäna de övriga "administratörerna" med utskriften av skilda slag och dessutom sköta en del pensionsärenden. Och när skrivmaskins-huven är pålagd för dagen, väntar Röda Korset, gymnastiken och mycket annat, som in-



Som assistent till ekonomichefen har civilekonom Knut Aronsson många gånger god hjälp av fröken Margit Svensson. Men så har hon också nära tjugotalet år i sin nuvarande befattning.

Cirka 150 000 försändelser skickades förra året per post från Höganäsbolaget. Vaktmästare Valfrid Svensson håller i trådarna, och här har han hjälp av "springgrabbarna" Jan Lundgren vid frankeringsmaskinen och Tore Aldosson vid brevvägen.

resserar en nutidsorienterad kvinna som Margit Svensson.

Expediera post viktig post

Till Administrationsavdelningen hör också Vaktmästarekontoret i Höganäs, utrustat med brevöppningsmaskin, frankeringsmaskin och termometer utanför fönstret och bemannat med vaktmästare Valfrid Svensson och tre kontorsbud. Här öppnas post om morgonen,

här sorteras och vidarebefordras post från fabriker och kontor och verk hela dagen och här frankeras och skickas posten i väg efter dagens slut. Tågförseningar och andra malörer, som försenar postrutinen, kan ofta göra arbetet här till ett "snickeri", men då Valfrid Svensson i tidigare år varit förman på Snickerifabriken, är han rätt mannen att ordna upp sådana problem. Till hans fögderi hör också kontorsstäderna.

E. Pers



Presskolleger

— Ni begär en ovanligt hög lön utan att ha den ringaste erfarenhet av arbetet, sade en personalchef en dag till en ung man som sökte anställning.

— Ja, svarade den sökande, men just därför blir det ju så mycket hårdare arbete för mig, när jag inte kan ett dugg om det i förväg.
("Rullan", AB Nordiska Kompaniet)

... hur svårt det är för oss att tänka och resonera riktigt fritt: dels kan vi icke frigöra oss från våra medvetna och framförallt omedvetna, förutfattade meningar, och dels matas vi dagligen och stundligen med ett nyhetsstoff som vi själva — fortfarande såväl medvetet som omedvetet — gallrar och sorterar på sådant sätt att det ger oss den vrångbild av verkligheten som passar ihop med just dessa förutfattade meningar. Det behövs kallt huvud, ärlig strävan till uppriktighet, villighet att göra rent hus med vanetänkande och villighet att överse med motståndarens älskings-tankefel för att en diskussion i ett t.ex. politiskt ämne skall bli någonting annat än ett ofruktbart gräl eller ett cirkusnummer.

("Vi Aseater", ASEA)

Scenen är ett litet postkontor någonstans i Småland. Den nya fröken i luckan riktar en icke alldeles obekant fråga till den gamle urinvånaren: "Finns det någon legitimation?" Svaret blir det gamla vanliga: "Snälla fröken, jag har bott här i 20 år". Postfröken svarar: "Men jag har bara varit här i en vecka". Då hände något nytt. Postkunden sträckte fram handen och sade: "Välkommen hit".

Han fick naturligtvis sina pengar utan legitimation.

("PS", Generalpoststyrelsen)

Har du tänkt på att du tillbringar huvudparten av ditt liv på verkstaden? Så är det dock, och därför bör du värde din arbetsplats så att du själv trivs där. Endast med välskötta maskiner och verktyg kan arbetet bli en glädje för dej.

("Vevstaken", AB Volvo-Pentaverken)

Olycksfallen angår oss alla. I första hand drabbar de naturligtvis den skadade och hans anhöriga. Men sedda i större sammanhang blir hela nationen lidande. Man beräknar att det i Sverige finns en ständigt "avkopplad" armé av 40 000—50 000 arbetare. Dessa kostar landet över 200 miljoner kronor per år. Vad de kostar i sorg, lidande och felslagna förhoppningar kan naturligtvis inte mätas, varken i pengar eller någon annan måttenhet.

("W-Bladet", Wahlbecks Fabriker)

Goda resultat av senaste årens rationalisering

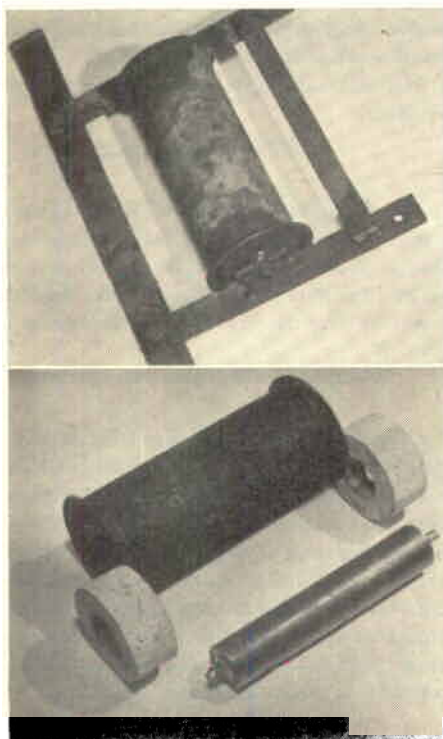
På
"revybesök"
i
Höganäs

— *Avsikten med denna sammankomst är att ge en revyartad resumé över påtagbara resultat, som uppnåtts inom Höganäs-koncernen genom olika rationaliseringsåtgärder under de senaste åren. De redogörelser, som lämnas, är inte endast avsedda som information. De kan vara idégivande och ge impulser till ytterligare rationalisering. Det gäller härvid inte enbart åtgärder i mekaniserande syfte utan också sådana, som avser att skapa bättre arbetsmetoder med sikte på tryvsel i arbetet, allt i prisförbilligande och kvalitetshöjande riktning.*

Ungefär med dessa ord inledde direktör P Eg. Gummeson sitt hälsningsanförande vid den rationaliseringsrevy i Höganäs, som omnämndes i sista numret av "Brännpunkten" förra året. Revyn hölls i Västra Matsalen med deltagande av ett 75-tal avdelningschefer, ledande ingenjörer, försäljningsgruppledare etc. Vi återger här i sammandrag några av de redogörelser, som lämnades.

Omkonstruerad bottenrulle kräver bara 1/10 av tidigare dragkraft

Överingenjör Magnus Smedberg visade en



bildrevy över vad som förevarit inom gruvdriften under de senare åren, såsom ombyggnad av gamsarna och omläggning av ovanjordstransporterna från tippbryggor till dumptorer och lastbilar. Den geologiska prospekteringen har effektiviserats genom nya borrhningsmetoder. Under jord har bergförankringen delvis revolutionerat brytningsförandet och möjliggjort insättande av modernare brytnings- och lastningsmaskiner. I Gunnarstorp provas åter långa linjebrott, nu med bandtransport, stålstämpar och maskinell lastning på bandet.

Som exempel på hur även en till synes obetydlig detalj kan ha stora ekonomiska konsekvenser, när den förekommer i tillräckligt stor omfattning, nämnde överingenjör Smedberg omkonstruktionen av bottenrullarna till underjordslinbanorna. Inom gruvdriften finns 5 000—6 000 dylika rullar, vilka representerar ett betydande värde. Den tidigare konstruktionen krävde ca 1/2 kg dragkraft för att rotera, medan den nya konstruktionen med en inbyggd kullagerulle endast kräver ca 50 g. Detta betyder minskat slitage, varjämte rullarna blivit mycket enklare att lägga in i linbanan och byta ut.

Investering i individen betalar sig, sade verkstadsingenjören

— Då det gäller Verkstadsavdelningen, vill jag gå tillbaka jämt 10 år, sade 1:e ing. Malte Johansson. Före den tiden bestod denna avdelning, mätt efter nuvarande förhållanden, av en liten reparationsverkstad, och benämningen "Smedjan" gjorde säkert skäl för namnet. Under nämnda tid har det pågått och pågår en ständig rationalisering, som jag delar upp i tre linjer: 1) Organisatoriska åtgärder, 2) Tekniska åtgärder, 3) Personella åtgärder, de sistnämnda inte minst viktiga.

Bland organisatoriska åtgärder var centraliseringen av verkstadsdriften den väsentligaste. Vi har därigenom fått en större överblick över problemen och kan bättre bedöma, om det lönar sig att ändra konstruktioner och materialkvaliteter i synnerhet för förbrukningsartiklar, där förbrukningen har kunnat

En till synes obetydlig detalj i en gruvans utrustning utgör bottenrullarna till underjordslinbanorna. Men rullarna förekommer i stort antal, och därför fick en företagen omkonstruktion stora ekonomiska följder. Den nya konstruktionen — med inbyggt kullager — visas här hopmonterad och isärtagen.

nedbringas till ett minimum genom bättre materialkvaliteter.

En centraliserad service av tryckluftverktyn har förutom högre kvalitet på reparationerna till lägre priser dessutom medfört en avsevärd minskning av reservdelsförbrukningen för tryckluftverktyn, en besparing som kommer gruvorna helt till del.

Genom att organisera snabbgrupper inom verkstaden har det blivit möjligt att specialisera arbetarna för vissa arbetsuppgifter och därmed höja arbetspresentationerna. Arbetare och arbetsledare har skolats i kurser hos Atlas-Diesel, vid järnbruken, vid Slipmaterial-Naxos och andra slipstationer.

Det gäller emellertid inte bara att producera, det gäller i lika hög grad att hålla en hög kvalitet. För att kontrollera denna har en avsyningsorganisation upprättats, och vi har märkt en påtaglig höjning av kvaliteten.

Legotillverkningen har utvecklats så, att centralverkstaden numera utför arbeten och byter arbeten med ett stort antal firmor. Legotillverkningens fördelar är kontakt med övrig mekanisk industri, tekniska nyheter, ackordsarbete i konkurrens m.m.

Tidsenligt rustat centralförråd

En annan organisatorisk åtgärd, som befrämjat smidighet och ekonomi, var att sammanföra de tre materialförråden inom samma byggnad till ett centralt förråd med tidsenliga lagerkartotek och förvaringsutrymmen. En central institution är också verkstadens välförsedda verktygsförråd, där verkstäderna ute i periferien mot rekvisitioner får låna utrustning och verktyg.

Tekniska åtgärder har vidtagits efter två linjer: 1) Anskaffning av teknisk utrustning; 2) Samarbete i tekniska frågor med experter.

En elektrisk ugn för aducering har uppmonterats i gjuteriet, och där har också sandberedningsmaskinerna förnyats. I gjuteriet har upprättats ett mindre provlaboratorium, för att vi skall kunna snabbt analysera smältorna i högfrekvensugnarna. Gjuteriet har arbetat fram speciella legeringar för värmebeständigt och syrabeständigt gods samt hårdlegeringar. Nämnas kan, att vi levererar takbultar för hela landets gruvindustri från Kiruna i norr till Höganäsbolagets gruvplatser i söder.

Samarbetet med experter har löst en rad av problem, och gett goda resultat, inte minst i fråga om fett och oljor.

Skillnaden i krav på personalen i gamla

smedjan och dagens verkstadspersonal är avsevärd, och därför har vi på Centralverkstaden kanske gjort den största investeringen på det mänskliga materialet inom bolaget. Den 4-åriga verkstadsskolan rekryteras från hela Kullabygden med cirka 35 elever. Detta är, såvitt bekant, den enda verkstadsskola i vårt land, som låter sig representeras i företagsnämnd och skyddskommitté med elever. Dessa länkas härigenom tidigt in på ansvarsuppgifter. Ing. J. omnämnde också de snabbutbildningskurser, som ordnas för äldre verkstadsarbetare. Höjd yrkesskicklighet och bättre arbetsledning betyder bättre kvalitet på produkterna.

Syrabeständigt lack ersatte blyklädsel

1:e ing. för Kemiska avdelningen, *Eric Nilsson*, underströk, att den kemiska produktionen var relativt ny vid Bolaget, och att därför inte så många rationaliseringsåtgärder fanns att redovisa. Han omtalade emellertid en betydelsefull sådan vid tillverkning av syntetiska garvmedel. För att hindra reaktionsprodukterna att komma i beröring med järnet var våra reaktionskärl fram till år 1953 invändigt klädda med bly, vilket medförde många nackdelar.

— Förra året belade vi en del apparater med syrabeständigt lack, som visade sig mycket bra. Kvaliteten på garvämnet förbättrades härigenom avsevärt. Vidare erhöles kortare uppvärmnings- och avkylningstider, och apparaterna har inte behövt repareras under det år som gått. En något ändrad metodik vid framställning av vattenavhärdningsmedlet KONVERTAT samt beläggning av apparaterna med syrabeständigt lack var också en lösningsåtgärd.

Mekaniserad platsättning

— Inom byggnadsindustrin har man under senare år mer och mer försökt sig på nya byggmetoder, framhöll serviceingenjören för varugrupp byggnadsmaterial *Börje Blomstrand*. Anledningen härtill är bl.a. bristen på yrkesarbetare samt höga arbetslöner. Det hantverksmässiga byggeriet får därför successivt lämna plats för s.k. fabriksstillverkade (prefab-) element i större format. Ing. Blomstrand visade några bilder från ett förberedande försök med platsättning efter en s.k. mekaniserad linje. Det gällde att göra en fasadbeklädnad med keramiska plattor i stora skivor eller element, som kan "upphängas" färdiga direkt på fasaden.

Fördelarna med en sådan mekaniserad platsättning skulle kunna sammanfattas enligt följande, när det gäller fasadbeklädnad: 1) Tillverkningen av elementen kan utföras av icke-yrkesarbetare. 2) Elementen kan tillverkas på sådan plats, där man är oberoende av väderleksförhållanden. Likaså kan upphängningen av de färdiga skivorna ske lika bra på vintern som på sommaren. En utvändigt klinkerbeklädnad är annars alltid vanskelig att utföra under vintermånaderna. 3) Hela väggestrukturen kan tekniskt utföras på



Centralisering av förråden har ingått som ett led i rationaliseringen vid Centralverkstaden i Höganäs. Bilden talar för att man fått ett förnämligt centralförråd. Mannen närmast kameran är 53-åriga Carl Bogren, som har god nytta av den spänst han magasinerat som ledare för frivillig gymnastik under mer än ett kvartsekel.

ett bättre sätt. Upphängningen av skivorna kan nämligen ske så, att en luftspalt bildas mellan värmeisolering och skiva. Härigenom håller sig isoleringsmaterialet torrt, och isoleringsvärdet försämrars inte. 4) Problemet med vidhäftning mellan sättbruk och bakomvarande lättbetong, som i flesta fall användes, bortfaller med detta system. 5) Mera högvärdiga värmeisoleringsmaterial t.ex. GLASULLIT kan även med fördel användas i konstruktionen.

Metoden med mekaniserad platsättning kommer troligen till praktisk användning inom det närmaste året för en cirka 3000 m² fasadbeklädnad i Malmö, och vi får då tillfälle att närmare studera systemet och kostnaderna.

Rationellt utnyttjande av fyndigheterna i Handöl

— Då Höganäskoncernen år 1944 blev ägare till täljstensbrotten i Handöl och därmed införlivade täljstenen med sitt eldfasta program, innebar detta, sade ing. *Hans-Eric Nilsson*, ett mera rationellt utnyttjande av fyndigheterna. De tidigare ägarna hade endast använt täljsten, som inte var blandad med karbonater, varför endast 3 % av den utbrutna bergmängden kom till användning.

66-åriga Karl Thornblad har under sina 37 tjänsteår vid Bolaget varit sysselsatt tioåret år i Kemiska fabriken. Här syns han tillsammans med 1:e ingenjör Eric Nilsson kontrollera vacuum på en deppidkokare, som liksom övriga likartade apparater inom fabriken numera invändigt är beklädd med HABENIT-lack A i stället för tidigare blyplåt. Denna ändring har medfört åtskilliga fördelar.





De uppskisserade linjerna tog fasta på att all täljsten nu skulle användas, karbonatstenen i första hand till talkprodukter och sulfatsten. Karbonatstenen skulle även användas till en ny typ av elektriska kaminer.

Den renare stenen skulle liksom tidigare användas till kol- och vedkaminer, sulfatsten och vissa specialsaker inom kemiska industrin. Fyndigheterna i Handöl beräknades endast räcka omkring 10—15 år, varför diamantborrning igångsattes. Stora fyndigheter konstaterades även under skiffarna på andra sidan Ännsjön.

För talkframställning uppfördes en ny fabrik. Gamla stensågar utbyttes mot modernare, omkonstruerade sådana.

Transporterna till och från de olika avdelningarna var det största problemet. Därför inköptes en gaffeltruck, och alla transporter omarbetades i ett nytt system.

Ing. Nilsson redogjorde så för hur tillverkningen i Handöl är organiserad på olika avdelningar: gruvavdelningen, förädlingsavdelningen, bestående av underavdelningarna stensåg, slip-, monterings- och packningsavdelningen. Mjöl- och grynfabriken, reparationsverkstaden och träsågen utgör de så kallade hjälpavdelningarna. Kraftstationen försörjer företaget och den kringliggande byn med elkraft.

Nittio procent skiffer av utbruten kvantitet

Vid gruvavdelningen har ett av de största problemen varit skiffen, som utgör 90 % av den utbrutna kvantiteten. Genom att använda den som vägmateriäl för vägbygget till den nya fyndigheten 8 km från Handöl har den i viss mån kommit till användning. Skjutmetoden i skiffarna har ändrats från s.k. grytskjutning till storskott med kortintervall. Härför anskaffades två djupborrapparat. Genom den nya metoden har uppnåtts flera fördelar, bl.a. har olycksfallsrisken vid 20-meterspallarna kunnat minska avsevärt.

Efter införandet av smärgelsågar och trucktransporter i såghuset omplacerades maskinerna, varvid nytt lagerutrymme på 200 m² erhöles. En planerad lagerutbyggnad för sulfatsten kunde därigenom inbesparas.

Transportfrågan är ofta ett problem vid Handöls Täljstens AB under de långa och bistra vintrarna där uppe. Denna nyförvävade lastbil fotograferad med Snasahögarna som majestätisk bakgrund har en bruttovikt på 14 000 kg och är enligt uppgift den största, som stationerats i den jämtländska fjällvärlden. Mannen vid ratten heter Sven Nilsson.

Montering och packning samt transporter till Enafors järnvägsstation har varit arbetsprocesser, som vi ägnat stor uppmärksamhet. Vissa anordningar har medfört, att montering nu kan ske året om och packningen avpassas efter en jämnare skala. Införandet av lastpallar har förenklat transportererna.

Talkfabrikationen har varit det verkliga problembarnt. Ändrade siktningmetoder och insättandet av nya kvarnar medförde en bättre kvalitet och större avsättningsmöjligheter för denna produkt, som tidigare körts ut på tippen.

Ing. Nilsson visade efter sin redogörelse en av honom själv upptagen vacker färgfilm från handölsfabrikerna och den storslagna naturen där omkring.

Standardisering av tegelformaten och planering av kundernas inköp

Bland de rationaliseringar, som Försäljningsavdelningens serviceavdelning, varugrupp eldfast material, arbetat på, nämnde serviceingenjör *Ludvig Fredholm* standardisering av formaten på eldfasta tegel och planering av kundernas inköp och lagerhållning.

— De stora kunderna går mer och mer in för års- eller halvårsbeställningar med successiva leveranser varje eller varannan vecka eller varje månad. Härigenom kan de hålla mindre lager och ofta ta teglen direkt till förbrukningsplatsen. Detta innebär inbesparande av lagringskostnader och interna transporter. Det kan således vara fördelaktigt att köpa teglen av oss i stället för från utlandet, varifrån leveranserna kommer i större poster och mera oregelbundet.

För oss själva medför standardisering och successiva leveranser lättare planering, mera tegel kan pressas, antalet byten av formar i pressarna blir mindre, produktionen kan bli större.

Lastkranar och motorfordon löser många transportproblem

— Inom vårt företag må väl sägas, att de billiga godslagen dominerar, yttrade chefen för Transportkontoret i Höganäs, ing. *C-E Walldow*, och därför är vi mycket angelägna om att hålla transportkostnaderna så låga som möjligt. Som en följd härav har arbetsbesparande kranar och motorfordon anskaffats i en inte ringa utsträckning.

Själv från början järnvägsman har jag kommit till den slutsatsen, att järnvägen, när det gäller godstransport, äger sitt existensberättigande endast vid långa transportavstånd. Och när det gäller vår miniatyrjärnväg inom Höganäs fabriksområde, har vi faktiskt samma problem som SJ, fast i mindre skala. Vi har våra terminalkostnader med ganska omfattande växlingsarbete. Vi har underhåll av spår och rullande material, vi har omlastningar med ty åtföljande dubbelarbete. Vi har t.o.m. ett problem, som SJ inte har. Våra vagnar står i mycket stor utsträckning som buffertlager för de olika fabriken, ett förhållande som inte är fördelaktigt för vare sig vagnarna eller innehållet. Därför granskar vi ingående våra järnvägstransporter för att, om så är möjligt och ekonomiskt försvarbart, ersätta dem med motorfordonstransporter. Ingenjör Walldow redogjorde så för järnvägstransporterna och deras rationalisering på olika håll inom Bolaget.

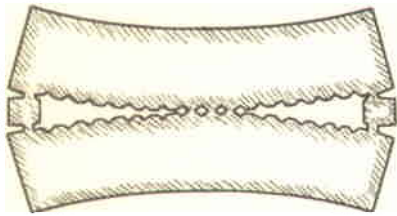
Transportproblemen intresserade i hög grad de olika driftscheferna och ventilerades ingående i den efterföljande diskussionen.

Råglasering av glaserade klyvklinker

— Den rationalisering, som haft den största betydelsen på Byggnadskeramiska avdelningen, är införandet av vad vi kallar råglasering av de glaserade väggklinkerna i Skromberga, deklarerade övering. *Walter Cron-*

ström. Härigenom fick vi endast en bränning och kunde spara brännutrymme.

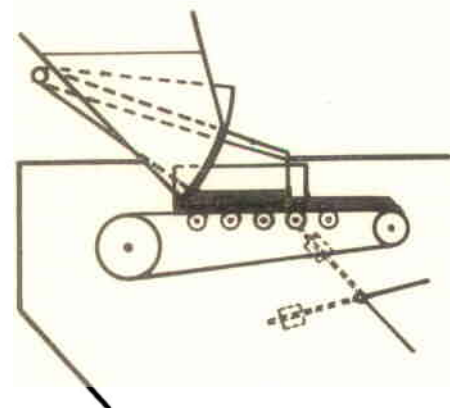
En rationaliseringsåtgärd på det syrafasta tegelområdet i Skromberga är införandet av



Vid Skrombergaverken tillverkas en hel del syrafasta cistern- och baklagstegel med skilda radier. Genom att införa klyvtegelörfarande kan man numera skära diverse spetsar och andra formsten dubbla i mallar direkt vid bråka i stället för att som tidigare behöva dubbelhantera dem, då de transporterades ut till resp. skärare.

klyvtegelörfarande på en hel del cistern- och baklagstegel med skilda radier. Därvid skärs diverse spetsar och andra formsten dubbla i mallar direkt vid bråka i stället för att de tidigare transporterades ut till resp. skärare och fick en dubbelhantering.

Vid rörtillverkningen i såväl Höganäs som Skromberga arbetar man numera med evakuerad massa. Detta är en rationalisering som inte direkt betytt något i kostnadsbesparingar,



Skissen ovan visar en intressant förbättring vid Järnsvampsverket i Höganäs. Den består av ett utbalanserat stoppskydd av plåt för slig från transportband till packmaskin. Skyddsplåten fyller tre uppgifter — förhindrar, att slig spillas i onödan, att sligen kommer i kapseln före kokspåfyllning samt det väsentligaste, att arbetarna vid packmaskinen inte får den upphettade sligen på händerna.

utan fördelarna ligger nästan uteslutande på det kvalitativa planet. Övergången innebar en del smärre maskinella ändringar, och det hela resulterade i en ganska avsevärd förbättring av värdena på tryckhållfastheten.

Magnetseparering av slig och återvinning av koks

— Tillverkningen av järnsvamp i Höganäs följer fortfarande i stort sett principerna från år 1911, framhöll överingenjör *Yngve Wahlberg*. Ugnen är i princip densamma, en gropugn med två parallella brännkanaler med avlyftbart valv och med gaseldning ned genom valvet. Chargingssystemet, från början horisontella sligskikt — avskilda med reduktionsblandning i chamottekapslar, har för länge sedan ändrats till charging med vertikala kakor. Chamottekapslarna finns fortfarande kvar, fast i keramiskt förbättrad upplaga.

Blandningen av koks och kol förbrukas inte helt, utan en del kan återvinnas och stoppas in i processen igen. Till för ca 3—4 år sedan kastades av någon anledning denna s.k. returkoks var tredje månad, motsvarande en kvantitet av ca 320 ton koks per år. Numera kastas ingen returkoks, och resultatet är lika bra för det. Försök pågår att öka den återvunna koksmängden. Dessa har givit förhoppningar om ytterligare återvinning.

Stora ansträngningar har gjorts för att få fram ett bättre chamotte-material till kapslarna. Resultaten hittills har varit positiva, och

det är möjligt, att vi kan minska kapselkostnaden väsentligt.

För pulversvampstillverkningen fordras en mera kiselsyrefri slig än för smältsvamp. Till att börja med inköptes en extra anrikad slig, men på grund av dess pris övergick vi till att på egna magnetseparatorer anrika den normala sligen till en för pulversvamp lämplig kvalitet.

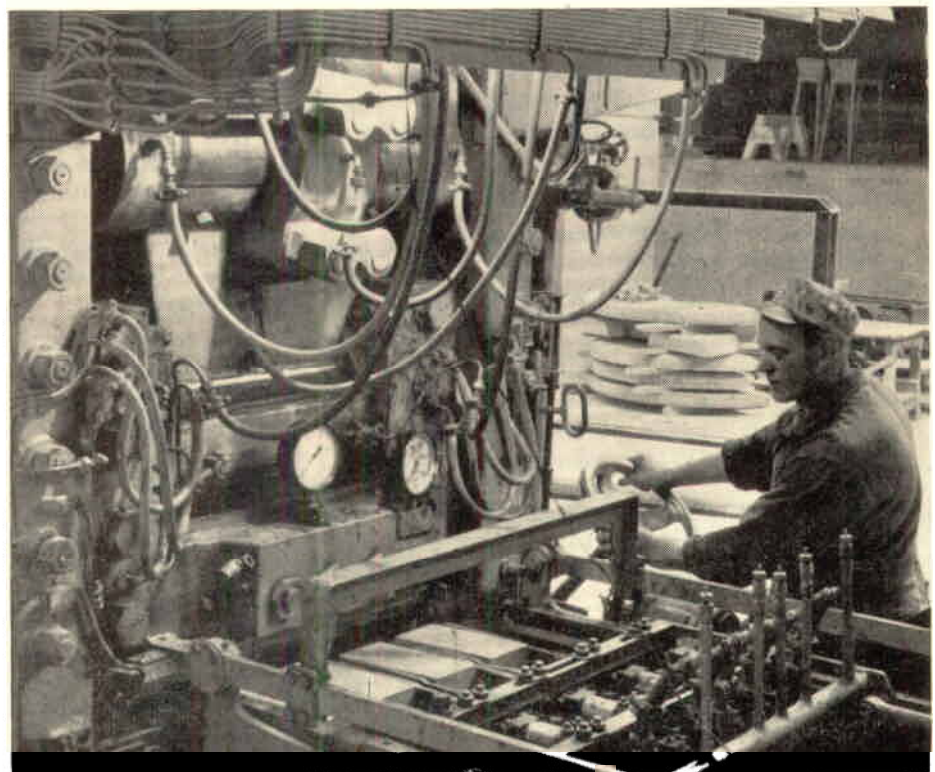
Under den närmaste tiden skall vi prova oljeeldning på järnsvampugnen. Om detta lyckas, vilket vi tror, innebär det stor besparing i bränslekostnaderna med nuvarande oljepriser.

Som avslutning nämnde övering. *Wahlberg* den övergång till bränning i tunnelugnar och likaledes till kapslar av SICTO-material, som skett vid vår fabrik i Riverton och som även tillämpas vid det järnsvampsverk i Oxelösund, som uppförts i Höganäsbolagets regi. Denna rationalisering innebär ökad produktion till lägre kostnad.

Konkurrenskraftigare produkt och förbättrat utfall i Bjuv

— De ombyggnads- och moderniseringsarbeten vid Bjuvsverken, som pågått i etapper sedan mitten på 1940-talet, kunde avslutas på våren 1952, sade överingenjör *Bengt Aggeryd* inledningsvis. Då återstod arbetet med inkörning av det nya maskineriet jämte en del efterjusteringar. Ombyggnadsarbetet har i första hand tagit sikte på mekanisering och rationalisering av tillverkningen samt kvali-

Denna helautomatiska, mekaniska tegelpress för framställning av torrpessade normaltegel ingår i Bjuvsverkens högrationaliserade utrustning. Ingen manuell hantering av teglen förekommer i samband med denna press.



tetsförbättrande åtgärder. Någon större ökning av kapaciteten har däremot inte åsyftats.

Som ett totalresultat av rationaliseringen kan nämnas, att man erhållit en av världens modernaste tegelfabriker och att vid dagens produktionsnivå arbetskraftsbesparingen är avsevärd jämfört med samma produktion tidigare.

Det är knappast möjligt att redovisa vid vilka olika detaljer i tillverkningsprocessen som rationaliseringarna skett, delvis beroende på att tillverkningsmetoderna helt ändrats. Så mycket kan emellertid sägas, att en avsevärd del av besparingarna ligger på den interna transportapparaten, främst införandet av gaffeltruckarna, kring vilka man med en lätt överdrift kan säga att de nya Bjuvsverken byggts upp. Där finns f.n. ett 30-tal truckar och motorredskap i arbete. Förutom betydande besparingar i arbetskraft har rationaliseringen även inneburit avsevärda kvalitetsförbättringar. Som ett komplement till dessa åtgärder har kunnat införas en betydligt utvidgad kvalitetskontroll, baserad på kontrollstationer under tillverkningens gång.

Systematisering av den egna planeringen

— Av dagens föredragningslista framgår, sade övering. *Malte Nilsson* i AB Slipmaterial-Naxos, att de flesta föredragshållarna håller sig till de rent tekniska funktionerna vid rationalisering. Jag skall något beröra även allmänna principer.

Vid rationalisering får den egna individen ej förbises, utan en rationalisering bör börja med en själv. De flesta av oss gör väl upp vissa planer för vårt arbete, medvetet eller omedvetet. Jag skulle emellertid vilja rekommendera en systematisering av den egna planeringen, så tillvida att före dagens arbete en kvart helt ägnas åt genomgång av de aktuella arbetsuppgifterna och ett utväljande av dem, där var och en efter sin ställning i företaget gör den för detsamma viktigaste insatsen.

Slipmaterial ett noggrant verktyg

Slipmaterial är verktyg, som användes i ett otal olika operationer och ett lika stort antal maskiner, varför dessa verktyg inte är någon typisk massprodukt utan ofta måste tillverkas i ringa antal. Vid Slipmaterial började rationaliseringen med analys av försäljning och tillverkning. Vi ville utröna, hur ordersammansättningen var fördelad på lagerorder och direkta kundorder. Vår första åtgärd var att bygga ett nytt lager för färdiga produkter och för sådant halvfabrikat, som genom en enkel bearbetning skulle kunna bli färdigfabrikat av flera standardstorlekar, sammansättning m.m.

Generalplan viktig

Vår generalplan har tagit hänsyn till de krav, man ställs inför, då det gäller att modernisera en industri, som har utbyggts i



AB Slipmaterial-Naxos' anläggningar i Västervik har under senare år genomgått en omfattande rationalisering. Här en interiör från ugnsavdelningen med tunnelugn. I samma lokal sker sättning, fönning och kontroll.

många etapper, och där man vid varje tillfälle löst det just då aktuella problemet. Vi har emellertid inte behövt kompromissa utan har lyckats finna en lösning, som ger lägsta tillverkningskostnad för lägsta utbyggnadskostnad.

Generalplanen siktar i sitt utbyggda skick på att använda den gamla fabriken som råvarulager, varjämte en ny fabrik bygges utanför denna. Generalplanen är tilltagen så, att denna utbyggnad motsvarar Sveriges dubbla nuvarande förbrukning, varför vi skyndar långsamt. Jag skulle vilja rekommendera, att där det är möjligt göra upp en ordentlig generalplan. I denna plan skall man framför allt taga hänsyn till ordentliga utrymmen mellan avdelningarna för halvfabrikat, så att flexibilitet erhålles. Även vid en flytande process är detta nödvändigt, så att lämpliga lager finns, och så att, om i processen något inträffar, det hela inte avstannar.

En mycket stor post i våra kostnader är råvarorna. Vi har infört en mycket noggrann råvarukontroll, varigenom samma råvara kan köpas från flera håll utan att kvaliteten på slutprodukten sänkes.

All råvaruhantering sker med gaffeltruckar. Uppvägningen och blandningen planeras för en arbetsvecka, och genom att sammanföra lika sammansättningar har vi kunnat använda väsentligt större blandare, varför ett antal sådana anskaffats. Transporterna sker här på rullbana. Pressarna är under modernisering med helt automatiskt styrt förlopp. Ugnsutrustningen håller på att utökas med en elektrisk tunnelugn, som blir 91 meter lång med automatisk bränning.

En fullständig omläggning har skett av slipmaterialets vidare vandring genom kontroll, efterbearbetning och packning. Nya maskiner har konstruerats och grupperats på sådant sätt, att inget material blir stående, utan allt flyter genom fabriken. Detta har uppnåtts genom att materialpallarna placerats längs gångarna och maskinerna innanför. Alla transporter försiggår med truck av speciell transportör, som följer uppgett arbetschema. Vid alla maskinplaceringar har metodstudier använts för att få kortare material- och hanteringsväg.

På hela tillverkningen har vi fullständig statistik med avseende på produktionen, och även när det gäller produkterna med avseende på dimensioner, diameter, bredd, hål och sammansättningar. Detta statistiska underlag användes vid uppgörande av lagerorder samt av försäljningen vid kartläggning av kundorderna.

Kontrollavdelningen för produkterna är underställd laboratoriet, och inom detta är organiserat fyra avdelningar för keramik, plast, gummi samt s.k. baskarpsprodukter. Utvecklingsarbetet rörande nya produkter äger rum i laboratoriet.

Genom våra rationaliseringsåtgärder har fabriken kapacitet kunnat ökas högst väsentligt. Utbyggnaden har genomförts med egna inbesparade medel, och en i högsta grad förbättrad likviditet har uppnåtts. Kvalitetshöjningen på våra produkter är också avsevärd, och ett stort utvecklingsprogram har genomförts, för att våra produkter skall bli av världsklass, då vår konkurrens är de stora världsfirmorna med enorma resurser.

Koncernen runt

Laboranter på skolbänken

En grundkurs i matematik, fysik och kemi i huvudsak för laboratoriebiträden startades vid AB Höganäsmetoder i Höganäs i förra månaden. Tjugo deltagare varav sex från driften och övriga anställda på Centrallaboratoriet hälsades välkomna av direktör Nils Bergling, som öppnade kursen.

— Vår strävan är att successivt förbättra kvalifikationerna hos våra laboranter, framhöll kursledaren, fil. kand. Harry Richter, som berättade om uppläggningsplaneringen av kursen. Denna omfattar 100 timmar (två timmar per vecka) och undervisningen sker under arbetstid.

I matematik ingår maskinräkning, räknestrika och kemiska räkneuppgifter. Undervisningen i fysik omfattar mekanik, värmelära, optik, elektricitet, genomgång av laboratoriets instrument med övningar. Halva antalet kurstimmar har anslagits för oorganisk, organisk och analytisk kemi. En fortsätt-

ningskurs planeras sedan i speciell analytisk kemi.

Kand. Richter undervisar i kemiska räkneuppgifter och analytisk kemi, ingenjör K. E. Jönsson i matematik och professorerna V. Koern och H. Tamm i fysik resp. oorganisk och organisk kemi.

Tillbyggnad i Baskarp gav bättre mellanlager

Den i "Brännpunktens" decembernummer i fjol omtalade tillbyggnaden i Baskarp är nu färdig och inredning-inflyttning pågår. Allteftersom hyllorna växer upp i den stora hallen, kommer Sven Karlsson med sin fullastade eltruck och ser till, att möblerna omedelbart får börja göra skäl för sig. Inga tomma hyllor här, inte! Och vad som inte lägges i hyllor, ställs på lastpallar på golvet och därefter ovanpå det som ställts på golvet och slutligen ovanpå det som ställts ovanpå det som ställts på golvet! Ja — då är vi uppe vid

taket direkt och har staplat rårullar i 3 "våningars" höjd. Nu sluttar ju taket, så efter ungefär mitten på byggnaden går det bara in 2 "våningar" rårullar, men det blir ändå ett försvarligt antal rullar i en rad.

Dessa rårullar, som innehåller hundratals meter slippapper eller slipduk i full tillverkningsbredd, kommer direkt från beläggningsmaskineriet, och det skulle bli alltför kostsamt att använda hyllor för dessa bjässar.

Det väldiga utrymmet, dryga 650 m² golvyta och lägst 3 m takhöjd, användes för rårullar och färdigfabrikat men även för visst råmaterial, som det ansetts fördelaktigt att lagra just i denna avdelning. Hallen gör med sina behagliga färger — väggarna nederst ljus gröna och därefter milt vita liksom taket — och sin goda belysning ett glatt och luftigt intryck.

För att vända på ett slitet uttryck kan man säga, att det större lager, som länge varit ett behov för oss, nu kommer att fylla den stora hallen.

Ax

PRESSTOPP!

Den tidigare nämnda borrhningen av en brunn påbörjas idag (4 mars). Maskinen anlände just som jag skrivit brevet.

Ax

"Sweden goes underground"

Life-reportage i Höganäs gruva

Ett trevligt avbrott i studier fick sjunde klassens elever vid Eric Ruuthsskolan i Höganäs en dag i mars. Helt apropå inbjöds de nämligen med sin lärare Tage Hedström till gruvbion i Höganäs för att agera publik. Den unika bion skulle nämligen plåtas för ett stort upplagt reportage i den amerikanska tidskriften "Life" med huvudtiteln "Sweden goes underground" — Sverige går under jorden.

Nere i gruvan var Life-fotografen Carl Mydans i febril verksamhet. Han assisterades av tidskriftens svenska korrespondent, miss Carol Coghill, medan mannen, som skulle skriva artikeln, John Mulliken, från åskådarpåplats lugnt studerade det hela. Fotolamporna blixtrade i ett, och eleverna beundrade den amerikanske fotografen, när denne med sina många för dem mystiska apparater knäppte otaliga bilder med varierande belysning för att få fram den särpräglade miljön. Och skolbarnen fick inte bara se gruvfilmen, de gladdes sig väl också åt att få en liten lektion i engelska, som ingår i deras kursplan.

Utlänningarna fann gruvbion mycket intressant och var imponerade av anläggningen. Återstår att se, hur deras besök kommer att avspeglas i "Life".

Svenskt handelsfolk i Afrika och

Indien studerade Höganäsbolaget

Inom den svenska exportnäringslivet pågår stor aktivitet för att öka möjligheterna för avsättning av svenska produkter i olika delar av världen. Detta framgår inte minst av de nya handelssekreterarebefattningar, som till-

Life-fotografen Carl Mydans i arbete i Höganäs gruvbion assisterad av tidskriftens svenska korrespondent miss Carol Coghill. Intresserade åskådare var elever från sjunde klass vid Eric Ruuthsskolan, Höganäs.





Svenskt handelsfolk i Afrika och Indien har studerat Höganäsbolaget. Här ses korrespondent Stig Svensson, Försäljningsavdelningen, Höganäs, andre man från vänster, demonstrera Skromberga-plattor för svenske konsulin i Casablanca, Karl Henrik Andersson, och handelssekreterarna Ingvar Blom, Calcutta, samt Rune Ulfsax, Lagos, Nigeria.

Höganäsbolagets dotterföretag i Riverton hade i januari besök av Sveriges sändebud i USA, ambassadör E C Boheman, då denna bild togs. Fr.v. Georg Rehder, ledamot av styrelsen för Hoeganaes Sponge Iron Corp., ambassadör Boheman, Gerald F Finley, President and General Counsel i dotterföretaget, samt f.d. höganäsarna Sture Mossberg och Ulf Gummesson — Production Manager resp. Vice President and General Manager, som titlarna lyder i USA.

kommit på senare tid. I förra månaden gästades Höganäsbolaget av nyutnämnda handelssekreterarna Ingvar Blom för Indien med stationering i Calcutta och Rune Ulfsax för Franska Väst- och Ekvatorialafrika med placering i Lagos, Nigeria. De hade sällskap med nyutnämnde konsulin i Casablanca, Karl Henrik Andersson.

Besöket avsåg att ge en allmän orientering om Höganäsbolaget och dess resurser. Bolagets produkter går i inte ringa omfattning på export. Detta gäller inte minst byggnadsmaterial, som fått en rätt så betydande marknad bl.a. i Afrika.

Det var också i första hand Skromberga-verken och Bjuvsverken som blev studieobjekt för de tre representanterna för Sverige i utlandet. De följde med intresse tillverkningen av golv- och väggplattor, lerrör och eldfast tegel och hade efter besöket de bästa intryck av Höganäsbolaget och dess möjligheter.

"Bo på fritid"

En trivsamt oas i ett huttrigt och råkallt Stockholm tiden 4—13 februari utgjorde Ostermans marmorhallar. Det var tidskriften "Hem i Sverige" som där hade arrangerat en utställning, kallad "Bo på fritid". Utställningen, som besöktes av ca 20 000 personer, visade en provkarta på allt vad man överhuvudtaget i detta sammanhang kan tänka sig i samband med fritiden från hängmattor och amatördykarutrustningar med luftaggregat till kompletta husvagnar, villainredningar och sportstugor.

Höganäsbolaget deltog i utställningen med träkonserveringsmedlet HÄBINOL samt en ny pannskorsten för villor och sportstugor. Särskilt pannskorstenen tilldrog sig stort publikintresse.

Billesholms Glasulls AB visade ett par väggkonstruktioner med GLASULLIT. Här var det herrar arkitekter och byggmästare, som nagelfor konstruktionerna, för att sedan nicka gillande.

Handöls Täljstens AB ställde ut kaminer för eldrift, kol och ved samt en öppen spis. Spisen samt några av elkaminerna var utplacerade i moderna villa- och sportstugemiljöer.

Fruträffarna har ett-årsjubilerat

På dagen jämnt ett år sedan fruträffarna startades i Höganäs, hade i Bolagets Västra Matsal anordnats årets första träff, till vilken sammankomst även inbjudits fruarnas män och övriga tjänstemän.

Denna gång stod fruarna till tjänstemännen på Metallurgiska avdelningen som arrangörer. Som föredragshållare hade man engagerat redaktör Torsten Nilsson-Leissner, Malmö. Han berättade om en resa bakom järnridån, och gav en medryckande skildring av "järnridån sedd inifrån", som han hade betitlat föredraget. Detta belystes ytterligare av vältagna bilder.

Vid kaffet tackade dir. P Eg. Gummesson med anledning av årsdagen för dessa träffar å företagets och egna vägnar för det goda initiativet att på detta sätt söka medverka till ökad samhörighet. Det meddelades, att

Med en lättnadens suck sätter chefsdekora-tör Nils Lilja, Malmö, fast den sista texten på Höganäsbolagets monter på utställningen "Bo på fritid". På bilden ser man den omtalade pannskorstenen, som tilldrog sig ett stort intresse bland publiken och som lett till talrika förfrågningar och order.



"Fruträffens" kassa överlämnat 100 kronor till insamlingen för cancerforskningen.

Cancerforskningen fick tiotusen kronor

I förra numret av "Brännpunkten" omtalade vi, att de anställda vid Höganäsbolaget i Höganäs åstadkommit ett vackert resultat vid insamlingen till cancerforskningen. Nu är **aktionen** bland Bolagets samtliga anställda avslutad, och en summa av kronor 5 084 har redovisats. Då Höganäsbolaget tillskjuter motsvarande belopp, blir sålunda totala bidraget något över tiotusen kronor.

Höganäs importhamn för metanol från Amerika

Höganäs kommer att av Skånska Ättikfabriken i Perstorp utnyttjas som importhamn för **syntetisk metanol** från Amerika. Firman får till att börja med tillgång till en av Höganäsbolagets cisterner på hamnområdet, vilket kommer väl till pass, då metanolen behöver en viss lagringstid.

Bolaget har tre cisterner rymmande vardera 1 500 m³. Dessa har tidigare bl.a. använts för lagring av eldningsolja för Kraftcentralen i Nyväng. Denna anläggning skall emellertid tagas ur bruk redan i år, då Bolaget övergår att till huvudsaklig del täcka sitt energibehov genom inköp av vattenkraftsenergi.

Höganäsjänstemännen valde ny ordförande

Det blev stadgeenligt ny ordförande för Höganäsbolagets Tjänstemannaförening vid årsmötet i februari, som hölls på Hotell Schweitz i samband med samkväm och dans. Redaktör Ragnar Engberg avgick sålunda och överlämnade ordförandeklubban till 1:e ing. Eric Nilsson.

Av styrelsens verksamhetsberättelse för 1954 framgår att föreningen räknar 245 medlemmar. Traditionella fester och två teaterresor till Malmö stadsteater har ingått i årsprogrammet. Två utlottningar av 40-talet konstverk har ägt rum i föreningens konstutlottning med dragningar i juni och december. På idrottsfronten har tjänstemännen varit livligt engagerade i tennis, skytte, fotboll, handboll och varpa. Dessutom kan antecknas **bridgetävlingar** mot tjänstemännen vid Elektromekano och Gummifabriken, Hälsingborg.

Vid val av styrelse stod civilekonom Clas-Erik Slage och fröken Margit Svensson i tur att avgå. Vidare skulle nyval äga rum för avflyttade redaktör Rolf Kittel, och dessutom blev ytterligare en plats vakant efter ing. Nilssons övertagande av ordförandeposten. I styrelsen invaldes ingenjör Joachim von Wachenfelt, v. ordf., fru Anna-Lisa Bengtsson, kassaförvaltare, civilekonomerna Bertil Lundell och Knut Aronsson med hr Curt Boström och civilekonom Olof Rinné som suppleanter. Kvarstående styrelseledamöter är fru Gunnel Andersson, sekr., och ing. Ingemar Lindgren.



Utlastningen från Skrombergaverken tillgår på olika sätt. Då vår fotograf gjorde ett besök där ute, fångade han dessa tre bilder på filmrullen. Först har vi den i våra dagar alltför sällsynta hästskjutsen, som hämtat "lönekol". Den imponerande långtradaren lastade sina modiga sjutton ton och hade Gävle som destinationsort. Och så har vi det långa tågsättet med syrafast material, som via Göteborg med båt skulle skeppas ända till Fjärran Östern.

Fjolårets arbetsfrånvaro efter olycksfall rekordlåg

Under de förflutna åren av Skyddskontorets verksamhet har säkerhetsorganisationen blivit till en stabil byggnad, som ute i produktionen av alla kategorier anställda betraktas med allt större förståelse. Mycket har förvisso hänt under årens lopp, även av tillfälliga bakslag, men i stort sett har strävandena att nedbringa antalet olycksfall i arbetet varit lyckosamma. Detsamma kan sägas om försöken att begränsa verkningarna av de olycksfall, som oundgängligen måste inträffa inom ett så stort företag som Höganäskoncernen. Att gå in på detaljer låter sig av förklarliga skäl inte göra, men nedanstående diagram torde vara tillfyllest för att i stora drag ge en föreställning om utvecklingen av olycksfallsfrekvens och antalet förlorade arbetsdagar inom hela koncernen.

Det vänstra diagrammet visar olycksfallsfrekvensens växling under årens lopp, och det högra åskådliggör hur antalet ar-

betsolycksfall förlorade arbetsdagar förändrats under samma tid. År 1945 motsvarar de förlorade arbetsdagarna 34 årsarbetares produktion. 1954 har denna siffra sjunkit till endast 18 årsarbetare.

Genom den nya samordningen mellan yrkesskade- och sjukförsäkringarna fr.o.m. årsskiftet 1954/1955 omöjliggöres fortsatt direkt jämförelse mellan resultat och värden erhållna före resp. efter 1 januari 1955. Den i diagrammen avbildade 10-årsutvecklingen måste därför betraktas som ett avslutat helt. En ny period inledes nu med innevarande år som grund, och först under 1956 kan man på nytt börja göra jämförelser bakåt i tiden. Begreppet årsarbetare upphör att användas, och i stället kommer antalet olycksfall att uttryckas i antal per 100 000 arbetstimmar. Till innebörden av detta återkommer vi längre fram.

Jbk

Stort intresse vid Höganäs-bolaget för arbetarskyddskampanjens brevkurs

Den i kampanjen "Arbetarskydd lönar sig" ingående brevkursen har omfattats med stort intresse av de anställda vid Höganäsbolaget. 30 cirklar har varit verksamma med exakt 278 deltagare, varav 80-talet arbetsledare. Kursen avslutades med en sammankomst i företagets Västra Matsal.

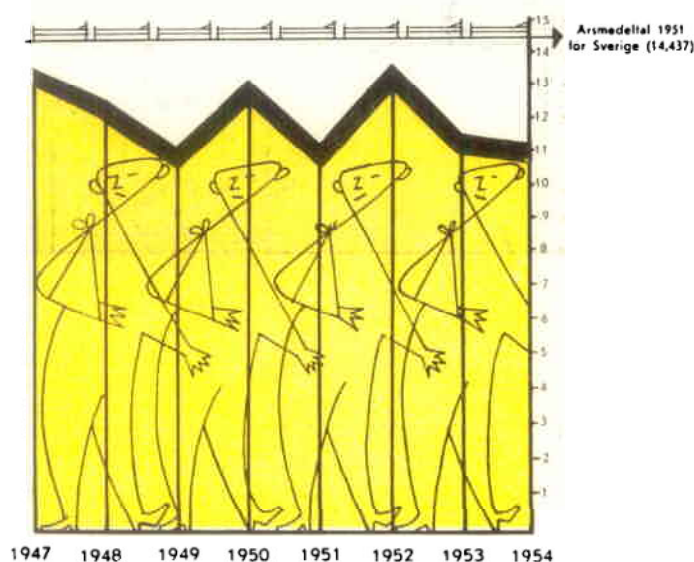
Skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, redogjorde först för kursverksamheten. Han tackade cirkelledarna för deras på fritiden nedlagda arbete, som kom inte bara dem själva utan också arbetskamrater och företag tillgodo.

Yrkesinspektör L Sterving framhöll i ett anförande, att av 300 000 olycksfall årligen i vårt land 80—85 % beror på den mänskliga faktorn. Och dessa olycksfall kostar 600 000 miljoner kronor i direkta och indirekta kostnader. Till största procent är obetänksamhet och ovarsamhet orsaken men ofta också dumdriftighet.

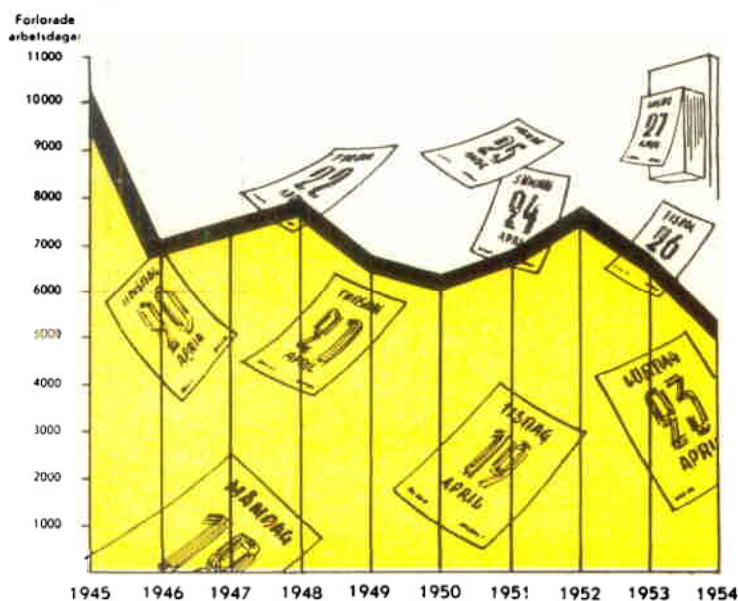
Det gäller för varje enskild individ att respektera skyddsanordningar och av Yrkesinspektionen givna anvisningar, sade yrkesinspektören. I allmänhet har man nog den inställningen, att arbetarskyddet endast inriktar sig på förebyggande olycksfallstjänst. Men vi tar lika mycket fasta på att medverka till ordning, snygghet och hygieniska förhållanden på arbetsplatsen. Huvudvikten i kampen mot olycksfall är dock lagd på utbildningsfrågor, och den nu avslutade brevkursen har varit av synnerligen stor betydelse.

Kapten Jungbeck belyste sedan i diagram olycksfallsfrekvensen inom Höganäskoncernen under de senaste åren. I stort sett kunde

Olycksfallsfrekvens inom Höganäskoncernen
(antal olycksfall per 100 årsarbetare)



Produktionsminskning inom Höganäskoncernen
(genom olycksfall förlorade arbetsdagar)



På informationsmöte med bolagets gruvbefäl

Det var ett givande program överingenjör Magnus Smedberg förelade det årligen återkommande möter med gruvbefälen på Stads-hoteller i Höganäs i februari. Man diskuterade olika driftsfrågor, olycksfallsfrekvensen vid gruvorna belystes, rapporter lämnades från utbildningen av gruvbefälet, och mycket annat inrymdes i heldagsprogrammet.

Överingenjör Smedberg inledde med en redogörelse för 1954 års brytningsresultat. I anslutning därtill redogjorde övergruvfogde Eric Fridlund, Gunnarstorp, i siffror för resultatet av användningen av elektriska förskrämningsmaskiner med hårdmetallmejslar i jämförelse med tryckluftsdrivna maskiner med hänsyn till den effektiva sysselsättningsgraden. Han redogjorde också för användningen av metallstämpar jämförda med vanlig pitprops. Med förstnämnda stämpar hade man kommit ned till 2 m props per brutet ton kol mot tidigare 6 m och dessutom erhållit säkrare arbetsutrymmen. Försök gjordes nu med lättmetallstämpar på ett 65 m linjebrott, och man beräknade att komma ned till 0,5 m stämp per brutet ton kol.

Att underhåll och skötsel av brytningsmaskinerna i gruvan är av vital betydelse för dessas livslängd och kapacitet framgick av de påpekanden, verkstadsförman Ivar Holm på Centralverkstaden i Höganäs och instruktör

Folke Gustavsson från Atlas-Diesel gjorde. De demonstrerade också olika maskindelar, som tydligt visade resultat med och utan fortlöpande och rättidigt utförd kontroll och underhåll av maskinerna.

Olycksfallsfrekvensen den hittills lägsta vid Höganäsbolagets gruvor

I olika diagram belyste sedan skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, hurusom olycksfallsfrekvensen vid Bolagets gruvor visat stadig nedgång under en tioårsperiod räknat från 1945. Föregående år var antalet genom olycksfall förlorade arbetsdagar endast en tredjedel eller 1344 i jämförelse med 1945, då siffran 4842 noterades.

För närvarande pågår vid Höganäsbolaget en omfattande utbildning av företagets arbetsledare, och gruvfogdarna deltar i denna på olika fronter. Helge Leonardsson vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs berättade om sitt deltagande i en tre veckors kurs på Bosön i Arbetsledareinstitutets regi i samarbete med Svenska Arbetsgivareföreningen, Allmänna gruppen. Kursschemat medgav inte många tillfällen till privata förlustelser, men att gruvfogde Leonardsson väl utnyttjat de möjligheter som gavs att förena nytta med nöje under stockholmsbesöket framgick med önsk-

värd tydlighet. Det var närmast Pekka Langer, som gav honom behållning i sistnämnda avseende.

Gruvfogde Nils Gustavsson från Nyvång, som genomgått en fyra månaders kurs på



Gruvfogde Nils Gustavsson, Nyvång, berättar om den fyra månaders kurs på Bergsskolan i Filipstad, som han deltagit i.

Forts. fr. föreg. sida

konstateras en sänkning av frekvensen, men i synnerhet kunde man glädja sig åt att antalet genom olycksfall förlorade arbetsdagar nedgått i betydligt raskare tempo. Sålunda markerade 1945 med 10 203 förlorade arbetsdagar toppen och 1954 — tio år därefter — med 5 395 bottenläget. Även om hänsyn togs till att arbetsstyrkan under åren minskat med ca 15 %, har antalet förlorade arbetsdagar samtidigt nedgått med inte mindre än 48 %. Detta visar, att man lyckats begränsa verkningarna av de trots allt inträffade olycksfallen, så att dessa i genomsnitt blivit alltmera bagatellartade.

Direktör B Gisel-Ekdahl för Centralsjuk-kassan i Lund redogjorde därefter för en del problem i samband med den nya yrkesskadeförsäkringens ikraftträdande. Mötesdeltagarna fick ett tacksamt tillfälle att ställa frågor om tillämpningen av olika bestämmelser.

I programmet ingick tre av arbetarskyddskampanjens filmer, och gemensamt kaffe avslutade sammankomsten, i vilken deltog 225 kursdeltagare från Bolagets verk i nordvästra Skåne. Säkerligen utgjorde mötet ur flera synpunkter en lyckad avrundning på brevkursen.



Tre cirkelledare i kampanjen "Arbetarskydd lönar sig": tegelformare U Holm, Bjuv, maskinist T Nilsson, Nyvång, och svetsare C Persson, Höganäs.

Bergsskolan i Filipstad, hade en hel del att berätta om denna krävande utbildning. Till eventuella efterföljare från Bolaget i den lärarrika kursen gav han det rådet att skaffa sig förkunskaper i vissa ämnen.

En upplevelse av stora mått hade 1:e gruvfogde Harry Lindberg, Bjuv-Gunnarstorps gruvor, varit med om som deltagare i en resa till Essen-utställningen i Tyskland. Hans första flygtur var ett för honom spännande moment under denna intressanta studieresa, varom han berättade för sina kolleger.

Överingenjör Smedberg visade så i en bildrevy de senaste årens rationaliseringsarbete inom gruvavdelningen. Det var förbättringar och moderniseringar av skilda slag, som inte bara medverkat till ökad produktion och sparade kostnader utan också till i många fall bättre arbetsförhållanden.

Som avslutning fick 50-talet mötesdeltagare i ett antal färgbilder med kommentarer av hr Rune Strandberg på Försäljningsavdelningen se olika användningsområden för Skrombergverkens golv- och väggplattor.



August Nyman



Nils Persson



Albert Söderberg

Höganäsprofiler

från seklets början (IV)

INGENJÖR W ÖRTENHOLM BLÄDDRAR I SITT ALBUM

Ingenjör Wilhelm Örtenholm avslutar i detta nummer sin presentation av personligheter inom Höganäsbolaget i Höganäs under 1900-talets första år. Närmare 80 personer har passerat revy, och i sista avsnittet plockar artikelförfattaren fram förutom en del förmän flera arbetare, som på den tiden var förgrundsfigurer inom sina speciella områden.

Den första förman, som jag fick daglig kontakt med, var *Anders Olsson* i Rödtegel-fabriken, där jag i mitten av 1903 fick hand om driften. Vår gemensamma kamp att modernisera denna anläggning för att göra den räntabel blev dock resultatlös. Bolagets styrelse tröttnade nämligen på denna från början illa planerade anläggning och ville inte göra flera utlägg för att rätta till saken.

Maskinist Johannes Persson gjorde miniatyrkopia av Owenska pumpen

Övermaskinist vid gruvan var *Johannes Persson*, en kunnig och maskinintresserad man, med vilken jag fick åtskillig kontakt. Då den gamla Owenska pumpen från Ryds schakt nedmonterades och skickades till Tekniska Muséet i Stockholm, där den nu finns att beskåda, tillverkade han en trogen miniatyrkopia av pumpen, ett vackert arbete, som vittnar om hans brinnande intresse för maskiner. Den finns nu i sonens, ing. Johan Persson, ägo.

Mekaniska verkstadens verkmästare *Adolf Kristoffersson* hade jag en hel del att göra med antingen det gällde maskinreparationer eller nytillverkningar. Jag har enbart ange-nämt minne av detta samarbete.

Ett av mina allra första uppdrag i Höganäs blev att göra upp ritningar till eldfasta tegel-fabrikens gasugn VIII och att övervaka upp-förandet av densamma. Därvid kom jag att få god kännedom om Höganäs förstklassiga

murarkår och dess förman, den kunnige *Alfred Olsson* (fader till nuvarande direktör *Edvin Olsson*). Denna kontakt uppehölls under hela min höganästid, då det blev jag, som fick göra upp kontokuranter med murarna, när de återvände från de byggnadsentreprenader, som med tiden blev både talrika och omfattande. Namn sådana som *Bror* och *Magnus Wihlborg*, *Johannes Thuvesson*, *Gottfrid Persson*, *Karl Hernström*, *Martin Bergman*, *Albert Jönsson* och *Otto Persson* har än i dag en god klang för mig.

Av bruksförmännen den tiden var *Carl Söderberg* vid gasugn V och *Petter Magnus Karlsson* i gamla Rörfabriken redan grånade i tjänsten. Gammal i gamet var också lastningsförmän *Johannes Nilsson*, som bevarade en ungdomlig spänst långt efter det att han blivit pensionerad. Förman *Axel Ahlberg* vid nya Rörfabriken, liksom *August Nilsson* vid Kärlfabriken minns jag också gott.

Den förman, som jag satte största värdet på, var *August Nyman* i Fabrik VIII, en rejäl karl, som man kunde lita på i alla väder. Samma erfarenhet gjorde jag beträffande hans son *Axel*, som avancerade till verkmästare vid fabriksdriften i Bjuv.

Förman vid osedvanligt tidig ålder blev *Carl Söderbergs* son *Albert*. Han avancerade med tiden till verkmästare och förestod under några år tegelfabrikationen i Axeltorp, till dess tillverkningen lades ner därstädes.

Snickeriförmännen *Karl Knutsson* och *Jöns Larsson* hade jag nästan dagligt samarbete med, *Knutsson* angående formtillverkningen och *Larsson* i vad det gällde pågående byggnadsarbeten. Rörarbetaren *Johannes Persson* avancerade tack vare sin ordningsfullhet och pålitlighet till förman på bruksförrådet.

Fanjunkare Persson populär ledare för Höganäs Musikår

En man, som också i hög grad är värd ett omnämnande, är musikfanjunkare *Nils Pers-*

son, ledare för den välkända Höganäs Musikår. Han var en musikälskare som få och bemödade sig under sitt nära 50-åriga ledarskap om att hålla musikårens anseende uppe. I ljus minne har jag många somrars givande ondagskonserter uppe på torgplatsen framför disponentbostaden.

När man i tankarna drömmer sig tillbaka till längesedan svunna tider, dyker den ena gestalten efter den andra fram ur dunklet och gör sig vackert påmind. Jag tillåter mig att nämna några av dem.

Lars Johansson vid förrådet på Övre är en nästan legendarisk gestalt från den tiden. Han tjänstgjorde som förrådsförvaltare under en lång följd av år, och med honom kom nästan alla bolagsanställda i kontakt, ty på förrådet kunde man då tillhandla sig diverse varor.

Skeppsstuvare *Lars Petter Fogelberg*, som i yngre dagar seglat jorden runt, var en glad garçon, som det var trevligt att få en pratstund med. *Johannes Smith*, som senare blev ordförande i Konsumtionsföreningen, var en rakryggad och aktningvärd personlighet.

Per Dabl, Tivoli-vaktmästaren, hade jag då och då lite kontakt med. Han blev med åren god kännare av de många kringresande teatersällskapen och hade mycket att berätta om skådespelarnas sätt att vara och uppträda.

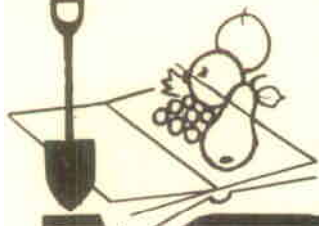
Ryssättlingen *Axel Wassilioff* blev, när Höganäsbolaget uppförde badhusanläggningen på Övre, badmästare där, och i renlighetens intresse blev det förstas att stå i kontakt med honom.

Modellör Albin Hamberg lärare för skulptör Christian Berg

En man, som jag hade åtskilligt samarbete med, var modellör *Albin Hamberg*, dels i min dagliga gärning som bruksingenjör, dels under den tid jag var föreståndare för Tekniska Yrkeskolan. *Hamberg*, som var en av initiativtagarna till skolan, undervisade i modellering och frihandsteckning. Han åstadkom under sitt arbete vid Kärlfabriken en del vackra saker. Jag erinrar mig särskilt en större vas med drakornamentering i vacker lyster glasyr, varav ett vällyckat exemplar som gäva överlämnades till hertigparet av Skåne vid deras första besök i Höganäs i september 1905.

Hamberg hade även glädje av sina elever i yrkeskolan, och åtskilliga förvärvade sig senare gott konstnärsrykte. Den mest bekante av dem torde vara skulptören *Christian Berg*, som av *Hamberg* fick sin första konstnärliga skolning.

Lerkärlsfabriken hyste de åren många andra duktiga mannar. *Sigfrid Johansson* var en framstående förmåga i framställning av effektfulla glasyrer. *Karl Andersson* var en annan av Kärlfabrikens goda krafter. Dessa två slutade efter en del år sitt arbete vid Höganäsbolaget och bildade gemensamt den med tiden så välkända firman "*Andersson & Johansson*", som mer och mer slagit sig på



VETERANER som slutat sin tjänst



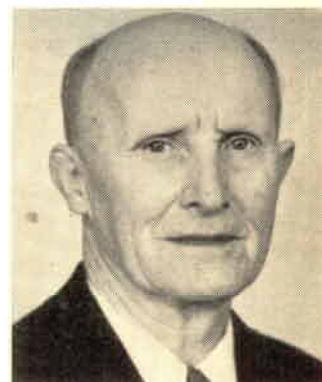
Albert Bengtsson, Höganäs, född i Örkeljunga 1889, blev höganäsare i unga år och började i gruvan som 13-åring. Det var en mycket vital man, som tog pension efter 41 tjänsteår.



Nils Larsson, född i Väsby 1887, har i 47 år varit gruvarbetare. Den vitale veteranen har fortfarande utlösning för inneboende arbetslust och driver bl.a. hönseri i stor skala.



Viktor Ljungberg, Höganäs, är infödd höganäsare 1888. Gruvarbetare i 53 år. Forboll i unga dagar och musik upp i högre ålder har varit hobbyn, som fyllt ut en mycket väl använd fritid.



Oskar Lundahl, Hyllinge, är född i Hässlunda 1887, började första gång 1903 vid Bolaget. Har 37 tjänsteår vid Nyvångsverken och dessförinnan provat olika sysselsättningar.



Otto Nilsson, Skromberga, född i Reslöv 1886, hade 43 tjänsteår, de flesta som sättnare i klinkerfabriken. Ett litet lantbruk vid sidan om har gett full sysselsättning efter ordinarie arbetstiden.



Gustaf Olsson, Väsby, är väsbypojke, född 1888. Har varit gruvarbetaren sedan 1908. 49 tjänsteår. I yngre dagar en populär fiolspelar vid offentliga och privata tillställningar.



Karl Persson, Skromberga, är ekebypojke, född 1885. I 55 år var han anställd vid Bolaget, såväl i gruva som fabriker. Eget litet jordbruk har eliminerat alla hans fritidsbekymmer.



Otto Svensson, Ormatorp, är född i Kvidinge 1887. Under 34 år i Bolagets tjänst har han varit verksam som snickare vid Nyvångsverken. Har haft biskötsel som omtyckt bisyssla.

Forts. fr. föreg. sida

tillverkning av konstkeramik och förvärvat sig ett aktat anseende landet runt.

Flera medlemmar av familjen *Holm* var duktiga som drejare och likaså högt skattade musiker. Förman August Nilssons broder *Wilhelm* antitades särskilt för tillverkning av större syrafasta beställningskärl, som han ägnade ett intresserat och sorgfälligt utförande.

Maskinisterna *Svante Pettersson*, *Gottfrid Svensson* och *Alfred Andersson* är också män, som jag inte glömt bort. Alfred Andersson avancerade senare till förman vid Elektrod-fabriken, en befattning som han skötte på ett mycket tillfredsställande sätt. Fabrikenas förste elektriker blev *Oscar Persson*, som tidigare varit ångmaskinist. Han var en händig man, som visste att klara många kinkiga

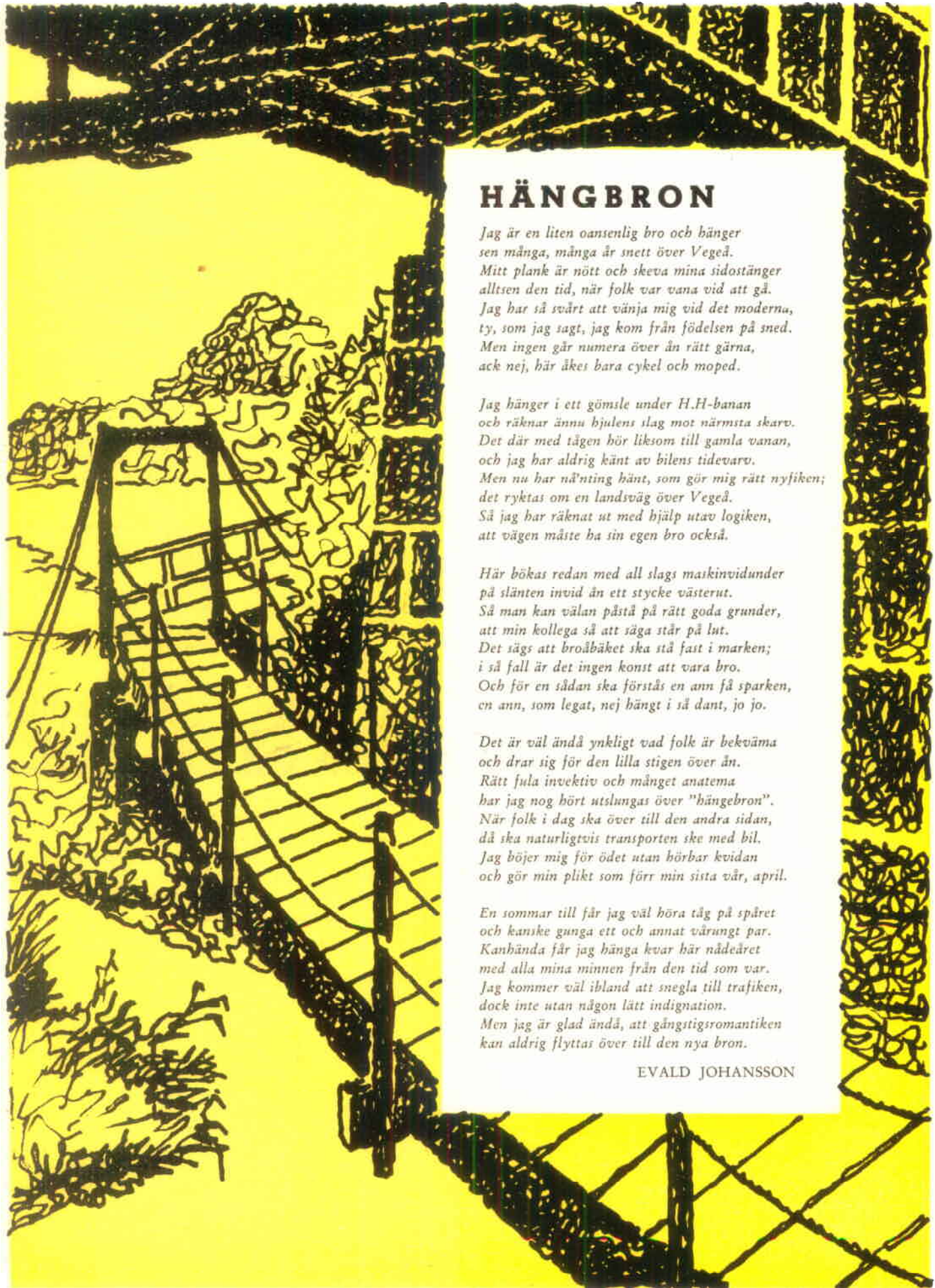
situationer och alltid gjorde det med ett glatt humör.

Rörfabriksarbetaren *Nils Olofsson* är en man, som inte heller går så lätt ur mitt minne. På lediga stunder var han referent för tidningen "Arbetet" och sågs därför alltid på stämmor, och när något av intresse försiggick i samhället. På senare år blev han så gott som blind och ledsagades och handledes av sin son *Åke*, som på detta sätt tog sina första steg på tidningsmannabanan. Han gjorde på denna en snabb karriär och satt snart som platsredaktör i Höganäs för Skånska Socialdemokraten. Han hugnades senare med förtroendet att bli riksdagsman och stadsfullmäktiges ordförande. Vid sin bortgång för inte så länge sedan hade han gjort en betydande insats i stadens uppbyggnad.

Mina första höganäsår kom att samman-

falla med en brytningstid mellan gammalt och nytt. Namnen på några av arbetarnas ivrigaste förespråkare dyker i detta sammanhang upp i minnet. Det är *Axel Ahlgren*, som emigrerade till Amerika men återkom och slutade som verkställare på Elektromekano i Hälsingborg, *Nils Svensson*, som blev föreståndare för Höganäs Folkets Park, *Hjalmar Johansson*, sedermera stins vid Möllebanan, och *Henning Lundin*, som blev vaktmästare vid Kommunala Mellanskolan i Höganäs. Sedan de åren har mycket förändrats i världen och ett allt bättre samförstånd skapats mellan arbetsgivare och arbetstagare, vilket bådär gott för framtiden.

Med denna ljusa optimism om tider, som stundar, slutar jag min lilla personorientering från Höganäsbolaget under de första åren efter sekelskiftet.



HÄNGBRON

Jag är en liten oansenlig bro och hänger
sen många, många år snett över Vegeå.
Mitt plank är nött och skeva mina sidostänger
alltsen den tid, när folk var vana vid att gå.
Jag har så svårt att vänja mig vid det moderna,
ty, som jag sagt, jag kom från födelsen på sned.
Men ingen går numera över än rätt gärna,
ack nej, här åkes bara cykel och moped.

Jag hänger i ett gömsle under H.H-banan
och räknar ännu hjulens slag mot närmsta skarv.
Det där med tågen hör liksom till gamla vanan,
och jag har aldrig känt av bilens tidevarv.
Men nu har nå'nting hänt, som gör mig rätt nysiken;
det ryktas om en landsväg över Vegeå.
Så jag har räknat ut med hjälp utav logiken,
att vägen måste ha sin egen bro också.

Här bökas redan med all slags maskinvidunder
på slänten invid än ett stycke västerut.
Så man kan välän påstå på rätt goda grunder,
att min kollega så att säga står på lut.
Det sägs att broåbäket ska stå fast i marken;
i så fall är det ingen konst att vara bro.
Och för en sådan ska förstås en ann få sparken,
en ann, som legat, nej hängt i så dant, jo jo.

Det är väl ändå ynkligt vad folk är bekväma
och drar sig för den lilla stigen över än.
Rätt fula invektiv och mångat anatema
har jag nog hört utslungas över "hängebron".
När folk i dag ska över till den andra sidan,
då ska naturligtvis transporten ske med bil.
Jag böjer mig för ödet utan hörbar kvidan
och gör min plikt som förr min sista vår, april.

En sommar till får jag väl höra tåg på spåret
och kanske gunga ett och annat vårungt par.
Kanhända får jag hänga kvar här nådeåret
med alla mina minnen från den tid som var.
Jag kommer väl ibland att snegla till trafiken,
dock inte utan någon lätt indignation.
Men jag är glad ändå, att gångstigsromantiken
kan aldrig flyttas över till den nya bron.

EVALD JOHANSSON

Rörfabriken i Höganäs leder i årets förslagsverksamhet

Under första kvartalet i år kommer tre belönade förslag från Rörfabriken i Höganäs. "Dagens man" på förslagsfronten inom Bolaget är rörpressare Allan Holst, som fått två goda idéer belönade.

Hans förslag benämndes anordning vid trådsträckare och vagnsstoppare vid returspår till rörpress. Två arbetskamrater i Rörfabriken, putsarna Edvin Karlsson och Albert Johansson, har gemensamt åstadkommit en förbättring — vagnhållare vid putsbana. Laboratoriebiträde I Ahlström, Kemiska fabriken, Höganäs, har belönats för skyddsanordning vid motorskåp. Och så svarar klinkerarbetare Egon Trärup på våtpressningsavdelningen i Skromberga för anordning vid plan-sikt.

Tre veckor på Bosön

— Då jag nämner namnet Bosön, för det säkerligen för många idrottsintresserade tanken till idrottsliga sammanhang. Där har nämligen Riksidrottsförbundet sitt idrottsinstitut, och där har många idrottsmän trimmats bl.a. inför större tävlingar som Sveriges representanter i olika sammanhang. Mitt treveckorsbesök på institutet hade en helt annan bakgrund. Det gällde fortsättning på den korrespondensundervisning, som utgjort första ledet i Höganäsbolagets kursverksamhet för utbildning av dess arbetsledare.

Denna orientering lämnar förman *Arthur Klang* vid Tegellagret i Höganäs, när "Brännpunkten" intervjuar honom om hans deltagande i kursen. Denna var arrangerad i Arbetsledareinstitutets regi i samarbete med Svenska Arbetsgivareföreningen, Allmänna gruppen.

— Vi var fyra arbetsledare från Höganäsbolaget bland 28 kursdeltagare från kemiska och kemisk-tekniska industrien representerande firmor som AB Atomenergi, Koppartrans, Nobelkrut m.fl. Kursen var upplagd i en rad föreläsningar av experter på skilda områden.



En glad förslagsställare, rörpressare Allan Holst, Rörfabriken, Höganäs, i sin dagliga gärning vid 6"-pressen. Men så fick han också två förbättringsförslag belönade i förra månaden och leder därmed i årsstatistiken.

Förman *Arthur Klang*, Tegellagret, Höganäs, mättkontrollerar en SICTO-ring, en av de många produkter av skilda slag, som inrymmer i lagerbyggnaden och som han skall hålla reda på.

Bland 18 föreläsare samt diskussionsinledare kan nämnas professor A Almark, Statens Institut för Folkhälsan, direktör L Bratt, SAF, Allmänna gruppen, docent P O Åstrand, GCI, och intendent L Malm, Personaladministrativa Rådet.

— Den röda tråden i kursprogrammet var utbildning i arbetspsykologi och personalledning åskådliggjord genom filmer, varvid deltagarna gruppvis fick ta ställning till händelser utspelade på skilda arbetsplatser. En intressant form av undervisning. Industribesök gjordes hos Fords och Barnängens fabriker. Vi var uppdelade i grupper, som var för sig fick studera arbetarskydd, transportanordningar etc. Vid nästa dags lektion diskuterades de förändringar och förbättringar, man ansåg borde vidtagas.

Som gammal fin idrottsman — främst fotbollsspelare och brottare — uppskattade naturligtvis förman Klang möjligheten att få utnyttja idrottsinstitutets anläggningar för idrott såsom handboll, bordtennis och simning. Men, som han framhöll, den möjligheten gavs endast fria kvällar, och det var inte så många.

— Mitt helhetsomdöme om denna treveckorskurs är, att den gav deltagarna mycket av värde att omsätta i det praktiska livet. Denna form av kursverksamhet är något för industriföretagen att fortsätta med vid utbildningen av sina arbetsledare.



PERSONALNYTT



Lennart Rudhner, ingenjör, tidigare verksam vid Degerfors Järnverks AB, är från den 1 mars anställd vid AB Slipmaterial-Naxos' försäljningskontor i Västervik.

Stig Runnström har anställts vid AB Höganäsarbeten med huvudsaklig befattning som offertingenjör på eldfasta avdelningen. Tidigare anställd som serviceingenjör vid Interkiln Corporation, pariskontoret; har varit montageledare vid tunnelugnsanläggningar i Nord- och Sydafrika, Belgien och Frankrike.

Karl-Edvin Steen, civilekonom, efterträdde i januari civilekonom Bengt Flodin såsom kamrerassistens vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik. Han var tidigare verksam vid länsstyrelsen i Östergötlands län i Linköping.

"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: P Eg. Gummeson
Huvudredaktör: B Wallgren
Andre redaktör: R Engberg

Bidrag till nästa nummer av "Brännpunkten" måste vara Red. tillhanda senast den 1 maj 1955

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Verkstadsskolans Idrottsklubb i Höganäs kan femårsjubileras

Då Verkstadsskolans Idrottsklubb i Höganäs för fem år sedan bildades på initiativ av förman Tage Linde, var tanken närmast, att klubben skulle främja elevernas fritidssysselsättning och medverka till bibehållen kontakt även efter arbetstidens slut. Tillkomsten av egen lokal i Bostadsrättsföreningen Ceres' fastighet förra året ökade förutsättningarna för realiserandet av denna tanke.

De gångna åren har sportarrangemang av olika slag varit huvudpunkten på programmet. I klubblokalen kan utövas bordtennis-sport, och där spelas även schack. För den intresserade finns tillgång till facklitteratur samt tidskrifter, och det egna biblioteket får ständigt nya tillskott.

Verkstadsklubbens styrelse har följande sammansättning: Gösta Johansson, ordf., Bo Persson, v. ordf., Villy Hallin, kassör, Torsten Andersson, sekr., och Sven Erik Andersson, v. sekr. Chefen för centralverkstaden, 1:e ingenjör Malte Johansson och förman Tage Linde är ständiga ledamöter av styrelsen.



Denna bild får utgöra en erinran om de för Nordväst-Skåne osedvanligt goda vintersport-möjligheterna under Kung Borens senaste långvariga besök. Det är Verkstadsskolans i Höganäs bandy-lag, som hann med flera matcher på stålskodd fot.

En programpunkt, som diskuterades livligt på årsmötet, var den planerade studieresan till Tyskland. Förslagsvis nämndes Hannover som utgångspunkt, och Hamburg samt Lübeck ingick i den tilltänkta reserutten. Ett par in-

distribesök skulle göras bl.a. hos Volkswagen-werke i Wolfsburg. Intresset bland eleverna för resan, som skulle företagas under semesteren, var mycket stort, och ett 20-tal elever beräknades medfölja.

"Kunskap är den lättaste bördan att bära på"

— den satsen hyllar danske gjutaren Harry Harry på Centralverkstaden i Höganäs. Han har sålunda påbörjat en korrespondenskurs för gjutmästare omfattande ett par hundra brev. Det är inte direkt en gjutmästarebefattning, som han siktar på, utan mera att skaffa sig utökade kunskaper i sitt yrke, och för hans del bör det alltså inte finnas några bekymmer för fritidens användning en lång tid framåt.

Detta berömvärda egna initiativ föranledde "Brännpunktens" medarbetare att besöka honom för en intervju, och vi låter den 40-åriga gjutaren själv berätta.

— Jag är född i Köpenhamn och började i yrket som 14-åring med treårig teknisk aftonskola under lärotiden. Som utlärare praktiserade jag några år hos Burmeister & Wain i "Kongens By" och skaffade mig sedan ytterligare erfarenheter under ett års vistelse i Tyskland.

— Till Sverige kom jag 1948 med olika anställningar i Mellansverige, bl.a. i Örebro. Två år vid Elektromekano i Hälsingborg föregick min nuvarande tjänst vid Höganäs-bolaget från 1953. Det skulle vara roligt, om företaget kunde få flera gjuterilärlingar, så att jag finge fortsätta med den instruktörsbefattning, som lockade mig till Höganäs.

Gjutaren Harry Harry på Centralverkstaden i Höganäs har många års erfarenheter i yrket. Här skär han tillsammans med lärlingen Gerl Thelander ingjut i en större form.

Harry har många strängar på sin lyra. Fotografering är en mycket omtyckt hobby. I schack har han skurit många lagrar och varit svensk representant i "landskamper" mot Sjöland och Köpenhamn. Då hustrun Signe, som är örebroflicka, också deltar i förvärvsarbetet, behöver Harry inte söka efter tillfällen att visa sina färdigheter som kock, vilket han gör både med förtjusning och med stor framgång. Och när han fyller ut en paus i studiarbetet med att knäppa på

sin gitarr, lyssnar familjens yngste, pigge femåringen Charles, gärna till faderns musikaliska prestationer i en trevlig hemmiljö.

Två gjuterilärlingar på Centralverkstaden i Höganäs, Knut Magnusson och Gert Thelander, är i detta sammanhang också värda ett omnämnande. Båda har påbörjat en gjuterikurs per korrespondens omfattande ett 70-tal brev. Ett föredömligt exempel.

