

# BRÄNNPUNKTEN



Årg. 13 Nr 6 Dec. 1955

## UR INNEHÅLLET

**Tjörred-lera blir "röd platta"**  
vid Skrombergaverken ..... 3

**"Salut 85" med "Conne"**  
**i Nyvång**  
Hyllinge-Nyvångs Musikkår  
fyller 40 år ..... 10

**Konstnärliga intressen hos**  
**Västerviks tjänstemän**  
Konstklubben har haft sin första  
utställning ..... 10

**"Röda Molnet"**  
alias Ragnar Engberg om ung-  
dom och scouting ..... 12

**Modern Höganäs Spans**  
**150 000 000 Years**  
A presentation of the Höganäs  
concern ..... 15

Charles Bohlin sköter kulkvarnen i  
Skrombergaverkens torrpressavdel-  
ning. S. 3—6.



## To Our Friends At Riverton —

Many chats I have had with employes of our company have indicated a great lack of knowledge about the firm and its activities. To improve this situation we have held lectures and voluntary courses from time to time with the aim of spreading information about the company's administration, its raw materials, its finished products and its customers. But this form of contact has been weakened by the size of the company, the geographical spread of the divisions, and not least by the ordinary work load of the employes. However these factors have also emphasized the need of a closer contact.

I am convinced that a thorough, factual enlightenment about the company gives the employes increased interest in their daily work and leads to mutual understanding between employes and management.

For this reason we started publishing our own magazine, "Brännpunkten", 12 years ago. So far this has been printed only in Swedish. But if it is important to keep our employes in Sweden informed about the firm, it is



even more important to establish closer contact with our people in other countries where we cannot claim the "institutional" status that we enjoy in our own country.

To do this we plan to publish parts of "Brännpunkten" in English and other languages from time to time. This is the first number under this plan, and we herewith bring a special message to our employes at Höganäs Sponge Iron Corp.

We want to take this opportunity to welcome you to the Höganäs Concern, and to wish you a Merry Christmas and a Happy New Year.

*T. E. Gunnarsson*

PS: The name of our magazine has a double meaning. "Brännpunkten" literally means "Burning Point" and suits most of our products, which during their manufacture are subject to burning processes. But the word also means "Focus", or center of discussion, and that is the purpose served by this paper.



# Oss emellan sagt:

Med detta nummer följer en bilaga

## På ett sammanträde

för någon tid sedan med en av våra företagsnämnder undrade man från arbetarhåll, varför storleken av belöningarna för förslag till förbättringar omgavs med sådan hemlighetsfullhet. Detta hemlighetsmakeri vore, menade man, orsaken till det ringa intresset för förslagsverksamheten på ifrågavarande arbetsplats.

Vid andra tillfällen brukar framhållas, att orsaken till ett bristande intresse är, att belöningarna är så små.

Det kan också hända, att man säger sig bära på idéer inombords, vilkas realiserande skulle medföra, att så och så många man inbesparades på arbetsplatsen. Sådana idéer föredrar man dock att behålla för sig själv, därför att man inte vill ha på sitt samvete att göra sina kamrater arbetslösa.

## Vad först

hemlighetsmakeriet beträffar, så ligger väl bakom påståendet om ett dylikt den misstanken, att belöningarna är så små, att företaget skäms för att tala om dem. Denna misstanke, om den nu finns, är ogrundad. Tid efter annan publiceras uppgifter om hur många förslag som belönats och hur stor den sammanlagda belöningssumman är. En enkel division avslöjar alltså, hur stora belöningarna är i genomsnitt. Så sent som i sista numret av "Brännpunkten" omtalades, att nio förslagsställare från Bjuv, Höganäs och Skromberga delat en tusenlapp vid senaste bedömningen. Det gör i genomsnitt  $1000 : 9 = \text{ca } 110$  kronor. Samtidigt beskrevs, vad förbättringsförslagen avsåg: anordning vid rörpress, ny skrotkassa, förfarande vid krossning osv. Någon aktivitetsämmande okunnighet om vad som ungefärligen är att vänta i belöning för ett "normalt" förbättringsförslag borde därför inte förefinnas.

## En helt annan sak

är det däremot med de enskilda belöningsbeloppen. En detaljerad redovisning av dessa skulle inte fylla någon vettig uppgift. Detta sammanhänger med de principer, efter vilka förslagen bedömes vid Höganäsbolaget. Bedömningen verkställs här av Produktionskollegiet, som är ett forum för diskussion och information mellan driftsavdelningarna i alla frågor, som rör produktionen. Såsom framgår av en artikel "Hur bedömes förbättringsförslag" i "Brännpunkten" nr 3/1952 tillämpar

man vid Höganäsbolaget — och f.ö. även vid dotterbolagen — den s.k. gratifikationsprincipen, dvs. belöningen är en uppmuntran, och dess storlek bedömes efter den möda, som vederbörande måst nedlägga för att få fram förslaget liksom den grad av uppfinningsriktighet, som förslaget innebär. Belöningarna utgår efter en stigande skala enligt följande riktlinjer: 1. Enkla påpekanden. 2. Enklare nyheter och ändringsförslag. 3. Mera påtagligt genomarbetade förslag. Enkla uppfinningar. 4. Kvalificerade förslag och uppfinningar.

Det torde stå klart, att Produktionskollegiet, som överblickar Bolagets alla verksamhetsgrenar och som har mer än 10 års samlad erfarenhet av bedömningarna, är ganska väl ägnat att väga de olika förslagen mot varandra, därigenom garanterande så rättvis bedömning som rimligen kan begäras. Att offentligt bekantgöra de enskilda belöningsbeloppen på de olika arbetsplatserna skulle däremot leda till allehanda jämförelser och betraktelser ur en alltför snäv synvinkel.

## Så var det

motiveringen, att ersättningsbeloppen är för små för att stimulera till förslagsverksamhet, för små alltså i förhållande till förslagets värde för företaget. I nämnda artikel om bedömningsprinciperna heter det på tal härom:

"Värdet för Bolaget av de inkomna förslagen visade sig vid en inventering uppgå till ca 20 000 kronor, och de vid samma tidpunkt utbetalda belöningarna översteg detta belopp."

En belöningssumma, som är mer än 100 % av förslagets värde för Bolaget kan knappast anses låg. Ja, man kan rentav fråga, vad det är för mening att betala ut mer än man får igen. Detta är emellertid en följd av att Bolaget vid belöningarna tillämpar den förutnämnda gratifikationsprincipen i stället för den ibland praktiserade principen, att belöningen skall utgå med vissa procent (ingalunda 100 %!) av förslagets värde i pengar. Att Bolaget trots allt föredrar gratifikationsprincipen motiveras i den förut återopande artikeln på följande sätt:

"Det är faktiskt så, att man på företagsnämndernas sammanträden med ljus och lykta letar efter förslag till förbättringar att föreslå till belöning och att Produktionskollegiet i många fall betalat ut pengar till förslag, som absolut inte borde ha blivit belönade. Produktionskollegiet har emellertid handlat så i den förhoppningen, att en visad uppskattning av ett förslag skulle stimulera arbetarna till att

så småningom komma med ännu bättre förslag."

Här kan tilläggas, att någon övre gräns för belöningssummorna inte finns. År bara förslagen tillräckligt goda, så kommer förvisso gratifikationerna att dimensioneras därefter.

## Återstår

sålunda av de i början anförda motiveringarna bara den, att ett förbättringsförslag medvetet hålles tillbaka, därför att den rationalisering, som förslaget innebär, skulle medföra arbetslöshet. Den uppfattning om rationalisering i allmänhet, som ligger till grund för en dylik inställning, är numera knappast aktuell. Vem vill idag påstå annat än att det är rationaliseringen, som i form av ständigt bättre maskiner och redskap, bättre arbetsmetoder, bättre arbetsplanering, bättre arbetsledning osv. efter hand skapat förutsättningarna för det materiella välstånd, som i dag råder? Vem vill råda de anställda vid en fabrik för tillverkning av grävmaskiner att upphöra med sitt arbete, därför att de minskar arbetsmöjligheterna för dem som gräver med spade? I sanningens intresse bör sägas, att den här sist behandlade motiveringen för uteblivna förbättringsförslag inte avhört på år och dag, varför den enklast bör kunna avföras från dagordningen.

## "Brännpunktens" läsekrets

utökas fr.o.m. detta nummer med ett hundratal personer vid koncernens dotterföretag i Riverton. Till deras tjänst är denna gång en del av innehållet skrivet på engelska. I fortsättningen räknar vi med att i varje nummer skall finnas ett antal artiklar eller notiser på detta språk och i sinom tid även på tyska, det senare med tanke på vårt dotterbolag Ewers & Sohn i Lübeck. Dessa språkinslag är samtidigt ett uttryck för att Höganäsbolaget, som för många kanske ännu framstår som blott och bart det gamla anrika skånska bruksföretaget, numera är kärnan i en internationell industrikoncern med allt vad detta innebär — t.ex. för en personaltidning i språkligt hänseende.

## Och så önskar vi

vår ur geografisk synpunkt sig ständigt utbredande läsekrets

En God Jul  
och  
Ett Gott Nytt År

## Tjörrod-lera blir

# RÖD PLATTA

## vid Skrombergaverken

I utkanten av Höganäs har Höganäsbolaget ett dagbrott på en plats, som heter Tjörrod. Detta namn anknyter händelsevis väl till den torrpressade, tunna "röda platta", som tillverkad av lera från detta brott är en medlem i Skrombergaverkens stora familj av olika platttyper.

Den i naturtillståndet gulaktiga leran tas under sommarmånaderna upp i Tjörrodsbrottet med en grävmaskin och transporteras per bil till Skromberga. Att leran brytes på sommaren, beror på att den är svår att handskas med, när den är våt. På hösten ligger sålunda i lagerladan i Skromberga hela lerbehovet för vinterhalvåret och undergår en långsam uttorkning.

Om så erfordras, tillgripes även konstgjord torkning för att underlätta arbetet i beredningsmaskineriet, som är av modernaste snitt inom det keramiska området. I kulkvarnen males leran tillsammans med olika färgämnen till ett stoff lika fint som cement, samtidigt som varmluft blåses in i kvarnen. För att enkelt uttryckt tillvarataga lerans inneboende bindekraft och därmed höja slutproduktens kvalitet gör man någonting till synes onödigt, som dåligt rimmar med ordet torrpressmassa: man sätter i blandningsshon så mycket vatten till det torra massapulvret, att en plastisk massa erhålles. Genom en bråka pressas så denna massa ut på avskärningsbordet, där den skäres i stycken av tegelstensformat. Med en truck transporteras dessa till torklagret.

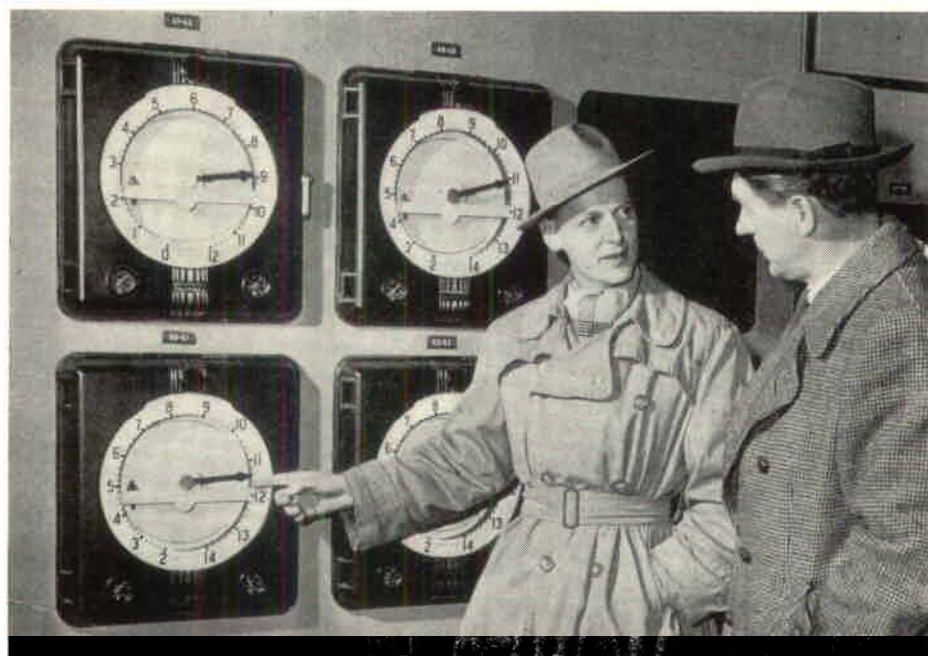
### Den röda massan i gott sällskap

Sedan massastyckena fått torka till lämplig pressfuktighet, krossas de på kollergång, och massan kommer så småningom i en "ficka", en stor strutformig behållare, i pressalen efter att ha passerat ett siktaggregat. Massafickan ingår i ett stort fickbatteri, som innehåller utgångsmaterial till plattor av olika typer och färg. Den röda massan är i gott sällskap med

både gul, brun, vit och grå massa, som genomgått liknande beredningsprocesser. Den löpan- de kontrollen av massans fuktighet och pressbarhet utföres av en man.

Från beskickningsplanet under de högt placerade fickorna har man en god överblick över den långa raden av helautomatiska hydrauliska pressar, som matas med massa och varifrån plattor väller fram i en ständig ström. Genom en strikt hållen färgkonditionering på maskiner och inventarier har här skapats en färgglädje, som på detta tidiga stadium i tillverkningsprocessen ännu inte kommit till uttryck hos plattorna. Pressalen är anmärkningsvärt fri från damm framför allt beroende på väl genomförd dammsugning vid pressarna.

Ingenjör Sven Backman och överingenjör Walter Cronström vid de automatiska instrument, som reglerar tillförseln av gas och därmed temperaturen i tunnelugnen.



### Plattan tar form

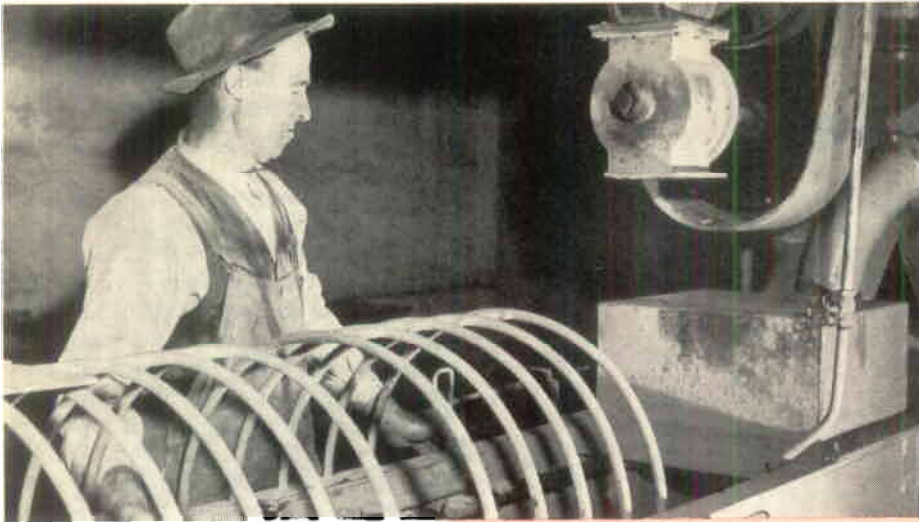
Låt oss nu återknyta kontakten med den röda tråden (läs röda massan), som i pressalen genomgår sådan omvandling, att vi släpper begreppet massa och övergår till individ, dvs. platta.

Vi stannar vid press nr 5, som vid tillfället skjuter ut platta nr 600 röd med en hastighet av över 1 000 plattor per timme. Pressen ingår i en grupp, som övervakas av en pressare. Denne ser till, att det helautomatiska förloppet har sin rytm, att produkten, som lämnar pressen, är fullgod och att efterföljande automatiska putsmaskin gör sitt arbete ordentligt. Putsmaskinens arbete underlättas mycket av att den vid 400 tons tryck pressade plattan formats i ett elegant verktyg: alla för slitage utsatta delar är utförda av högvärdigt legerat stål, som härdats till nära nog glashård yta.

Efter putsmomentet tas plattan om hand av en avlockare, som gör en slutkontroll och överför plattan till det transportmedel, som vidarebefordrar den till en bufferttork, samlingsplatsen för den röda plattan och dess kolleger. Av enbart nr 600 röd har här laddats upp en kvantitet på ca 100 000 plattor, innan nästa led i tillverkningsförloppet tar vid, sättningen.

### Kvinnlig lätthet på handen

Med känsla för materialet och med god ordning placeras här plattorna på tunnelugns-vagnarna efter ett på förhand bestämt system. Den röda plattan har nu en längd, som med ca 15 mm överskrider sitt slutmått efter bränningen. Här krymper nämligen plattan, vilket måste beaktas redan vid pressningen. En omild behandling i detta stadium avspeglar sig direkt i ett dåligt sorteringsutfall. Väl medvetna om detta har de kvinnliga sätterna



Hjalmar Darell, som under krigsåren i egenskap av gruvägare var engagerad i "det svarta guldets Klondyke" i Södra Vram finner sig nu väl tillrätta vid blandningskon, där hans arbetsuppgift kräver stor noggrannhet.

Den i tegelstensformat formade leran torkas, varefter den krossas i siktkollergång. Det är Börje Andersson, som har hand om detta led i tillverkningen.

Erik Bengtsson, som har tillsyn över två pressar, granskar en platta vid putsbanan, och avplockningsspecialisten Johan Freij tycker efter tio år i jobbet, att detta är "alla tiders".



tillägnat sig en speciell teknik präglad av kvinnlig lätthet på handen. Plattan, vilken som färdigprodukt är synnerligen motståndskraftig mot slag och nötning, är obränd mycket ömtålig.



#### Åtta dygns resa

Placerad på tunnelugnsvagn börjar nu den ca 8 dygn långa resan dag och natt genom torkkanal och tunnelugn. Någon "av- eller påstigning" är inte tillåten. Den röda plattan ingår här i ett sällskap om ca 2000 st per vagn. Temperaturen i torkkanalen stiger upp till ca 80° i slutet av kanalen och åstadkommes med varmluft, som blåses in. Denna erhålles genom att rökgasvärme från tunnelugnsbränningen nyttiggjorts i en s.k. värmeväxlare eller kalorifär.

Resan vidare i tunnelugnen försiggår i betydligt mera exotiskt klimat. Här når nämligen temperaturen upp till ca 1250° efter halva färden för att sedan successivt sjunka till ca 250°. Värmen åstadkommes genom förbränning av gas, framställd ur våra skånska stenkol vid verkets stora generatoranläggning. Denna anläggning är själva hjärtat i hela driften, från vilken "blodet" (läs gasen) pumpas ut i de stora gasledningarna till de olika ugnarna. För att ge begrepp om denna anläggningens storlek kan vi nämna, att här förbrukas mer än 100 ton kol varje dygn.

#### Vacker solbränna i heft klimat

Samtliga vagnar genom ugnen skall genomgå samma temperaturkurva. För att underlätta kontrollen härav för brännaren (ugns-skötaren) är gastillförseln automatiskt reglerad genom termoelement, som påverkar känsliga och komplicerade regleringsinstrument, sammanförda till ugnens ända. Genom den långsamma uppvärmningen till maximitemperaturen 1250° omdanas vår sköra platta till den "slagkraftiga" och nötningståliga "nr 600 röd". Samtidigt som de tekniska egenskaperna ändras, förvandlas färgen från gulaktig till vackert röd. Man kan nästan tala om en vacker solbränna i det heta klimatet.

Den ändlösa raden av vagnar — ugnen går natt och dag året runt — skall nu lastas av. Med målet att erhålla så tätt gods som möjligt hålles högsta möjliga temperatur utan att plattorna ändrar form. Den höga temperaturen medför, att plattorna klistrar ihop något. De måste sålunda skiljas åt, vilket hos oss för närvarande tillgår på samma sätt som inom annan keramisk plattindustri, nämligen genom att de åtskils med klubba och kniv. En elektrisk klyvningsapparat håller på att utprovas och kommer att ersätta detta något otrygga handarbete, som inte passar in i bilden av denna i övrigt moderna plattfabrikation.

#### Sorterare med fackmannablick

Den röda plattan får sedan göra ytterligare en resa. De på gummihjulsvagnar avlastade plattorna transporteras med dragtruck in i sorteringshallen, där sorteraren med fackmannablick slutgiltigt klassar dem. Hallen in-

rymtes i en envåningsbyggnad med en golvyta av ca 1/2 tunnland och utan fönster. Den upplyses helt med lysämnesrör. De på primärbrätet placerade plattorna går så på rullbana till packaren. Inslagna i wellpappkartong på lastpall hämtas de med gaffeltruck för transport till lagermagasinet.

Där står de vanligen inte så många dagar, förrän en annan gaffeltruck snabbt och säkert placerar dem på bil eller i järnvägsvagn för vidare transport ut till kunden. Plattan närmar sig nu sitt slutmål, där den skall fylla sin verkliga uppgift, nämligen att ingå i ett slitstarkt och vackert golv. År efter år kommer kanske människor att slita och nöta den utan att ägna en tanke åt dess tillblivelse.

### Människan bakom maskinen

Då man skall följa framställningen av "den röda plattan", måste man helt naturligt träffa på många personer, som har olika åsikter om tillverkningen och kanske även sina egna små problem att brottas med både i och utanför arbetet. Vad har de att säga om de moderna maskinella anordningar, som numera ingår i en industri, som s.a.s. är tip-top i alla avseenden? Vad är deras inställning till ledningen? Finns han eller hon trivsel på arbetsplatsen?

I denna presentation av några arbetare "bakom maskinen" träffar vi först på *Charles Bohlin* vid kulkvarnen i torrpressavdelningen. Han har arbetat vid Skrombergaverken sedan pojkkåren med skiftande sysselsättningar under ärens lopp. Tillsammans med kompisen *Hjalmar Darell* sköter han nu såväl kulkvarnen som blandningen av den röda massan.

Härinne är det ett starkt oväsen, och man har svårt att göra sig hörd. Vi tar därför Bohlin med ut i det fria, där oljudet hörs som ett dovt brummande.



### Bra arbetstid

— Det bästa vid den här avdelningen är arbetstiden från kl. 6 till 14, säger Bohlin. Oljudet är både irriterande och nervöst, men man vänjer sig ju.

Häri instämmer Darell, som är ganska ny vid Skrombergaverken. Han bör egentligen tituleras f.d. gruvägare. När det "svarta guldet" under krigsåren bröts i Södra Vram, var han nämligen gruvägare. Om det velat sig väl, kunde han vid det här laget ha varit en välbärgad man. Men så hamnade sekinerna på fel ställe (var skall vi inte avslöja).

För krossningen av den torkade massan svarar *Börje Andersson*, och han får emellanåt skifta mellan röd och vit massa. Det är ett arbete, som kräver stor noggrannhet vid tillsättning av vatten.

I själva torrpressalen, där de helautomatiska pressarna står uppradade, finner vi *Erik Bengtsson* vid en av dem med en rörtång i högsta hugg. En av de två pressarna, han har tillsyn över, har nämligen fått "magknip", som fordrar ett litet ingrepp.

— För att vi skall hinna med 19 000 plattor om dagen, måste leran ha sin rätta konsistens, framhåller Bengtsson. Den får varken



Kvinnlig arbetskraft lämpar sig synnerligen bra, när plattorna efter visst system skall sättas på tunnelugnsvagnen för bränning. Denna kvartett fruar hanterar med lätt hand de obrända och ännu så länge mycket sköra plattorna. Fr.v.: Siv Bille, Margareta Christensson, Ruth Bendroth och Anna Kärmark.

En vagn med plattor efter resan genom tunnelugnen färdig för avplockning och klyvning. Här är brandkårskompisarna Erik Kristoffersson och Erik Wiberg samt mellan dem Oskar Nilsson i färd med detta arbete.



vara för våt eller för torr. Är leran våt, hänger den vid klotsarna, och är den för torr, går hörnorna av.

— Men det händer sällan, när Du kör, inflikar *Johan Freij*, som är avplockningsspecialist. Han har nämligen haft detta jobb i tio år, tidigare vid de gamla handpressarna. Freij storrivs med sitt arbete och skulle överhuvudtaget inte kunna tänka sig någon annan sysselsättning. Han vill också ogärna lämna sin plats och gå till något annat arbete.

#### "Här är alla tiders"

— Här är ju alla tiders numera, tycker Freij. Nästan inget buller och så gott som dammfritt. Förhållandena var ju annorlunda förr, men det är som tur är ett avslutat kapitel.

Varje dag återfinns också vår man på arbetsplatsen. Endast i undantagsfall tar han fritt från sitt arbete, och det blir i så fall endast någon timma på året. Sin fritid har Freij inte heller något problem med. Egen villa, som han byggde för åtta år sedan, behöver ibland översyn. Ibland vill mor ha plattor på källargolvet, en annan gång ett ordentligt staket kring trädgården, och den övriga fritiden lägger far i huset ner i sin fruktodling.

#### Kompisar i jobb och brandkår

När den röda plattan tillsammans med tusentals andra kommer färdigbränd ut den långa tunnelugnen, hamnar den hos de båda brandkårsompisarna *Erik Kristoffersson* och *Erik Wiberg*. Vid sidan om sitt avplockarjobb är de nämligen brandmän i Ekeby Brandkår, och deras arbetsplats ligger synnerligen väl till för en snabb utryckning, om så skulle behövas. De har nämligen vaktlokalen alldeles intill och endast några meter till sina cyklar. Så fort larmet går, är de på sina fortskaffningsmedel för vidare befordran till brandstationen.

För att återgå till plattorna så är de båda erikarna flinka i händerna, när de plockar av och delar de staplade plattorna. Skall förtjänsten bli någorlunda, gäller det att dela åtskilliga tusentals plattor om dagen. Båda efterlyser fortfarande någon acceptabel delningsmetod. De tycker nämligen, att det är ålderdomligt att lossa varje platta med kniv och klubba, och hoppas också på en sänkbar stol, som gör det bekvämare att plocka plattorna från lassen.

Så kommer slutligen de sista arbetsmomenten med den röda plattan. Inne i sorteringshallen står bland åtskilliga andra *Arthur* och *Betty*, båda med tillnamnet *Larsson*. De är inte alls släkt men goda arbetskamrater. Han har varit sorterare i 20 år, hon endast några månader, men båda trivs med sitt arbete.

— Hade jag inte trivts, så hade jag säkert haft tillfälle att byta under de gångna åren, säger *Arthur Larsson*. Vi har numera ackord var för sig, vilket är en stor fördel mot de gamla lagackorden. Arbetslokalen är också förstklassig. Dagsljuslamporna gör att vi lätt urskiljer de olika färgskiftningarna på plattan. Det kunde vi inte göra tidigare, när vi

fick sortera med solen som ljuskälla. Endast ett moln för solen kunde ge plattan en helt annan färg, något som kunderna kanske gjorde anmärkning på.

#### "Arbete i industri bättre än i betfält"

Fru *Betty Larsson* tycker det är bättre att arbeta vid en industri än i ett betfält, och förtjänsterna är ungefär desamma. Och hembestyren får maken *Sture* — truckförare vid lastningen — och sonen *Hasse*, även han anställd vid *Skrombergaverken*, hjälpa till med, när det ordinarie arbetet är slut. Blir det sedan tid över, och lusten faller på, då tar *Sture Larsson* barn och blomma i den egna bilen och ger sig ut på en liten tripp.

Sista handen vid den röda plattan, innan den skickas ut i lagerlokalerna, lägger fru *Ella Svensson*. Hon packar nämligen plattorna i kartonger eller i paket allt efter ömtålighetsgrad. Just nr 600 röd tycker hon är bäst att packa, då den är lätt att hantera.

— I hemmet har jag god hjälp av min far, *Axel Lundahl*, säger fru *Svensson*. Han ser om huset och passar minste arvtagaren, *Ingemar*, som nyss börjat i skolan. Jag har tidigare arbetat vid andra industrier, men kan inte tänka mig att nu byta arbete.

*Betty* och *Arthur Larsson* har samma arbete — sortering av plattor — men inte mer gemensamt. Ackord var för sig är en stor fördel mot de gamla lagackorden, tycker båda.

Fru *Ella Svensson* trivs med sitt arbete — buntning av plattor i den ljusa och rymliga sorteringshallen.

Truckförare *Sture Larsson* har något att säga sin 15-årige son *Hans*, båda anställda i lagerlokalerna.





## Ny väg för biltransport till Vallåkra lerbrott

Vid lerbrytningen i Vallåkra har transportproblemet, särskilt på senare år, blivit brännande. Transporten på tippvagnar, dragna av bensinlok från brottet till en pålastningsbrygga vid Vallåkra järnvägsstation, är tidsödande och besvärlig. Järnvägstransport är dessutom olämplig på grund av dyrbar lossning vid fabrikena och ständig brist på järnvägsvagnar med åtföljande störning i produktionen.

Det låg nära till hands att tänka sig biltransport enligt dörr-till-dörrprincipen utan omlastningar, dvs. direkt från brottet till fabrikenas magasin. En dylik omläggning krävde en bilväg fram till brottet. Det visade sig, att man inte lämpligen kunde nå det befintliga brottet, som bearbetar fyndigheten från söder mot norr, utan att vägen i stället borde dragas till fyndighetens norra ände. Efter mycket omfattande borringar kunde man i detalj fastställa, var denna befann sig. För att ändamalsenligt kunna angripa fyndigheten från norr måste man förvärva viss mark. Efter markförvärvet har med grävmaskin och schaktmaskiner fyndigheten avbanats och en ca 200 m lång väg byggts, varvid samtidigt ett skogsparti måst skatta åt förgängelsen.

Det nya brottet är nu öppnat, och på grund av lerans renhet har lastning med maskin kunnat införas, vilket avsevärt ökar möjligheten att täcka fabrikenas råvarubehov samt sänka produktionskostnaderna.

Lerfyndigheterna i Vallåkra ligger i en ljusig natur. Här en bild från den nyanlagda 200 m långa vägen till fyndighetens norra sida, där ett nytt brott påbörjats.

Händöls elektriska täljstenskaminer har blivit en alltför eftersökt artikel och funnit marknad i avlägsna länder. Ett större parti har gått till Nordafrika, och i oktober skeppades den första leveransen över Atlanten, närmare bestämt till Vera Cruz i Mexiko. Det rörde sig här om 120 kaminer av fyra olika modeller med en sammanlagd vikt av drygt 4 ton, som med M/S Terrier från Göteborg gjorde resan över polen. Här är en göteborgsk stuveriarbefare sysselsatt med att transportera kaminlådorna från varuskjulet till fartyget.





T.v. En uppskattningsvis 110 år gammal fabriksbyggnad i Höganäs, av någon anledning kallad "cementladan", har jämnats med marken. Därmed har Höganäsbolagets på platsen nu äldsta anläggning, en gång i tiden tegelfabrik, skattat åt förgängelsen. Bilden är tagen under pågående rivningsarbete. T.h. Gruvarbetare Bror Nilsson är en av de omkr. 250 anställda, som på förmånliga villkor med Höganäsbolagets hjälp blivit mopedägare. Nilsson viftar glatt med handen på väg hem från Nyvångs gruva. Och undra på det! I 19 år har han nämligen trampcyklat Hyllinge—Nyvång till och från gruvan.



"Direktör" Sune Bengtsson i Högbiholms AB i samtal med skenfirman konsult i försäljnings- och reklamfrågor, hr Erik Kjellsson, framför firmans monter vid skenfirmautställningen i Stockholm.

## "Teori och praktik i en studieform"

Har Ni hört talas om Högbiholms AB!

Den vid huvudkontoret i Höganäs förra året startade skenfirman Högbiholms AB del-

tog i den första skenfirmautställningen i Sverige, som den 16 okt. av borgarrådet Ragnar Tomson öppnades i Kungshallen i Stockholm. "Teori och praktik i en studieform" kallades utställningen, och närmare 3 000 personer fick under den enda utställningsdagen en uppfattning om den nya studieformen.

Skenfirmaverksamheten är en för Sverige

tämligen ny studieform, men i Tyskland, Österrike och Schweiz har den funnits i många år. Den är där en "officiell" studieform med statsunderstöd.

I Sverige har TBV lanserat detta nya sätt att öka de teoretiska och praktiska kunskaperna samtidigt. En skenfirma är i princip en studiecirkel, vars deltagare är anställda vid ett och samma företag. På fritiden driver de ett företag, som visserligen endast existerar på papperet men som är en miniatyrkopia av den firma, de på dagarna ägnar sina tjänster. Skillnaden är, att de i skenfirman får sköta andra sysslor. Varje deltagare får sålunda alternera som inköpschef, försäljningschef, bokförfattare osv. och kan på det sättet få en vidare inblick i många arbetsuppgifter, som han i sin dagliga gärning endast kommer i ytlig beröring med. Via TBV:s skenfirma-central står de olika skenfirmorna i Sverige och utlandet i förbindelse med varandra och med banker, postgiro, aktiebolagsregister, ja, med alla de instanser, som man möter i näringslivet. Köp och försäljningar avslutas, remburs öppnas, man gör bokslut etc. etc.

Vid Stockholmsutställningen presenterades i en monter de höganäsmaterial, som Högbiholms AB "säljer" i sin egenskap av Höganäs-



# "Från Nordenfelt till Gummeson"

"66:an" halvsekeljubilerar med minnesskrift

Till det halvsekeljubileum, som avd. 66 av Svenska Fabriksarbetareförbundet i Höganäs firade i Folkparken, Höganäs, i oktober, hade i tryck utkommit en skrift om 95 sidor med titeln "Från Nordenfelt till Gummeson".

Författaren Einar Svenson behandlar i skriften med talrika belysande episoder fackföreningsrörelsens intåg och utveckling i Höganäs. Detta stycke höganäshistoria är också en minneskavalkad över arbetarrörelsens pionjärer i Höganäs. Den avslutas med en erinran om de ord, en av dessa, framlidne stadsfullmäktiges ordf. Åke Olofsson, skrev vid avdelningens 25-årsjubileum:

*"Arbetaren av idag förklarar icke sitt företag krig på liv och död. Han känner gemenskapen med detta företag. — Därmed är icke sagt, att de olika parterna inom det produktiva livet skola arbeta tillsammans som söndagskolebarn. Det finns många olika intressen, som alltjämt komma att göra sig gällande. Men man vet bland arbetarna, att förutsättningen för att de skola få sina levnadsförhållanden förbättrade är en väl utvecklad produktionsapparat. Ett gemensamt intresse för industrins ändamålsenlighet och kapacitet kan därför numera spåras. De olika parterna har brutit isoleringen. Från båda håll har man bli-*

*vit vidsyntare. Detta är säkerligen till stor del en frukt av arbetarnas organisationsarbete. Det får man inte glömma, när en gammal, ofta förhånad och underskattad men numera myndigförklarad organisation jubilerar."*

Dessa ord, som alltså yttrades för 25 år sedan, vittnar om en klar insikt om produktions betydelse för välståndet. En sådan inställning var väl inte så alldeles vanlig på den tiden. Idag, när ett produktionsfrämjande samarbete på arbetsplatsen t.o.m. blivit avtalsmässigt fastställt, är det nämnda omdömet om produktionen uttryck för en uppfattning, som stora delar av vårt folk gjort till sin.

Mycket folk och en trivsamt stämning satte färg på fackföreningsjubileet. För första gången i gruvdistriktets historia hade också arbetsgivarparten bjudits in till ett fackligt jubileum, och detta blev alltså i dubbel bemärkelse en milstolpe för 66:an. Höganäsbolaget representerades sålunda av dir. Yngve Zacco, som enligt "Nyheterna" höll ett av de mera uppmärksammade talen och med några varmt uppskattande ord från Bolaget överlämnade ett värdefullt konstverk till 50-åringen. R.E.

Forts. fr. föreg. sida

bolagets representant i skenfirmavärlden. Skenfirmadeltagarna hade själv ställt samman montern, som var en av de mera uppmärksammade på utställningen. I denna deltog ett 20-tal av de skenfirmer, som f.n. är inregistrerade i Sverige, samt representanter för Danmark, Tyskland, Österrike och Schweiz.

Den nya studieformen blir allt populärare, och nya skenfirmer kommer ständigt till. Även bland Höganäskoncernens anställda har verksamheten möjlighet att växa, ty det finns plats för en skenfirma vid varje verk, och till Högbiholms AB är nya deltagare också välkomna. Kontakta försäljare Sune Bengtsson eller ingenjör Sigvard Larsson i Höganäs!

Sune Bengtsson

## 349 namnförslag på plastprodukter

Intresset har varit stort för den i förra numrets bilaga utlysta pristävlingen om ett bra varumärke för produkterna från AB Höganäs Plastprodukter i Lomma. Tävlingsstiden gick ut den 20 oktober, och då hade icke mindre än 349 förslag inlämnats från 90 förslagsställare.

Ett och annat förslag har väl kommit till mera på skämt, men det märks tydligt att många av deltagarna har lagt ned rätt mycket arbete på sina bidrag. Det är heller ingen lätt uppgift att döpa en ny vara. Varumärket skall

ju helst säga något positivt, och det har många lagt sig vinn om. Å andra sidan får detta inte sägas på ett sådant sätt, att man t.ex. råkar i kollision med varumärkeslagen, och detta har nog berett de största svårigheterna.

Juryen sammanträdde den 24 november. Pristagarna kunde dock inte utses vid detta möte, eftersom det visade sig nödvändigt att först undersöka möjligheterna att använda vissa av förslagen, som jurymedlemmarna fann särskilt bra. Sedan detta är gjort, blir det ett nytt sammanträde, och man hoppas kunna meddela pristagarnas namn i nästa nummer av "Brännpunkten".

## Hyllinge-verkens kontor upphör

Såsom meddelades i förra numret av "Brännpunkten" har driften vid Hyllinge-verken nedlagts tills vidare. Driftsnedläggningen har medfört, att kontoret i Hyllinge upphör, varvid arbetsuppgifterna fr.o.m. den 1 december handlägges av Nyvångs kontor. Detta kommer således i fortsättningen att sköta expedition- och övriga kontorsärenden utom elavräkningen. Denna sker vid Bjuvs-verken.

Kamrer Oskar Krikström, som varit ansvarig för Hyllinge-kontoret, lämnar inom kort sin anställning med pension. När K. går att njuta sitt otium, kan han blicka tillbaka på en väl utförd gärning i Bolagets tjänst under ett halvsekel.



## Släck ljuset, när Ni går — även lysämnesrör!

Vi återger här ett utdrag ur anvisningar från de svenska kraftverkens centrala driftsledning. Däri pekas på ett förhållande, som torde vara mindre känt.

Den föreställningen, att lysrören bör släckas och tändas så litet som möjligt, är föråldrad. Lysrörens livslängd är i viss mån beroende av antalet tändningar. I lysrörens barndom, då anskaffningskostnaderna var höga, var det ekonomiskt riktigt att inte släcka lysrören vid kortare pauser såsom vid måltidsraster och vid pauser mellan den ordinarie arbetstiden och tiden för lokalernas städning. Numera har kostnaden för lysrör sjunkit till en bråkdel mot tidigare, och känsligheten för tändningarna minskat. Det är därför idag mest ekonomiskt att släcka dem även vid mycket korta pauser. Många kilowattimmar förbrukas i lysrör, som brinner i onödan.

"Även om skylten 'Släck ljuset, när ni går' inte finns vid varje strömbrytare, så får man tänka sig den och rätta sig efter den — med en viss urskillning förstås. Visserligen ska arbetsbefäl och nattvakt i sista hand se till, att elektriska lampor inte brinner i onödan, men i första hand är detta den enskildes sak, vilket är rätt naturligt, så många och så spridda som utrymmena är inom concernens anläggningar av olika slag." (Ur spårstillfilmen "Läckande kranar".)



## "Salut 85" med "Conne" i Nyvång

Hyllinge-Nyvångs Musikkår fyller 40 år

Taktfasta toner vägledde "Brännpunktens" medarbetare och fotograf, när de en tisdagskväll i september styrde stegen till matsalen vid Nyvångs gruva för ett reportage om Hyllinge-Nyvångs musikkår, som nyligen hade 40-årsjubilerat. Då dörren öppnades till den lilla lokalen, stod dirigenten "Conne" med taktpinnen i högsta hugg, och på notställen låg "Salut 85" av Petite.

Att göra sig hörd, så länge orkestern spelade, var otänkbart. Ur bleckinstrumenten trillade tonerna som det värsta kulsprutesmattor och återstudsade från väggarna. Och spela kunde "pojarna", uppeldade av dirigenten-musikfanjunkaren.

### Sammanslagning

Hyllinge-Nyvångs Musikkår, som det officiella namnet lyder, storkommunens nu enda orkester av detta slag, har sålunda bevisat sin livskraft i fyra decennier. Egentligen är Nyvångs Musikkår den jubilerande parten. 1947 sammanslogs emellertid musikkåren i Hyllinge och Nyvång, och några av kärmedlemmarna kommer från numera vilande Åstorps Musikkår.

Bland kårens f.n. 12 musikanter finns en av initiativtagarna till Nyvångs Musikkår, Ernst Karlsson, som fortfarande är "still going strong" och trakterar sitt althorn med den äran.

— Det är inte alltid så lätt att hålla samman en musikkår, då medlemmarna bor på ett så spritt område, som fallet är här, framhöll Karlsson, i sitt dagliga jobb påhäktare vid Nyvångs gruva, där han varit anställd sedan 1913. Utan ekonomiskt bidrag under årens lopp från Höganäbolaget, bl.a. för inköp och reparation av instrument, hade vi inte kunnat bedriva vår musikaliska verksamhet.



Dirigenten Conrad "Conne" Svensson med musikanterna i Hyllinge-Nyvångs Musikkår, när de övar i matsalen vid Nyvångs gruva. Ytterst f.h. nestorn, gruvarbetare Ernst Karlsson, Nyvång, och längst bort vid batteriet kårens ordf., gruvarbetare Kurt Wendt, Hyllinge.

— Förr i tiden höll Bolaget också dirigent. Sedan sex år är en Nyvångs egen son, Conrad ("Conne") Svensson, lika skicklig som populär ledare. Han fick som musikfanjunkare förra årsskiftet förflyttning till Lv 4 i Malmö. Vi gick i ängslan för att därigenom mista honom, men "Conne" färdas varje övningskväll vägen Malmö—Nyvång och återfinns på dirigentpallen vid kårens offentliga framträdanden nu som tidigare. Och det är vi mycket glada över.

### Utmärkelser

Då kåren firade sin jubileumsfest erhöll Ernst Karlsson Riksförbundet Sveriges Amatörmusikkårens hedersnål i guld. Samma utmärkelse i silver tilldelades två andra initiativtagare, gruvarbetarna Fritz Johansson och Oskar Karlsson, vilka dock förra året slutade

som aktiva musikanter efter 39 år i Fru Musicas tjänst. Tage Persson, Hyllinge, och maskinist Sigvard Svensson, Nyvång, belönades också med silvernålen för 32 resp. 31 års medlemskap. Utmärkelserna överlämnades av musikkårens ordf. och batterist, gruvarbetare Kurt Wendt, Hyllinge.

### Önskemål

— Ett av de önskemål, som vid jubileet tränger sig i förgrunden framför andra, är tillgång till bättre övningslokal, sade Wendt. Vi är tacksamma för att få disponera Bolagets matsal, men den är för liten, och det ekar för mycket, när ljudet slår mot stenväggarna.

Vi hoppas lokalfrågan skall kunna lösas på ett bättre sätt och önskar musikkåren lycka till i fortsättningen!

Ragge

## Konstnärliga intressen hos Västerviks tjänstemän

För ett par år sedan startade på initiativ av ingenjör Lars Kjellström en grupp tjänstemän, 32 st, vid AB Slipmaterial-Naxos' huvudkontor i Västervik en konstklubb, som i oktober månad i år hade sin första utställning av de under första "verksamhetsåret", som omfattar 30 månader, inköpta konstverken. Det var oljemålningar, gouacher, grafik, akvareller och skulpturer.

Slipmaterials Personals Konstklubb, som den kallas, upptar en avgift av kr 10: — per medlem och månad, och det är Gösta Green på Försäljningsavdelningen, som har uppgiften att övervaka den regelbundna inbetalningen den 15 i varje månad.

Varje medlem får i lottad turordning själv välja konstverk till ett värde av trehundra kronor, gällande för 30-månadersperioden. Turordningen lottas bland medlemmarna vid

Fru Margareta Breiner begrundar en tavla på den utställning Slipmaterials Personals Konstklubb i Västervik hade av konstverk, som inköpts under första verksamhetsåret.





## VETERANER som slutat sin tjänst



**Hilding Frithiof**, Höganäs, född i Angelholm 1888. Kom 1920 till Bolaget och har under årens lopp varit sysselsatt inom flertalet driftsavdelningar, senast vid Järnpulververket.



**Carl Hansson**, Höganäs, är bjuvsing, född 1888. Började i Bjuv som snickare 1902. Förman 1928 och efter förflyttning till Höganäs verkmästare. 25 år i Bjuvs musikkår, även sångare.



**Ernst Karlsson**, Hyllinge, infödd hyllingepojke 1888. Började i Hyllinge gruva 1903. Arbetade efter tre års tripp till Amerika vid Hyllinge fabriker samt i Bjuvs och Nyvångs gruvor.



**Anton Magnusson**, Höganäs, är höganäspojke född 1888. Under 54 tjänsteår i följd har han i ett halvsekel varit formtegelstagare och tillverkat från de minsta till de största pjäser.

### KONSTNÄRLIGA... Forts. fr. föreg. sida

"verksamhetsårets" början med inköp av ett konstverk per månad.

Klubbens inköpskommitté, ingenjörerna Lars Kjellström, Thorvald Odselius och Nils E Pettersson med köparen som fjärde medlem sköter förhandlingarna med konstverkens försäljare, då det icke rör sig om en erkänd konstnär.

Endast originalverk får inköpas. Om emellertid en medlem skulle råka bli vilseförd på konstens knaggliga stigar mot hötorgskonstens autostrador, blir han milt men bestämt tagen i armen av den vakande inköpskommittén och återförd till nya försök att finna något passande i den svårbedömliga värld, som konsten onekligen utgör. Antingen nu detta sker genom de ytterligare lärdomar, som han kan inhämta av klubbens konstförståsiggpåare eller genom besök på de ganska talrika konstutställningar, som finner vägen till Västervik, Ostkustens Pärla, som själv lämnat många tacksamma motiv åt kända konstnärer, bl.a. Gottfrid Kallstenius.

Klubbens konstförvärv under de första 30 månaderna hängdes i Huvudkontorets lunchrum i oktober månad en fredag kväll till följande söndag eftermiddag. Intresset var givetvis stort både bland klubbmedlemmarna och andra utställningsbesökare. Man visste egentligen inte så mycket om de olika medlemmarnas förvärv, då ju var och en, under viss kontroll, hade valt efter sin inställning till vad som är konst eller konstigt, och man kan nog säga, att smakriktningarna var nästan lika många som antalet medlemmar i klubben — som väl är.

Konstnären Carl Johansson i Halmstad var representerad med icke mindre än fyra konst-

verk. Gunnar Wallentin hade fått sälja ett strandmotiv från Mölle, och ytterligare en skånemålare, Hans Ripa, var representerad med ett av sina blomstermotiv. Friherrinnan Ehrenswärd hade sin tioårige pojke målad i tvenne olika upplagor, och av samma målarinna fanns dessutom ett stilleben med statyett. Motiv från Spanien och Frankrike hade sålts av Bengt Arkö och Per Nordlander samt palmer i Casablanca av galliern Mouli. Stadens egna söner gynnades av några medlemmar, Eric Nystedt med bl.a. motiv från den livliga torghandeln i Västervik och av flickor långt borta i Punjab, Hans Glemme med en om-

tyckt etsning. En skulptur av Åke Holm från Höganäs pryddes dessutom upp utställningen.

Detta lilla axplock från klubbens första utställning får gälla som ett genomsnitt av vad den hade att visa upp denna gång. Klubben har i stort sett nått sitt mål: att verka för ökad kännedom om värdefull konst och att vara en sparklubb för medlemmarnas inköp av dylik konst till hemmens prydnad. Till sist kan också tilläggas, att var och en tycktes vara fullt nöjd med sitt konstförvärv och ansåg sig ha gjort det bästa valet, varför man hoppas på lika god utgång av den nya verksamhetsperioden, som nu pågår för fullt. EN

## PERSONALNYTT



**Sven Agendal** har anställts som offertingenjör vid Centralverkstaden i Höganäs. Han kom från AB J N Jacobsson, Malmö.

**Bo Andersson** är nyanställd laboratorieingenjör vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma.

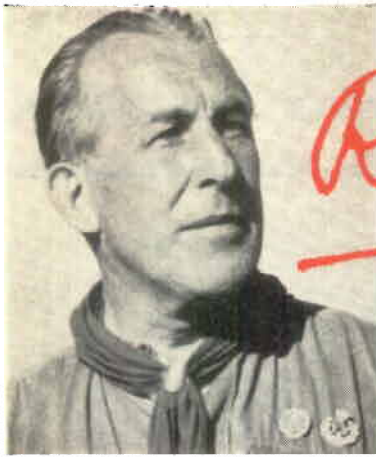
**Bo Hartlow** heter nyanställd försäljningsingenjören på Försäljningsavdelningen, varugrupp syrafasta och kemiska produkter, Höganäs. Tidigare anställd vid AB Svenska Metallverken, Upplands-Väsby.



**Harry Nordkvist** har anställts som verkmästare vid AB Höganäs Plastprodukter, Lomma.

**Bertrand Olsson** är sedan juni anställd som driftsingenjör vid AB Höganäs Plastprodukter, Lomma.

**Åke Schönhult**, Höganäs, tjänstgör som driftsingenjör förutom för gjuteriet i Centralverkstaden även för Snickerifabriken med tillhörande modell- och formförråd. Ing. Schönhult handhar dessutom framställning av rostfritt järnpulver i samarbete med Metallurgiska avdelningen.



# Röda molnet

## om ungdom och scouting



Efter 40 år i scoutrörelsens tjänst lämnar redaktör Ragnar Engberg, Höganäs, i scoutkretsar känd som "Röda molnet", vid årsskiftet aktiv scouting. Bakom sig har han sålunda många år som ungdomsledare, och han ger här några tänkvärda ord om ungdomsläget idag och scoutrörelsens roll i sammanhanget.

Genom press och radio har väl alla fått klart för sig, att det finns ett ovanligt stort antal ungdomar för närvarande. Det är ont om platser i skolorna, brist på lärare, och på många andra sätt tar sig ungdomsinvasionen uttryck. Men har vi gjort klart för oss, vad som kommer att hända inom ett fåtal år? Ta en titt på vidstående diagram över ungdomsutvecklingen för pojkar i åldern nio till aderton år — de mest aktuella för scoutrörelsen.

### Gott om pojkar, ont om ledare

För närvarande har vi det största antal 9—11-åringar, som funnits i vårt lands historia. Om tio år skall dessa pojkar vara ute i förvärvslivet, de skall skapa vårt nya samhälle. Det ger anledning till allvarlig eftertanke. Tar vi åldersskiktet 11—15-åringar, har vi under de sista tio åren fått ett tillskott på cirka 90 000 pojkar. Till sist har vi 15 till 18-åringarna. De ökar i antal med 50 % från idag till år 1960. Det talas i våra dagar om ungdomsproblem. Hur skall det se ut om några år?

Det finns ytterligare en sida av problemet, värd att begrunda, och det är antalet 18 till 25-åringar. Man brukar inom ungdomsrörelserna kalla detta för ledaråldrarna. Antalet i dessa åldrar når sitt *minimum* år 1956.

Så kommer jag då till scoutrörelsens roll i detta allvarliga läge och ställer först frågan: Kan en rörelse, grundad av en brittisk general för mer än fyrtio år sedan, i förkristidens idylliska år, utvecklingsoptimismens gyllene ålder, ha något att bjuda ungdomen av idag, sedan hela den världsbild, som behärskade

sekelskiftet och tiden däromkring, sprängts i atomer?

Den frågan kräver en analys av Baden-Powells grundläggande program, det program som än idag är scoutings. Scoutrörelsens väv är färgrik och brokig, mönstret går i slingor och arabesker. Det är inte lätt att urskilja vid en hastig påsyn. Det är tecknat med konstnärens intuition i avsikt att ge flykt åt pojkfantasin. Och likväl finns logiken där! Trådarna löper samman, och man finner snart grundelementen, som går genom hela väven och ger dess karaktär och egenart.

### Fostran till praktisk demokrati

"Träning i medborgaranda" var Baden-Powells sätt att uttrycka en av grundtrådarna. Vi skulle nu kanske hellre säga fostran i praktisk demokrati: självverksamhet i den slutna lilla gruppen — patrullen — där samarbetets och hänsynstagandets svåra konst skall läras, har varit, är och skall förbli ett av rörelsens grundelement. En demokrati med aktivt medlemskap, där det ställs *krav* på var och en, där den enskilde inordnas — men inte utplånas — i det hela, där pojken genom märken och prov sporras att allsidigt — teoretiskt

och praktiskt — utveckla sin förmåga och sina kunskaper men hela tiden med det målet att ställa färdigheterna i det helas tjänst.

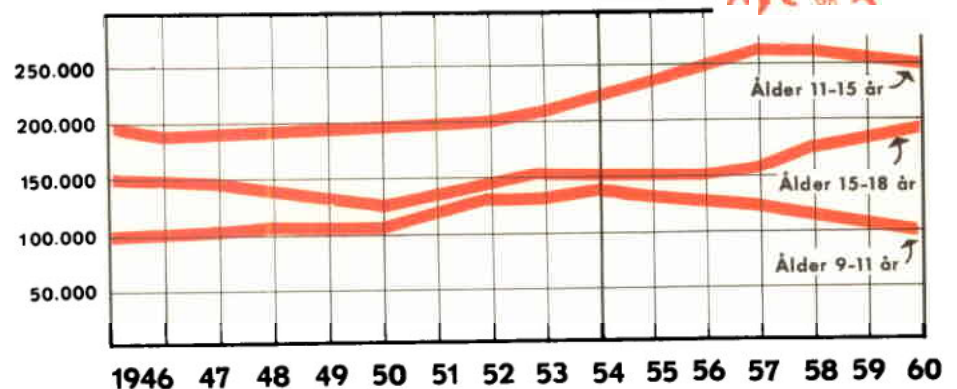
Ingen kan förneka bristerna i dagens demokrati: bristen på intresse och aktivitet, svårigheten att få människor att offra egen bekvämlighet för en idé. Hur svårt har inte nämnder och församlingar, föreningar och organisationer att finna de rätta, som vill ställa krafter och tid till förfogande för allmännyttigt arbete! Har inte då scoutrörelsens "träning i medborgaranda" — fostran till praktisk demokrati — samma brännande aktualitet som på Baden-Powells tid? Och inte kan väl den etiska norm, som i scoutlag och löfte bär upp scoutrörelsen, bli föråldrad — i sin allmän-giltiga form tillgänglig för alla religioner, alla raser, alla språkgrupper.

Det är en förbryllande mängd medel, som scouting tar i sin tjänst, men de får aldrig skymma målet: en god samhällsfostran. Kanske kan det synas, som om man inom scouting vore praktisk på ett opraktiskt sätt. Skulle det inte vara effektivare med mer teoretisk övning? Vi inom rörelsen vill emellertid tro, att *goda vanor* i samlevnadens konst under uppväxtåren är av väl så stort värde som kännedomen om de paragrafer, som reglerar samhällslivet. Paragraferna kan man lära senare. Då förstår man dem bättre — och man förstår dem bäst, när man redan har praktiserat dem!

Under de årtionden, som scoutrörelsen verkat i vårt land, har en mångtusenhövdad skara av ledare utfört en fostrande gärning av oskattbart värde. I kontakt med de unga har de stimulerat deras handlingar och fantasiliv i sund riktning och därigenom skapat hos dem bärande livsideal och danat personligheter, som funnit sin livsuppgift. Det är uppenbart, att dagens svenska samhälle nu skördar frukterna därav.

Sett mot denna bakgrund och med rådande ungdomssituation för ögonen bör det vara en samhällsangelägenhet att i största möjliga utsträckning stödja scoutrörelsen. Det är en god investering, då allt som satsas på ungdomen till sist kommer samhället tillgodo.

Ungdomsutvecklingen (pojkar) 1946—1954  
jämfte prognos för 1955—1960





### Eric Fridlund golfmästare vid Höganäsbolaget

Åtta tjänstemän vid Höganäsbolaget spelade sista septembersöndagen om titeln golfmästare ute på den sagolikt naturskönt belägna och lika finfina golfbanan på Kullaberg.

Att Eric Fridlund triumferade med 35 poäng och tog inteckning i "Golfänkans" vandringspris var inte oväntat. Ett par veckor tidigare blev han skånemästare i Båstad, och han har vid flera tävlingar med framgång kämpat med den svenska golfeliten.

En förnämlig insats i mästerskapstävlingen gjorde Åke Engmarker med endast två tävlingsår bakom sig. Han klarade banan på 30 poäng och belade platsen närmast mästaren. Denna prestation gav honom andra inteckningen i Höganäsbolagets vandringspris. Närmast på prislistan kom Herman Brundin med 29 och Rune Strandberg med 26 poäng. Prisutdelning förrättades av dir. Yngve Zacco på Kullagårdens Wärdshus.

Ege

Golfmästaren Eric Fridlund "adresserar" ett slag, som det heter på fackspråket, vid mästerskapstävlingen på Mölle Golfklubbs bana på Kullaberg.



Dessa stronga Slip-grabbar blev värdiga "Korpmästare i 7-mannafofboll i Västervik" efter sex segrar med 29—0 i målkvot! Stående fr.v.: Karl-Edvin Stéen (inte obekant f.d. allsvensk spelare i Norrköping), Birger Westerlund, Astor Holgersson, Lars Eric Bladström. Knästående: Arne Andersson, Torvald Andersson och Erik Schloenzig.

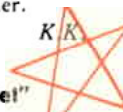
### Slips fotbollsspelare visade "hur en slipsten skall dras"

Slip i Västervik har efter något års uppehåll åter deltagit i korpfotboll. Denna gång gällde det 7-mannafofboll med 16 deltagande lag. Slip lottades i grupp I och fick Posten, Livsmedel, Gustavsberg I samt Läroverket som motståndare. Inom var och en av de tre grupperna skulle lagen spela mot varandra och gruppsegrarna sedan mötas i en finalomgång.

Första matchen för Slip gick mot Posten. Brevbärarna hade bra kondition men var likväl utan chans mot "sliparna", som vann övertygande med 4—0. I matchen mot det ungdomliga laget från Läroverket gjorde Slip det verkliga "målkalaset" och tog hem segern med 13—0. Sedan var det Gustavsbergs tur att bita i gräset med siffrorna 4—0. I fjärde och sista gruppmatchen mötte Slip det garvade Livsmedelslaget med flera f.d. fotbollsspelare. Sliparna var inställda på en hård fight, och det blev också den hårdaste matchen. Först i slutminuterna kunde Astor Holgersson med enda målet säkra Slips gruppseger, som vanns med förnämliga målkvoten 22—0. Slipmålvakten Torvald Andersson hade sålunda inte släppt in någon boll bakom sig.

Övriga gruppsegrare blev Konsum och Zantons rörfirma, som först möttes i finalomgången. Konsum vann med 1—0. Slip vi-

sade sedan, hur en slipsten skall dras, och slog ut Zantons med 6—0. I den slutliga finalmatchen behövde Slip endast spela oavgjort med Konsum för att avgå som segrare i hela turneringen. Spelet i denna match började trevande, och i halvtid var ställningen 0—0. Slipsupporterna var nog lite ängsliga inför andra perioden. Skulle Torvald i målet hålla nollan? Han klarade den uppgiften, och när så Astor Holgersson en bit in på andra halvlek sköt in bollen i motståndarens mål, var segern klar. Och Slip stod som värdig "Korpmästare i 7-mannafofboll i Västervik" utan ett enda baklängsmål i sex matcher.



### De bästa skyttarna i "Industriskyttel"

I förra numret av "Brännpunkten" måste vi av utrymmesskäl utelämna prislistan för "Industriskyttet". Den återges här.

Lag:

Tre Torn 731 p. (Curt Birgersson 154 p., Henning Larsson 145, Bertil Roth 145, Arild Svensson 145, Torsten Nilsson 142); Höganäsbolaget 723; Grönvalls 720; Elektromekano 706; Varvet 599 p.

Klassegrare:

Klass IV—V: Allan Svensson, Grönvalls, 154 p. Klass III: Bertil Roth, Tre Torn, 145 p. Klass II: Tage Wennberg, Elektromekano, 136 p. Klass I: Curt Birgersson, Tre Torn, 154 poäng.

Vi födas med åtrå och väntan  
att vandra vår slingrande väg.  
Ett vöghetstramp är kontentan  
av trippande, stapplande steg.

Vi vandrar vår väg i etapper  
och stannar ett tag då och då.  
Sen hörs det på marschkornas klapper,  
ifall man är en eller två.

Det finns många märken och tecken  
uppsatta på färdvägens rand.  
Tyvärr så är cirkelarna, strecken  
rätt svåra att tyda ibland.

Det går ej att vända tillbaka;  
här gäller blott enkeltrafik.  
Vi har inte kraft nog att skaka  
en universell metodik.



EVALD JOHANSSON

Vi spanar och spejar, men sikten  
är skymd utav kurvor och krön.  
Försiktighet manar oss plikten,  
dess mer om man är ung och grön.

Det ges mångt knep, mången regel  
att lära sig, att se sig om.  
Att titta nån gång i en spegel  
på det som vi lämnat bakom.

Visst trängs vi och knuffas på vägen,  
så kommer det alltid att bli.  
Det är till att öka på stegen,  
när någon där bak går förbi.

Vi traskar, vi nöter på lädret;  
om aldrig så tjockt, går det bål.  
Men siktar vi lagom i vädret,  
så når vi väl alla vårt mål.

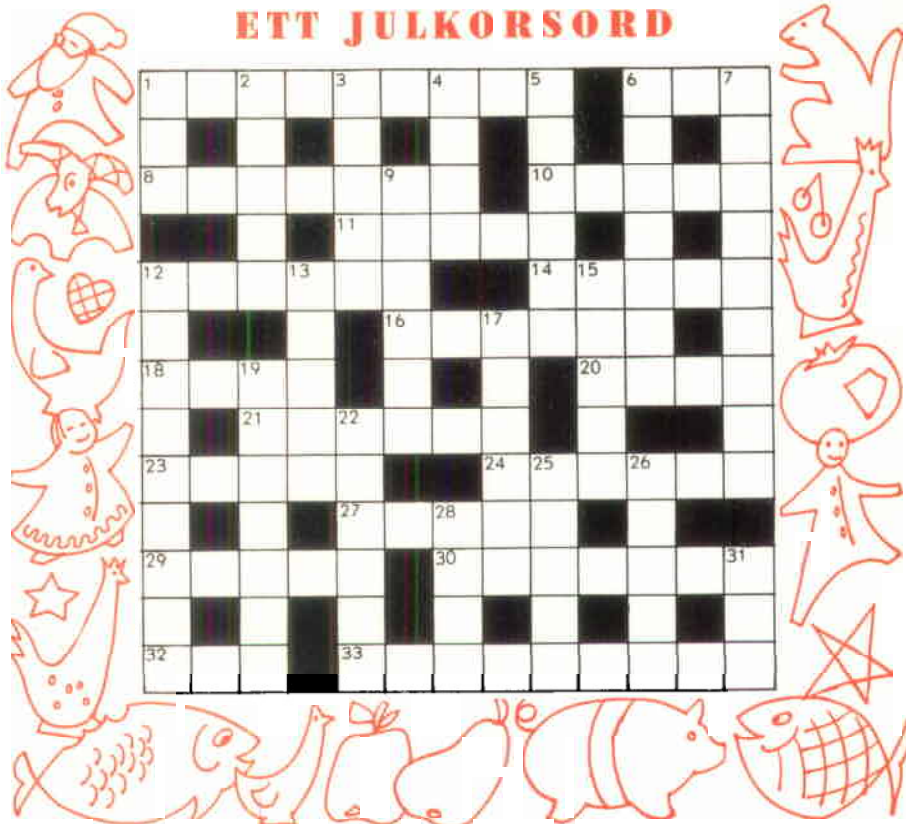
#### VÄGRATT

1. Gjorde sjömannen och är tyger ofta (9)
6. Posthus (3)
8. Trollhätteprodukt (7)
10. Var enligt många vår störste skådespelare (5)
11. Alla tjuvars fasa (5)
12. Foder (6)
14. Kan man ibland hinna (5)
16. "Färligt gift kring Visby stift" (Falstaff Fakir) (6)
18. I "Brännpunkten" ofta av märket E.J. (4)
20. Där har Höganäsbolaget stora anläggningar (4)
21. Insjöfiskägg (6)
23. Verkliga (5)
24. Viktig del av skolgosses liv (6)
27. Telefonen som skriver (5)
29. Vårdat (5)
30. Gör anföranden ibland på band (7)
32. Obestämd tid (3)
33. Bör kapitalet vara placerat i företaget (9)

#### LODRATT

1. Slädparti (3)
2. Blir röstklängen ibland vid vinterförkylning (5)
3. I USA (5)
4. Hörsal (4)
5. Ensling (6)
6. T.ex. försäljnings — (7)
7. Bär ålderdomliga skrivtecken (9)
9. Snabbt besked (6)
12. Mera tidsenligt (9)
13. Arbetsmarknadens parter har sedan gammalt varit överens om att detta är bättre än lagstiftning (5)
15. Varmt symptom (5)
17. Den ende som är vaken i julenatten (6)

#### ETT JULKORSORD

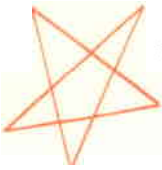


19. "Nu har jag det!" (7)
22. Rovdjurshonor (6)
25. Utöver det vanliga (5)
26. Badort nära Höganäs (5)
28. Tarzans rep (4)
31. Sjukdom (3)

Lösningar märkta "Julkorsord" skall vara Red. för "Brännpunkten", Höganäs, tillhanda senast den 15 jan. 1956. Fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kr utdelas, och resultatet står att läsa i nästa nummer.



# MODERN HÖGANÄS SPANS

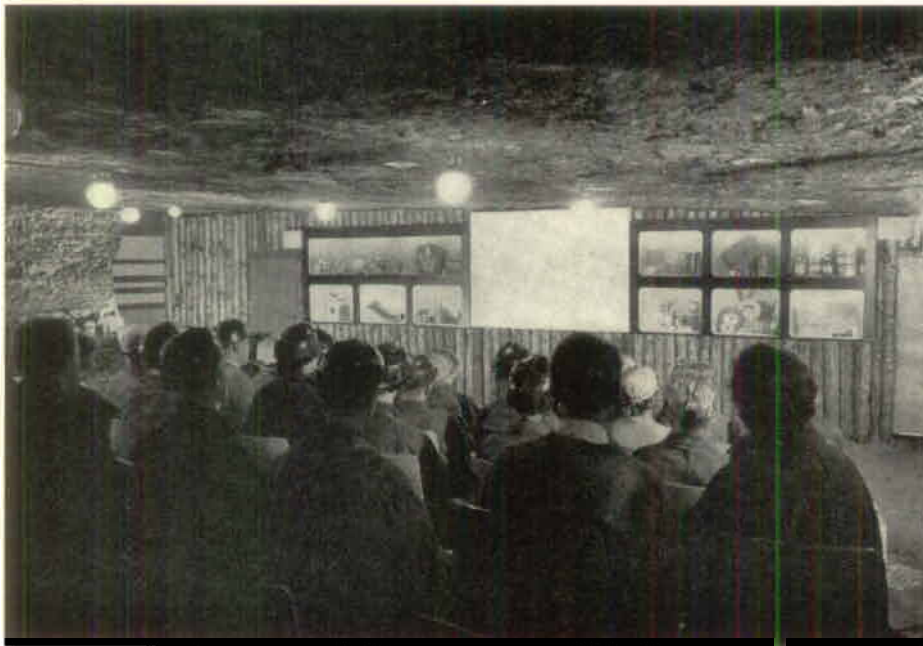


## 150 000 000 YEARS

by George Ed Williamson

A Tour In "Höganäs Country"  
Shows Hand-In-Glove Relationship  
Between Earth, Company, Workers

The following article gives an overall view of the Höganäs Concern, and the next issue will present an account of the activities at Riverton



When you get to Wonderful Copenhagen, you are only a two-hour drive from Höganäs, birthplace of Hoeganaes Sponge Iron Corporation. The drive from Copenhagen takes you north along the shore of The Sound that separates Denmark from Sweden. You pass through beech forests that shimmer in the soft sunlight of Scandinavia's 20-hour summer days. You pass thatched-roof clay cottages painted solid colors of cheerful pink, blue or green.

Off shore you see a steady flow of ships plowing through one of the world's busiest shipping lanes, for the Sound is a funnel for virtually all of the traffic to and from the Baltic ports of Sweden, Denmark, Germany, Poland, Russia and Finland.

In less than an hour you arrive at Elsinore — the town made famous by Shakespeare in "Hamlet" — and you drive onto a ferry that is docked under the towers of Kronborg Castle, commonly known as Hamlet's castle. The ferry noses gently and swiftly toward Sweden, which appears to be only arm-length from Elsinore, and in 20 minutes you dock at Helsingborg.

Helsingborg is Sweden's gateway to the Continent. The busy commercial town of some 70 000 people greets the brunt of visitors arriving in Sweden by rail and automobile. Helsingborg has a special ring of pleasure for Swedes not only because it evokes dreams of foreign travel, but also because it is the operations center of a great deal of Sweden's resort life. The coast that stretches north of Helsingborg for some 30 to 50 miles is the summer playground of the nation.

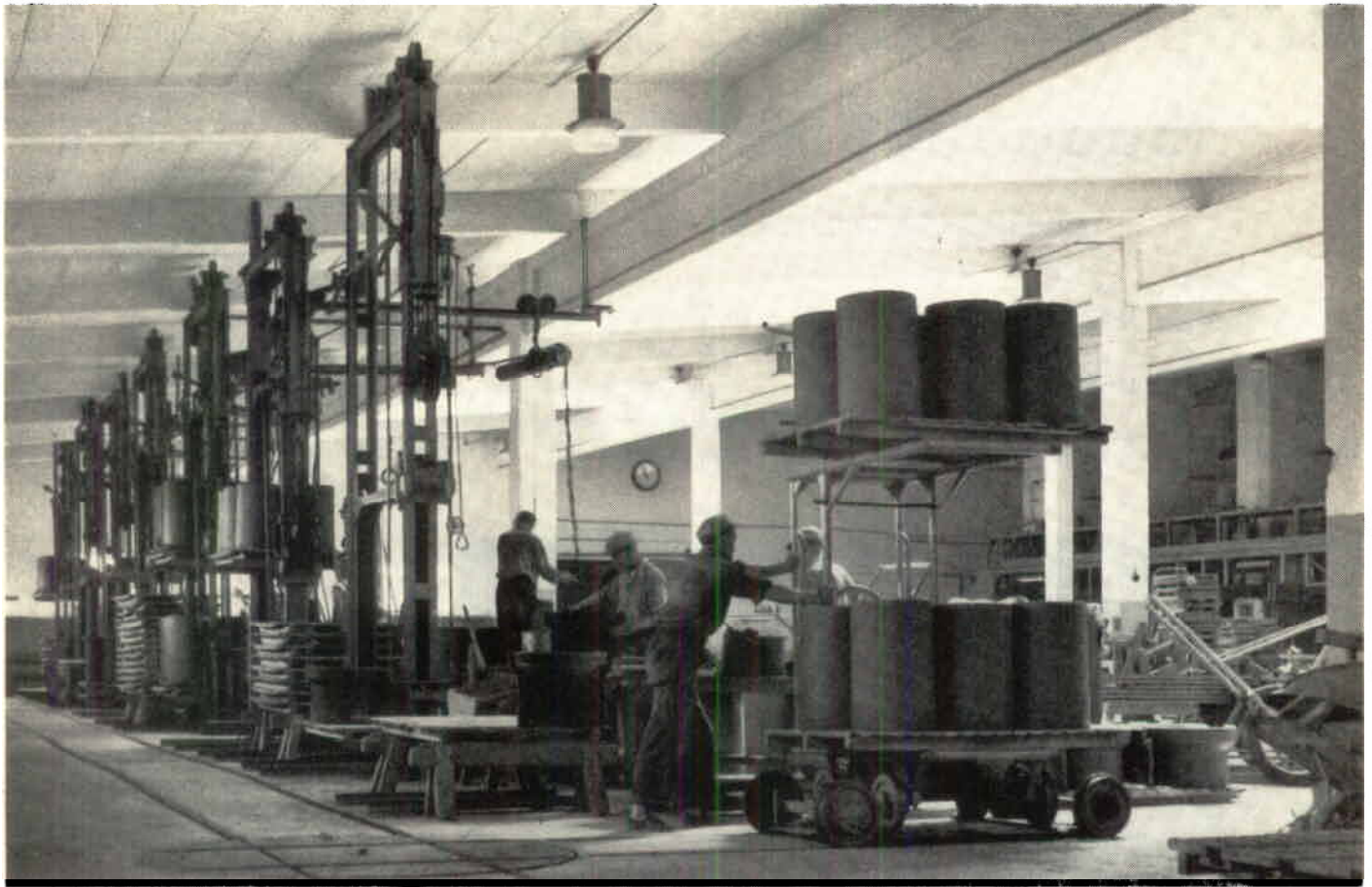
Here lie quaint fishing villages, gleaming sand beaches, camping and boating paradises, and international resorts where you rub elbows with kings and princes of many nations.

But it's not all play here. The province of Scania, where Höganäs lies, is Sweden's richest agricultural region. And this tiny area, some 60 miles wide by 70 miles long, accounts for one-sixth of Sweden's manufacturing value every year.

One of the giants of Scanian industry is the Höganäs Concern, which numbers some 4 000 employes. Even in Sweden as a whole, the firm ranks with the largest in size. About 3 200 of these employes work in the "mother" company, which consists chiefly of the factories clustered in a 9 × 18-mile strip between Helsingborg and Höganäs. However, outside these home grounds Höganäs plants are scattered

The underground movie theater, in an abandoned mine pocket 300 feet below the earth's surface, brings 150 000 000 years within arm reach.

A strange sight in the Höganäs mines is that of hundreds of workers cycling through the tunnels to their work locations. These are probably the only mines in the world using cycles as the principle means of transport.



ered over central Sweden and as far north as the rugged mountains just south of Lappland. The Höganäs sales organization includes subsidiary firms in several countries and a network of agencies and dealers all over the world.

#### Company's Roots

When you drive through "Höganäs country", which is dotted with farms, manor houses, and windmills, you begin to feel much more than the size and diversity of the company. You begin to feel that beneath the intensely cultivated landscape lie the roots of every product the company makes — and the roots of every person employed by the firm, no matter where he is in the world.

And the feeling is correct in more than a figurative way. Beneath a great deal of the land that is clustered by Höganäs factories stretch many hundreds of miles of tunnels from which the company mines, or has mined, coal and clay.

Coal is the Alpha — but not the Omega — of Höganäs. The firm was formed originally to mine coal, but the clay that is found between the coal seams soon became more important than the coal itself. But it can be correctly said that every single product manufactured by the Höganäs Concern — even the sponge iron produced in Riverton — stems in some way from coal, because all of these products were originally developed in an effort to find new uses for coal.

A unique experience that places the indivi-

Spaciousness, light, and color-conditioning add to pleasant working conditions. The press room in the glazed earthenware pipe plant (above) has a high ceiling and good ventilation.

dual in his proper perspective, while at the same time it vividly illustrates the importance of coal to Höganäs, is a visit to the company's underground movie-theater. The theater, with seats for about 60, is located 300 feet under the earth's surface in an abandoned mine pocket. You are virtually surrounded by coal here.

#### Keen Effect

The effect is keen. Watch this. Lights go out and you see a tranquil scene from the Scanian countryside. Nothing unusual. Next comes a scene from the Scania of 150 000 000 years ago — a boggy landscape covered with tropical plants. Interesting, but still nothing you haven't seen before in schoolbooks. The next scene shows two dinosaurs — giant lizards — running on their hind legs, and you note that their feet have three sharp toes. Then bango! The screen blacks out and a display window beside it lights up. Here you see a large piece of rock bearing the fossilized footprint of the three-toed dinosaur. This footprint was discovered almost in the same room where you are sitting. Suddenly 150 000 000 years have telescoped into the present, and you find yourself taking a peek over your shoulder to make sure no dinosaur is there behind you.

It's enough to shock anyone into a sense of just where he stands in the universe. But after

that there are no more shocks. The film-slides continue to interplay with the display windows to give you a general view of the Höganäs plants and the firm's products as they have grown out of the coal that was being formed 150 000 000 years ago.

#### Coal From The Sea

The first written mention of coal being mined in this part of the world comes from the 16th century. In several places on the flat shores just north of Helsingborg the coal seams lie open. In those days and even more recently it was possible to mine coal directly from the bottom of the sea at low tide.

The Höganäs Company traces its activities to 1737, the year in which the first company was founded to exploit the coal deposits of Northwest Scania. But the coal of this area is not of large importance as coals go. The seams are among the thinnest in the world, and the heating value is relatively low. Even this first Scanian coal-mining company early saw that the fireproof clays from the coal mines had an economic value, and it began to use clay in the manufacture of chemical containers on a small scale.

But the first man to exploit the clay on a systematic, industrial scale was Count Eric Ruuth, who is considered the founder of the Höganäs Company. He was a prominent po-



litician during the latter half of the 18th century and served as Finance Minister in Sweden from 1786 to 1790. In this post he was responsible for financing Sweden's war against Russia during the years 1788—90. In 1783 he had acquired a large land estate in Northwest Scania, and after his retirement from the finance ministry he devoted more and more time to his farms and invested large sums of money in the exploitation of coal deposits in the area. In 1793 his administrator discovered the coal seams at Höganäs, and in 1797 he founded a company which later branched out into the Höganäs-Billesholms Corporation — which we know simply as the Höganäs Company.

### Strange Sight

Since that time the mines have been worked in a great number of shafts, most of which have now been abandoned. The main shaft in use today was sunk in 1897, and the tunnels connected to this shaft alone total about one hundred miles. At present there are five mines being worked in the Höganäs district. In four of them both coal and clays are mined, and in the fifth only coal.

A strange sight in the Höganäs mines is that of hundreds of workers cycling through the tunnels to their work locations. These are probably the only mines in the world where the bicycle is used as the principle means of transport for all underground personnel. There are some 600 workers underground, and some often have to cycle several miles from the shaft elevator to get to their jobs.

Working conditions underground are pleasant, to say the least. The temperature is a constant 55° F. the year round. Fresh air is blown in by fans and out to the work locations, where you can sometimes smell the aroma of clover and other flowers. The air acquires the same temperature as the rest of the mine, and when it is sucked out through the hoist shaft it keeps the shaft free from ice in the winter. Early working hours keep the men from feeling they live the life of a mole — they come to work at 5:30 in the morning and get off at 2:00, so that they still have a half day of sunlight. These hours have proved so attractive that the workers at one of Höganäs' large factories have voted in the system for above-ground work.

### 300 000 Tons A Year

Some 300 000 tons of coal come from the Höganäs mines every year, and most of this is used by the company itself. Part goes to the company's steam-driven electric power plant, which provides current for the firm and for the neighboring community. A large part of the coal goes into the company's gas generating plant, which produces the gas that is used to fire the kilns in the ceramics plants.

But the clay is the most important raw material for the ceramic manufactures. Since the raw clay contains too much coal for this purpose, it has to be thinned out with clay from

which all coal has been burned out. This burned-out clay, called chamotte, is obtained simply by burning enormous heaps of clay, or by the more modern method of running the clay through giant chamotte ovens, each of which turn out 40 tons a day.

### Many Products

The products coming from Höganäs factories are many and highly diverse — though they are all related in some way to coal. Most important among the ceramic products are refractory bricks, capable of resisting temperatures up to about 3 000° Fahrenheit. These are used as lining for furnaces, especially in the iron and steel industry. Another important product is glazed earthenware pipes, both

acidproof and anti-freeze. These are used for sewage and other corrosive liquids. Another item is acidproof brick and acidproof stoneware, used chiefly for containers and apparatus in the chemical industry. Other ceramic products include wall tiles, glazed or unglazed, and floor tiles.

Besides ceramic products, Höganäs manufactures a number of chemical products, originally based on coal tars. These include wood preservatives and synthetic tanning agents for the leather industry. Another Höganäs factory manufactures various glass fiber products, such as glass "wool" for insulation and glass pearls for movie screens and reflecting signs. Still another line of production includes grinding wheels, sandpaper and emery

Mechanization is the keynote in all Höganäs plants. Here, in the Bjuv Brickworks, some 30 fork trucks whirr along the roomy aisles. Again note the high ceilings and good lighting.





The sight of tricycles darting around the grinding materials plant might look like play. But these men are carrying heavy loads that are usually carried manually, and they move at high speeds, equipped with hand brakes and warning bells.

rated with an artistic relief which symbolizes the importance of knowledge for human progress. In the main entrance hall a constantly murmuring "Well of Wisdom" symbolizes the need of never ending contact between the scientist and the practical man.

On the practical side the Central Laboratory is used in a unique way that has a special psychological effect on the engineers and workers out in the plants. The laboratory is equipped with all the machinery and apparatus needed for pilot plant operation, and often new methods can be tested on a full-scale plant right there in the lab. This means that new products or new processes are not taken to the production departments before they are absolutely ready for full-scale production. The psychological effect is that it keeps the practical people — the engineers and workers — from being discouraged or irritated by seeing the repeated failures that arise in the development of any new method. For as the recent Swedish Nobel prize winner Hugo Theorell said: "After all about 99 % of research work are failures, and it is only the remaining 1 % that leads to result". Which means that the production departments are only interested in this 1 %.

#### Automation Underway

Farsightedness has been carried to a high degree at Höganäs. The Central Laboratory boasts an entire department devoted to control instruments and automation. The engineers here are responsible not only for the purchasing and maintenance of control equipment, but in many instances they must design their own equipment. Pure automation with feed-back systems have been installed in a few points in the various Höganäs plants, and the department is equipped to go ahead with more thorough automation when the time arises. In the meantime the Höganäs management has set up a committee devoted just to the study of automation, its possibilities, and its acceptance to all concerned.

And while future trends are being worked out in the laboratory, Höganäs plants are already far ahead in their field. The new refractory brick plant at Bjuv for instance is by far the most modern brickworks in the modern land of Sweden, and it ranks among the most modern in the world. Transport of materials is highly mechanized, with the raw clay flowing through the giant chamotte ovens, into the mixers and presses and finally into the blazing kilns without being lifted by human hands. With the single exception of where the pressed bricks are stacked onto the kiln wagons, because this step re-

cloth for use in the metalworking, stone and glass industries. One plant turns out various products made from soapstone, including soapstone stoves which radiate a soft warmth long after the current has been switched off.

#### Sponge Iron

And as every man at Riverton might already know, some factories at Höganäs include the production of sponge iron and iron powder. The Höganäs Company developed the sponge iron when it was searching for new materials whose production required coal, and when this manufacture was started in 1911 it was the first in the world. For many years Höganäs was the only producer of sponge iron in the field, and today the company also supplies iron powder, which, as you know, is based on sponge iron. The powder is used in component parts in such everyday things as washing machines, vacuum cleaners, calculating machines and automobiles. The largest single consumer of Höganäs iron powder is the American automobile industry.

This great variety of products has grown from the continuous research carried on since the early beginnings of the company. However since the turn of this century Hö-

ganäs research has been intensified, and the laboratories that grew up in a few decades were finally replaced by a highly modern central laboratory building in 1947. At the opening ceremonies of the laboratory, Höganäs Company's Chairman of the Board, the late Mr. Carl Johan Malmros, pointed to the gradual transition in the firm's manufacturing program that has been brought on by constant research.

#### Shift In Operations

"The shift from pure mine operation to manufacture of clay products and finally to the manufacture of more highly processed products based on our own as well as on outside raw materials is the dominant theme in our company's development", he said.

Mr. Malmros added that the many-sided manufacture of refractory (fireproof) ceramics depended on an intensive research program and "is still the greatest task facing the new Central Laboratory". He summed up the purpose of the laboratory when he said, "It has been built to create the basis of a more efficient use of expensive, qualified workers."

Facade of the Central Laboratory is deco-

quires the careful attention that so far only human hands can give. But even this step has been carried to the highest degree of efficiency possible in brick production.

**Times Sq. In August**

The three chamotte ovens are impressive themselves. They look like double-sized versions of three of the Pennsylvania Railroad's biggest freight locomotives, and the temperature around them is about like Times Square on a sultry August day.

The coal and clay that were separated when they came from the mines meet again in the brick kilns. The generator-gas from the coal creates the inferno that cures the clay bricks. The three Bjuv kilns are 350 feet long each, and each one takes 60 wagonloads of bricks at a time. Each wagon requires 80 hours to pass through the kiln, which means that 50 tons of finished bricks leave each kiln every 24 hours.

Probably the most impressive point about the Bjuv plant is the feeling of spaciousness. The fact is that the plant is spacious, with no crowding of machinery, but the feeling is enhanced by the even, complete overhead illumination and by color conditioning. And the feeling is also increased by the sight of some 30 fork trucks darting around as if they were on the open road.

**Toy-like Gadgets**

A similar sight of heavy traffic in spacious working quarters can be seen in one of Höganäs' subsidiary companies which makes grinding materials at highly modern plants on the east coast of Sweden, south of Stockholm. This firm, Slipmaterial-Naxos Corporation, has developed the use of push-bikes for transport within the plants. These three-wheeled "scooters" carry a metal box holding any kind of loose materials, while the operator stands on a footrest and kicks his way across the floor. It eliminates the carrying of goods that are usually transported manually, and it lends a special air to the plant with these toy-like gadgets roaming



about, their bells tinkling a gentle warning for pedestrians to get out of the way.

A good many of the labor saving and cost saving ideas in the Höganäs plants originate with the workers themselves, who take an active interest in the firm's suggestion program. Since the program was started in 1945, the firm has rewarded 461 suggestions coming from 436 different "idea-men". Altogether the firm has paid out about \$ 10 000 in awards for these ideas.

The feeling of the management towards suggestions from workers is expressed by the President of Höganäs Company, Mr. Per Egon Gummeson. He says, "This initiative is worthy of attention, and it is highly valued by the management. It is the worker who is in closest contact with the demands and difficulties of production. As we say in Sweden, the man who wears the shoe knows best where it hurts him. No one is in a better position than the worker to come with suggestions for improvements and new devices. And the worker can be sure that we shall give every suggestion our thorough attention. Where it proves useful it will be rewarded according to its value."

**Worker Benefits**

This suggestion program is just another facet of the close cooperation between worker and management in the Höganäs Company. A management that is always conscious of the personal needs and problems of its employes has put into effect an extensive program of worker benefits at its 16 different production locations in Sweden. In keeping with the general principles agreed on by employers and trade unions in Sweden, the Höganäs Company has set up over 20 Cooperation Committees composed of workers, foremen and production engineers. Each committee has about 10 members, all of whom are familiar with the problems of one plant or one department. Besides this, the management, including President Gumme-

A warm shower at the end of every working day is a comfort that most Höganäs workers take advantage of. They leave their work clothes on one side of the shower room, and pick up their street clothes on the opposite side to prevent soiling their clean outfits.

son, meet often with a group of union-appointed representatives from each plant in the Höganäs area for discussion of problems of general interest. This Discussion Club, as it is called, as well as the Cooperation Committees, do not concern themselves with broad wage and safety problems which are handled by separate organizations. They stick to the day to day, down-to-earth problems in the plants.

Safety is a constant theme in Höganäs plants, and the many colorful posters catch the eyes of all. The poster reproduced below says, "Teach the kid the right grip".



**"BRÄNNPUNKTEN"**  
Höganäs-koncernens  
personaltidning

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

Bidrag till nästa nummer av "Bränn-  
punkten" måste vara Red. tillhanda  
senast den 15 januari 1956

Copyright:  
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

### Housing Grants

Some of the benefits the company has provided in its efforts to make the firm more of a home for its workers include a direct grant of \$ 400 to every worker building a new home in the community, provided the municipality grants the same sum. Furthermore, the employe can buy whatever building materials the firm produces at an attractive discount.

The plants are equipped with fully tiled shower rooms so that workers can bathe before going home. The locker rooms are arranged with work clothes on one side of the shower rooms and street clothes on the other, so that the worker can keep his street clothes perfectly clean.

A fully organized clinic with fulltime nurse is at the disposal of every worker, and a company doctor makes regular visits. Besides the full hospitalization insurance which every Swede receives through his tax payments, the Höganäs company gives extra help to its workers.

Another point on which the firm has been able to help its workers is in the purchase of motor-bikes. The firm buys these in large lots and sells them to the worker at cost price. So far over 250 bikes have been bought under this program since it was started a year ago. This is an important aid in a country where two-wheeled vehicles are still the dominating means of transport.

### Nation Of Sportsmen

The firm gives heavy support to sports organizations in the various plant communities, sometimes through providing ball fields and sometimes through grants for the purchase of equipment, depending on the individual need. This has been done not only to help the workers maintain better health but to help them build a genuine community spirit. It should be mentioned that Sweden is a nation of sportsmen, and that the emphasis is on taking part in sports — not looking at them. Over 10 percent of the 7 million men, women and children in Sweden are registered in the National Sports Federation which includes nearly 10 000 local sports clubs. In soccer alone there are over 60 000 scheduled games every year!

Besides the firm's support of community sports, the workers themselves have their own teams to play in the industrial leagues.

But the firm supports community projects of many kinds. In Bjuv the Höganäs Company contributed to the building of a community house which is the pride of Northwest Scania. The club house includes a large dance hall with a stage, smaller meeting rooms for workers' study groups, and a large library.

### Self-Educated

Here we meet one of the best representatives of the Höganäs worker, a lanky, affable brick worker named Evald Johansson. Jo-



Workers are eligible for several types of economic contribution from the company when they want to build their own homes. This is a link in the firm's efforts to secure stable, community-minded employes.

Here a team of machine-shop trainees take on a neighboring team at the Höganäs rink. The firm extends wide support to sports, both within the company and within the community.

hansson is a man who was born and reared on a farm and did not have the opportunity to go past grade school. He started working in the brickworks at Bjuv in 1924, and since then has educated himself in his spare time. Nowadays he teaches English and German in the Workers' Adult Education courses, serves as head librarian at the Bjuv library and turns out a steady production of poetry. That of course besides being known as one of the hardest working guys in the plant.

A couple of years ago Johansson went

with a 12-man trade union delegation to study production methods in America. When he returned he wrote a long report which indicated he was impressed by many things — from skyscrapers and bright lights to the lack of bicycles — and probably most of all by the friendliness and open ways of the American people. But when it came to discussing working conditions, he made it clear that he was fully satisfied with the way things are in that little strip of Northwest Scania known as Höganäs territory.