

# BRÄNNPUNKTEN



Arg. 14 Nr 1 Febr. 1956

## UR INNEHÄLLET

### Järnpulver – industriell råvara med mångsidig användning

Korrespondent Rudolf Olsson berättar om järnvampspulvrets användning ..... 3

### Sponge Iron Powder Has Many Uses

Summary of a lecture by Mr. Rudolf Olsson, Höganäs ... 6

### Två västervikare toppar koncernens förslagslista

Fjölårets resultat på förslagsfronten redovisas ..... 9

### Flitens studielampa

brinner vid Höganäsbolaget .... 12

### Badstrandsfågel Bluffade Bengt Blom

Amatörornitolog har ordet .... 14

Korrespondent Rudolf Olsson och på Försäljningsavdelningen i Höganäs, varugrupp metallurgiska produkter, nyanställda dr. Gerhard Bockstiegel studerar en av järnvampspulver tillverkad hållare för rullager. S. 3—6.



## JÄTTEPRESS I VÄSTERVIK

Som ett väsentligt och effektivt led i AB Slipmaterial-Naxos' ständigt fortgående utbyggnad och rationalisering, som sätter företaget i stånd att i större utsträckning än hittills möta utvecklingen inom dess speciella område, har Slip utökat sin maskinpark i Västervik med en press på 3 200 tons kapacitet. Det är en av de största hydrauliska pressarna i vårt land, och den kommer att tillåta bearbetning av detaljer på upp till 2 m. Den fyller med sin kapacitet inte endast nuvarande krav utan är också avsedd att möta den kommande utvecklingens ökade anspråk.

Pressen monterades i en särskild hall, men på grund av dess dimensioner kunde denna i förväg endast färdigställas delvis. Resten fick byggas, när pressen stod på sin plats. Bilden ger en föreställning om de synnerligen svåra klimatiska förhållandena vid monteringen. Mera om jätteplassen på s. 11.



# Oss emellan sagt:

## ”Företagsledningen

är i dag fullt medveten om att den inte kan ignorera personalens legitima krav på information. Frågan beträffande personaltidningen är inte om den förmedlar nyheter. Det gör den otvivelaktigt. Frågan är i stället: Förmedlar den något som är värt att läsa? Utnyttjar vi vår publikation med maximal effekt? — Två skäl finns för att en publikation bör ingå som ett led i varje företags samarbetsprogram, nämligen: 1. *Vi behöver ett forum.* Ledningens behov av ett effektivt informationsorgan är stort. 2. *Alla läser den.* Såväl redaktionen som arbetsledningen är fullt överens om att de flesta anställda läser allting i sin personaltidning.”

## Citatet

är hämtat ur en artikel i den ansedda tidskriften *Factory*, ett allmänt organ för industrin i Föränta Staterna. I fortsättningen av artikeln redogöres för en del olika sätt, varpå amerikanerna utnyttjar sina personaltidningar. I en cellofanfabrik med 1300 anställda visade en undersökning, att kraftförbrukningen avsevärt borde kunna reduceras. I personaltidningen presenterades ett program för kraftbesparing, varvid förslagsverksamheten uppmuntrades. Resultatet blev, att massor med förslag inkom från de anställda, vars positiva inställning till kampanjen medförde en besparing av 100 000 dollar per år.

## En kemisk fabrik

skulle rationaliseras, och rykten började cirkulera: ”Omläggningen kan innebära, att några av oss blir utan jobb. Yrkeskunligt folk får ge sig i väg osv.” En utförlig redogörelse för omläggningens syftemål, genomförande samt inverkan på personalen infördes av ledningen i personaltidningen med påföljd att rykten och spekulationer snabbt avtog.

## På ett annat företag

fanns en skicklig arbeterska, som dock var ett problem för arbetsledningen. Hon ”sätte ofta upp” sina kolleger mot arbetsledningen. En undersökning visade, att hon var skicklig amatörfotograf. Personaltidningen publicerade hennes alster. Resultat: hennes inställning till företaget förändrades helt och hållet.

## Factory

fortsätter att räkna upp exempel på hur personaltidningen kunnat göra nytta: inom ett företag hade man genom dess hjälp kunnat

förbättra relationerna till det samhälle, där verksamheten var förlagd, inom ett annat åstadkom personaltidningen, att en diskussion om att företaget tjänade pengar på ”markan” försvann, inom ett tredje kunde man vinna gehör för anslutning till en försäkringsplan, inom ett fjärde blev det rusning efter säkerhetsskor, sedan personaltidningen hade drivit propaganda för sådana skor i sina spalter, inom ett femte kunde man avsevärt nedbringa åtgången på förbrukningsmaterial, inom ett sjätte kunde man åstadkomma ökad konkurrenskraft tack vare en artikel, där ledningen vädjade om de anställdas medverkan till att höja kvalitet och produktion inför hotet om försämrade avsättningsmöjligheter.

## Kanske tycker

en och annan av våra läsare, att han känner igen både det ena och det andra från vårt eget företag och från vår egen personaltidning. Men detta betyder förstås inte, att personaltidningen hos oss verkligen utnyttjas i all den utsträckning, som vore möjlig. Någon invänder måhända, att vi ju dock har en väl utbyggd samarbetsverksamhet, som utgör forum för flertalet av här antydda problem. Personaltidningen skall emellertid inte uppfattas som ett slags konkurrent till företagsnämnderna — den är däremot bl.a. ett komplement därtill, inte minst beroende på det tryckta ordets förmåga att påverka människornas tankar och känslor. I samarbetsverksamheten är det dessutom högst något tiotal procent av de anställda, som är engagerade. Dessa tio procent brukar rekryteras bland dem som har en på förhand mer eller mindre utpräglad positiv inställning till företaget. Till de återstående nittio procenten av de anställda är förbindelseledningarna av olika skäl uttunnade. Personaltidningens roll som förbindelseledning mellan företagsledning och *samtliga* anställda, liksom mellan dessa inbördes, borde därför vara ganska uppenbar.

## En vanlig missuppfattning

i detta sammanhang är det oss angeläget att rätta. Den nämligen, att personaltidningen är någonting, som redaktionen skall ”skriva ihop”: det är deras jobb, det har de betalt för — vi andra, ja, vi sköter driften, försäljningen, bokföringen eller vad det nu kan vara. Missuppfattningen är mycket förstäligen. Personaltidningen ser ut som en ”vanlig tidning”, och där är man van att inte bli besvärad, sedan man rekviderat den. Men personaltidningen är nu en gång inte en vanlig tidning:

den är till sin natur närmast ett tjänsteorgan inom företaget, i viss mån besläktat med de anslag, cirkulärmeddelanden och liknande, som också förekommer och som den f.ö. ibland kan ersätta. Att personaltidningen också har diverse andra uppgifter har i detta sammanhang ingen betydelse.

## Nå, men

redaktionen då? Ja, i synnerhet huvudredaktionen men i viss mån också dess ”filioler” lokalkorrespondenterna har självfallet ett särdeles ansvar för att tidningen skall få ett innehåll, som motsvarar syftet. De skall vara på ett särskilt sätt lyhörda för vad som rör sig inom företaget, genom intervjuer, reportage, notiser och liknande söka fånga upp detta och leda det in i personaltidningens spalter. Men en lika väsentlig uppgift är att ta emot och redigera ut det övriga material, som enligt det föregående bör komma från ledning och anställda. På huvudredaktionen ankommer det slutligen att ge hela framställningen en så tilltalande utformning och utstyrsel som tillgänglig kostnadaram medger.

## ”Den röda plattan”,

artikeln i föregående nummer från Skrombergaverken, har gett anledning till missförstånd. Som författare angavs Sven Backman, Walter Cronström och Edvin Olsson. Titlarna är i bästa demokratiska anda utelämnade, och ordningsföljden har bestämts av alfabetet. Nu är det ju dock så, att titlar ibland kan ha en viss betydelse för att skilja människor åt — inte bara socialt! I medvetandet därom hade vi i en redaktionell inledning till artikeln angivit, att denna hade författats av ingenjörerna Backman och Cronström, som svarade för det tekniska avsnittet, samt ”Brännpunktens” lokalkorrespondent, sorterare Edvin Olsson, som skrivit slutavsnittet om ”Människan bakom maskinen”. Av utrymmesskäl blev det emellertid i sista ögonblicket vid ombrytningen nödvändigt att slopa den redaktionella inledningen, och därför fick många den uppfattningen, att det var produktionsdirektören Edvin Olsson, som medverkat. Det var det nu alltså inte, vilket härmed varder meddelat.

## På ett nämndsammanträde

för någon tid sedan var det någon, som ondgjorde sig över att arbetsbefälet i protokollen skyltade med sina titlar, medan ”den enkla arbetaren” bara betecknades med herr. ”Varför inte herr för alla?” undrade vederbörande. Ja, kanske bl.a. just för att undvika namnförväxlingar i stil med den ovan relaterade. Vore det inte rentav bättre att utsätta titlar eller yrkesbenämningar på *alla* nämndledamöterna — gamspåhäktare, gruvingenjör, slagare, tömmare, överingenjör osv? Därmed skulle man också tydligare markera det system, efter vilket vår nämndverksamhet är organiserad, nämligen efter funktioner i arbetsprocessen.

# JÄRNPULVER

## — industriell råvara med mångsidig användning

*Rudolf Olsson, som är försäljare och korrespondent på varugrupp Metallurgiska Produkter i Höganäs, har vid ett par tillfällen i företagsnämnderna hållit uppskattade anföranden om järnsvampspulvrets industriella användning. För att en större krets skall få kännedom om detta intressanta ämne, har vi bitt herr Olsson att i artikelform presentera sin skildring. Den följer här.*

John Jönsson på Centralverksliden i Höganäs svetsar med en svetselektrod, vari ingår Höganäs järnsvampspulver.

Att Höganäskoncernen tillverkar järnsvamp och järnpulver är välbekant för de flesta. Att Höganäs järnsvamp har relativt gamla anor — den har tillverkats alltsedan omkring 1910 — medan järnpulver är en ganska ny produkt, vars tillverkning inte kommit igång på allvar förrän efter senaste världskriget, ja det vet säkert också många. Man tar nog heller inte fel, om man utgår ifrån att de flesta av denna tidnings läsare vet, att järnsvamp bl.a. levereras till stålverk, där den användes som högvärdig råvara vid tillverkning av kvalitetsstål. Det är däremot inte alls säkert, att många vet, vad man har järnpulver till, och det kan därför vara på sin plats att här berätta något om vårt av järnsvamp framställda pulver och dess industriella användning.

### Tre huvudkvaliteter järnpulver tillverkas av Höganäskoncernen

Först några ord om hur järnsvampspulvret tillverkas. Som utgångsmaterial användes särskilt ren järnsvamp — som krossas och males till pulver. Detta pulver har en järnhalt av ca 96 %. Denna renhetsgrad räcker i vissa fall. För många användningsområden behöver man emellertid ett ännu renare material. Man måste därför preparera visst pulver ytterligare för att få bort en del av de i och för sig mycket små mängder bergart och oxider, som finns i pulvret.

Bergarten, dvs. vissa icke metalliska och därför omagnetiska föroreningar, kan man avlägsna genom magnetseparering. En del av oxiderna tar man bort genom att glödgga pulvret i specialugnar vid måttlig temperatur. Efter en sådan behandling har pulvrets totala

järnhalt stigit med ytterligare ett par procent till ca 98 %. Pulvret, som tidigare varit svart till färgen, får genom ugnbehandlingen en grå färgton och blir mjukare (mjukglödning), vilket är viktigt, om pulvret skall användas för pressning. På detta sätt får vi alltså tre huvudkvaliteter: W-pulver (järnhalt: ca 96 %, färg: svart), M-pulver (järnhalt: ca 97 %, färg: svart), MH-pulver (järnhalt: ca 98 %, färg: grå).

I Riverton tillverkade kvaliteter bär beteckningen ANCOR jämte en bokstavs- och nummerkod, medan i Höganäs framställda kvaliteter betecknas med W, M och MH jämte nummerkod. Bokstäverna hänför sig till viss kemisk analys eller visst användningsområde, medan nummerkoden ger upplysning om bl.a. kornstorleken. Med de anvisningar, som finns i Rivertons respektive Höganäs specialbroschyrer, kan kunden välja lämplig kvalitet och i beställningen beteckna den med motsvarande bokstäver och siffror.

Järnsvampspulvret tillverkas i olika kornstorlekar, som t.ex.

1. Kornstorlek 40 mesh. Pulver med denna kornstorlek har passerat en sikt med ca 0,42 mm masköppning.
2. Kornstorlek 80 mesh har siktats genom en sikt med ca 0,18 mm masköppning.
3. Kornstorlek 100 mesh har passerat en sikt med ca 0,15 mm masköppning.

Även korning 20 mesh, 70 mesh och 300 mesh förekommer.

Så gott som allt pulver för svetselektroder levereras i kornstorlek 40 mesh. Då kvalitet W visat sig vara utmärkt för detta ändamål, blir beteckningen för detta pulver Höganäs W-40 eller ANCOR W-40.

För pulvermetallurgiska ändamål användes nästan uteslutande kvaliteterna ANCOR 80

och Höganäs MH-100, dvs. 80 mesh pulver från Riverton och 100 mesh pulver från Höganäs. Leveranserna från Höganäs och Riverton uppvisar stor jämnhet i kvalitet och korning, vilket är av största vikt för våra kunder.

### Fyra huvudavvärmare

Våra huvudavvärmare är:

1. Svetselektrodfabriker
2. Den pulvermetallurgiska industrin
3. Den kemiska industrin
4. Stålintustrin (för skärning av rostfritt stål)

Därtill kommer diverse mindre användningsområden.

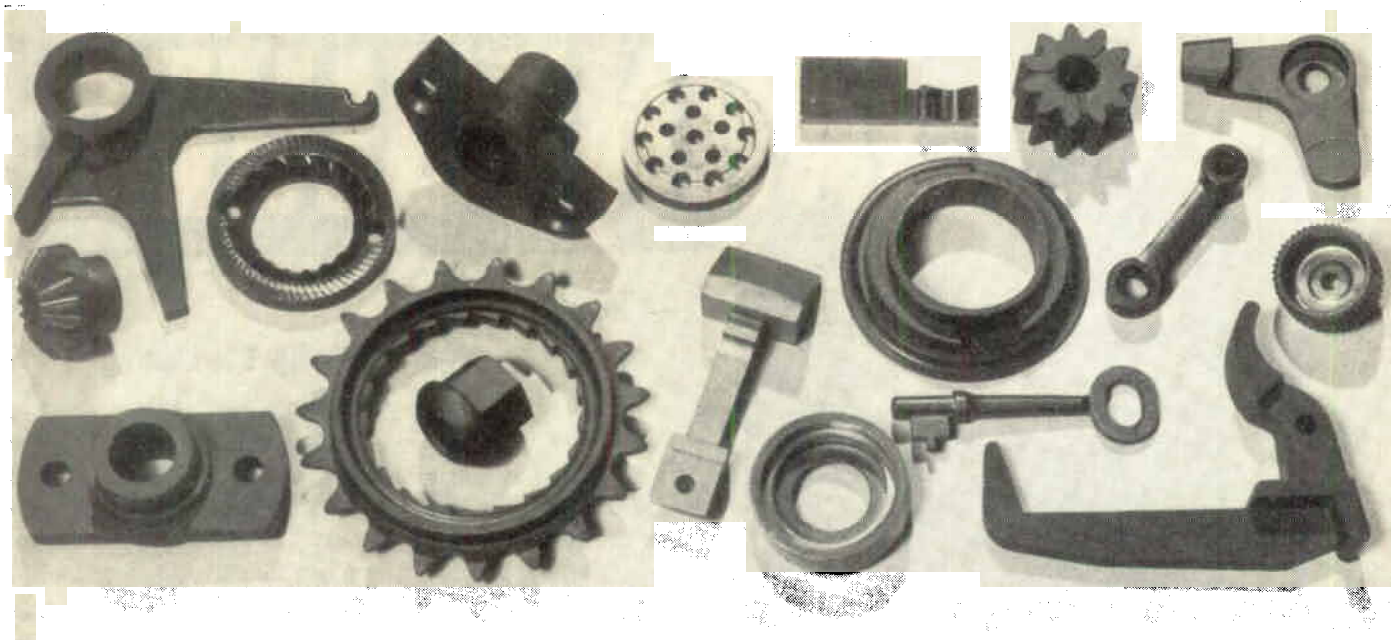
Omkring 40 % av det pulver, som tillverkas i Höganäs och Riverton, användes av elektrodfabrikerna. Resten fördelas på den pulvermetallurgiska industrin för tillverkning av mekaniska detaljer, den kemiska industrin, stålindustrin för skärning av rostfritt stål samt för diverse ändamål.

### Utsäde rensas med järnpulver

Ett av dessa diverseändamål är ganska sällsamt: man använder fint järnpulver för att rensa utsäde, t.ex. rödklöverfrö. Många ogräsfrön har hår, hullingar eller skrovlig yta, medan t.ex. rödklöverfröna är glatta och jämna. Om man nu blandar dessa frön med järnpulver, fäster detta endast på ogräsfröna. Låter man utsädet rinna förbi en stark magnet, faller rödklöverfröna rakt ner, medan de genom järnpulvret magnetiska ogräsfröna påverkas av magnetfältet. De faller alltså inte rakt ner utan dras något åt sidan för att hamna i en

av

RUDOLF OLSSON



Olika detaljer tillverkade av Höganäs-koncernens järnvampspulver

särskild behållare. Frörensing på detta sätt är mycket effektiv.

#### Många fördelar med järnpulver i svetselektroder

Men som sagt svetselektrodfabrikanterna använder nära hälften av det järnpulver, som framställs vid fabrikena i Höganäs och Riverton. Praktiskt taget allt pulver för svetselektroder utgöres av kvalitet W-40.

En svetselektrod består av en s.k. kärntråd och ett hölje. Höljet i sin tur består av olika pulveriserade mineralier som t.ex. kalk, flusspat, fältspat, rutil samt vattenglas. När man svetsar, smälter kärntråden, och mineralierna i höljet bildar en lämplig slagg, som skyddar svetsmaterialet för oxidation, så länge det befinner sig i smält tillstånd.

Under kriget, när kärntråden var dyrare än järnpulver, började man i Sverige att experimentera med att ha järnpulver i höljet. Man räknade med att järnpulvret skulle gå in i svetsgodset, vilket med dåvarande låga priser på järnvampspulver i jämförelse med kärntråd var lockande. Man lyckades, även om man i början endast kunde svetsa dessa s.k. kalkbasiska elektroder med likström. Utvecklingen gick relativt snabbt. Alla europeiska fabriker av betydelse hade efter kort tid elektroder med järnpulver i höljet på sina försäljningsprogram. Man lärde sig också ganska snart att tillverka dessa elektroder så, att de kunde svetsas med växelström, och sedan nu under de senaste 2—3 åren även amerikanerna tagit upp kalkbasiska elektroder med järnpulver i höljet, torde så gott som alla ledande fabrikanter av ifrågakvarande elektroder använda Höganäs W-40 eller ANCOR W-40.

Priserna har visserligen ändrats sedan dess, och under de senaste åren har god kärntråd och järnpulver kostat ungefär detsamma, ibland har pulverpriset t.o.m. legat högre. Som väl är, har man emellertid under tiden

kommit underfund med att järnpulver i höljet innebär en del fördelar, som man i början inte räknat med. Bl.a. menar man nu, att svetskarven blir segare, om en del av järnet kommer från pulver ur höljet, och att svetskonsten blir så mycket enklare, vilket gör det möjligt för mindre fackkunnig arbetskraft att åstadkomma en god svetsfog.

#### Pulvermetallurgin viktigt avsättningsområde

Pulvermetallurgin innebär, att formkroppar — t.ex. lagerbussningar och maskindelar — pressas av metall-, järn- eller legeringspulver, varefter de genom lämplig värmebehandling "bakas ihop" eller sintras utan att massan i sin helhet bringas till smältning.

En jämförelse med tillverkningen av t.ex. torrpressade klinker vid Skrombergaverken ligger nära till hands. När den torrpressade klinkerplattan kommer ur pressen, är den mycket ömtålig, och stor försiktighet måste iakttagas, om den inte skall gå sönder under transporten till ugnen. Efter bränningen är den däremot mycket hård och stark. På samma sätt är det med formkroppar av järnpulver, varvid man dock kan säga, att många järndetaljer är betydligt starkare än keramiska plattor före sintringen.

#### Formkroppar pressas under starkt tryck

Pulvret pressas i specialverktyg under mycket högt tryck, vilket i praktiken varierar mellan 3 och 7 ton/cm<sup>2</sup>, beroende på om man vill tillverka porösa kroppar, t.ex. självmörjande lager, eller formkroppar, t.ex. maskindelar, där relativt stor täthet och hållfasthet är önskvärda.

Olika typer av pressar användes, från små automatiska excenterpressar, s.k. tablettmaskiner, med ett totalt presstryck av 1—15 ton, över dubbelverkande excenterpressar med ett totaltryck av 12—100 ton till stora hydrauliska pressar med flera hundra tons totaltryck.

Pressningen är i regel den ur ekonomisk synpunkt sett känsligaste delen av tillverkningen. Särskilt verktygen, som är utsatta för avsevärd förslitning, är dyra, då de måste framställas av specialstål eller hårdmetall. Ett verktyg för en komplicerad formkropp kan därför kosta upp till 10 000 kronor. Under sådana förhållanden måste man arbeta med stora serier av en och samma detalj, för att verktygskostnaden per detalj skall bli så liten som möjligt. Om man håller detta i minnet, förstår man, varför just Amerika blivit föregångslandet i fråga om pulvermetallurgin. Tag t.ex. detaljer för bilindustrin. En svensk bilfabrik gör kanske 20—25 000 personbilar per år, medan sådana jättefabriker som Chrysler eller Ford "spottar ut" miljontals bilar varje år.

#### Den pressade formkroppen sintras

Den pressade formkroppen transporteras nu till sintringsugnen, där detaljen genom värmebehandlingen får den rätta hållbarheten. För sintring av järnpulverkroppar ligger temperaturen vid 1 100—1 200° C. De enskilda pulverkornen bakas ihop ungefär på samma sätt som vid bränning av porslin eller klinkerplattor. Till skillnad från dessa måste järnpulverdetaljerna emellertid värmebehandlas i skyddsatmosfär, vanligen väte. Vid sintring i luft skulle järnpulvret återgå till järnoxid (malm).

#### Självmörjande lager av järnpulver i dammsugare m.m.

Efter sintringen kan porositeten och hållfastheten variera, beroende på många olika faktorer. Vid framställning av vissa formkroppar, t.ex. självmörjande lager, eftersträvar man en ganska stor porositet, dvs. dessa detaljer skall ha så stor porvolym som möjligt, som måste fördela sig på många små med varandra sammanhängande kanaler. Dessa

kanaler tjänstgör nämligen som oljebehållare. Den totala porvolymen kan uppgå till 20—30 %. Man drar ut luften ur porerna i en vakuumtank och låter de lufttomma porerna suga upp olja. Vid användningen, dvs. när maskinen börjar snurra och temperaturen i lagret stiger på grund av friktionen, tränger något olja ut och smörjer lagret. Då lagret vid stillestånd kallnar, suges denna olja åter upp av porerna. Även om lagrens förmåga att tåla belastningar är underkastad vissa inskränkningar, är deras användbarhet synnerligen stor. Oljesparingen är enorm, och lagren är i motsats till kullager absolut tysta. Men huvudfördelen ligger givetvis däri, att dessa lager praktiskt taget inte behöver någon skötsel. Tänk bara på en sådan maskin som dammsugaren! I de flesta hemmen tjänstgör den dag efter dag är ut och är in, men har Ni någonsin sett en husmor springa omkring med en oljekanna i handen för att olja dammsugaren? Nej, och hon behöver det inte heller, eftersom dammsugaren är försedd med självsmörjande lager. Samma sak gäller för "Assistenten" eller andra köksmaskiner, den elektriska rakapparaten och andra små maskiner, som många av oss använder dagligen. Oljan finns alltså i de självsmörjande lagren, och många av dem har tillverkats av Höganäs-koncernens järnsvampspulver i de olika kvaliteterna för pulvermetallurgiska ändamål.

Förutom porösa lager tillverkas en mängd kompakta detaljer av järnpulver. Som exempel kan nämnas små maskindelar, kugghjul, låsdelar, hjul till leksakståg, hålskivor till köttkvarnar, bil- och cykeldelar etc. Hållfastheten ligger i runt tal mellan halva och upp till hela den hållfasthet, som på vanligt sätt framställt järn och stål uppvisar. I vissa fall använder man dubbelpressning och dubbelsintring, dvs. hela processen utföres två gånger, varigenom man uppnår särskilt goda hållfasthetsvärden.

### 300 ton leksakshjul om året av järnpulver

På tal om leksakshjul kan nämnas, att en av våra kunder i närheten av New York använder ca 300 ton pulver om året enbart för sådana detaljer. Föreställ Er hur många små leksakshjul man kan tillverka av 300 000 kg järnpulver, när varje hjul bara väger 10—20 gram!

Det finns många detaljer, som väger mycket mindre än dessa leksakshjul, t.ex. små lagerbussningar. Andra detaljer är tyngre, t.ex. en hålskiva till en köttkvarn, som väger ca 2 hg, och ett kugghjul till en tvättmaskin, som väger ca 1/2 kg. Mycket större detaljer tillverkas av olika anledningar för närvarande endast i undantagsfall.

### Världsproduktionen 800 miljoner järnpulverdelar per år, varav 700 miljoner i USA

Om vi antar, att världsförbrukningen av järnpulver för pulvermetallurgiska ändamål för närvarande uppgår till 20 000 ton per år och genomsnittsvikten av detaljer ligger vid



Ovan: En vacker flicka och en "husassistent"! Fröken May-Britt Paulsson trivs med denna det moderna kökets goda hjälpreda, som har självsmörjande lager av järnsvampspulver. I sin dagliga gärning är hon själv "assistent" på Försäljningsavdelningen. Neden: Ett elektriskt tåg kan tjusa pojkar i alla åldrar. De här två "pojkarna", åttaårige Sven och pappa Hulthén med samma förnamn, ser lika förtjusta ut. Och Lill-Sven vet säkert, att hans fina tåg har flera delar tillverkade av järnsvampspulver, som hans pappa i egenskap av försäljningsledare och serviceingenjör för varugrupp metallurgiska produkter säljer världen runt.



# SPONGE IRON POWDER HAS MANY USES

*This is a summary of a lecture by means of lantern slides given by Mr. Rudolf Olsson, salesman and correspondent at Höganäs, Sales Group Metallurgy, to some of our Cooperation Committees.*

**W**e rather think most people know Hoeganaes makes sponge iron. The group who knows we make sponge iron powder is presumably more select. Glancing at the record we find we've been turning out sponge iron since 1910. Compared to that, sponge iron powder is a newcomer to our program.

Hoeganaes and Riverton make three grades of sponge iron powder. The basic idea in producing it is to crush and grind sponge iron. At first grind, so to speak, this powder registers 96 % iron. For many purposes this figure is sufficient.

Employing a bit of magnetism we can separate the iron and oxides from nonferrous impurities. Going one step further we can get rid of some of the oxides by heating the powder in special furnaces. After these treatments the iron content is about 98 %.

A variety of granule sizes is offered ranging from No. 20, a coarse mesh, to No. 300, an extremely fine mesh, rarely used.

## **Introducing our Customers**

99 % of our output is absorbed by the following "Big Four":

- 1) Welding rod industry
- 2) Powder metallurgy industry
- 3) Chemical industry
- 4) Steel industry (for cutting and scarfing)

We ship about 40 % of our production to the welding rod makers.

## **Odd Use of Sponge Iron Powder**

Seed houses have devised a novel wrinkle for separating seed grain from weed seeds. The surface of the latter is generally rough and bristly. Sponge iron powder, added to a batch of mixed seeds, will adhere only to the coarse surface of the weed seeds. A magnetic separator can thus easily draw off the undesirable seeds.

## **Better Welding Rods with Sponge Iron Powder**

A welding rod is a piece of wire coated with certain flux agents that protect the molten core from oxidation during welding.

During the war the Swedes discovered they could do things with a welding rod they never could do before by adding sponge iron powder to the flux coating. Before long all the leading European makers had sponge iron powder rods in their catalogs. Two or three years ago this type of rod was introduced in America and has had wide success. Here, as elsewhere, Hoeganaes W-40 and ANCOR W-40 are practically the only iron powders used for this purpose.

## **Powder Metallurgy Industry a Heavy Consumer**

Powder metallurgy is the process of "dry" moulding metallic powders into desired shapes on heavy presses and then giving the resulting product permanent form by sintering at suitable temperatures.

Moulding pressures are high, ranging from 20 to 50 tons/sq.in. Lower pressures yield porous mouldings, higher pressures dense.

Profitable powder metallurgy calls for big runs. Tooling is expensive and tool life short. Pioneering work in this field has been done largely in America. Main qualities are ANCOR 80 and Hoeganaes MH-100.

## **Sponge Iron Powder in Household Appliances**

The self-lubricating bearings found in most modern household appliances are generally made by the powder metallurgy process. They are moulded under low pressure and the resulting porous structure is saturated with oil in a vacuum tank. Oil exudes as bearing warms up, withdrawing into cavities as bearing cools.

Many machine parts are being economically produced by the powder metallurgy technique. Tensile strength of products ranges from 50 to 100 % of same parts made by conventional means.

## **300 tons of Toy Wheels a Year**

A toymaker customer of ours in a town in New York uses 300 tons of our Sponge iron powder a year just making wheels for his toys. Try to figure out how many wheels — weighing, say, a half an ounce each — he gets out of the 300 tons!

World production of parts is estimated at 800 million a year. Of these 700 million are made in the U.S.A.

## **Sponge Iron Powder Cuts Stainless Steel**

One of the newest applications of Sponge iron powder is cutting stainless steel with an acetylene torch. Once a tough assignment, the latest wrinkle is to jet powdered iron into the flame area where the accelerated combustion generates tremendous heat. With finely divided combustion products acting as flux, this heat melts the tough chrome oxides and results in a successful cut.

## **Illustrations:**

Page 1 (lower left). Rudolf Olsson and Dr. Gerhard Bockstiegel of the Metallurgy Dept. admiring a roller bearing race made from Hoeganaes Sponge Iron Powder.

Page 3. John Jönsson is a crack welder at our Central Shop. John says rods containing Hoeganaes Sponge Iron Powder are tops for perfect welds.

Page 4. Hoeganaes Sponge Iron Powder into each of these parts.

Page 5 (top). "House Assistants" they call these appliances in Sweden. Pretty May-Britt Paulsson of the M.D. (Metallurgy Dept.) may not know it but self-lubricating bearings of Hoeganaes Sponge Iron Powder help her get years of care-free service from her appliance.

Page 5 (bottom). Boys of all ages thrill to the thrum of H0-gauge wheels on the straightway. Here "Big Sven" Hulthén, a "big wheel" at our M.D., checks on performance of PM-produced wheels and other train parts with expert assistance of "Little Sven".

*Forts. fr. föreg. sida*

25 gram, innebär detta, att man framställer 800 miljoner järnpulverdelar per år. Man uppskattar antalet detaljer som tillverkas i Europa, till 100—140 miljoner, medan nära 700 miljoner delar tillverkas i USA.

## **Rostfritt stål skäres med järnpulver**

Stuligen skall nämnas något om järnpulver

för skärning av rostfritt stål. Järn och stål skäres med ren syrgas. Läsaren har säkert från råget vid något tillfälle sett, hur man för att reparera rälsen skär av den med en acetylen-syrgas-låga. Av olika anledningar kan man emellertid inte skära rostfritt stål med acetylen. För en del år sedan kom man då på den idén, att man kunde bränna järnpulver med syrgas till en låga med mycket hög tempera-

tur. De finfördelade förbränningsprodukterna tjänstgör dessutom som flussmedel, som bryter ner de svårsmälta kromoxiderna, vilka bildas vid förbränning av de rostfria stälen.



# Ungkarlar rörligare än giffa arbetare

Arbetskraften vid gruvorna och prognoser för produktionsutvecklingen bland programpunkterna på 4:e kvartalets nämndsammanträden

## Femtioalet gruvmän på informationsrikt möte

Femtio två deltagare räknades, när *samarbetskommittéerna vid samtliga gruvor* strålade samman till gemensamt sammanträde på Åstorps hotell en vecka före jul.

Ordföranden, överingenjör M Smedberg, inledde det digra och omväxlande programmet med produktions- och marknadsöversikt. Det framgick, att på grund av den torra sommaren och snabbare ökningen i efterfrågan på elkraft än vad vattenkraftsprognoserna förutsett, Ångkraftverket i Nyvång åter satts igång istället för att definitivt stillläggas. Detta har resulterat i en omkastning i efterfrågan på vissa kolkvaliteter. Därjämte har de aviserade svårigheterna för England och Tyskland att sälja kol till Sverige medfört ett visst ökat intresse för våra stenkol från kundernas sida. Detta innebär, att kolproduktionen inte motsvarat efterfrågan och att olja och utländsk kolstyre måst inköpas för att hålla Ångkraftverken i full drift.

Den ökade efterfrågan på kol har erfordrat en betydande nyrekrytering av arbetskraft, sade övering. Då tillgängliga familjebostäder inte motsvarar detta speciella behov, har vi i stor utsträckning fått lita till ungarlar, vilka som känt är betydligt rörligare än de giffa arbetarna. Under 1955 nyanställdes sålunda ca 550 grubarbetare. 480 av dessa har lämnat tjänsten, och en nettoökning har alltså uppstått på ca 70 man. På grund av överkonjunkturen i Sverige har en betydande del av nyrekryteringen till våra gruvor måst ske i Fin-

land, vilket givetvis skapar vissa problem på arbetsplatserna, bl.a. beroende på språksvårigheterna.

Nämndledamöterna fick efter denna information om läget inom gruvdriften lyssna till fyra mycket intressanta föredrag. Först redogjorde ing. Ingemar Högse vid Billesholms Glasulls AB speciellt för produkter för bostadsisolering och demonstrerade en rad olika artiklar.

Ing. Axel Wester, försäljningsledare och serviceingenjör för syrafasta och kemiska produkter, Försäljningsavd., Höganäs, lämnade sedan en redogörelse för det nystartade dotterbolaget AB Höganäs Plastprodukter i Lomma och demonstrerade med prover och bilder detta företags produkter. De utgör närmast ett komplement till Bolagets välkända syrafasta keramiska tillverkning.

För utvecklingen på marknaden för golv- och väggplattor och för en häremot svarande anpassning av tillverkningen vid Skromberga fabriker redogjorde ing. Börje Blomstrand, serviceingenjör för byggnadsmaterial, Försäljningsavd., Höganäs. Föredraget illustrerades genom prover samt med en serie färgbilder över utförda anläggningar av skilda slag.

Korrespondent Rudolf Olsson, Försäljningsavd., Höganäs, lämnade en kort historik över järnsvampsframställningen i Höganäs och redogjorde för järnsvampspulvrets olika användningsområden. En rad detaljer tillverkade av detta pulver och en serie bilder berikade föredraget, som återges på annat ställe i detta nummer.

Verkstadsarbetaren Albin Bohlin vid Centralverkstaden i Höganäs hyllades av arbetskamraterna, när han i januari avgick med pension. Här överräcker v. ordf. i *samarbetskommittén*, plåtlagare Tage Svensson, blommor och present.

Gruvdriftens *samarbetskommittéer* hade gemensamt sammanträde på Åstorps hotell i veckan före julhelgen. Här ett avsnitt av auditoriet med överingenjör Magnus Smedberg i informationsstagen.

Slutligen orienterade skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, om olycksfallsutvecklingen inom de enskilda gruvorna, inom moderbolaget och koncernen.

Vid den riktigt skånska jullunchen, som avslutade samvaron, tolkade grubarbetare Sigfrid Kvist, Gunnarstorp, deltagarnas tack för det i hans tycke mycket givande sammanträdet.

## Snabbgarvningsmetod ger ökad produktion

Leveranserna av kemiska produkter var 1955 som helhet av ungefär samma storleksordning som närmast föregående år, rapporterade ordf. i *samarbetskommittén för Kemiska fabriken och Centrallaboratoriet*, 1:e ingenjör Eric Nilsson på decembermötet.

Av dessa hade några produkter ökat, exempelvis garvämnen, medan andra minskat i motsvarande grad.

Det rapporterades, att arbetsstyrkan, som under vinterhalvåret utgjort 10 man, kommer att ökas med 6 man i februari månad.

Fil. kand. Harry Richter höll ett intressant föredrag om en fabrik i hans hemtrakt, vilken anläggning från ingenting snabbt växte upp och sysselsatte 40000 arbetare. Det var Leunaverken i Mellantyskland. Föredraget illustrerades med bilder.

## Järnverket ryker ner "Tolvan"

Företagsnämnden för *Tegel- och Murbrukfabrikerna* hade sin "årsavslutning" i början av december. Ordföranden, ing. J von Wachenfelt, meddelade, att reparatör Karl-Erik Johansson erhållit belöning för sina förbättringsförslag.

Egon Jönsson och Per Cronquist tog upp till diskussion det nya systemet med truckdrift på torkladan i fabrik XII, varvid en del olägenheter påpekades. Egon Sandberg understödde ordföranden i dennes förklaring, att det berodde mindre på systemet än på truckarna, att inte allt klaffade ännu. Sedan hela torkladan bleve färdig, skulle allt gå bra.

Ing. von Wachenfelt omtalade, att vissa försök med automatisering av kollergångarna





## VETERANER som slutat sin tjänst



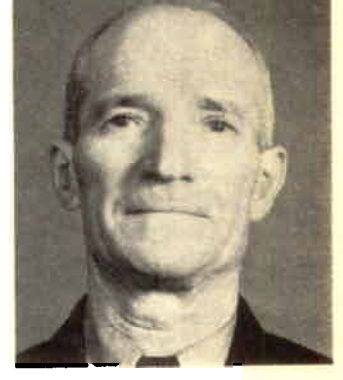
Oskar Jakobsson, Höganäs, är infödd höganäsare, född 1883. Började vid Bolaget 1901 och har 47 tjänsteår med fyra års avbrott för amerikavistelse. Längsta tiden fasonmakare i Rörfabriken.



Oskar Krikström, Hyllinge, född i N. Vram 1892, började som kontorspojke i Billesholm 1906. Avancerade där till kassör. Tio års tjänst i Bjuv och från 1942 kamrer vid Hyllingevarken.



Arvid Kvist, Skromberga, är ekebypojke, född 1888. Han har arbetat vid Bolaget i 48 år och under olika perioder varit sysselsatt i gruvorna, klinkerfabriken och på diverseavdelningen.



Sigfrid Nilsson, Skromberga, föddes i Högestorp 1887. Den längsta tiden av sina 45 tjänsteår vid Skrombergaverken har han haft sin dagliga gärning vid lastningen och i Rörfabriken.

Forts. fr. föreg. sida

i fabrik XII kommer att göras inom den närmaste tiden. Ing. Ingemar Öhberg rapporterade, att laboratoriet utvidgats i Murbruksfabriken, för att man skulle få större kontroll på produkterna på ett tidigt stadium.

På förfrågan av Einar Dahlgren meddelade ing. Öhberg, att frågan om silos för nerkrossat kvartsitmaterial till gryn skrinlagts. I stället kommer siktkapaciteten att ökas.

Per Cronquist ville ha högre rör på skorstensfläkten på södra sidan av Järnsvampsverket för att förhindra, att besvärande förbränningsgaser tränger in i fabrik XII. Denna fråga hänks till Skyddskontoret. Henning Lindqvists fråga, huruvida zinkaskan, som brännes i gasugn IV, var skadlig för händer, hals eller lungor, remitterades till dr. Jonés för yttrande.

### Formteglan ökar i Bjuv

Tillverkningen av formtegel har under året visat en något ökad tendens, framhöll överingenjör Bengt Aggeryd för ledamöterna i Bjuvsverkens samarbetskommitté.

För fabriksdriften i Bjuv föreligger f.n. ingen personalbrist, sade övering., men däremot behövs flera skickliga reparatörer för reparationsverkstaden.

Med hjälp av diagram visades, hur produktionen under året fördelats på de olika kvaliteterna och utvecklats i förhållande till budgeterade kvantiteter.

Ordf., ingenjör Lennart Sjöberg, påminde om kundernas allt större krav på snävare toleranser för teglet. Detta gör, framhöll han, att största noggrannhet måste iakttas från

formtillverkning, formning och sättning till slutkontroll.

Hjalmar Lindkvist tog upp frågan om matsal vid Bjuvsverken. Övering. Aggeryd meddelade, att utredningen visade på höga kostnader, varjämte andra önskemål pockar på sin lösning.

Som avslutning visades stillfilmen "Ekonomisk höstjournal 1955".

### Oljeeldning och nybyggd smältugn

Vid Metallurgiska avdelningens decembermöte med samarbetskommittén belyste övering. Yngve Wahlberg i ett anförande produktionsutvecklingen under året på Metallurgiska avdelningen. Han visade med diagram, hur avsättningen av metallurgiska produkter under de närmaste åren troligen kommer att se ut.

En event. ökad produktion kräver dock så småningom ökad ugnskapacitet i både Järnsvamps- och Järnpulververket. Tecken tyder på att intresset för ALUMO-verkets produkter är i stigande.

Produktionen i Järnsvampsverket har för året kommit upp i beräknad kvantitet, meddelade ing. Axel Christoffersson. Oljeeldning har införts, och den fungerar klanderfritt och med beräknad god ekonomi.

Ing. Göte Mellqvist rapporterade, att Järnpulververkets produktion överstiger den beräknade.

För ALUMO-verket meddelade ing. Valter Florin, att den nybyggda smältugnen varit igång sedan september med jämn och bra drift. Vissa utsugnings- och filtreringsproblem är under behandling.

Dr. Nils Brundin höll ett synnerligen intressant föredrag om den metallurgiska forskningen i Höganäs och dess kommande uppgifter. Han genomgick kvalitetsutveckling, nya produkter, driftsanpassning efter råvarutillgång etc. Det var för de flesta nämndledamöterna ett inträngande på ett område, som tidigare varit tämligen okänt för dem.

### Reparatörernas tidstämpling diskuterad i företagsnämnd

Vice ordföranden i Centralverkstadens samarbetskommitté, plåtslagare Tage Svensson, förde ordförandeklubbans vid årets sista sammanträde i Östra Matsalen, till vilket han särskilt hälsade de inbjudna gästerna verkmästarna Carl Hansson och Gottfrid Mattsson, redaktör Ragnar Engberg samt ingenjörerna Sune Holkert och Ingvar Thedin.

Sex förbättringsförslag genomgicks och rekommenderades till belöningar. På förekomsten anledning uppmanade ing. Hjalmar Lundgren nämndledamöterna att för arbetskamraterna påtala kravet på tidstämpling enligt gällande ordning. Det var närmast reparatörerna, som var på tapeten.

Efter det osedvanligt korta sammanträdet förflyttade man sig till Industrirestaurangen, där ett välsmakande julbord väntade. Under kvällens lopp framförde ing. Lundgren ett tack till avgående verkmästarna Hansson och Mattsson för deras förtjänstfulla och pliktrogna arbete vid Höganäsbolaget. Redaktör Engberg uttalade "gästernas" tack och bidrog själv jämte gjutmästare Per Ekström och gjutare Harry Harry med sång och musik till kvällens gemytliga stämning. R.E.



# Två västervikare toppar koncernens förslagslista

I anslutning till den sammanställning av tio års förslagsverksamhet, som publicerades i "Brännpunkten" nr 1/1955, redovisar vi här fjolårets resultat på förslagsfronten. Inom Höganäskoncernen belönades 81 förslag, varvid 72 "uppfinnare" delade belöningssumman kronor 6900. Sedan förslagsverksamheten började, har inom koncernen belönats 736 förslag med en sammanlagd belöningssumma av 54 120 kr.

På Höganäsbolaget kommer 42 förslag och summan 4725 kr. med 37 förslag i Höganäs, 2 i Gunnarstorp, 2 i Skromberga och 1 i Bjuv.

AB Slipmaterial-Naxos har 34 förslag i Västervik och 3 i Baskarp, vartill kommer AB Höganäsmetoder, Höganäs, och Billesholms Glasulls AB med var sitt förslag. Belöningssumman vid dotterföretagen utgör tillsammans kronor 2 175.

## Tjugotre belönade förslag individuellt toppresultat

Som Höganäskoncernens flitigaste förslagsställare står fortfarande reparatör Axel Dahlkvist i Västervik, som nu har sammanlagt 23 belönade "uppfinnningar". Hans fjolårsresultat är 6 förslag, varav ett tillsammans med kippare Olle Pettersson. Som god tvåa kommer västerviksreparatören Karl Pärson med 17 förslag, varav 4 under 1955 och ett av dem tillsammans med reparatör Gösta Hyllman.

Filare Carl-Axel Olsson, Centralverkstaden, Höganäs, har nu kommit upp till 12 förslag och tangerar därmed Arit Johansson "höganäsrekord". Reparator Karl-Erik Johansson var flitigast i fjol inom moderföretaget med 5 förslag.

## Verkstadsskolelev bland "uppfinnarna"

Så följer sedan senaste publiceringen belönade förslag. Vi börjar med Centralverkstaden i Höganäs: reparatör Karl-Erik Johansson — bottenlager till stampmaskin, ledbar koppling för kranar och avstängningsventil för tryckluftstämp ST 20; svarvare Ivan Braun — ställbart frånslag för rullgänghuvud och medbringare vid svarvning av fyrkantiga gruvaxlar; svarvare Arne Johansson — fasningsdon; fräsare Carl Gustaf Magnusson — don för avmontering; instruktör Åke Andersson — anordning för slipning av gavelringar; filare Carl-Axel Olsson — jigg vid reparation av pelare typ RDA; lärlingen Willy Hallin — fräsfixtur för stämpelämne.

Reparatör Algot Rosengren vid Ångkraftverket i Höganäs har belönats för anordning vid reparation av överhettare m.m. och smältare Johan Olsson i ALUMO-verket för styr-anordning för elektroder vid el. smältugn.

Vid Höganäs gruva har gruvarbetare Artur Svensson belönats för upphängningsanordning vid transport av förskrämningsmaskiner och reparatör Oscar Lundahl för ändring av luftcylinder för stoppmölla.

Glasullsbolagets ende "uppfinnare" under

Verkstadsskolelev Willy Hallin i Höganäs tillhör nu "uppfinnarnas" skara. Hans belönade förbättringsförslag benämndes "fixtur för radieträning".

Reparatör Karl-Erik Johansson i Silikafabriken i Höganäs var fjolårets flitigaste förslagsställare inom moderföretaget. Och han vilar inte på sina lagrar. Här håller han på med en ny "uppfinnning" — detalj till smörjapparat för stampmaskin.

Koncernens flitigaste förslagsställare, reparatörerna Karl Pärson och Axel Dahlkvist i Västervik — diskuterar ett av den förstnämndes belönade förslag — lyftanordning för slipskivor.

året heter William Victor — mall vid tillverkning av fyllkroppar. Och så kommer laboratoriebiträdet Karl Bolinder först på AB Höganäsmetoders lista över belönade förslagsställare med metodförbättring vid tillverkning av provkroppar.

## Slips Mekaniska Verkstad har de flesta förslagen 1955

16 förslagsställare vid Slip, Västervik, fick en extra julkapp för 20 förslag enligt följande:

Mekaniska Verkstaden: reparatör Karl Pärson — anordning vid utstötare i 7:ans press, håldorn, broms på utstötningsbord samt ändring av drivanordning på bandslip, det sistnämnda tillsammans med reparatör Gösta Hyllman; reparatör Axel Dahlkvist — lyftanordning för räls, anordning vid gjutning av segmentskiva samt ny typ av anslag till hyvel. Kippare Olle Pettersson var delaktig i det sistnämnda förslaget och svarade själv för fixtur för hyvling av linjaler och fixtur för hyvling av blandningsvingar. Övriga förslagsställare på Mek. Verkstaden var reparatör John Roos — anordning vid manöverventil; filare Otto Svensson — anordning vid tritvättning; filare Seth Ohlsén — fixtur för skavning av spindelslid; filare Bertil Pettersson — fixturer för tillverkning av skydd för PMS; svarvare Leo Josefsson — stålhållare och fixtur; svarvare Gunnar Forsell — anordning på elektrostyrd svarv.

Slipskivefabriken: pressare Uno Lundgren och pressare Bertil Johansson — anordning för smörjning av verktyg vid press; blandare Ivar Johansson — vändbar skrapa; pressare Helge Andersson — anordning för riktning av rondell; svarvare Olof Karlsson — anordning på verktygsfäste på toppslid; blandare Arthur Karlsson — förbättring av ifyllnings- och tömningsanordning vid kvarn.

Slipmaterial-Naxos i Baskarp har tre förslag, och pengarna gick till rullskärare Gillis Stråhle och Elof Jacobsson — ledrulle vid skärmaskin; fabriksarbetare Sven Johansson — styrvals vid nedrullning; reparatör Edmund Björnell — anordning vid ström-maskin.





# Koncernen runt

## Svensk-finsk murarskola i Helsingfors

Till den "murarskola", som Höganäsbolaget anordnade i Höganäs i maj förra året, hade även finska industrier inbjudits deltaga. Det kom emellertid inga finnar, och det var bl.a. språksvårigheten, som medverkade till uteblivandet. I samarbete med AB Arabia i Helsingfors ordnades därför i mitten av no-

vember i den finska huvudstaden en sexdagars kurs efter ungefär samma linjer som i Höganäs men med finska som huvudspråk.

Intresset för kursen var stort med tolv industrier representerade. Antalet deltagare hade maximerats till tjugo, och återbud måste på grund av platsbrist lämnas till några stycken.

Kursen var helt förlagd till AB Arabia. Föreläsningar hölls av bl.a. ingenjör P O Mörne vid AB Industritegel. Han använde sig därvid av det kompendium om eldfast murning, som utarbetats av ing. Gunnar Kelfve, som förestår Försäljningsavdelningens Ritkontor. Ing. Mörne var även tolk vid de praktiska övningarna. I kursledningen deltog från Höganäsbolaget serviceingenjör Erik Ljung samt murarförman Ernst Jönsson.

En av kursdagarna var anslagen till studiebesök vid Riihimäen Lasi OY, som driver flera glasbruk i Riihimäki. Kursen blev f.ö. mycket uppskattad, och AB Industritegel och Höganäsbolaget gratulerades till initiativet.

## 12 500 i julgåvor

Höganäsbolaget skänkte traditionellt kontanta julgåvor till pensionärer och änkor vid företaget, denna gång med sammanlagt 12 500 kronor. Det var som vanligt pensionärer och änkor i åldern före statspensionen, som fick julklappar.

En instruktionskurs i läggning av syrafasta golvplattor hölls i Höganäs i december med ett 20-tal deltagare från olika firmor. Ingenjörerna Axel Wester och Börje Blomstrand var kursledare. På bilden visar montör Elon Wenbom från AB Höganäsarbeten, hur golv fogas med plastbruk HABENIT SAK med hjälp av en speciell tryckspruta.

Firma Nicolay Buch har i många år varit Höganäsbolagets ombud i Trondheim och därvid nedlagt ett uppskattat arbete för avsättning av våra keramiska produkter. Denna bild togs på gruvbion i Höganäs gruva, då firmans nuvarande innehavare, disponent Nicolay Buch, i sällskap med sin maka besökte Höganäs i slutet av förra året. Det norska paret flankeras av ingenjör A Irell och korrespondent Stig Svensson.

Murarförman Ernst Jönsson, Höganäs, (andre man t.v.) leder de praktiska övningarna vid "murarskolan" i Helsingfors. T.v. om honom tolken, ingenjör P O Mörne, AB Industritegel.



### Jättepress på 150 ton till Slip i Västervik

Åtta stora järnvägsvagnar behövdes för att transportera delarna till den jättestora press för slipskivor, som i mitten av december uppmonterades vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik. Den sammanlagda vikten utgjorde 150 ton.

Den nya pressen, som inköpts i utlandet, har en kapacitet på cirka 3 200 ton och blir en av de största hydrauliska pressarna i vårt land. Som jämförelse kan nämnas, att den största press, som f.n. är i bruk vid företaget, har en kapacitet på 1 000 ton. Siffrorna säger kanske inte den tekniskt okunnige så mycket. Om man istället åskådliggör dem med bilden av en vattenpelare med 1 meters sida och föreställer sig det tryck som uppstår, om denna pelare är 3,2 kilometer hög, så torde framgå, att det inte skulle vara något större nöje att "lägga fingrarna emellan".

Planeringen och uppmonteringen har omhändertagits av driftsingenjör Sven Johansson och verkstadsingenjör Lars-Eric Rosengren. Pressen har monterats i en särskild hall, men eftersom dess dimensioner är så pass omfattande, kunde man endast delvis i förväg färdigställa hallen. Resten fick byggas, när pressen stod på sin plats.

Pressen kommer att tillåta bearbetning av detaljer på upp till 2 m. Naturligtvis var det inte någon enkel sak att transportera och montera en anläggning som denna, vars olika delar vägde upp till 20 ton. Man hade därför anlitat en speciell lyftkran från en firma i Stockholm, och den kranen är också en av landets största flyttbara kranar. Skulle man använt handkraft för att utföra det nödvändiga arbetet, hade transporterarna bara inom fabriksområdet och uppmonteringen säkerligen tagit flera månader i anspråk i motsats till nu ett par dagar. Den stora kranen transporterades per järnväg till Vimmerby och gick sedan för egen maskin nattetid till Västervik. Att klara av en anläggning som denna på två och en halv dagar innebär i sig självt ett rekord.

### Varför inte en blondin

#### från Höganäs-koncernen!

Från Kristianstadsbladet saxar vi följande notis och ställer samtidigt rubr. fråga.

"För en tid sedan fick Strömsnäs Bruks AB ett brev från en ung man i Neapel. Han talade om att han arbetade i ett italienskt industriföretag, som bearbetar höganäsprodukter (järnsvampspulver), vilka skickas till Italien i papperssäckar från Strömsnäsbruk.

Han skrev, att han tyckte bra om Sverige och att han gärna ville förälska sig i någon blond svenska. Han bad därför ledningen för Strömsnäs Bruks AB att sätta honom i förbindelse med lugad spekulant, inte över 27 år."

### "Swedish Custom Being Revived Here Tomorrow"

A Swedish celebration of St. Lucia will be observed tomorrow night by Mr. and Mrs.



Översta bilden är från Trollhätteverkens ugnsavdelning, där Yngve Hansson just kör fram en bottensektion, som skall ingå som en fast byggdel i ugnskonstruktionen. Bottensektionen är den sista länken i kedjan av standardelement, varav ugnarna är uppbyggda. Åtta sådana element ersätter ca 3,5 m<sup>3</sup> murverk. Att byta ugnsbotten går nu nästan lika lätt som att byta skjorta. Silhuetten till vänster tillhör Arvid Andersson i färd med ett "toppa" en ugn.

Höganäsbolagets ansträngningar för ökad export till Storbritannien börjar ge resultat. För att närmare bekanta sig med våra produkter gjorde förste sekreteraren vid brittiska ambassaden i Stockholm, Mr. P Boughey, tillsammans med sin maka ett höganäsbesök i december. De ses här framför Centrallaboratoriet mellan dir. Viggo Terling, f.h., och korrespondent Stig Svensson.

Sture Mossberg, 304 Colonial ave.; Mr. and Mrs. Claes Bothén, 309 Pembroke ave., and Mr. and Mrs. Ernst Geijer, 500 Camden ave., Moorestown.

December 13 is the official Lucia day. Being the shortest and darkest day of the year, Lucia comes with long gown of white and crown of candles to light the day until the morrow. Star and candles are symbolic.

The early observation is for neighbours in the Colonial ave. block. Mrs. Mossberg, as Lucia, will wear a white gown with red ribbon at waist and crown of seven lighted candles. Star boys will be her children, Christer, ten, Svante, seven, and Osa, three, who will follow with lighted candles. Swedish "glogg", coffee and cakes will be served to all neighbours.

(News Chronicle, Moorestown, Dec. 12.)

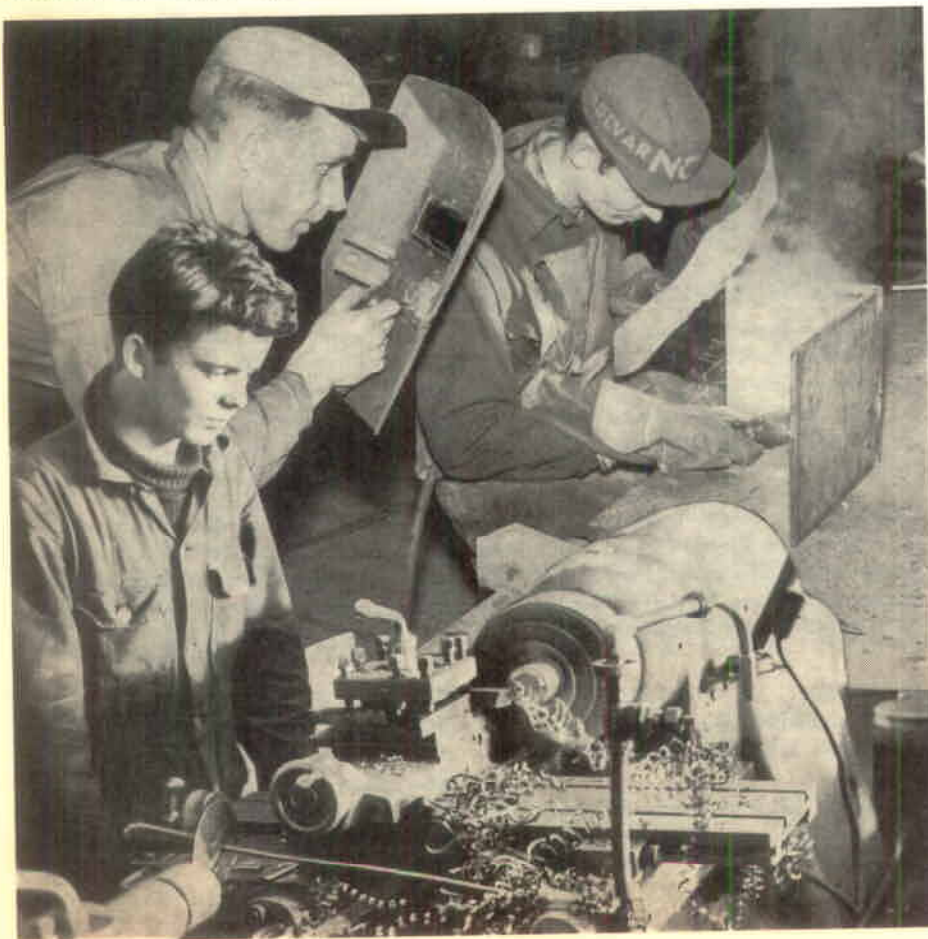
Flitens studielampa brinner vid

# Höganäsbolaget

Den gamla fördomen, att det inte lönar sig att vara ambitiös, att det ändå bara är tur och förbindelser, som gör att man flyttas upp till bättre position, är en förlegad inställning. Men ingen får tro, att framtiden ligger och väntar på en. Den finns helt enkelt inte. Den måste skapas. Man gör sin framtid själv. Om man är ute i tid. I olika sammanhang har framhållits de ökade krav, som "morgondagens industri" kommer att ställa på individen. Och våra dagar erbjuder också som aldrig förr möjligheter till utbildning på skilda områden. Men det gäller som sagt att vara ute i tid.

Dessa korta reflexioner får inleda följande avsnitt från studieverksamheten vid Höganäsbolaget. Flitens studielampa brinner på många håll inom företaget, som på olika sätt medverkar till och understöder bildningsverksamheten.

Två situationer från Verkstadsskolan i Höganäs. Willy Hallin, som inom parentes i höstas belönades för förslag till förbättring, elsvetsar under svetsare John Jönssons överinseende. Nederst är Jan Blomgren sysselsatt med svarvning av detaljer till vibrationssikt.



## Tolv laboranter på skolbänken

För snart ett år sedan startades vid AB Höganäsmetoder i Höganäs en kurs för laboratoriebiträden. Undervisningen lämnas på arbetstiden.

Tolv deltagare är kvar av dem, som i mars förra året åter satte sig på skolbänken. Kursen omfattar 120 timmar i matematik, fysik, oorganisk och organisk kemi samt analytisk kemi. Den har planerats så, att de inhämtade kunskaperna kan utgöra ett gott underlag för laboratoriets mångskiftande arbetsuppgifter samtidigt som de skapar större arbetsglädje.

Endast ett ämne återstår nu av kursprogrammet, analytisk kemi. Det blir 40 timmars undervisning, dvs. fem månaders trägna studier med hemuppgifter. Till hösten planeras en fortsättningskurs i speciell analytisk kemi för de bästa i kursen.

## Åttonde läsåret i kontorsutbildningen

Det åttonde läsåret i Höganäsbolagets kontorsutbildning pågår. Obligatoriska ämnen är maskinskrivning, maskinräkning och företagskunskap med undervisning på arbetstiden. Dessutom lämnas undervisning i stenografi på fritiden med en nybörjar- och en fortsättningskurs.

Trettio kontorselever och kvinnliga tjänstemän deltagar i utbildningen. I mån av tid besöker ytterligare ett 15-tal nyanställda tjänstemän de föredrag i ämnet företagskunskap, som hålles av specialister inom företaget och vari även ingår besök i fabriker och gruva. Läsåret avslutas på vårkanten med skriftliga prov för kontorseleverna.

## Trettiotre diplomerade verkstadsskoleelever

Utbildningen av yrkesarbetare är ett område, som inom svensk industri tidigare inte torde ha ägnats tillräcklig uppmärksamhet. Behovet därav tränger emellertid nu allt mera i förgrunden, och ansträngningar göres på många håll att ta igen det försummade.

För en industri av Höganäsbolagets skiftande karaktär är en samordnad utbildning inte möjlig. För att t.ex. bli en god gruvarbetare fordras inte samma slags insikter i yrket som för en verkstadsarbetare. De skilda arbetsuppgifterna inom de olika produktionsenheterna kräver m.a.o. sin speciella utbildning.

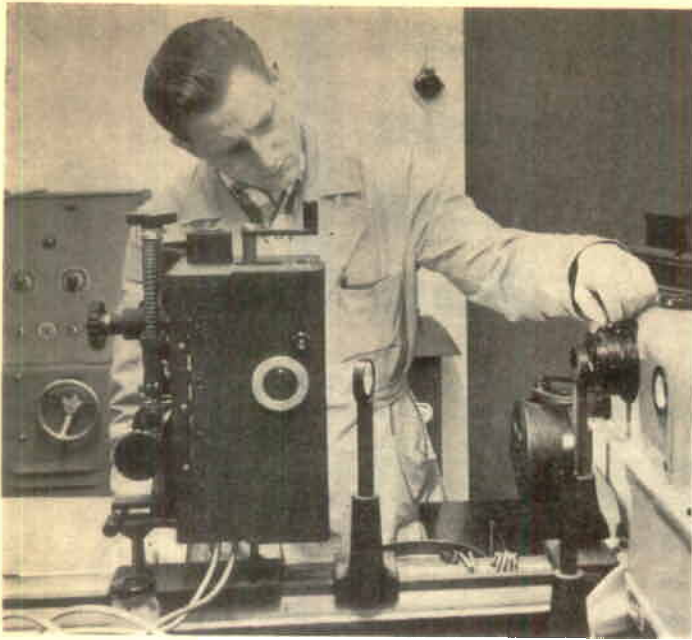
Mekaniska Verkstaden är det arbetsfält inom Bolaget, där man kommit längst med planmässig yrkesutbildning. Verkstadsskolan har som bekant verkat i tio år, och 33 ungdomlingar har under denna tid diplomerats efter 4-årig skoltid. Innevarande läsåret tillfördes skolan 21 nya elever. I ett kommande nummer av "Brännpunkten" skall vi redogöra för var de elever, som utexaminerats, blivit placerade inom företaget.

I detta sammanhang bör framhållas, att försök gjorts med en gruvskola och att utbildningen inom gruvdriften f.n. bedrivs genom instruktörsverksamhet.

## Fortgående utbildning av samtliga arbetsledare

Att "ta befäl", i många fall över f.d. arbetskamrater, är ett nog så ömtåligt åliggande. Förr blev det oftast den duktigaste fackmannen bland arbetarna, som befordrades till förman, när en plats som sådan blev ledig. Och så räckte det med denna merit.

Aven i våra dagar är rekryteringskällan i stort sett densamma inom vårt företag. Men det fordras nu mera än att endast ha varit en duktig arbetare. Att kunna leda sina medarbetare, att entusiasmera dem och samtidigt uppehålla disciplinen är för en god arbetsledare utmärkande egenskaper. Drar vi fram trivselsfrågorna i förgrunden, så blir andan på arbetsplatsen mycket ofta ett resultat av för-



T.v. Laborant Birger Persson på Centrallaboratoriet i Höganäs deltar med stort intresse i laborantkursen. Här håller han på med spektroskopisk analys av järnsvampspulver. T.h. Kursledaren Åke Engmarker, stående, diskuterar med Åke Schönhult, Yngve Bohlin och Rudolf Olsson ett intressant problem i kursen "Personalbehandling och samarbete på arbetsplatsen", som hållits i Höganäs under hösten.

mannens förmåga att leda. Kravet på social inlevelse och förståelse för olika människotyper är sålunda lika väsentligt som insikter i organisation och driftsekonomi. Rättrådighet, vänlighet och fasthet måste också vara bärande drag i en arbetsledares karaktär.

Dessa krav, som man i vår industrialiserade tid sålunda ställer på en god arbetsledare, kan vi sätta som motto för den planmässiga vidareutbildning, Höganäsbolaget numera ger sina arbetsledare. Därmed vill vi också ha sagt, att den utbildningsplan, som fastställdes med start hösten 1953, inte var det första initiativet inom Bolaget på detta område.

Utbildningen inledes med en grundkurs i arbetsledning per korrespondens, dels i studiecirklar, dels med enskilda studier. 54 arbetsledare har deltagit i denna Hermodskurs, och 37 av dem avlade åren 1954—55 examen med

skriftliga prov. Under samma år har 15 arbetsledare efter avslutad korrespondenskurs i tre grupper vid olika tillfällen bevistat treveckors kurs i Arbetsledareinstitutets regi i samarbete med Svenska Arbetsgivareföreningen. Allmänna gruppen. Och så småningom kommer flertalet arbetsledare att undan för undan genomgå denna vidareutbildning. I den sista av dessa kurser deltog bl.a. övergruvfogde Harry Lindberg, Bjuv, som skickat oss en skriftlig redogörelse för sina synpunkter. Denna måste dock av utrymmesskäl stå över till nästa nummer.

Som avslutning på denna orientering kan nämnas, att på Bolagets utbildningsschema står kurs i företagsledning, personalledning för chefer på kontor, arbetsledning för yngre ingenjörer, verkmästarekonferens, företagsnämndskurs m.m. R.E.

## PERSONALNYTT



**Kerstin Bergsten** heter efter ingånget giftermål växeltelefonisten vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma. Hennes flicknamn var Nilsson.

**Gerhard Bockstiegel**, dr. rer. nat., har anstälts som servicetekniker på Försäljningsavdelningen, varugrupp metallurgiska produkter, Höganäs.

**Torsten Carlberg**, tidigare elförman i Höganäs, har anstälts som maskinmästare på Ängkraftverket i Nyvång.

Sex flitiga flickor i kontorsutbildningens fortsättningskurs i stenografi med sin lärare. Fr.v. runt bordet Ingegerd Svensson, Lizzie Andersson, Sonja Lundblad, korrespondent Odd Lundberg, Carla Cronberg, Sonja Randow och Rita Bengtsson.



**Oskar Johansson** har befordrats från bas till förman på Diverseavdelningen i Skromberga.

**Kurt Roos** heter den nye elförmannen i Höganäs. Har tidigare varit anställd vid Bjuvsverken.

**Göran Werner**, ing., efterträder den 1 mars Erik Kjellsson som reklamassistent på Informationsavdelningens kundsektion.



# Badstrandsfågel Bluffade Bengt Blom

**Amatör-  
ornitolog  
har ordet**

*Att studera fåglarnas liv och leverne är en kanske inte så vanlig fritidssysselsättning, säger fotograf Bengt Blom vid Höganäsbolaget. Han tillhör amatörernas skara, men för att få kalla sig ornitolog, som det heter på vetenskapsmännens språk, måste man kunna känna igen 200 olika fåglar. Fotograf Blom har kommit en bra bit mot denna siffra, och han berättar här om några fåglar, han träffat på under sina morgontidiga eller nattsena utflykter i naturen.*

En ynkligt pipande fångade min uppmärksamhet, då jag en dag av högsommarvärmen tvingats ned till Jompes badstrand i Höganäs. Jag satt på stranden en bit från badbryggan och observerade snart, varifrån ljudet kom — från en strandpipare. Men i vilket tillstånd! Stjärnfjädrarna var tillrufsade och spretade åt alla håll. Den ena vingen hängde till synes bruten mot marken, och fågeln haltade betänkligt, när den pipande släpade sig fram över stenarna på stranden bort från den plats, där jag satt.

Jag genomskådade snart den lilla fågeln. Det var helt enkelt en lysande föreställningskonst: den bluffade för att locka mig bort från min plats. Den hade tydligen sitt bo i närheten. Jag lät mig inte luras utan satt kvar och väntade på att den skulle sluta med teaterföreställningen.

Ja, en sådan episod kan man få uppleva, när man är intresserad av ornitologi — läran om fåglarna. Vad nu den lilla strandpiparen

gäller, så var det på förhand dömt att misslyckas för mig att försöka hitta boet med äggen på egen hand. Dessa är skyddsfärgade och liknar stenarna runt omkring. Fågeln kom emellertid så småningom tillbaka. Den var väl i någon mån van vid badgästerna på sin tomt. Det visade sig, att jag hade placerat mina fötter bara ett steg från boet, så fågelns uppförande bör inte förvåna. Jag fick inte tillfälle att följa utvecklingen i fortsättningen men hoppas, att kullen blev utkläckt och vid det här laget lyckligt befinner sig på semester i Sydafrika.

## Morgonpiggt

Att studera fåglarnas liv och leverne är en kanske inte så vanlig fritidssysselsättning, men den ger utövaren en hel del behållning. Förutsättningarna är bara ett stycke natur, eventuellt en kikare samt ett morgonpiggt leverne. Våra bevingade vänner är nämligen i farten redan före soluppgången. Det har också sina

fördelar att befinna sig på den utvalda platsen eller lokalen, som det brukar heta i sådana här sammanhang, när fåglarna vaknar. Möjligheten att osedd komma dem in på livet är då större. Den allra morgonpiggeste fågeln är nog rödbaken, som stämmer upp sin metalliska strof i den första ljusningen vid ettiden på morgonen.

Den bästa tiden att studera fåglarna är nog på våren och försommaren, då det också har nyhetens behag efter den långa vintern. Men det finns alltid något intressant under alla årstider.

Det är en upplevelse att en tidig vårmorgon sitta vid strandkanten av en fågelsjö och i soluppgången få lyssna till konserten från tusentals fågelstrupar. Och hur fångslande är det inte att en månlljus vinternatt stå under en kattugglas boträd, när hon låter sitt spöklika hoande ljuda genom den tysta skogen.

Det finns i Sydsverige vissa platser, som en fågelvän med förkärlek besöker: Hornborgasjön, Ringsjön, Falsterbo och flera andra ställen. Vid Falsterbo, där det finns en modern fågelstation, räknas och ringmärkes varje år stora mängder fåglar. Där fick jag i höstas vara med om ett rekord, då på en dag över fyratusen *bivråkar* passerade på utsträck. De stora fåglarna utnyttjade uppvindarna över staden och steg upp mot skyn i stora spiraler, som matades på underifrån med nya fåglar, medan de översta gled ut och satte kurs på Danmark i en jämn ström.

Men även i Höganäs och Kullabygden finns mycket för en "fågelfantast" att roa sig med. Om vintrarna har vi besök av norrlandsfåglar ända in på knutarna, och vid hamnen ligger *gräsänder*, *vigg*, *knipor* och *skrak* samt flockar av *svanar*. Där kan den uppmärksamme betraktaren bland de vanligare knölsvanarna se en och annan sångsvan med dess gula näbb.

## Ovanligt

En söndagsförmiddag i höstas på Kullaberg märkte jag, att ovanligt många *nötskrikor* var i rörelse. De för i vanliga fall en undanskymd

Under vintermånaderna är kusterna utanför Höganäs samlingsplats för många svanar



tillvaro i skogarna, men flög denna gång tjatrande från träd till träd. Alla var på väg ut mot fyren. Jag tänkte först, att därute måste samlas massor av dem av någon obekant anledning. Men när jag kom ut till udden, såg jag de vackert blå-svart-vita fåglarna komma ut i stora vågor ur skogsbrynet och bege sig ut över havet i den hårda motvinden. Nötskrikorna flyttade alltså ut ur landet, vilket är ovanligt, då det annars är en s.k. stannfågel. Jag räknade till flera tusen exemplar bara under den timma, jag stannade där ute, och det är inte varje dag man förunnas se detta färggranna skådespel.

Andra platser i omgivningen, där man alltid kan träffa på fågelliv, är vid ämynningar i Skälderviken och på strandängarna vid Jonstorp. Den kanske roligaste händelsen från Jonstorp var nog den dag, då jag fick in den *smalnäbbade simsnäppan* i kikärfältet. Det är en vadarfågel, som bebor Torne och Luleå lappmarkers fjällområden men som här nickande simmade omkring i en vattensamling. På samma plats någon dag senare såg jag för första gången en *skärfläcka*. Denna fågel har varit utrotad i Sverige men börjar nu åter visa sig. Den väcker stor uppmärksamhet, var den drar fram, genom sin storlek, sin lysande svartvita dräkt och sin långa starkt uppåtböjda näbb, med vilken den på ett lustigt sätt "plöjer" upp småkryp ur slamm.

Vi har i ett par år haft besök av en mycket sällsynt fågel (rättare sagt två stycken), som håller till vid gamla maskinfabriken nere vid Höganäs hamn. Det är den *svarta rödstjärten*, som från någon upphöjd plats föredrar sin sang för döva nattvandrare. Jag fann den en dag med glasull i näbben. Den hade tydligen kommit underfund med den fina isolerförmågan hos detta byggmaterial.

### Tålmodigt

Att fotografera fåglar är lättare sagt än gjort. Det fordras i många fall en speciell kamerautrustning med långa brännvidder på objektiven, men kanske mest ett långt tåla-

En kustsnäppa, *Calidris canutus*, tar matrast på flygresan från polartrakterna till Spanien.



Stenfalken — *Falco columbaris* — väljer nordliga delar av vårt land för sin sommarvistelse. Framemot hösten söker den sig till Syd-Europa. Denna bild fångade fotograf Blom med kameran, när den unga stenfalken under höstflyttningen tog sig en vilopaus vid Falsterbo.

mod. Och man måste veta var fåglarna är att söka utan att skrämja dem på flykten. Inte ens med de största teleobjektiv får man något till skänks, då man t.ex. för att få en nägorlunda tydlig bild av en trast måste komma så nära som 4—5 meter. Som en tankeställare kan nämnas, att på 8 meters avstånd blir ett rådjur, som ju är ganska stort, endast 35 mm långt med ett 40 cm objektiv. Det gäller sålunda att ha både tur och tålmod, om det skall bli några bra bilder, men det är desto roligare, när det lyckas.

Att ta bilder vid fåglarnas bon är det bekvämaste sättet. Där visar sig ju fåglarna förr eller senare. Men man måste kanske hitta tio bon för att få ett, som är fotograferingsbart. Man måste också gå försiktigt fram, för att inte dit vägleda en skata eller ekorre med tragisk plundring som följd.

Bengt Blom

**K**ung Bore visar en bister nuna just nu. Då dessa rader skrives, har kvicksilvret i Nordväst-Skåne krupit ner till  $-20^{\circ}\text{C}$ , vinden sveper isande kylig. Och likadant är det i hela landet. Vattendrag och även öppna havet ligger på många ställen fångade i "frostiga famntag". Agnar vi i detta sammanhang tillräcklig tanke åt vad denna "isvinter" innebär för de fåglar, som stannat kvar i vårt land? Tänker vi på deras minimala möjlighet att skaffa sig föda? Här ges ett osökt tillfälle att göra en behjärtansvärd insats. Tänk på fåglarnas svåra belägenhet — det må gälla hemma i trädgården eller vid kusten, där sjöfåglarna säkerligen har det svårast! Ge fåglarna mat!

## Västervikspensionär med hobbyintressen

När hyvlaren Gunnar Kvarnström vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik, Mekaniska Verkstaden, pensionerades i början av januari 1956, kom även en del av hans fritidsintressen på tal. För att få veta något mera om dessa har sign. EN besökt honom i hans hem för en intervju.

Mitt ibland vackra trädgårdar, i en villa vid Stenhagsgatan, får Kvarnström nu njuta sitt otium. Från den stora balkongen på andra våningen skymtar han genom fruktträdens grenverk Mekaniska Verkstadens röda tegelbyggnad, den plats där han gjort sina 31 tjänsteår. Det är med varmt intresse och inte utan en viss saknad han talar om det arbete, han nu som sjuttioåring lämnat.

Men den gamle hyvlaren kommer inte att sitta sysslös och tycka, att tiden är lång. Tvärtom! Han har nämligen en ovanlig hobby, en trevlig hobby. Han bygger fioler. Han har hållit på med detta i tio års tid, och han bygger nu sin åttonde fiol. På bordet ligger en bok, ur vilken han hämtar sitt vetande. Det är inbundna häften av "Slöjd och Ton", en tidskrift, som utges av Sveriges Fiolbyggareförbund. Han är sedan gammalt prenumerant på denna skrift och berikas därigenom ständigt med nyheter om sitt speciella område och om den därtill hörande musiken. Han spelar nämligen själv fiol.

Kvarnström plockar fram de verktyg, som han använder för sitt fiolbygge. Det är åtskilliga små trevliga grejor. Han har nu en fiol i arbete. Botten, sargen, halsen och snäckan är redan hoplimmade, och överstycket ligger på bordet putsat och klart för fastsättning.

Kvarnström berättar, att svenskt trä inte är så lämpligt för fiolbygge. Därför använder han lönn från Tyrolen och bömisk gran. Han köper träet i stycken, och sedan utför han själv all utsågning och putsning av de ofta endast ett par millimeter tjocka delarna, vilka tarvar en mycket varsam behandling. När de olika delarna sammanfogats, skall fiolen fernissas minst tio gånger, och fiolens klang beror också i hög grad på hur detta arbete är utfört. När strängarna påmonterats och Kvarnström äntligen är nöjd med sin fiol, har han många, många hobbytimmar bakom sig. Det fordras mycket stort tålamod, säger han, och själen måste vara med, när man gör en fiol.

Med en glimt i ögonen berättar K., att han som pojke fick sin första fiol. Hans broder hade köpt den för endast tre kronor. Han och brodern turades om att spela dagen lång och så ivrigt, att deras mor till sist tröttnade och på skämt hotade med att gå ut i skogen, om de inte ville dra in lite på sitt fiolgnidande.

Så sätter Kvarnström en av sina egenhändigt tillverkade fioler under hakan och spelar ett par vackra musikstycken.

Han lyser av vänlighet, är på samma gång blygsam och ganska förtegen, när man vill, att han skall tala om sin hobby, som han själv inte tycker är så märkvärdig. Assisterad av sin glada och trevliga fru berättar Kvarnström, att han haft en av sina fioler, den andra i ordningen, på Fiolbyggareförbundets utställning i Stockholm 1950. På väggen hänger också inom glas och ram utställningens granskningsintyg med högt poängtal. Detta intyg är så mycket mera värt, som han själv "spelar in" och bedömer klangen på sina fioler.



En ovanlig hobby har västervikspensionären Gunnar Kvarnström, som här håller på med sin åttonde fiol.

Sign. får också veta, att Kvarnström även målar tavlor i olja, och ett par av dessa tavlor med västerviksmotiv pryder hemmets väggar. Barnen, som tycker om att få en tavla i present, har skänkt honom ett präktigt målarskrin i julklapp för att han skall ha en god utrustning, när han nu kan ägna ännu mera tid åt detta område.

Sjuttioåringen gläds åt och trivs med sina trevliga hobbyintressen, och med dessa som bakgrund kommer han verkligen att kunna njuta sitt otium, när han nu pensionerats från en lång och trogen tjänst. Lycka till! EN

## Arne Axelsson och "Lyktan i dimman"

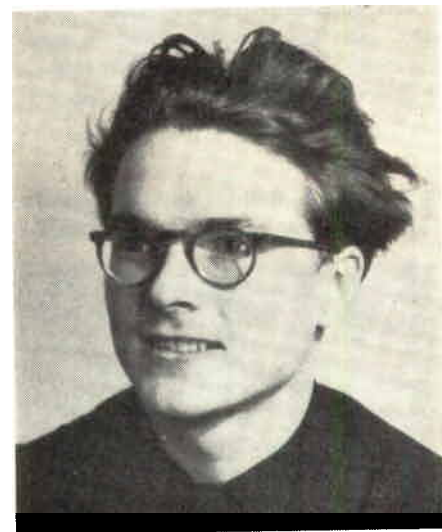
— Det var en mycket dimmig afton, som jag kom förbi platsen med den gamla lyktan. Jag fångades genast av ljusstrålarna, som spred sig åt alla håll genom lövverket. Erfarenheten hade lärt mig, att samma motiv aldrig kommer igen, och jag skyndade hem efter kamera och stativ för att föreviga skönhetssynen. Jag tog för säkerhets skull motivet från ett par vinklar, men då jag framkallade bilderna, ansåg jag, att segrarbilden var bäst uppbyggd. Brytningen mellan det svarta lövverket och ljusstrålarna gav bilden en dramatisk effekt och en säregen atmosfär.

Så berättar korrespondent Arne Axelsson på Försäljningskontoret i Höganäs om den tillfällighet, som gav motivet till "Lyktan i dimman", vilken bild belönades med första pris, 150 kronor, i Nyheternas höstbildtävling.

Axelsson har med framgång deltagit också i andra tävlingar. Han fick första pris i folk-

livsgruppen i tävlingen om bilder från Hs. I AT:s sommarbildtävling, där ca 5 700 bilder konkurrerade om placeringen, fick han tre hedersomnämningar för lika många insända bilder. I tävlingen om bilder visande "Skulptur i Natur" placerade han sig också och erhöll som pris en låda finfina äpplen från Norrvikens Trädgårdar i Båstad samt fotograf Dittmers tjugiga bok om Spanien från tidskriften FOTO. "Brännpunkten" publicerade för övrigt i novembernumret förra året en av hans bilder tagen på Lidos badstrand utanför Venedig, en av de platser han besökte på sin semestertripp.

— Jag började fotografera på allvar 1953, då jag blev medlem i Höganäs Fotoklubb, säger Axelsson. Jag upptäckte, att jag hade vissa anlag för att se motiv i svart och vitt, och de anlagen har jag försökt att utveckla. Det är först under fjolåret, som jag placerat mig i så många sammanhang. Och naturligtvis är det



Arne Axelsson, lycklig fotoprstagare.

en stor uppmuntran för mig, att andra och inte bara jag själv tycker om mina bilder.

Ragge





Detregnade tipsguld över Skromberga i jultiden. Här studerar de tre "guldgossarna" det tips, som gav storkovan. Fr.v. Egon Olsson, Gunnar Wendel och Otto Svensson.

## "TIPPARE" MED TUR VID SKROMBERGAVERKEN

Är det lätt att tippa en tolv eller att få fyra rätt på sifvertipset? Frågan ställer vi till tre anställda vid Skrombergaverken, kompisarna Egon Olsson och Otto Svensson, som tillsammans tippade en tolv i december, och Gunnar Wendel, som fjorton dagar senare hade fyra rätt på siffer.

— Det beror på, säger de tre vinnarna samstämmigt. Spelar bara lagen som vi tippa, då är det lätt.

Men det är inte lätt, varken att tippa en tolv på stryk tips eller att få fyra rätt på siffer, om det skall bli en någorlunda skaplig utdelning. I de här fallen fick Olsson och Svensson tillsammans 10 000 kronor, medan Wendel hämtade hem 12 400 kronor som vinst. Visserligen gick en del bort i skatt, men det blev ändå en ganska vacker slant över. De båda kompisarna fick sina pengar under julhelgen, sålunda en senkommen julklapp, och Wendel kunde utkvittera sin vinst som en kärkommen nyårgåva.

— Några systemtippare är vi inte, säger Otto Svensson, i sitt dagliga arbete uttagare i Rörfabriken med 14 anställningsår vid Bolaget. Det har varit uteslutande "sömmersketips" med så gott som fyra rader varje vecka. Men just i den omgången, då vi fick tolv, slog vi på stort och skickade in hela åtta rader.

Egon Olsson nickar instämmande. Han har

26 tjänsteår vid Skrombergaverken, där han började som "bråkepå" i Klinkerfabrikerna. Nu arbetar han på Laboratoriet.

Wendel har kanske haft lite mera system i sin tippning. Han har nämligen kört med stående siffrader en lång tid och har tidigare fått 40 kr. på samma rad, som nu gav storkovan.

När Wendel inte tippa, arbetar han i sorteringshallen och sorterar bl.a. den röda plattan, som presenterades i förra numret av "Brännpunkten". Nej, vad säger jag nu! Jag menar naturligtvis, att han arbetar dag ut och dag in i sorteringshallen, och blir det någon tid över, då tippa han. Wendel är f.ö. gammal i gården vid Skrombergaverken. Han började 1924 som "bråkepå" 15 år gammal och är sedan 1932 sorterare.

E.O.

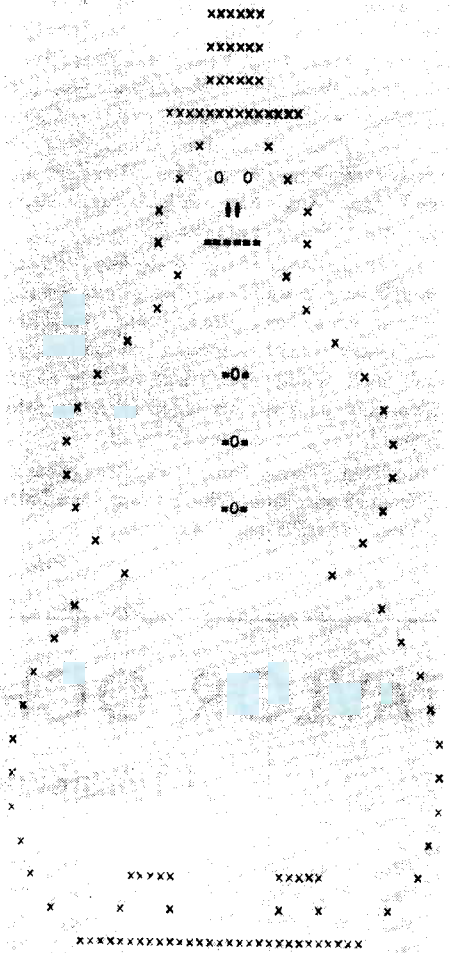
### Lösning till "Julkorsord"

Vågrätt: 1. Mönstrade; 6. Kur; 8. Desoxil; 10. Ekman; 11. Alarm; 12. Melass; 14. Ifatt; 16. Vatten; 18. Dikt; 20. Bjuv; 21. Lakrom; 23. Reala; 24. Termin; 27. Telex; 29. Ansat; 30. Intalas; 32. Eon; 33. Räntabelt.

Lodrätt: 1. Med; 2. Nasal; 3. Texas; 4. Aula; 5. Eremit; 6. Kampanj; 7. Runstaven; 9. Ilsvar; 12. Modernare; 13. Avtal; 15. Fe-

### När Telex önskar God Jul

Lille-julafton undrade "Telexflickan" Edvor Blomqvist på Höganäbolaget, om Telexapparatens möjligen råkat ur gängorna. Den började nämligen plötsligt till synes oregelbundet knacka ner en massa tecken, som emellertid snart visade sig vara konturerna av en snögubbe. Och undertill kom "God Jul" på sju språk. Det var Telestyrelsens Telexavdelning i Stockholm, som på detta sätt skickade en julkhälsning till sina många abonnenter över hela jorden.



a merry christmas. frohe weihnachten.

hauskat joulua. joyeux noel.

gladelig jul. prettige kerstdagen.

god jul

stockholm 1955

sverige

ber; 17. Tomten; 19. Klarsyn; 22. Kattor; 25. Extra; 26. Mölle; 28. Lian; 31. Sot.

Pristagare blev följande: Kontorist Stig Jonsson, Norrtullsgatan 8, Västervik, kr. 25: —, Gruvarbetare Oscar Persson, Brevlåda 224, Nyvång, kr. 20: —, Förman Gottfrid Braun, Box 55, Gunnarstorp, kr. 15: —, Fru Elin Holm, Sandflygsgatan 14, Höganäs, kr. 10: —, Gruvarbetare Otto Wendt, Box 15, Hyllinge, kr. 5: —.

## Dans kring granen med tomtefar

När musiken spelade upp "Nu är det jul igen" på Stadshotellet i Höganäs söndagen den 8 jan., hade ett 65-tal barn och nästan lika många mammor och pappor samlats till Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings barnfest.

Den traditionellt goda stämningen lät inte vänta på sig. Efterhand som förfriskningar och tårtätning avslutades vid de levande ljusen på bordet, drogs barnen till dansgolvet, där deras skrik och stöj kulminerade, när tomtefar — ungdomskonsulent Eyre Wahlsten — linkade in stödd på sin käpp. Tack och lov förnygrades tomtefar väsentligt, sedan käppen slängts bort och juldanserna sattes igång för fullt kring granen.

Så småningom blev det rörelse mot lilla salen, där barnen ställde upp sig på två led för att i tur och ordning pröva lyckan i fiskdammen. Under tiden fick tomten och musiken — stud. Sture Wahlberg och Leif Ahlberg — en välförtjänt paus för att sedan fortsätta med dansen kring granen ännu en stund.

Slutligen avbröts dansen, tomtefar plockade fram en stor säck, och då visste varje barn vad det var fråga om — gottpeåsen.

B.B.



Ett möte med tomten är en upplevelse för alla småttingar. På höganästjänstemännens julfest togs denna bild, då fyra näpna ungar för "tomtiefar" — alias ungdomskonsulent Eyre Wahlsten, Hälsingborg — visar sina vinster i fiskdammen. De heter fr.v. John Wilhelm Ljung, Anders Askeroth, Doris Florin och Eva Carlström.

## TAVLOR OCH GLAS

### i Tjänstemannaföreningens konstlotteri

"Alla vill säkert pryda sitt hem med vacker konst." Denna mycket riktiga förmodan uttalades av den första inköpsnämnden vid konstlotteriets start i januari 1952, och den har på ett talande sätt bekräftats genom avslutningen till lotteriet.

I december 1955 anordnades den åttonde

utlottningen, som denna gång var förlagd till det nyrestaurerade Höganäs Museum. I en gammal och värdig omgivning hade de omkring 120 medlemmarna möjlighet att på förhand i lugn och ro beskåda de utställda föremålen och göra sina val, för den händelse lotten skulle visa på vinst.

Alltsedan början har tyngdpunkten vid utlottningarna legat på oljemålningar, och den största delen av prissummorna har även disponerats för dylika konstverk. Redan vid konstlotteriets start förutsågs emellertid, att förutom oljemålningar konstföremålen skulle kunna "utgöras av akvareller, etsningar, litografier m.m. samt andra konstföremål än tavlor, såsom keramik, porslinspjäser o.d.", och man angav, att "försök kommer att göras att tillfredsställa skiftande smakriktningar".

Fru Margith Schönhult beundrar i sitt hem den Orup-pjäs, som maken Åke valde såsom högsta vinst i höganästjänstemännens konstutlottning. En kärkommen extra julklapp.

Dessa försök hade denna gång resulterat i en kollektion bestående av oljemålningar från tre konstnärer, var och en representant för en speciell konstriktning: Nils Folke Knafve för det naturella måleriet, Karl Erik Olsson för det abstrakt-konkreta och Berndt Petersson för det expressionistiska måleriet. För första gången medtogs även glas som företrädare för "andra konstföremål än tavlor"; Johansfors Glasbruk och Bengt Orup hade välvilligt ställt en omfattande samling av den senares arbeten till förfogande.

Vinnarnas val kan tolkas så, att de olika smakriktningarna genom denna uppläggning åtminstone i viss utsträckning kunnat tillgodoses. Första pristagaren, ingenjör Åke Schönhult, kunde sålunda välja bland samtliga tavlor och glasarbeten. Han stannade för en glasskulptur av Orup. Andre pristagare direktör Nils Bergling valde en olja av Knafve, och samma konstnär fick lämna vinster till fröken Bertha Hermansson, ing. Curt-Eric Walldow samt planeringsman Åke Larsson. Fröken Hildi Olsson valde en olja av Karl-Erik Olsson, och kamrer Åke Engmarker tog en olja av Berndt Petersson. Övriga tjugo vinnare hade Orup-glas att välja på.

Och så satsar vi till nästa utlottning, som sker före midsommar. Nya medlemmar i konstlotteriet är välkomna.

Ldl.



## Bolagsbriden vanns av nyvångsarbetare

Den första bridgetävlingen mellan anställda vid Höganäsbolagets verk i nordv. Skåne fick en lyckad premiär. Tävlingen gick på Stadsbotellet i Höganäs en fredagskväll i mitten av december förra året. Sex lag deltog, och som segrare i lagtävlan utgick fyra arbetare från Nyvångsverken.

Tävlingens initiativtagare redaktör Ragnar Engberg hälsade de 24 spelarna välkomna. Utan att bortse från tävlingsmomentet framhöll han avsikten att föra de anställda av skilda kategorier från de olika verken samman såsom det väsentligaste. Det blev en populär bridgeafton, och man diskuterade efteråt möjligheterna att till nästa år få igång ett större upplagt tävlingsutbyte.

Tävlingen genomfördes med fyramannalag, som alla spelade mot alla. Man inskränkte sig denna gång till fem spel enligt system Patton. Som nämnts triumferade Nyvångs lag med 38 poäng närmast följt av Skromberga 34, Höganäs lag I 32, Bjuv 28 och Gunnarstorp 25 poäng. Billesholms drog sig tillbaka i sista stund, och ett andra höganäslag ställde upp utom tävlan och hamnade på sista plats.

Det segrande nyvångslaget bestod av Gunnar Larsson, Ernst Nilsson, Åke Johansson och Bror Alm.

Ege

## Klar bridgeseger för Slip

Den årligen återkommande bridgetävlingen mot Elektrolux gick av stapeln på Västerviks Stadshotell den 3 januari och resulterade i seger för Slip med 1015 poäng mot 785 poäng. I likhet med tidigare var tävlingen upplagd



Västervikarna Gösta Green, Stig Danielsson, Karl-Edvin Steen och Birger Hullinger lägger i träningsbridge grunden till storsegen över Elektrolux.

efter Mitchell-system med 6 par från vardera företaget och 30 brickor spelades.

Med tanke på föregående års oerhört jämna tävlingar var Slips överlägsenhet denna gång ganska oförklarlig. Endast ett E-lux-par lyckades kila in sig bland de sex paren från Slip, nämligen Bramstad-Sundin, som lyckades få en delad femte- och sjätteplacering. Detta par var också det enda från E-lux, som lyckades nå medelpoäng. Bästa par var Green-Steen från Slip, som skrapade ihop 199 poäng och endast hade 7 brickor under medel. K-E Steen är f.ö. den icke obekante fotbollsspelaren från Norrköpingskamraterna, och då bridge lär vara ett omtyckt tidsfördriv under storklubbarbarnas fotbollsresor, kan man förmoda, att det är under dessa Steen skaffat sig sin goda rutin. Detta i samband med Greens eleganta spelföring förklarar deras resultat. Fjölårssegrarna Hultinger-Danielsson placerade sig på andra plats med 188 poäng. Deras offensiva budgivning inbringade dem störst antal "toppar", men några misslyckande uppoffringsbrickor drog ner resultatet. Welinder-Holmgren gick vackert in på tredje plats, tätt följda av Cederlund-Nilsson. Då de övriga i tävlingsbridge orutinerade paren från Slip även lyckades, blev resultatet denna gång närmast nattsvart för Elektrolux.

De individuella placeringarna för de bästa blev således: (Medelpoäng 150) 1. Green-Steen 199 p., 2. Hultinger-Danielsson 188 p., 3. Welinder-Holmgren 171 p., 4. Cederlund-Nilsson 167 p., samtliga från Slip. 5—6. Bramstad-Sundin, E-lux, och Gustafsson-Lindgren, Slip, 150 p., 7. Petterson-Norrman 140 p.

En rolig giv var följande, där förvånansvärt nog endast ett par hamnade i rätt kontrakt, 3 sang, som alltid ger minst 4 trick. Övriga par "hittade" 5 klöver, som givetvis resulterade i en straff.

Sp D	Sp K-x-x
Hj 8	Hj E-K Kn-x-x
Ru 10-x-x	Ru D-Kn-x
Kl E-D-Kn 10-x-x-x-x	Kl K-x

Efter denna seger hoppas vi, att träningen inom Slips Bridgesektion intensifieras, så att vi därigenom kan få till stånd ökat utbyte med andra klubbar eller företag. Vi kanske så småningom t.o.m. kan ge bridgevännerna vid moderföretaget i Höganäs en match.

S.D.

## Höganäs Gymnastikförening en förnygrad sextioåring

Den 4 januari kunde Höganäs Gymnastikförening se tillbaka på sex decenniers fruktbringande verksamhet i fysisk fostrans tjänst. Det var en förnygrad 60-åring, som trettondedagen celebrerade denna milstolpe med stora festligheter.

Med förnygringen syftar vi närmast på de förtjusande småtningar, som i föreningens under hösten nystartade barnavdelning under fru Kerstin Högströms förnämliga ledning inledde jubileumsuppvisningarna i Stadshuset. Men vi tänker också på flickavdelningens framträdande, kännetecknat av stil och grace.

Uppvisningarna fick sålunda en mycket lyckad upptakt, och de små flickorna och pojkar i åldern 4—6 år knep applåder på löpande band. Man fick belägg för att HGF arbetar på bred front. De många utmärkelser av olika slag, som överräcktes dels av Skånes Gymnastikförbunds ordförande, borgmästare Hans Johansson, Ystad, och dels av föreningens hedersordförande redaktör Ragnar Engberg, vittnar också om en föredömlig trofasthet bland såväl funktionärer som aktiva gymnaster inom föreningen.

Efter den offentliga festen i Stadshuset samlades omkring 135 medlemmar inkl. damer

## "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 15 mars 1956

Copyright:  
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

och inbjudna till fortsatt jubileumsfirande på Stadshotellet. Nyvalde HGF-ordföranden civilekonom Knut Aronsson presiderade vid de festligt dukade borden. Bland gästerna intog f. verkmästare Axel Nyman, Bjuv, såsom en av initiativtagarna till föreningen en av hedersplatserna. Höganäs stad representerades av bl.a. stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson, och Höganäsbolagets chef dir. P Eg. Gummeson var en mycket välkommen gäst.

Det ströddes i talens långa rad många rosor för jubilarer och dess föregångsmän. Vackra blomsterbuketter i mera bokstavlig bemärkelse gick till hedersordföranden Engberg samt hedersledamöterna J Wald. Persson och Carl Bogren. Och först när ett-slaget klingade på natten, sattes punkt för en alltigenom värdig jubileumsfest.

Ege

### Schackspelare hallå!

Förslaget om en schackturnering mellan de anställda vid verken i nordvästra Skåne har tidigare varit på tal. Nu har det åter aktualiserats, och om vi är kvicka i vändningen, kan måhända en tävling ordnas, innan våren kommer.

Men hur skall tävlingen lämpligen läggas upp? Den frågan ställer vi här till schackentusiasterna inom Bolaget. Skicka snarast ett förslag till redaktör Ragnar Engberg på Informationsavdelningen i Höganäs. Så får vi se, om det går att ordna.

### Bengt Pettersson är Slips bäste bowlare

År 1948 uppsattes ett vandringspris, om vilket Slips bowlare tävlar två gånger varje år, och den ena tävlingsdagen är alltid Annandag Jul. Tävlingen har tidigare gått över 6 serier, men ändrades år 1955 till att omfatta 8 serier, och spelas med handicap.

I 1955 års julbowling ställde 17 av Slips bowlare upp. Inom parentes kan nämnas, att bowlingporten numera har ett 25-tal utövare inom företaget.

I första omgången (varje omgång omfattar 8 man) startade B-klassaren Willy Brunstedt med en serie på 215, och trots att han inte lyckades fullt så bra i fortsättningen, blev han bäst i denna omgång på 1503.

I andra omgången, som innehöll flera av kanonerna, började fyra man med serier över 200, nämligen mästarerna Bengt Pettersson och Uno Lindquist med 245 resp. 239, C-klassaren Sune Wallerius med 230 och A-klassaren Astor Hølgersson med 206. Bengt Pettersson visade även i de följande 7 serierna, var strike-rännan fanns, och ledde efter denna omgång tävlingen på 1605. Torvald Andersson hade gått upp på andra plats med 1577, Astor Hølgersson på tredje med 1554 och Uno Lindquist på fjärde plats med 1547.

I tredje omgången spelade två man. De tillmättes ingen chans att ta någon av tävlingarna, men C-klassaren Karl-Erik Heed slog fint och gick in på tredje plats i den slutliga prislistan med 1571.



Kan Ni stå på ett ben som en tupp? Dessa småttingar i Höganäs Gymnastikförenings barnavdelning klarar fint uppgiften, ett par dock med ledarinnan fru Kerstin Högströms hjälp.

Resultat: (handicap inom parentes)

1. Bengt Pettersson	1605	( — )	poäng
2. Torvald Andersson	1577	( 80 )	„
3. Karl-Erik Heed	1571	( 120 )	„
4. Astor Hølgersson	1554	( 40 )	„
5. Uno Lindquist	1547	( — )	„
6. Willy Brunstedt	1503	( 80 )	„
7. Birger Westerlund	1502	( 40 )	„
8. Sune Wallerius	1462	( 120 )	„
9. Gunnar Forsell	1402	( 120 )	„
10. Stig Jonsson	1394	( 160 )	„
11. Tord Lindberg	1394	( 120 )	„
12. Åke Nilsson	1377	( 120 )	„
13. Karl Karlsson	1366	( 120 )	„
14. Helge Örnfjäder	1302	( 160 )	„
15. Gösta Pettersson	1229	( 120 )	„
16. Bertil Ljung	1142	( 160 )	„
17. Birger Pettersson	1009	( 160 )	„

Bengt Pettersson tog därmed sin fjärde in-teckning av de fem, som fordras för att ta hem priset för alltid. Han hotas närmast av Astor Hølgersson och Birger Westerlund med vardera tre resp. två in-teckningar.

K.K.

### Gymnastik på schemat för Verkstadsskolan

Som ett försök har på Verkstadsskolans schema lagts in fysisk fostran i form av gym-

nastik två timmar per vecka. De två första årsklasserna i skolan har dessa timmar gymnastik i Samrealskolans gymnastiksal under ledning av redaktör Ragnar Engberg. Nämnas kan, att denne har 25 års erfarenhet på detta område som ledare för frivillig gymnastik.

Kanske vi så småningom får se verkstads-grabbarna göra en uppvisning.

Segraren i Slips "Jul-bowling", laboratorie-biträdet Bengt Pettersson, i sin dagliga gärning.

