



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 14 Nr 3 Juni 1956

UR INNEHÅLLET

Vallåkra-leran

viktig råvara för rör och klinker 3

Marknadsläget vid Höganäsbolaget våren 1956

Ur försäljningsdir.
Viggo Terlings rapport
till företagsnämnderna 11

Automatik – plast – fotoceller – snabbtelefon

Några nyinstallationer i gruvdriften presenterade av övering.
M Smedberg 14

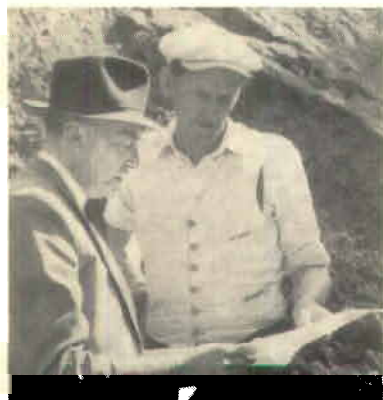
Vart tar verkstadspojarna vägen?

Sign. Ragge intervjuar några
diplomerade elever 16

"Jag trivs i Baskarp"

säger fru Ann-Britt Björnell
i intervjuotteriet 19

Ingenjör Z Pilch och förman Sture Jönsson diskuterar lerbrytning i Vallåkra. Se s. 3—5.



FLERA VIDAREUTBILDADE ARBETSLEDARE

Hösten 1953 uppgjordes vid Höganäsbolaget en 3-årsplan för vidareutbildning av bl.a. förmän och gruvfogdar. Denna utbildning inleddes med en Hermods-kurs, som nu slutförts av den tredje omgången förmän. Vid "examen", som hölls i maj i Höganäs, överlämnade rektor W Johansson vid Hermods betygen samt premier till de bästa deltagarna. Några av dem syns på bilden, fr.v. gruvfogde Folke Ågren, Skromberga, förman Arne Pehrsson, Billesholm, förman Börje Nordstedt, Bjuv, arbetsbasarna Terje Jönsson (primus) och Hans Ruke, Höganäs, samt gruvfogde Hilbert Månsson, Nyvång. Sedan starten har 56 förmän och gruvfogdar genomgått Hermods-kursen, och 20 av dem har därefter varit på fortsättningskurs i internatform under 3—4 veckor. Mera om arbetsledarutbildningen på s. 13.

Gigantiska framtida kapitalbehov

— För att vårt land i framtiden skall kunna bibehålla nuvarande höga levnadsstandard eller öka den i takt med andra högt utvecklade länder kommer det att resas en gigantisk efterfrågan på kapital, framhåller Höganäskoncernens chef, dir. P Eg. Gummeson, i ett intressant uttalande om framtidsutvecklingen. Se s. 6.



Den slöja,

som för oss döljer framtiden, är enligt skalden vävd av barmhärtighetens hand. "Vetenskapen lär oss, att det finnes blott en tid, som är bättre än vår, och att denna är framtiden", sade på sin tid en framstående svensk zoolog och kulturpersonlighet. Så har väl i alla tider människans inställning till framtiden växlat: mellan svart pessimism inför den ovisshet, de lurande faror, som man tyckt höra framtiden till, och ljusblå optimism inför de skimrande möjligheter, som samma framtid bär i sitt sköte.

Hur än grundinställningen

växlat, så har människan dock alltid haft en obetvingslig lust att försöka kasta en blick bakom den där slöjan, som döljer framtiden — ond eller god. Till sin hjälp har hon haft teckentydare av olika slag, från antikens augurer, som med ledning av fåglarnas flykt, de fyrfota djurens språng och läten samt annat mera troddes kunna sja om stundande tider, till våra dagars "spåmän", som på grundval av statistik, sannoliketskalkyler och operationsanalyser med något av matematisk precision kan göra sina förutsägelser. Visserligen kan man f.n. i bästa fall inte uppnå mera än en låt vara hög grad av sannolikhet. Men det är vackert så.

I förra numret

av vår tidning återgav vi på denna plats ett referat av bankdirektör Browaldhs prognoser rörande framtidsutvecklingen. I detta nummer presenterar vi på s. 6 i artikeln "Enorma investeringsbehov om levnadsstandarden skall ökas" industrimannens syn, förmedlad av koncernchefen, dir. Gummeson. Som komplettering till dessa synpunkter skall vi här återge vetenskapsmannens syn på utvecklingen. Det sker i form av en sammanfattning av det föredrag, som den kände ärftlighetsforskaren prof. Åke Gustafsson, höll på PRK:s tidigare omnämnda 10-årsjubileum under titeln: "Människan och morgondagens värld".

Människorna är,

sade prof. Gustafsson bl.a., liksom flertalet djur och växter uppdelade i ett antal raser, som kännetecknas av stor variabilitet. Raserna byter, utväxlar arvsfaktorer och kromosomer, varigenom variationen ytterligare ökas. En sådan rasblandning har av många ansetts skadlig från arvssynpunkt. Själv är jag närmast av den uppfattningen, att för mänsklighetens framtid är sådan rasblandning till

enorm fördel. Intelligensen, fantasin, skönhetsinnet, den tekniska talangen är ju inte begränsad till en viss ras. Men samtidigt får vi nog släpa på de negativa sidorna, anhopningen av defekter och liknande.

Trots all propaganda

för barnbegränsning stiger världens befolkningssiffra i rasande takt. Varje dag tillkommer 50 000—60 000 nya världsmedborgare, dvs. lika många människor som i en medelstor svensk stad. Det råder lika stor befolkningstäthet i Europa som t.ex. i Asien. Men med den tillgängliga näringen förhåller det sig annorlunda. Man har beräknat vid pass 2 500 kalorier per dag som minimiförbrukning för en fullvuxen man med en god arbetsbörda, och 1 700 kalorier vid fullständig muskelvila för att livhanken skall kunna upprätthållas. I åtskilliga europeiska länder, i USA, Australien och Argentina står över 3 000 kalorier till förfogande per individ. För Sverige är siffran 3 000. I Indien är den däremot endast 1 570, alltså långt under vad en normalt funtad människokropp behöver också i fullständig muskelvila. Troligen lever mer än hälften av jordens befolkning under existensminimum. Marginalen av svältande och undernärda kommer att stiga, om inte alla världens länder förenar sig i en hård och medveten barnbegränsning och bekämpar sina överdrivet patriotiska griller.

Tack vare

växtodlingen och växtförädlingen har den svenska brödsädeskoroden årligen ökat med ungefär 1 % eller mer än den årliga folkökningen och ökar alltjämt. Vad som gäller för vår lilla del av världen gäller emellertid inte alls för världen i dess helhet. I stället blir underskottet på näringsmedel allt större. Hur många invånare kan då jorden egentligen föda något så när? Med alla hjälpmedel, som tekniken i alla dess former för närvarande kan uppbringa och såsom vi ser det i framtiden, med tillvaratagande av jordens, havets och luftens alla produktionsmöjligheter och med yttersta sparsamhet kan jorden troligen livnära ett 10-tal eller 20-tal miljarder människor. Men det är nödvändigt, att folkökningen sker oerhört mycket långsammare än nu och att den verkliga dämpas ner till den takt, som födan kan bringas att öka.

Härmed kommer jag in

på det allra viktigaste problemet: vi måste lära oss tänka globalt. Men är det överhuvud taget möjligt i vår ras- och statschauvinistiska

värld att nå en internationell överenskommelse beträffande de olika sätten att minska fysiskt lidande, särskilt då vad undernäring och svält beträffar? Är det t.ex. möjligt att genomföra ett världsomfattande system av barnbegränsning? Om detta emellertid en gång skulle lyckas, så återstår betydande svårigheter. Är vi svenskar t.ex. beredda att ställa oss i paritet med zulukaffrer, eldsländare, maorier, kirgiser, och anse dem lika värdefulla som oss själva för mänsklighetens framtid, eller kommer det att bli så, att ett majoritetsbeslut förhindrar en fullständig likställighet?

Ifall det är så,

som jag och naturligtvis här i Sverige de flesta med mig i vår barnslighet inbillar oss, att världens lidande och nöd verkligen bör minskas, så får ingenting hindra oss att efter förmåga hjälpa de nödlidande eller tala de styrande till förstånd. Ty är vi trots allt inte mer än råttan, masken, fjällemmeln, ekvecklaren, som så blint kan öka sitt antal?

Det finns, tror jag, för människan ingen möjlighet att helt utplåna lidandet, förgöra fasorna och släcka grymheten. Människan är inte Gud, evig och oföränderlig, hon är människa, bräcklig, svag och fortfarande djurisk. Kanske är det så, att lidandet är ett gott, när det sammankopplas med sinnets rikedom och skaparkraft. Är inte lidanden och lycka, sorg och glädje varandras förutsättningar?

Är livet

meningslöst eller inte? I de ögonblick, då vi är som mest lyckliga, då vi skapar något för oss själva eller för våra medmänniskor, så ger vi livet ett sorts mening. Kanske kommer den moral, som styr vårt handlande, en gång i framtiden också att få sitt centrum i hjärnan, liksom språksinnet alldeles nyligen i utvecklingen fått sitt.

Framtiden

är vår trots allt. Hjärnan sitter ju faktiskt här inne hos oss själva, och arbetet med att förbättra den började så nyligen. För mig är det alldeles uppenbart, att de som arbetar på att förbättra sig själva, fria sig från fördomar, godtycke, raschauvinism, förlegad patriotism ständigt ökar i antal världen över, i alla världens små provinser.

Och med detta optimistiska

durackord önskar vi alla våra läsare

En Glad Midsommar



Vallåkra samhälle i Kvistoftaåns dalgång är en tjugande nordvästskånsk idyll

Vallåkra-leran

viktig råvara för
rör och klinker

Höganäsbolagets keramiska tillverkningar grundar sig som bekant till stor del på vad den skånska jorden skänker, antingen råmaterialet hämtas upp hundratalet meter under markytan eller plockas fram ur dagbrott. Ett sådant bearbetas i Vallåkra, där verksamheten har ett intressant förflutet. Vi skall här redogöra för olika försök att tillvarata stenkols- och lerfyndigheterna i vallåkratrakten samt för Höganäsbolagets drift där, sedan fyndigheterna förvärvades år 1919.

Vallåkraverken, som det heter i Bolagets handlingar, ligger i Vallåkra Storkommun, cirka 1½ mil sydost Hälsingborg. På 1730-talet påbörjade bergmästaren Anton Swab undersökningar efter nya stenkol fyndigheter in i landet. Härvid upptäcktes 1737 i Kvistofta socken på Norra Vallåkras område ett litet kollager på obetydligt djup under markytan. Det var beläget på västra sluttningen av en hög kulle, efter en på dess övre plåtå belägen fornlämning benämnd Borgen eller Borgberget. I västra sluttningen av denna kulle drevs påföljande år in dagorter. Kolflötsen var endast 15—18 centimeter tjock, och efter 6—7 års bearbetning nedlades gruvan, som bar namnet Norra Vallåkra Sten-

kolsgruva. Man hade då producerat omkring 8 200 hl stenkol.

Ett tiotal år senare återupptogs grubarbetet men upphörde åter efter kort tid "för kolflötsens ringa mäktighets och obestånds skull" och därför "att en sandstensvägg tvärt avskar flötsen". Under mer än 100 år förekom där efter ingen bearbetning av stenkol fyndigheterna.

Först vid mitten av 1860-talet riktades uppmärksamheten åter på vallåkratrakten. Borningar efter stenkol företogs på en mängd platser. I Södra Vallåkra upptogs fyra schakt, Dalschakten nr 1 och 2, schakt Carl XV söder om Kvistoftadalen och schakt

Adolf Rosen norr därom. I de två förstnämnda schakten uppfordrades kolen för hand, i de två senare med maskinkraft. Under tre år t.o.m. 1866, då arbetet vid denna fyndighet upphörde, bröts omkring 26 000 hl kol och något mera lera.

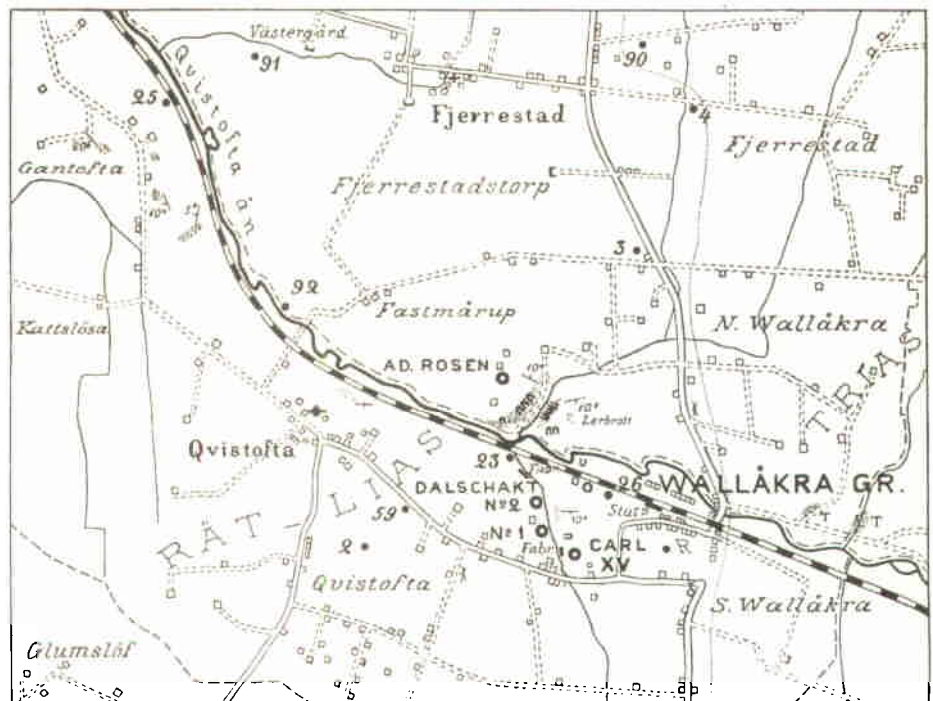
Stenkolsbrytningen upphörde år 1868

Samma år bildades Vallåkra Stenkolsaktiebolag, det första företaget för stenkolsbrytning vid sidan av Höganäsbolaget. Vallåkrabolaget övertog inmutningsrätten till området och sänkte 1867 ytterligare ett schakt i Vallåkra. Följande år förlades emellertid bolagets

Kartskiss över trakten omkring Vallåkra, återgiven från Edvard Erdmanns "De skånska stenkolfälten och deras tillgodogörande", varur också de historiska uppgifterna i artikeln är hämtade.

Teckenförklaring: ⊃ dagort; ● schakt; ● borrhål. Skuggade partier = blottad berggrund. Den i nord-sydlig riktning dragna finprickade linjen angiver ungefärlig gräns mellan de geologiska formationerna tillhörande rät-lias och trias.

För publicering godkänd i Rikets Allmänna Kartverk den 13 juni 1956



verksamhet till Billesholm. Därmed var stenkolsbrytningen vid Vallåkra definitivt slut.

Men om vallåkratrakten sålunda hittills visat sig sakna brytningsvärda kolflötser, upptäcktes lertillgångar, som utgjorde lämpliga råmaterial för en lervaruindustri. För att tillgodogöra den under kolflötsen i schakt Carl XV befintliga eldfasta leran anlades 1865 en liten fabrik, Qvistofta eller Vallåkra Lerkärlsfabrik. Här tillverkades lerkärl med såväl brun saltglasyr som gul blyglasyr. Leran ur gruvan användes i blandning med moränlera, som uppgrävdes alldeles intill fabriken.

Verksamheten upphörde emellertid efter kort tid men återupptogs 1877 med fabrikation i något större skala av saltglaserade kärl, såsom flaskor, burkar och krukor av samma slag, som tillverkades i Höganäs. Råmaterial utgjordes av den lera, som ligger under kolflötsen i "Carl XV" och som togs i en omkring 20 m lång dagort. Verksamheten pågick här till in på 1880-talet och igångsattes på nytt omkring 1901 av Vallåkra Lerkärlsfabrik, vars namn senare ändrades till Vallåkra Stenkärlsfabrik.

Aven på norra sidan av Kvistoftadalen i närheten av schakt Adolf Rosen har den något lägre än kolflötsen befintliga eldfasta leran kommit till användning. För Billesholmsverkens räkning påbörjades 1894 lerbrytning under de gamla orterna i dalslutningen. Från en schaktliknande avsänkning i dalgångens botten drevs en förbyggd ort, från vilken liknande orter utgick å omse sidor i lerlagret. Leran låg under den i "Adolf Rosen" brutna kolflötsen och var grå till färgen, eldfast och så mäktig, att den sträckte sig såväl ovanför orternas tak som under deras sula.

Lerbrytning i dagbrott först närmare sekelskiftet

Efter tre år övergick man till att bryta den eldfasta leran i dagbrott på en plats, där leran låg endast ett par meter under jordytan. Här

Detta är inte en arg igalkott utan verkan av ett sprängskott i Vallåkra lerbrott. Laddningen var 3 kg dynamit på 2½ m djup.



Folke Geisler och Hjalmar Kvick är två raska arbetskompisar, som kan sätta fart på hacka och spade.

bröts 1897 omkring 1 200 ton eldfast lera, som fraktades till Billesholm. Följande år nedlade Billesholmsbolaget denna lerbrytning.

Ett annat lerbrott anlades 1905 på Norra Vallåkra område, strax öster om den nämnda "Borgen". Leran utgjordes här under en halvmeter tjock jordtäckning av en mer än sex meter mäktig, överst mörkare och något kolblandad eldfast lera.

Söder om Kvistoftaan anlade det 1896 bildade Vallåkra Lerindustri AB en fabrik för tillgodogörande av där befintlig ljus skifferlera för tillverkning av klinker och trottoartegel. Vid fabriken försäljning 1902 ändrades företagens namn till Vallåkra Lervaruindustri. Den nye ägaren lät ombygga ugnarna och ombildade fabriken för tillverkning av saltglaserade rör, kloakbrunnar, grenrör samt krubbor för stall och ladugårdar. Den för tillverkningen använda leran var inte eldfast utan s.k. klinkerlera. Den maldes på kollideringar men slammades inte. Till inblandning i detta råmaterial hämtades för vissa fabrikat mindre kvantiteter eldfast lera från lerbrottet vid "Borgen" på Norra Vallåkras ägor.

År 1919 övertog Höganäsbolaget denna fyndighet.

Huvudparten av leran går till rörproduktion

I nära fyra decennier har Höganäsbolaget bearbetat fyndigheten först från söder och nu från norr. Vallåkraleran har samma geologiska ålder som leran i Margretebergs dagbrott intill Höganäs men är betydligt smidigare än denna. 85 % går till rörfabrikerna i Höganäs samt Skromberga, och återstoden användes för tillverkning av gula, torrpressade plattor. Ända till hösten förra året skedde brytningen genom handlastning.

— Tanken att anlägga en väg fram till fyndigheten och ordna lastningen med grävmaskin är gammal, säger driftsingenjören Z Pilch. Dessa funderingar gällde då brottets södra sida, där ett sådant arrangemang emellertid inte var realiserbart. Jag kom då på idén att angripa fyndigheten från norr, men det förutsatte förvärvandet av ett skogsparti på omkring ½ hektar. Efter flera års underhandlingar med ägaren kom köpet till stånd i fjol.

En caterpillar röjde med amerikansk fart undan träden och avbanade matjord och ofyndigt material med en tjocklek varierande mellan en halv och fem meter. Vägen fram till brottets norra sida var färdig på hösten förra året, och maskinbrytning samt lastbilstransport kunde påbörjas.

Denna omorganisation har medfört, att brytningen kan forceras till önskvärd omfattning under den årstid, då leran är som torrast. Arbetskraften vid brottet kan under övriga tiden av året utnyttjas vid andra verk. Tidigare bröts under hela året omkring 4 000 ton lera, och nu kan vi ta 6—7 000 ton under 2—3 månader. Hela arbetsstyrkan rör sig om fyra man.

Brottet döptes till "Sibirien"

En av mannarna, förmannen Sture Johnson, har i 29 år varit knuten till detta arbete. Han är född i Vallåkra, en vallåkrason i själ och hjärta, och vi låter honom berätta.

— Jag är bunden till denna trakt med starka band. Min far arbetade här, och han var med om att bryta lera i orter. Nu äger jag fördrahemmet, och min fru Gunborg är född i Kvistofta, som ingår i Vallåkra Storkommun.

— Det är en underbar trakt här ute. Kom hit en morgon kl. 4, då daggdropparna möter



Nyanlagd väg till brottets norra sida möjliggjorde lastbilstransport och maskinlastning. Här får via grävskoppan en av de sex bilarna, som vardera kör flera turer dagligen, snabbt sin last f.v.b. till Höganäs eller Skromberga.

Det går undan, när Erik Kronkvist sitter vid spakarna i grävmaskinen. Och efter slutad arbetsdag tar det inte lång tid att på mopeden komma till hemmet i Bjuv.



solen! Då skall Ni få höra sång från en mäktig kör av fåglar, bland vilka näktergalen dominerar. Och då är doften från skogarna som ljuvligast.

— In på lerbrottet står lövskogen hög. På våren blommar sipporna rikligt, och just nu är det liljekonvaljernas tur att slå ut i blom. Ja, här är mycket från växt- och djurriket, som fågnar ögat, inte bara då solen låter sina varma strålar flöda över oss.

— Under högsommaren kan solvärmens bli för bra i ett lerbrott, varmt som i en kokande kittel. Vi har ju tidigare brutit lera året runt. Lika varmt som det var om sommaren, lika genomträngande kändes kylan vintertid. Jag förstår den, som döpte brottet till "Sibirien".

— Förr skedde all lastning för hand upp i tippvagnar, som på spår drogs av hästar ca 800 m fram till och upp på en lastbrygga, där leran tippades i järnvägsvagnar för vidare transport till Skromberga eller Höganäs. Det var inte alltid, som vi fick disponera tillräckligt antal järnvägsvagnar, och svårigheterna på denna punkt hopade sig särskilt under betkampanjen. Längre tillbaka hade vi inte tillgång till sprängämnen, så nog har här tagits många svettiga tag med hacka och spade.

Kvick och två andra kvicka kompisar

Johnssons båda arbetskamrater *Folke Geisler* och *Hjalmar Kvick* nickar instämmande. Båda är födda i Vallåkra och har jobbat i dagbrottet sedan 1934 respektive 1942. Kvick är äldst med 63 år på nacken, men han är så kvick i vändningarna, att man har svårt att tänka sig den åldersbelastningen. Han har för övrigt i mer än 20 år varit anställd i Dragarelaget i Hälsingborg, men så lockade födelsebygden igen.

Det finner fjärde man i gänget, grävmaskinisten *Erik Kronkvist* från Bjuv, inte alls underligt. Hans brunbrända ansikte skiner i kapp med solen, och han trivs gott under sitt första gästutträdande där ute maj—juli. Tro nu inte, att han semestrar i Vallåkra den tiden. Med van hand dirigerar Kronkvist grävmaskinen, och skopan är i oavbruten rörelse, då han skall fylla sex lastbilar, som med jämna mellanrum hämtar sin last vardera flera turer dagligen. Så skall han se till, att lastningen varierar eller blandas med omväxlande magrare och fetare leror från olika delar av brottet.

En annan mycket viktig detalj måste Johnsson och Co. noga iakttaga. Det förekommer ibland låt vara i liten omfattning föroreningar i leran, bland annat järnhaltig sådan, som ovillkorligen måste sorteras bort, innan maskinlastningen sätter in. En ständig övervakning är nödvändig. Man kan sålunda tala om kombinerad hand- och maskinlastning. Och så skall Geisler och Kvick underhålla vägen och göra vissa andra arbeten. Så det är minsann inte fråga om att endast lapa solsken.

Geisler

Enorma investeringsbehov om levnadsstandarden skall ökas

I tidernas gryning för kanhända tio- eller hundratusentals år sedan var det någon, som uppfann konsten att göra upp eld. Man lärde sig använda elden för uppvärmning, för kokning och så småningom för att på primitivt sätt framställa metaller. Men det var först på 1700-talet, sedan Newcomen och James Watt lyckades att framställa en användbar ångmaskin, som elden kunde utnyttjas till kraft.

Elden och atomenergin — mänsklig- hetens viktigaste upptäckter

1920 lyckades Sir Ernest Rutherford att spränga en atom och därvid frigöra energi. Det tog bara 25 år från denna upptäckt, tills atombomben föll över Hiroshima. Man kan utan tvekan påstå, att upptäckten av elden och upptäckten, att energi kunde erhållas direkt av atomen, eller att materia kunde omvandlas till energi, är de två händelser, som har haft respektive kommer att ha den allra största betydelse för mänsklighetens utveckling. Ingen annan upptäckt, hjulet, elektriciteten etc. torde kunna jämföras med upptäckten av elden och dess användning som energikälla eller att man kan direkt omvandla materia till energi.

Atombombens väldiga destruktiva möjligheter blev ju omedelbart uppenbara, och många hoppades väl, att den skulle vara inledningen till krigens omöjlighet. Men här som alltid vänjer människorna sig snabbt, och numer är det väl ingen, som tror, att atomvapnet är slutet på förstörelseredskapen. Liksom oftast är fallet blev även denna krigets upptäckt snart föremål för intresse i fredens tjänst, och det är snarast i denna egenskap man får se dess oerhörda betydelse för mänskligheten.

Elektronhjärnan överträffar människohjärnan

Ett annat dylikt arvegods från andra världskriget var upptäckten, att man kunde förstärka ytterligt små trådlöst eller trådbundet överförda elektriska impulser till användbara kraftkällor och mycket mera. Det var närmast dessa upptäckters användning till radar, teleteknik, television etc., som sedermera visade sig användbara till moderna automatiseringsprocesser inom industrin och därmed kommer att besitta oerhörd betydelse för fredens värv. De ledde till konstruktionen av matematikmaskinen, den

konstgjorda hjärnan, som i vissa avseenden överträffar människohjärnan.

Automation — "höggradig automatisering"

Med hjälp av dessa uppfinningar och därpå grundad högautomatisering av maskiner m.m. synes det möjligt att i ännu högre grad än hittills frigöra produktion, kommunikation och distribution från mänskligt arbete. Amerikanerna har skapat ett särskilt ord för denna utveckling, som alla säkert hört talas om, de kallar den för automation. Ordet automation är som mycket annat ett propagandauttryck ägnat att väcka folks intresse mera än en definition. Vi på vårt språk skulle väl vilja översätta uttrycket med "en höggradig automatisering". Automationen ger oss en vision om att människan inom en snar framtid skall kunna ägna större del av sin tid åt att njuta frukterna av sitt arbete än åt egentligt arbete.

Atomkraft och automatisering — två stora A i den industriella framtidens utvecklingen

Man kan sålunda säga att det är två stora A, atomkraft och automatisering, som kom-

mer att vara de spjutspetsar, som skall leda den industriella framtidens utvecklingen. Jag skall nu försöka ge ett svar på varför upptäckten av atomkraften kommer att ha så stor betydelse för mänsklighetens materiella utveckling och därmed också för mänsklighetens politiska utveckling.

Enbart mänsklig arbetskraft skapar inte hög levnadsstandard

Alla är väl numera ense om att livlig samfärdsel och en effektiv och skiftande industriell produktion är förutsättningar för en hög levnadsstandard. För att uppnå en sådan skiftande och effektiv industriell produktion räcker inte god tillgång på mänsklig arbetskraft, ej heller flit. Om detta var fallet, så skulle världens folkrika länder också vara de ledande på det ekonomiska området. Detta är som bekant ingalunda fallet. Tvärtom finner man den högsta levnadsstandarden i länder med jämförelsevis liten folktäthet, men med hög industrialiseringsgrad. Vad är det då, som har gjort dem så överlägsna? Ja, börjar man forska efter orsaken, så finner man ganska snart, att det i huvudsak är mängden använd energi per capita, som skiljer rika länder från fattigare. För att jämföra lev-



nadsstandarden i olika länder kan man med en viss rätt jämföra medelinkomsterna i resp. länder omräknade i samma mynt — även om man inte får en absolut jämförelse bör dock medelinkomstens värde ge en viss antydning om hur det förhåller sig. Genomsnittsinkomsten per capita år 1952 var i Nordamerikas Förenta Stater 1825 dollar. I Schweiz, det land i Europa som har högst medelinkomst, var den 950 dollar. I Sverige 940 dollar, i Storbritannien 750 dollar och i Frankrike 680 dollar. Omräknat till dollar har genomsnittssamerikanen sålunda ungefär dubbelt så hög medelinkomst och därmed också dubbelt så hög levnadsstandard som de bästa länderna i Europa.

Förbrukad energimängd direkt mått på levnadsstandard

Om man så undersöker hur mycket energi som användes per capita i de nämnda länderna, så finner man, att genomsnittssamerikanen förbrukar så mycket energi som innehålles i 8 ton normalstenkol per år, medan svensken förbrukar endast 3,8 ton per år. Amerikanen har alltså en dubbelt så stor energiförbrukning som vi har i Sverige. När jag ovan talat om energi avser jag därmed sammanlagda energiinnehållet i all bensin, all olja, kol och elektricitet som förbrukats för olika ändamål, värme, kokning, industridrift och transport. Man kan sålunda säga att ett direkt mått på levnadsstandarden är den energimängd, som förbrukats.

Stålproduktionen uttryck för ett lands industrialiseringsgrad

För att ge ytterligare belegg på riktigheten i det sagda vill jag anföra några siffror från Ryssland, det land som väl varit i snabbare utveckling än något annat, en utveckling som är värd beundran, även om vi måste fördöma medlen som gjort den möjlig. Kolproduktionen i Ryssland var 1913 32 milj. ton, 1940 var den 183 milj. ton, 15 år därefter var den 429 milj. ton trots ett genomlidet krig, målet är för 1960 653 milj. ton. USA producerade 1955 460 milj. ton stenkol, m.a.o. 1955 hade Ryssland och Amerika ungefär samma kolproduktion, men Ryssland hade ökat sin på femton år från 183 till 429 milj. ton, vilken ökning Amerika icke kunde uppvisa. Stålproduktionen var i Ryssland 1913 ungefär 5 milj. ton, 1940 var den 29 milj. ton, 1955 49 milj. ton, och målet för 1960 är 74 milj. ton. Då stålproduktionen anses vara ett säkert mått på ett lands industrialiseringsgrad, förstår man hur långt industrialiseringsgraden i Ryssland nått. Till slut några siffror från Sverige. Vår industriproduktion steg från 1939 till 1953 med 52 %. Under tiden ökade förbrukningen av elektrisk energi med 104 %, eller dubbelt så mycket. Antalet arbetare ökade med endast 15 %. Förbrukningen av kilowattimmar, elenergi sålunda, per arbetare, var år 1939 10000 men 1953 var det uppe i 17000.

Även om de anförda siffrorna både när det

gäller inkomststandard och energiförbrukning per capita inte ger ett absolut mått på de olika kollektivens levnadsstandard, så torde man utan tvekan kunna dra den slutsatsen av dem, att om jordens befolkning skall kunna dels leva och därjämte höja sin levnadsstandard, så måste i första hand tillgången på energi vara riklig. Vilka möjligheter finns då för att åstadkomma en riklig tillgång till energi åt jordens folk? Med vilken hastighet kommer jordens befolkning att öka? Med vilken hastighet kommer den att öka sin levnadsstandard, dvs. med vilken hastighet kommer deras förbrukning av energi att öka? Och slutligen: hur stora är jordens tillgångar på kol, olja och andra former av energi?

Jordens befolkning 8 miljarder om 100 år

Först jordens befolkning! Om man går tillbaka till ungefär 10000 år f.Kr., var jordens befolkning måhända 1 miljon människor, den höll sig på denna nivå tämligen konstant eller ökade mycket långsamt ända till omkring 700 år e.Kr. Stegringstakten ökade därefter något men höll sig fortfarande mycket måttlig. Men i mitten på 1600-talet skedde det något, som ännu inte vetenskapsmännen kunnat förklara, som



Det är huvudsakligen mängden använd energi per capita som skiljer rika länder från fattiga

gjorde att tillväxtkurvan gjorde en tvär knuck uppåt. Därefter har folkökningen på jorden varit våldsamt. Detta fenomen var inte begränsat till den västra världen, samma företeelse kommer till synes praktiskt taget över hela jorden. Oavbrutet sedan dess har intensiteten i befolkningstillväxten ständigt stegrats och utgör f.n. ungefär 11 per tusen (1650 var den 2 per tusen). Ingenting har inträffat eller synes komma att inträffa, som kan ändra befolkningskurvan, den stiger jämnt och oavbrutet. Krig och epidemier etc. åstadkommer bara små krusningar, som tages igen på ett par år. Idag beräknar man jordens befolkning till ungefär 2 1/2 miljarder. Och om stegringen fortsätter som nu, kommer den år 2000 att vara ca 4 miljarder och år 2050 ca 8 miljarder. Därmed har jag besvarat den första frågan rörande befolkningsökningen på jorden.

Hur länge räcker jordens energitillgångar!

Den andra frågan var: hur mycket kommer energibehovet per capita att stiga. Låt oss fortfarande använda samma perioder, sålunda till år 2000 och år 2050? Här skall jag be att anföra några mycket intressanta siffror. Det är ett faktum, att nära hälften av all stenkol, som har förbrukats i Amerika sedan dess upptäckt, har förbrukats sedan 1920, och hälften av all förbrukad olja, har förbrukats sedan 1940. Energiförbrukningen i USA ökar nu med ca 4 % om året. Av all kol och olja som producerats på hela jorden sedan Kristi födelse, har 1/3 förbrukats under de senaste 100 åren alltså sedan 1850. Man beräknar, att energiförbrukningen på hela jorden f.n. ökar med ungefär 3 %. Om man betänker vilka massor med människor på jorden som lever i vad som populärt kallas underutvecklade länder och att dessa med säkerhet kommer att kräva ut sin del av jordens produktionsmöjligheter, så måste energiförbrukningen på jorden stiga oerhört mycket kraftigare än befolkningen. Därmed har jag gett en antydning om den ökning i energibehovet per capita, som vi har att emotse, och nu återstår det bara att ge svar på frågan: hur mycket kol, olja och andra former av utvinningsbar energi, finns det kvar på jorden?

”Utvinningsbar” är självklart ett tänjbart begrepp och beroende av hur mycket jag vill betala för energin. Den statistik jag bygger på har utgått från förutsättningen, att människorna är beredda betala dubbelt så mycket för sin energi, kol, olja, elkraft etc. som de gör idag. Skulle de betala mycket mer, så betyder det ju bara, att levnadsstandarden inte stiger utan att den stagnerar eller t.o.m. sjunker. Utgår man sålunda ifrån, att människorna ej är beredda att betala mera än dubbelt så mycket, beräknar man att jordens mera betydelsefulla energireserver bl.a. kol och olja är tömda inom den tidrymd jag här talat om eller 100 år. Vad oljan angår, är den slut tidigare än år 2050, vilket innebär, att stora mängder av de kol, som bryts, måste förvandlas till olja för drivande av flygmaskiner och bilar, vilka icke kan drivas med stenkol. Då verkningssgraden vid oljesyntesen är mycket låg, innebär detta ett kolossalt slöseri med energi, som gör, att den nämnda tidrymden 100 år sannolikt måste reduceras. Därmed har jag antytt, varför lösandet av problemet atomenergins användning för fredligt bruk är så betydelsefullt.

Atomenergi — framtidens energiform

Atomenergin är i själva verket den enda nu kända energiformen, som kan ge människan hopp om att dels få fortleva och dels få behålla eller höja sin levnadsstandard. Visserligen finns det andra energikällor som flödar rikligt, t.ex. solens egen strålning. Mycket arbete och mycket studium har offrats för att lösa detta problem, men ingenting har hittills kommit fram, som kan inge någon som helst förhoppning att på denna väg skall

kunna uppnås kvantitativt betydelsefulla energimängder. Det enda vi i dag har att hålla oss till är atomkraften. Tillgången på uran och andra metaller eller grundämnen användbara som atombränsle är i själva verket så stora, att de räcker för alla tänkbara energibehovs täckande under minst 1000 år, och därefter får man väl hoppas, att nya upptäckter framkommer. Tyvärr vet man i dag om atomkraften endast, att man med säkerhet kan framställa varmvatten eller ånga och elkraft. Däremot har man icke klarat de höga temperaturer, som krävs för metallurgiska eller kemiska processer. Man kan väl knappast heller räkna med atomkraften för drivning av bilar, lasttruckar eller flygmaskiner. Amerikanerna, som grundligt undersökt sitt energiproblem, anser, att man redan 1975 måste vara färdig att producera substansiella kvantiteter atomkraft. De räknar emellertid endast med att kunna ersätta de traditionella energikällorna till ca 15 %, för resten måste vid samma tidpunkt kol och olja användas.

Automation och automatisering kräver stor produktion

Därmed har jag behandlat det första av de två stora A, som jag nämnde i början. Jag kommer nu till det andra, automation eller automatisering. Detta kan jag avfärda kort. Det har skrivits så mycket därom, att jag blott vill nämna ett par av de allra senaste nyheterna på området. Automationen började ju som bekant i USA, och där bygges redan helautomatiska fabriker i stor skala. Men den östra världen är inte långt efter, i Ryssland bygges också anläggningar, som närmar sig 100 %-ig automatisering. Jag träffade härförleden en ingenjör från SKF, som visade fotografier från en kullagerfabrik i Ryssland med automatiserad produktion. Han sa uppriktigt, att sådant skulle vi inte kunna åstadkomma i Sverige. Och orsaken? Därför att vi i Sverige tillverkar alltför många typer kullager. Ryssarna har gått mycket längre i standardisering och får därmed möjlighet lägga upp de stora serier, som är en förutsättning för automatiserad drift. Automatisering och automation kräver nämligen storproduktion och långt driven standardisering.

Amerikas stora industri är bilindustrin. Det största företaget i branschen, General Motors, som svarar för ca 50 % av alla bilar, som produceras i Amerika, har startat ett investeringsprogram, som kommer att kosta ca 1,5 miljarder dollar. De gamla fabriker i storstäderna överges, och nya nästan helautomatiska jättefabriker bygges långt från stadscentra. Man har i stor utsträckning frigjort sig från mänsklig arbetskraft och därmed också frigjort sig från närheten till de stora befolkningscentra, man tidigare varit bunden till. Ford, Chrysler och de andra bilföretagen följer efter. Jag har speciellt berört bilindustrin, därför att den är den största och mest utmärkande för Amerika, men det är ingalunda bara inom den branschen, som automatiseringen drives framåt.

Fortsatt framåtskridande förutsätter företagsvänlig framtidspolitik

Som vi tidigare sett, ligger redan nu levnadsstandarden i Amerika dubbelt så högt som i Sverige, och den stiger snabbt. Den utveckling, som vi ser på ömse sidor om oss, väst och öst, måste säga oss nödvändigheten för oss att göra allt för att ej sacka efter i industriell modernitet och därmed i levnadsstandard. Vad krävs då för att vi överhuvud taget skall kunna följa med? Ja, vad som i första hand krävs, innehålles i det triviala ordet kapital. Det krävs kapital, kapital och återigen kapital. Var skall jag få kapitalet från? Jo, genom flit, sparande och mindre konsumtion. Vi måste, om vårt land skall kunna bibehålla sin position och sin levnadsstandard, få en sparsvänlig politik, så att folk gärna avstår från konsumtion till förmån för sparande, och en företagsvänlig politik, så att det sparade kapitalet med förtröstan lånas ut för investering i produktionen, i industrin, för investering i fulländade produktionsapparater. Detta är lätt att säga men mycket svårt att genomföra. Det är så mycket som krävs för att vårt land skall kunna bibehålla sin position som ett av de främsta västerländska kultursamhällena, att man många gånger undrar, om vi har förutsättningar att hålla vår position, om vi inte överanstränger oss till ingen nytta.

"Erk Du, Maja Du, var ska vi ta't!"

För någon tid sedan hade Stockholms Handelskammare en konferens under mottot "Blick mot framtiden". Man belyste från skilda aspekter kapitalbehovet och möjligheterna att tillfredsställa detsamma. Det var skrämmande siffror, som därvid nämndes. Om jag nu bortser från den industriella sektorn, som sannolikt ligger i storleksordningen 1/2 miljard per år och som vi alla vet är för låg, så nämndes att vi för att tillgodose den stigande konsumtionen av elektrisk energi måste om 11 år ha utbyggt våra vattenkraftstationer till det dubbla. Vad kapital detta kräver torde vara lätt att inse. Men det är inte bara kraftstationer, som behövs. Vi behöver verkstadskapacitet för att bygga kraftstationerna samt för kraftmottagandet erforderlig maskin- och annan utrustning. Vår elektriska industri måste m.a.o. utbyggas, om vi inte skall tvingas att importera sådana utrustningar. På distributionens och handels område möter man astronomiska siffror i kapitalbehov. En nyligen utförd utredning har givit vid handen, att varudistributionen i vårt land — alltså försäljning etc. till en årlig kostnad av ungefär 7 à 10 miljarder kronor — behöver rationaliseras och förbättras. Man har beräknat ett investeringsbehov härför om ca 800 miljoner per år under 10 år. Det måste byggas lagerutrymmen för olja. Vi håller på att bli ett oljebrännande istället för ett kolförbrukande land. Kolen kunde man lagra på marken utan särskilda arrangemang, oljan måste lagras i cisterner. Behovet av sådana beräknas kosta ca 100 miljoner kronor



för varje år. Våra järnvägar och landsvägar kräver sin tribut. Landsvägarna beräknas kräva ca 250 miljoner om året de närmaste 10 åren, och för Statens Järnvägar beräknar man 500—600 miljoner kronor eftersatta investeringsbehov till att börja med. SAS köpte härförleden nya trafikreplan för leverans omkring 1960. De kostade med reservdelar 500 miljoner kronor. För att kunna ta dessa replan i bruk måste vi ha storflygplatser, inflygningsanordningar och utrustningar, som beräknas kosta ca 250 miljoner. Jordbruket behöver förbättras och rationaliseras. Täckdikning, bostadsbyggen och byggen av ekonomibyggnader skall stå närmast på dagordningen. Lantbruksnämnderna har kalkylerat var sitt område. En lantbruksnämnd i Västergötland om ca 17000 hektar åkerareal har kommit till ett latent behov av 45 miljoner för att bringa jord- och lantbruksbyggnader i skick. Hur många lantbruksnämnder det finns i landet vet jag inte, men om den nämnda siffran skulle vara signifikativ för dem alla, kommer vi till astronomiska tal enbart för jordbruket. Erk Du, Maja Du, var ska vi ta't?

"Some Riverton Profiles"

For technical reasons the continuation of the picture gallery of Riverton employees, which was introduced in our last number, will have to be delayed until next issue.

Editor

Förhoppning att lyckas ligger bakom alla experiment

På skilda håll inom Höganäs-koncernen såväl vid gruv- som fabriksdrift pågår olika försök i avsikt att förbättra och modernisera produktionsapparaten för att få fram dels konkurrenskraftigare produkter, dels bättre arbetsförhållanden. Rubr. uttalande ingick i ingenjör Egon Rydells, Lomma, svar på en interpellation från en nämndledamot. Koncernens många företagsnämnder lämnas riklig information om pågående och planerade åtgärder. Som ett led i den ekonomiska informationen har stillfilmen "Ekonomisk Vårjournal 1956" visats på flertalet nämnder vid årets första sammanträden.

Det var på sammanträde med företagsnämnden vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma på förrådsman och fackföreningsordförande Edvin Jönssons förfrågan, vad allt experimenterande skulle tjäna till, som ingenjör Rydell framhöll förhoppningen att lyckas bakom alla experiment. Och så har faktiskt oftast varit fallet, tillade nämndordföranden.

Ing. Rydell informerade om läget vid fabriken och meddelade, att utvecklingen ungefär nått beräknat stadium, möjligen med någon försening av utrymnesskäl m.m.

Hans förslag, att teknikerna vid företaget skulle ställa en del av sin fritid till förfogande för information om de plaster och övriga material, som företaget arbetar med, för att ge arbetarna ytterligare handledning och därmed underlätta arbetet, fann nämndledamöterna gott. 23.12.55

Intensifiering av utåtriktad verksamhet vid Centrallabbis

Samarbetskommittén för Kemiska fabriken och Centrallaboratoriet inledde sitt senaste sammanträde med visning av stillfilmen "Ekonomisk Vårjournal 1956" i Informationsavdelningens filmrum. För Karl Thornblad, som i och med mars månads utgång med pension lämnar företaget, var det sista nämndsammanträdet. Han avtäckades av ordf., I: e ingenjör Eric Nilsson.

De nya emballagen för olika kemiska produkter demonstrerades. Det nya sättet för tappning av ammoniak i bakelit är ännu inte klart, ej heller det nya tappningsförfarandet för formalin, rapporterade ing. Nilsson. I marknadsöversikten lämnade ordföranden förklaringar och detaljerade uppgifter för speciellt de kemiska produkterna.

Fil. kand. Harry Richter redogjorde för AB Höganäs metoders verksamhet under 1955. Det framgick, att dotterföretaget har 90 anställda. Han framhöll, att bildandet av dotterföretaget och omorganisationen fr.o.m. förra årsskiftet i huvudsak innebar en intensifiering av utåtriktad verksamhet. En sådan utveckling, sade kand. Richter, måste nödvändigtvis ta relativt lång tid, och under det förflutna året har den närmast kommit till uttryck inom Avd. för kemisk och fysikalisk analys. Vissa kontakter med företag utanför koncernen har knutits både inom forskning och service.

Trots att Biblioteket vid AB Höganäs metoders bildande i administrativt hänseende kom att lyda under dotterföretaget, arbetar det nu liksom tidigare som hela koncernens bibliotek,

meddelade han vidare. Intensifierad verksamhet har även i hög grad återspeglats på bibliotekets arbete.

För Instrumentverkstaden gäller också kraftigt ökad verksamhet under fjolåret, i första hand på arbeten ute i fabriksdriften, där service och underhållsarbeten bedrivits i betydande omfattning.

Som avslutning lämnade ing. Yngve Bohlin en redogörelse för Experimenthallens arbeten under det gångna året. 22.3.56

Reflexfabriken har flyttats till Lomma

Vid sammanträde med företagsnämnden vid Billesholms Glasulls AB meddelade ordf., dir. Helge Rickman, att Reflexfabriken flyttats till Lomma, där det finns lämpligare tekniska möjligheter att upptaga tillverkningen.

I sin marknadsrapport framhöll ordf., att den hårda vintern menligt inverkat på ordergången. Arbetet med utvecklingen av produkterna pågår. Av ing. S Sternevis rapport om produktionsläget framgick bl.a., att man

speciellt inriktar sig på att lösa vissa kvalitetsfrågor i tillverkningen.

Dir. Rickman meddelade, att den föreslagna barseveringen kommit i ett annat läge, då matservering öppnats i närheten av fabriken. Han berörde också förslagsverksamheten vid företaget och efterlyste större intresse härför. Förbättring av stämplingen av GLASULLIT-skålar var ett tips han gav. 23.3.56

Fördyrad kolproduktion genom stor omsättning av gruvarbetare

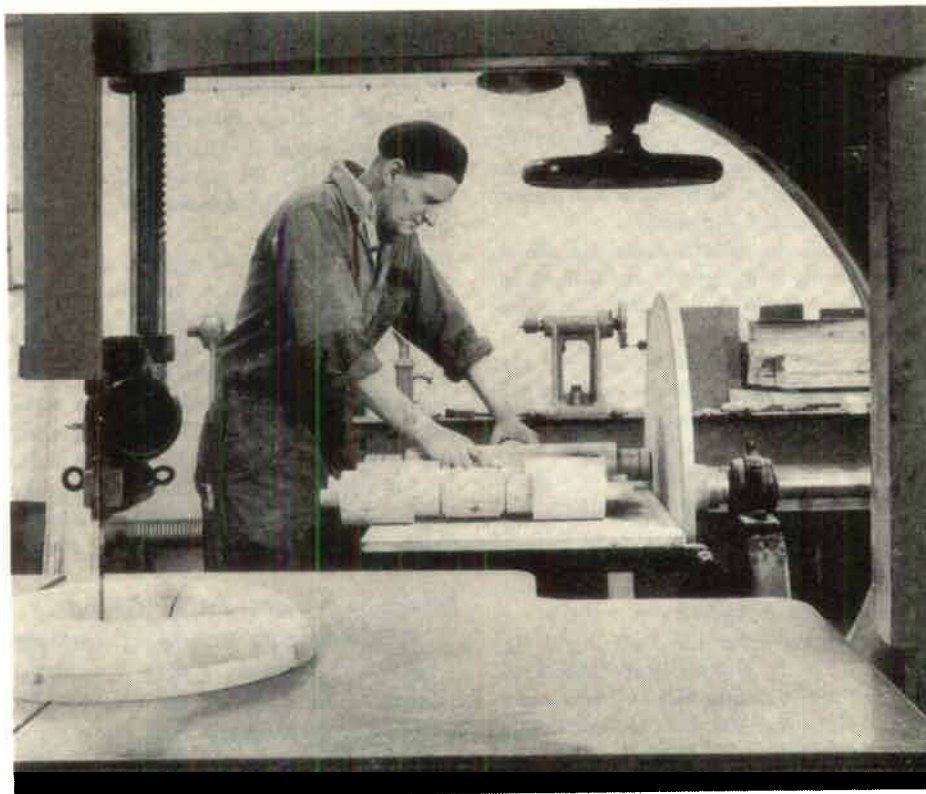
Kontorist Sigurd Olsson inträdde som ledamot i samarbetskommittén vid Nyvångsverken fr.o.m. nyåret med kontorist I Pfuller som suppleant.

Vid sammanträdet i mars redogjorde överingenjör Magnus Smedberg för gruvavdelningens produktion för 1955 och berörde därvid världens kända och beräknade bränsletillgångar.

Av ingenjör S-E Janssons redogörelse för kolproduktionen i Nyvång framgick, att denna under förra året uppgick till 131 180 ton kol. Uppfordringen var igång under 244 dagar utan större driftsstopp.

Vid 1955 års ingång var 289 man anställda ovan och under jord vid gruvdriften, och 282 man redovisades vid årets slut. Därtill kommer personal vid reparationsverkstaden och fastighetsavdelningen. Under året har 325 man nyanställt och 304 avgått. Denna betydande omsättning av personal medförde en avsevärd fördyring av kolproduktionen, framhöll ing. Jansson. 23.3.56

Vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma har en hel del omplaneringar av anläggningarna mäsl göras för den nya tillverkningen. Här en bild från snickeriverkstaden, där Åke Thåström pulsar en modell till ett T-rör.



Större kvantiteter järnsvamp för järnpulverframställning

Större kvantiteter av egen produktion för järnpulverframställning synes framdeles kunna disponeras, meddelade överingenjör Yngve Wahlberg på sammanträde med *Metallurgiska avd. samarbetskommitté*. Han berörde även den beräknade tillverkningen och kvalitetsfördelningen för innevarande år liksom möjligheten att genom viss kvalitetsförändring på några produkter öka försäljningen.

Ing. Axel Christoffersson rapporterade, att relä med fjädersystembrytare skall provas vid packmaskinerna i Järnsvampsverket, varigenom man hoppas, att maskinerna skall arbeta säkrare.

Ing. Göte Mellquist upplyste, att i Järnpulververket pågår försök att nedbringa gaskostnaden, höja vissa kvalitetsegenskaper hos järnpulvret och öka möjligheterna att parera event. avvikelser i råvarans sammansättning.

För ALUMO-verket meddelade ing. Valter Florin, att inmontering av den andra ugnen pågår. Ny ugnsläkt har uppsatts, ny torkcentrifug och vibrationstorka kommer med det snaraste i drift. I sikt- och krosshallen skall ny glödgugn inmonteras under semestern, och nu använd tunnelugn kommer antagligen att användas för bränning av klinker.

Övering. Wahlberg avslutade produktionsöversikten med några upplysningar om tillverkningen av rostfritt järnpulver, som bl.a. användes för framställning av filterkroppar inom den kemiska industrin, särskilt i USA.
26.3.56

Gott samarbete mellan

Centralverkstad—Höganäs gruva

Då samarbetskommittén vid *Schakt Gustaf Adolf* samlades i slutet av mars, var förman Ivar Holm från Centralverkstaden bl.a. inbjuden. Samarbetet mellan verkstaden och gruvan ventilerades ingående.

Vi återger oavkortad en diskussion mellan grubarbetare John Sjöberg och verkstadsförman Ivar Holm, därför att den utgör ett av de många exemplen på hur samrådet inom en samarbetskommitté bör gå till.

Sjöberg: Vad det gäller maskinerna, som vi får reparerade från Centralverkstaden, så har det blivit en förbättring, sedan vi sist gjorde påpekande om detta.

Vi har bland annat haft besvär med våra fasta maskinnycklar, ty de har inte passat till både hängbultar, bultarna på pelarna och till pådragskranarna. Nu har förman Holm lovat, att de på Centralverkstaden skall smärgla av alla pådragskranar, så att de passar till våra nycklar. Sedan kan vi ju själv smärgla av hängbultsmuttern, så blir vi av med obehaget. Vidare har vi besvär med våra pelarkronor. De har lätt för att krökas.

Holm: Det har redan blivit rättat till. Jag skulle tro, att Ni redan i Gustaf Adolf har fått ett tjugotal pelarkronor av bättre material, och jag lovar, att dessa ej skall krökas. De är seghärdade.

Sjöberg: När Ni får ner våra pelare till Cen-



Det har snyggats upp en hel del i Stengodsfabriken i Höganäs, vilket ökat trivseln för dem, som där har sin dagliga sysselsättning. Bl.a. ligger de syrafasta pumpdetaljerna ordentligt ordnade på nya ställhyllor. På bilden syns förman Knut Persson granska ett pumphjul.

tralverkstaden, bör Ni även kippa upp pelarfoten, så att det blir tänder på den. Det är en olycksfallsrisk, om de är för släta i foten.

Holm: Numera inte bara kippar vi upp foten på pelarna, utan vi svarvar även av den skarpa kanten runt densamma. Denna skarpa kant uppstår, när Ni slår på pelarfoten med kampjärn. I fortsättningen skall pelarfoten bli riktig.

Sjöberg: Det är inte alltid de s.k. spindlarna passar till hylsan i förskrämningsmaskinen, och många gånger är kilarna till chuckarna alldeles för smala. Då dessa detaljer kommer från Centralverkstaden, kan kanske även detta rättas till.

Holm: Om vi alla gör vårt bästa, så blir nog allt bra. Jag tycker, att samarbetet mellan Schakt Gustaf Adolf och Centralverkstaden alltid har varit det bästa. Många gånger träffas jag och gruvfogde Leonardsson, och vi har långa samtal beträffande maskiner och verktyg. Ibland kan det ju vara litet stöttestenar, men med god vilja brukar vi undanröja dessa. Jag vill hoppas, att detta goda samarbete oss emellan kommer att bestå även i fortsättningen.
26.3.56

Många väg- och transportfrågor ventilerade på Transportkontoret

Ingenjör C-E Walldow hälsade nämndledamöterna vid *Transportkontoret* välkomna till årets första sammanträde med förhoppning om fortsatt gott samarbete under året.

En hel del väg- och transportdetaljfrågor

ventilerades. Chaufför Gunnar Persson framhöll, att körvägen till Margreteberg och Lergraven ävensom till Röglagruvan behövde förbättras. Underhållet av sistnämnda väg åligger gruvvägaren, framhöll ordf. och lovade att viddala denne. Chaufför Persson frågade också om den nya askbryggan och uttalade önskemål om en lufthaspel för framdragningsvagnarna. Omändring av bryggan har redan påbörjats, och lufthaspel kan nog ordnas, meddelade ing. Walldow.

Kulvändkransar på transportvagnarna mellan fabriken och tegellagret och någon lösanordning på förlängningshornen till truckarna samt flera kopplingsanordningar till de stora transportvagnarna var några av de övriga frågor, som diskuterades. Det rapporterades, att anbud skulle infordras på eventuell duschplanering i gamla tullhuset.
26.3.56

Ny diskussion om badvattnet

Då företagsnämnden vid *Tegel- och Murbruksfabriken* samlades till årets första sammanträde, fick förman Knut Jönsson som ny ledamot en särskild välkomsthälsning av ordf., ingenjör J von Wachenfelt.

Vid genomgång av förra sammanrådets protokoll meddelade övering. Bengt Aggeryd med anledning av truckförare Egon Sandbergs tidigare uttalande farhåga om event. större dammbildning vid stampning av tegel, att erfarenheter från andra firmor visat, att så inte är fallet.

Ing. von Wachenfelt informerade om uppläggningsprogrammet för

1956. Olika diagram belyste hans redogörelse. Han meddelade därvid, att kvaliteterna Bjuf F och Krona tillverkas i Höganäs under de första månaderna samt att vissa typer av kvalitet S 33 kommer att tillverkas i Fabrik XII och brännas i Fabrik VIII. En ökning av produktionen av isolertegel är önskvärd, då leveranstiderna f.n. är långa. Vissa ändringar av transportsystemet i Fabrik V berördes även.

Skyddsombudet Einar Dahlgren, Murbruksfabriken, påpekade lådvagnarnas dåliga skick. Han framhöll, att de dessutom lastades för fulla, varigenom risken för olycksfall ytterligare ökas. Ordf. genmälde, att vagnarna nu skall överses och repareras.

Pressare Egon Jönsson förde på tal frågan om badvattnets kvalitet, varefter utspann sig en diskussion om de olika åtgärderna kring problemet. 28.3.56

Gammal fabrik får "make up"

I *Byggnadskeramiska avdelningens* i Höganäs samarbetskommitté har drejaren Sven Bohlin ingått som ny ledamot, och han hälsades välkommen av ordföranden, ing. Enar Askeroth, vid aprilsammanträdet. Av redogörelsen för de sedan sista sammanträffandet vidtagna åtgärderna framgick bl.a., att sliprummet i Stengodsfabriken har målats och pumpdetaljerna ordnats på stålhyllor.

I Rörfabriken har en slampump för begjutningslamman anskaffats. På pressare Allan Holsts förfrågan, om inte godstjockleken på glaserade lerrör kunde minskas, upplyste överingenjör W Cronström, att detta sammanhänger med massasammansättningarna och att fortlöpande försök med dylika göres. Härvid sökes även ett nytt chamottmaterial.

Ordföranden informerade om marknadsläget för Bolagets produkter och överingenjör Cronström redogjorde för framtidsplanerna för Rörfabrikens del. Amerikabråkan skall placeras in så att den kan köras parallellt med nuvarande maskineriet. För att erhålla tillräcklig plats måste ett par pumpar flyttas. Vidare är tanken att på lång sikt flytta hela rörproduktionen till Höganäs. På detta sätt skapas större möjlighet att följa fluktuationerna på marknaden. Diskussion pågår f.n. om att i Skrombergas rörfabrik montera in ett klinkeraggregat för att kunna skifta om från rör- till klinkertillverkning allt efter behov. Personalbehovet blir i stort sett oförändrat vid en omläggning till klinker.

Ny fördelningstratt till kollergångarna har konstruerats. I samband härmed kommer transportbandet till kollergångarna att förlängas. Vidare monteras tidrelä, som har kontaktförbindelse med kollergångaxelns höjdläge. Med denna anordning skall experimenteras fram en körningsteknik, som möjliggör att hålla ett jämnare materialskikt på kollergångarna. Försök göres med körning av båda bråkaggregaten för att få fram mer och bättre massa. Tio förslag till förbättringar diskuteras. 5.4.56

R.E.

MÄRKNADESLÄGET

VID HÖGANÄSBOLAGET VÅREN 1956

Ur försäljningsdirektör Viggo Terlings rapport till företagsnämnderna

- För eldfast material är orderingen hittills under året väl hävdad jämfört med motsvarande period 1955. Detta gäller särskilt specialkvaliteterna. Såvida nuvarande konjunkturen fortsätter, beräknas någon ökning av leveranserna innevarande år.
- Orderingen på syrafast material hittills i år har varit god. Flera intressanta exportorder har noterats. Stengodset väntas vinna avsättning i samma omfattning som förra året. Efterfrågan har dock varit något mattare än beräknat, sannolikt åtminstone delvis beroende på den ogynnsamma väderleken under vintern.
- För kemiska produkter var orderingen t.o.m. april lägre än motsvarande tid 1955. Garvämnen beräknas dock hålla ungefär samma volym, men träskyddsmedel minskar något. För den senare gruppen är avsättningsmöjligheterna till stor del beroende av vädret under våren och sommaren.
- Den stränga vintern försvårade i hög grad den svenska byggnationen. Den förlorade byggnadsvolymen beräknas inom byggnadskretsar vara svår att ta igen under resten av året. Leveranserna har i ogynnsam riktning påverkats av vädret under den gångna vintern.
- Detta är särskilt tydligt beträffande glaserade lerrör. När vädret blivit bättre, beräknas volymen stiga något utöver fjolårets leveranser. Propagandakampanjen för glaserade lerrör har påbörjats, och vi hoppas den skall ge värdefullt stöd åt den fortsatta försäljningen. Utsikterna till någon mera väsentlig ökning av försäljningen måste dock fortfarande anses ovissa.
- Efterfrågan på golv- och vägglattor har även rönt inflytande av den kalla vintern. När byggnationen nu åter kommit igång för fullt, beräknas orderingen anpassa sig efter byggfaktorn. För innevarande år budgeteras en ökad avsättning av samtliga platt- och klinkertyper, framför allt för glaserade klinker. Speciellt intresse ägnas åt de utländska marknaderna.
- På grund av den mycket kraftiga konkurrensen mellan tillverkare av mellanväggsplattor, har orderingen på Askoplattor kraftigt minskat. Ett minskat bostadsbyggande och en ökad kapacitet hos lättbetongfabrikanterna har varit de viktigaste orsakerna härtill.
- Byggnadsverksamheten under 1956 beräknas minska med 6 % avseende den tillståndberoende byggnads- och anläggningsverksamheten samt med 4 à 5 % ifråga om bostadsnybyggandet. Konkurrensen kommer som följd härav att öka mellan materialleverantörerna om det förefintliga marknadsutrymmet.
- Den kvantitet järnsvamp, som i år beräknas bli disponibel för försäljning är något lägre än 1955. Det föreligger fasta order och seriösa förfrågningar för hela denna kvantitet. Viss volym skall dock reserveras för andra halvåret med tanke på event. ökat internt behov för järnpulvertillverkning. Orderingen på denna produkt är något under fjolårets nivå, och leveranserna beräknas totalt bli något lägre under 1956.
- Intresset för ALUMO var under förra året i ökande, och detta väntas föra med sig stegrad avsättning.
- Avsättningen av SICTO väntas öka med inemot 10 % inkl. intern förbrukning. Orderingen under första månaderna har varit gynnsam. Priserna, påverkade av världsmarknadsnoteringarna, är dock inte tillfredsställande.
- Externa leveranser av stenkoll under 1956 beräknas sjunka från ca 103 500 till 97 000 ton. Konkurrensen från oljan blir allt större. Innevarande års brytning för avsalu går helt till kundleveranser, bortsett från en önskvärd mindre ökning av kollagen.

Koncernen runt

Höganäsbolaget låter prägla Cervin-medalj

Vid bolagsstämma med aktieägarna i Höganäs-Billesholms AB den 17 maj på Grand Hotel i Hälsingborg lämnade bankir Tage Cervin, Stockholm, styrelsen. Stämmans ordförande, godsägare Rudolf Tornerhjelm, Vrams Gunnarstorp, uttalade Bolagets tack till bankir Cervin för hans arbete under 36 år i Höganäsbolaget, varav åtta som ordförande i styrelsen. Bolagsstämman beslöt låta prägla en medalj över bankirerna Carl och Tage Cervin, fader och son.

Glasullsisolerat kyllastfartyg

Det första av Salén-rederiernas vid Eriksberg beställda kyllastfartyg, M/S Hispaniola, begav sig i mitten på maj ut på provtur. Hispaniola är avsett för transport av frukt, kött, fisk och andra ömtåliga varor, och hela fartyget är isolerat med Billesholms glasull. Lastrummen har en sammanlagd rymd av 255 000 kubikfot.

Gruvbesöksmöte

Gruvbesöksrådet vid Höganäsbolaget har haft sitt traditionella vårinformationsmöte på Stadshotellet i Höganäs. Ett 40-tal deltagare hade många frågor att diskutera, såsom geologisk prospektering, brytningsprogram, arbetskraftsproblem och rationalisering.

Överingenjör Magnus Smedberg, f.h., demonstrerar för några gruvbefäl detalj till takbultning. Fr.v. 1:e gruvfogde Folke Ågren, Skromberga, 1:e gruvfogde Helge Leonardsson, Höganäs, övergruvfogde Harry Lindberg, Bjuv, övergruvfogde Wallerius Månsson och verkmästare Sture Svensson, Nyvång, samt övergruvfogde Eric Fridlund, Gunnarstorp.



Överingenjör Magnus Smedberg inledde med en rapport om hittillsvarande resultat av den geologiska prospekteringen i gruvdistriktet. Det framgick, att ett omfattande arbete nedlägges för att i tid få kännedom om råvarutillgångarna för att i sin tur på bästa och mest ekonomiska sätt kunna planera brytningen. Han redogjorde även för fjolårets brytningsresultat och för 1956 års program.

Möjligheterna att rationalisera arbetet i gruvorna är ett av dagens viktigaste problem, och övergruvfogde Eric Fridlund i Gunnarstorp hade som inledare i diskussionen härom många synpunkter att komma med. Det finns mycket att göra, sade han, och gruvfogdens roll är betydelsefull, då det gäller att nedbringa produktionskostnaderna.

Övergruvfogde Wallerius Månsson, Nyvång, inledde diskussionen om arbetskraftsproblemet vid våra gruvor. Han underströk kraftigt, hur viktigt det var att ordna trevliga bostäder för ungarlarna och att ha tillgång till familjebostäder.

En del skyddsfrågor ventilerades, och redogörelse lämnades över utbildningsläget för arbetsledarna. Ingenjör Klas Paulsson berättade om pågående kurs i metodförbättring och arbetsförenkling samt betonade gruvfogdens betydelse i detta sammanhang. En redogörelse lämnades av ingenjör Ingemar Lindgren för framtidsutsikterna att sälja de skånska kolen.



En bild från Metodteknik-kursen i Skromberga. Kursledaren, ingenjör Arne Dahlström, diskuterar en MTM-analys med Knut Arne Nilsson på Arbetsbyrån i Höganäs.

Kurser i metodteknik

Vid Höganäsbolaget har under mars—maj hållits två separata kurser i Höganäs och Skromberga i metodteknik med sammanlagt 29 deltagare. Kursledare var ingenjör Arne Dahlström vid Methods Engineering Council i Göteborg.

Målsättningen för denna kursverksamhet var

- 1) att lära deltagarna de senaste hjälpmedlen inom metodtekniken,
- 2) att skapa metodmedvetenhet hos driftsledarna,
- 3) att visa, genom praktiska tillämpningar av dessa hjälpmedel, hur förbättringar och besparingar kan göras.

Vi återger följande ur kursledarens redogörelse:

— På grund av deltagarnas kommentarer och deras inställning under kurserna liksom de resultat av de praktiska tillämpningarna, som framgår av gruppernas rapporter, tror vi, att ett starkt intresse för effektiva metoder förefinns hos driftspersonalen.

— Tio separata grupper, var och en bestående av tre deltagare, fick som tillämpningsuppgifter lösa var sitt produktionsproblem i fabriken. De tillämpade de nya teknikerna för att förbättra metoderna och minska kostnaderna.

— Höganäsbolaget har nu 29 driftsbefäl, som har den nödvändiga bakgrunden för att analysera och förbättra metoder inom företaget. Ledningens planläggning och stöd behövs för att till fullo utnyttja den kapacitet de representerar. Deras kunskaper möjliggör bl.a. besparingar många gånger större än vad tiden tillätit att utveckla under de fyra korta träningsveckorna.

I slutorden heter det: "Method Engineering

Council har uppskattat att arbeta med personalen vid Höganäs-Billesholms AB, och vi vill tacka dem för det goda samarbete och för den entusiasm, de ägnat detta uppdrag”.

Examen för vidareutbildade förmän inom Höganäsbolaget

— För industrin är utbildning ett vitalt intresse. Detta gäller inte bara yrkesutbildningen utan också sådan form av allmänbildning, som har särskild anknytning till de personalledande funktionerna inom företagen. Det är visserligen på praktisk erfarenhet ledandet av andra skall basera sig, men även teoretisk utbildning är nödvändig. Jag föreställer mig, att en företagsledare med stort gillande måste betrakta de anställda, som använder en del av sin fritid till att skaffa sig ytterligare kunskaper inom sitt fack eller som söker vidga fältet för sin kompetens genom studier.

Dessa ord av direktören i Svenska Arbetsgivareföreningen, Bertil Kugelberg, citerade skyddsinspektören vid Höganäsbolaget, kapten Allan Jungbeck, då han som kursledare redogjorde för företagets vidareutbildning av arbetsledare, när tredje omgången hade avslutning i Höganäs förra månaden.

Av olika anledningar var det av tredje omgångens arbetsbefäl endast åtta, som nu avslutade sin Hermods-kurs. Primus var arbetsbasen Terje Jönsson vid gasgeneratorerna i Höganäs, och närmast kom en annan höganäsare, Hans Ruke, som båda hade betyget a på sina examensskrivningar. De erhöll premier jämte gruvfogde Hilbert Månsson, Nyvång, och förman Arne Pehrsson, Billesholm, båda med slutbetyget AB. För höganäsarna blir det dessutom som extra premie en studieresa till Åkerlund & Rausing i Lund samt Mab & Mya i Malmö, där man också gör ett Hermods-besök. Övriga utexaminerade kursdeltagare i denna omgång var förman Knut Bondesson och gruvfogde Folke Ägren, Skromberga, samt förmännen Börje Nordstedt och Erik Lindqvist i Bjuv. Och så blir det att stå i tur för omnämnda fortsättningskurs, som arrangeras i Arbetsledareinstitutets regi i samarbete med Svenska Arbetsgivareföreningen, Allmänna gruppen. Genom att elevantalet till denna sista del av naturliga skäl är begränsat, har under de tre åren skapats en liten kö av blivande deltagare.

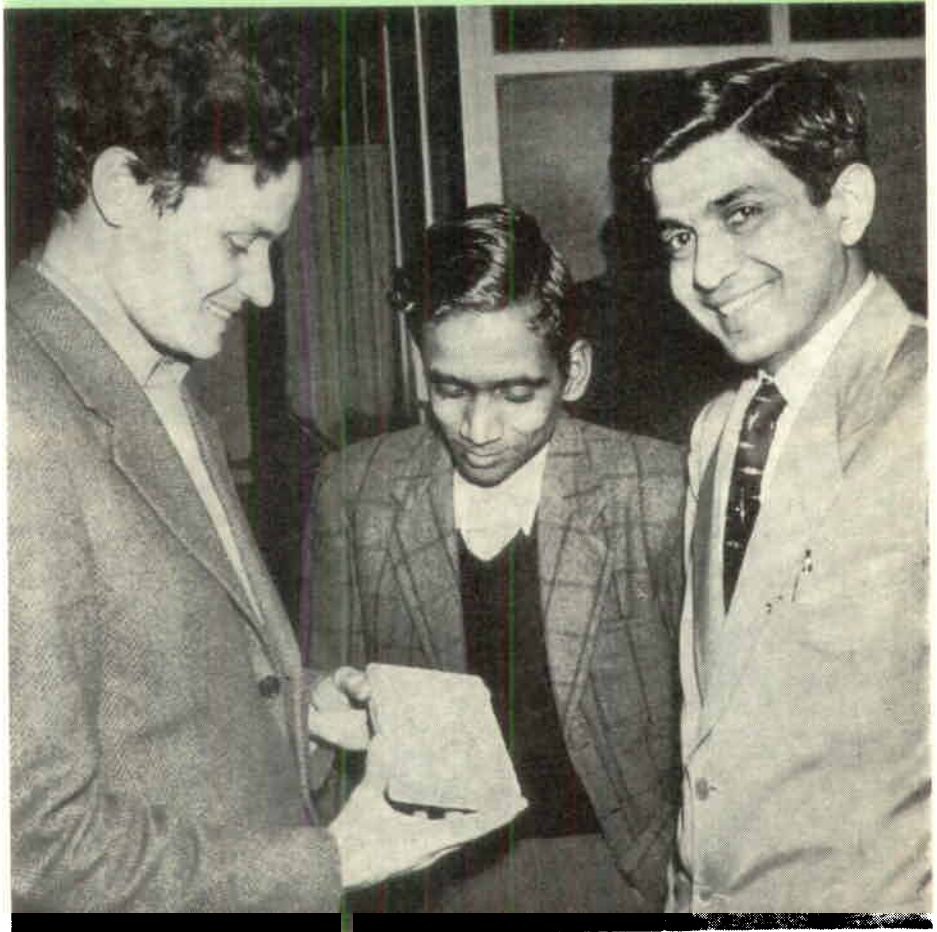
Norges Statsbaner lär bergförankring i Höganäsgruvorna

De norska järnvägarna går genom ett stort antal tunnlar, beroende på terrängförhållandena i Norge. Under kriget utsattes dessa tunnlar för omfattande sabotage, och ett stort reparationsbehov föreligger fortfarande. Förstärkning med betongvalv är dyrbart, och därför har man velat pröva metoden med takbultning. Då Höganäsbolagets gruvingenjörer torde vara bland de ledande i Europa på bergförankringens område, har Norges Statsbaner skickat en studiedelegation till de skånska gruvorna för att lära av erfarenheterna där, trots att förhållandena ju är väsentligt olika i stenkolsgruvor och i tunnlar i granitklippor.

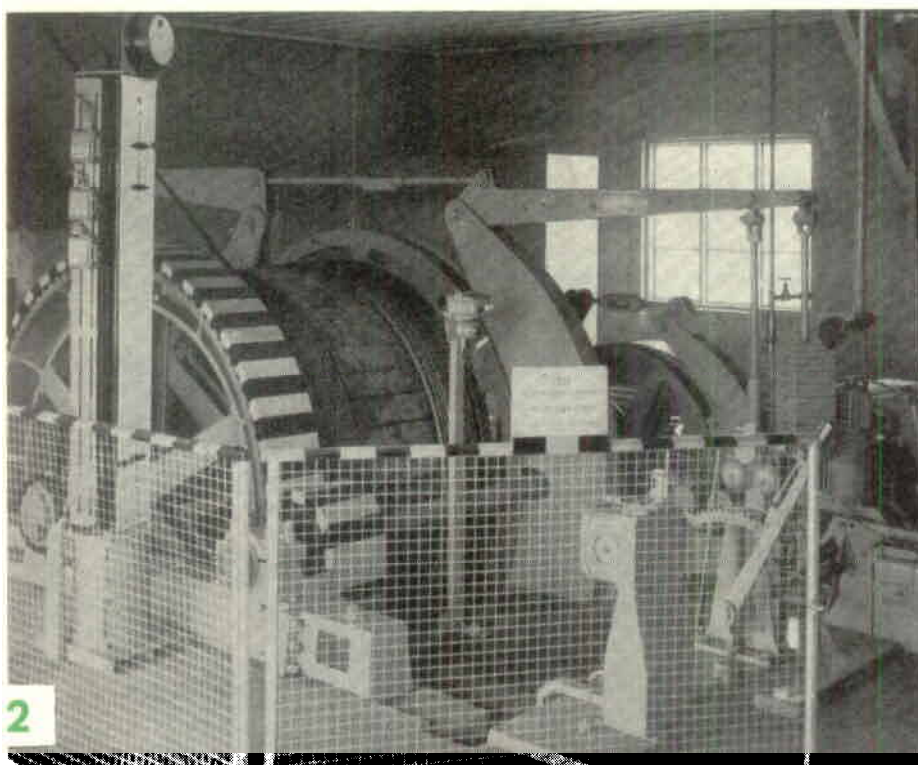


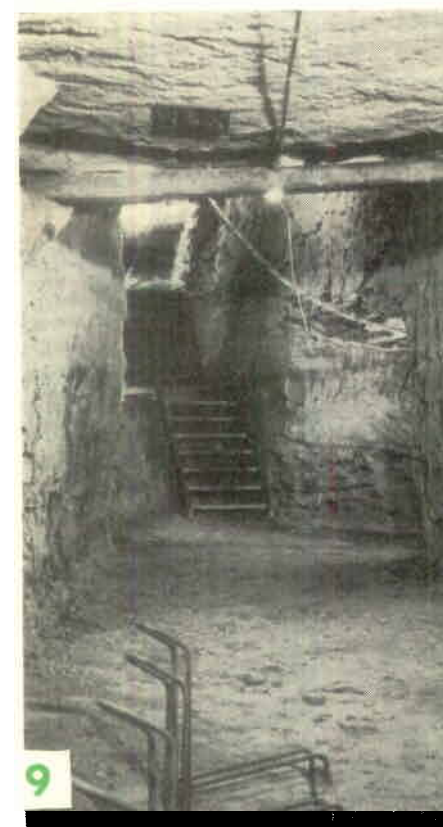
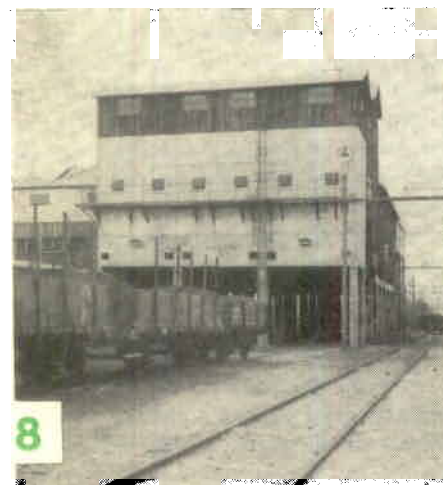
Denna buss kan man möta på vägarna från Ystad till Haparanda. Vid rattén sitter Höganäskoncernens representant, stockholmaren Bengt Ekner. På sina turer till ombuden landet runt säljer han Handöls täljstenskaminer under vinterhalvåret och Höganäsbolagets träkonserveringsmedel HÄBINOL och HÄBISAN under andra delen av året. Vid sina besök hos ombuden hjälper Ekner dem också att ordna trevliga skyltningar för dessa produkter.

Höganäsbolaget har under våren och försommaren varit ett eftersökt mål antingen som direkt studieobjekt eller i samband med kongresser och liknande. Här har ingenjör Örjan Wiberg två långväga gäster på Centrallaboratoriet, indierna Mr Mallikarjun från Venkatagiri och Mr Dewai från Bombay. Man kan inte missta sig på den ömsesidiga hjärtligheten.



AUTOMATIK - PLAST - FOTOCELLER - SNABBTELEFON NÅGRA NYINSTALLATIONER I GRUVDRIFTEN





1 En ny typ av grävmaskin introduceras i Bolaget. Det är en s.k. halvbandsmaskin av Landsverks tillverkning. Genom arrangemanget med gummihjul + gummi-klätt larvband kan maskinen förflytta sig med 20 km hastighet. Det är av stor betydelse vid Schakt III, där maskinen oavbrutet skall flytta sig mellan lagerhögar för A-lera, kopparverkslera, Viktor-lera, privatlera, chamotte och vad det allt kan vara, som kunderna/fabrikerna dagligen vill ha.

2 Gruvspelet i Schakt III, Bjuv, har automatiserats. Nu snurrar det hela skiftet, utan att någon människa syns till i maskinrummet. Tidigare automatiserades på försök gruvspelet i Schakt Malmros, och under semestern är det meningen sätta upp i Schakt Konsul det till det planerade schaktet Kristina inköpta automatspelet.

3 Buss tur och retur gruvan åker underjordsarbetarna vid Skromberga gruva. Brytningsområdet ligger f.n. ca 1,5 km från Schakt Konsul i det s.k. Siöcronafältet, dit en ort från dagen leder snett ned i gruvan. I avvaktan på framtida omplanering av Skromberga gruva utnyttjas den befintliga gruvstugan vid schaktet, men "gång"-tiden till arbetsplatserna har genom busstransporten minskats från 30—40 minuter till 10—15 i vardera riktningen. En tillfartsväg har byggts från Skrombergaverken till ortmyningen, som skymtar i fonden på bilden (under träden).

4 I samarbete med tillverkaren, Svenska Metallverken, utprovar vi nu i Bjuvs gruva rörledningar av plast för tryckluft och vatten. På bilden ser man en ca 60 m lång ledning i ett stycke. Lätt att transportera och montera i trånga gruvorter och så bara en skarv på var 60:e m i stället för på var 4:e—6:e m. Vad det betyder ur läckagesynpunkt är lätt att förstå. Sedan återstår det att se, hur plasten står mot påfrestningarna under driftförhållanden.

5 I Nyvångs gruva skall en serie försök påbörjas att växla hela vagnssätt från skrapspelsbrott och ortdrivningar med hjälp av ackumulatorlok. Vagnväxlingen brukar ofta vara den frånga sektionen vid lastmaskiner med stor kapacitet. På bilden intrimmas loket ovan jord.

6 Snabbtelefoner i gruvdriften har på prov inmonterats vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs och Schakt III i Bjuv. Apparater finns uppsatta på gruvkontor, förmankontor, reparationsverkstad, maskinrum samt på gamsen och vid schaktsbotten. Anläggningarna har visat sig fylla ett stort behov. Störningar i uppföringen påverkar nämligen rytmen i hela gruvan, och snabb kommunikation är av största betydelse. På bilden anropar underjordspåhåktaren vid Schakt III, Ernst Klingborg, någon instans ovan jord för direktiv eller hjälp. Alla gruvvagnar, som dirigeras åt olika håll från Schakt III, räknas av fotoceller, så att lika många tomvagnar sändes iväg åt ett visst håll som därifrån kommande lass.

7 Högspänning under jord. Ännu för något år sedan var lågspänningen allena-rådande under jord. De långa underjordsledningarna medförde emellertid besvärande spänningsfall, och den ökade elektrifieringen av pumpar, fläktar och brytningsmaskiner skärpte situationen. Nu installeras i snabb takt 6000-volts-transformatorer på strategiska punkter ute i brytningsfälten. Början har gjorts med Höganäs, Nyvång, Olstorsfältet samt Schakt III, och till hösten kommer turen till Gunnarstorsfältet. Det är en mycket omfattande installation, som kräves vid denna höga spänning. På bilden ses högspänningsställverket vid Olstorp med tre fack för utgående högspänningskablar till tre, någon kilometer bort i olika riktningar belägna transformatorer.

8 I Nyvång har sorteringsverkets lagerfickor byggts ut till dubbla kapaciteten. Allt fler kunder önskar sina leveranser på bil, och detta kräver stora buffertlager för snabb utlastning. Genom kundernas ökade krav på olika kolsortiment behövs dessutom resurser att spalta upp kolen i en rad olika kornstorlekar och att ha dessa till hands.

9 Cykling under jord har ju sedan åtskilliga år tillämpats i Nyvångs och Höganäs gruvor samt i Gunnarstorsfältet i ena hälften av Bjuvs gruva. Nu har turen kommit till andra hälften — delen kring Schakt Olstorp. På bilden syns hur man gått igenom en 7-meters förkastning invid schaktet och startat cykelorten (åt höger) från den nedre nivån. Taket är bergbultat. Nu återstår bara Skromberga gruva, och där planeras en cykelväg i anslutning till gångorten på bild 3.

M SMEDBERG



Denna sextett bakom supportrvarven har i sin utbildning specialiserat sig som svarvare, och de trivs utmärkt med detta yrke. Fr.v. Kurt Håkansson, Torsten Andersson, Karl-Axel Engström, Hans Thuveesson, Stig Ebbesson och Sven Nilsson.

VART TAR

VERKSTADSPÖJKARNA

VÄGEN?

Vid Verkstadsskolan i Höganäs har sedan tio år långa pojkar med full betaltning under 4-årig lärotid utbildats till duktiga yrkesmän. Ibland frågas det, var pojkarna blir av efter avslutad skolgång. Stannar de kvar vid Bolaget, eller söker de sin utkomst vid andra företag? Vi skall i korthet svara på denna fråga och samtidigt i ord och bild efter lottning presentera några verkstadsunglingar från olika årsklasser.

Först är det då glädjande att konstatera, att av 33 pojkar, som diplomerats vid skolan, är 30 kvar i företaget. Ganska tidigt under den allsidiga såväl praktiska som teoretiska utbildningen spåras pojkarnas anlag, och de har placerats inom olika yrken på Centralverkstaden. Åtta av dem är sålunda svarvare, sex tjänstgör som reparatörer, och de andra jobbar som plåtslagare, filare, verktygsmekaniker, verktygsslipare, elektriker etc. Två biträ-

der förman Tage Linde som instruktörer på skolan, och en är sysselsatt som platinamakare vid Billesholms Glasulls AB. En av de tre, som lämnat Bolaget, studerar vidare vid Häl-singborgs Tekniska Gymnasium.

Tredje generationen vid Bolaget

— Min farfar var murare vid Höganäs-bolaget, och far fortsatte i samma yrke, säger

svarvare *Hans Thuveesson*, som tillhörde Verkstadsskolans första årskull. Jag hade ingen lust till det jobbet utan började efter slutad folkskola vid Pressbyrån. Så tog jag chansen att komma in i Verkstadsskolan, och det har jag aldrig ångrat. Att vara svarvare är ett intressant yrke, som jag trivs med.

Fritiden ägnar Hans bl.a. åt fotboll, och han är med den äran försvarsspelare i Höganäs-Kamraterna. På tiljan har han skurit många lagrar som rolighetsminister.

Flera instruktörer förordas

— Efter ett år i Samrealskolan ville jag ut i förvärvslivet, säger *Kurt Håkansson*, som vi också finner vid en svarv. Verkstadsskolan ger en god utbildning, men min åsikt är, att det borde vara flera instruktörer. Jag vet inte, hur det är på skolan idag, men nog tycker jag också, att pojkarna under skoltiden kommer för tidigt ut i produktionen.

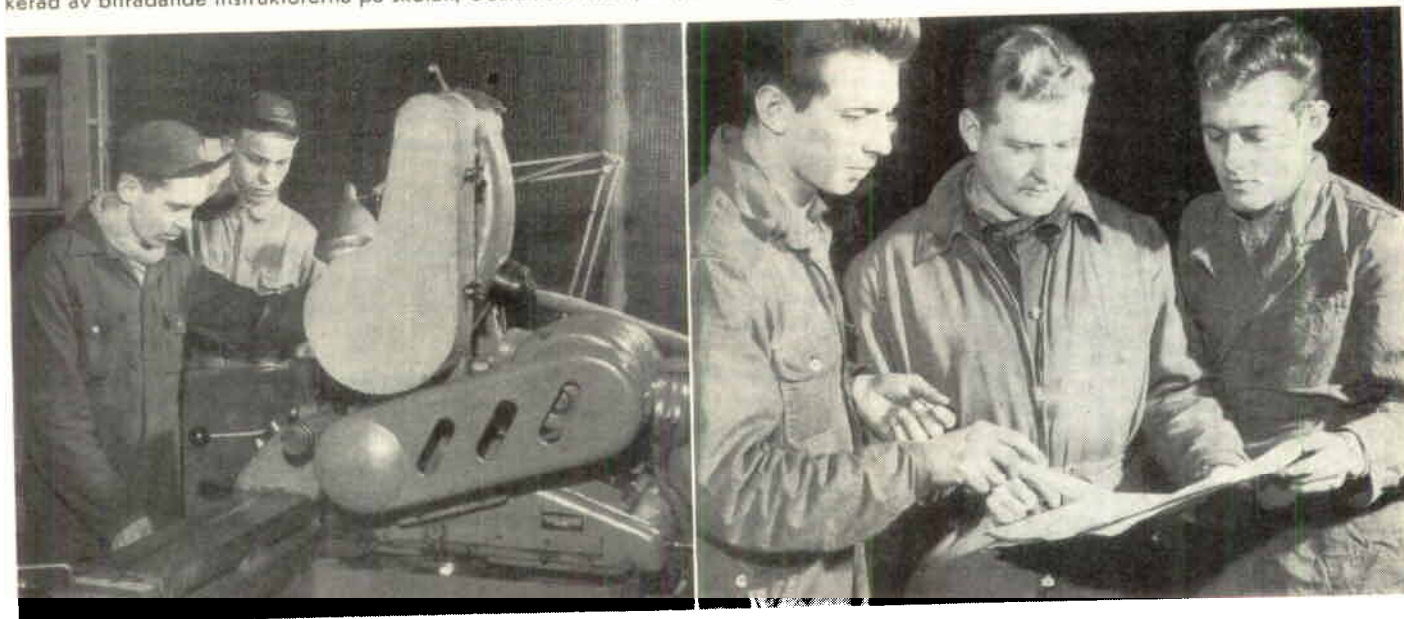
Kurt är en idrottsintresserad grabb, och han har visat goda takter inom såväl fotboll, handboll som bordtennis.

Ytterligare utbildning behövs

— Jag försökte efter två år i Väsby Högre folkskola min lycka som keramiker. Det föresvävade mig nog att bli konstkeramiker, men min far, som är ritsare på Centralverkstaden, tyckte detta yrke var allt för ovisst. Och så började jag på Verkstadsskolan.

Det är *Bengt Bengtsson*, nu biträdande instruktör på skolan, som berättar detta. Att

T.v. Nils Erik Andersson och Alf Andersson tillhör sista årskullen i Verkstadsskolan och är nu sysselsatta som verktygsslipare. T.h. tre bland många andra duktiga pojkar, som genomgått Verkstadsskolan. I mitten Gunnar Sjöberg, nu platinamakare vid Billesholms Glasulls AB, flankerad av biträdande instruktörerna på skolan, Gösta Johansson, t.v., och Bengt Bengtsson.



han har reslut i blodet, därom vittnade hans tidigare skildring i "Brännpunkten" om "Europalift" genom 5 länder. Hans språkintresse var honom till god hjälp på den färden. Fotboll och handboll dominerar fritidsintressena vid sidan om fortsatt utbildning.

— Jag trivs med mitt nuvarande jobb, men för att bättre kunna fylla min uppgift förkovrar jag mig ytterligare genom studier per korrespondens.

Praktiskt arbete intresserar mest

— Efter två år på skolbänken i Väsby Högre folkskola, säger *Knut Möller*, som närmast är verktygsmekaniker men som vi hittade sysselsatt vid en kipp, var jag glad över att få komma in i Verkstadsskolan. Jag har mest intresse för det praktiska, och vid filarbänken trivdes jag bäst. Motorcykeln eliminerar alla fritidsbekymmer.

Fiske god avkoppling

— Jag är uppväxt i Brunnby, säger *Nils Erik Andersson*, men min vaggastod i Klippan. Förflyttningen till Kullabygden föranleddes av att min fader blev trädgårdsförman i Brunnby. Min håg stod emellertid till det mekaniska, och som verktygsslipare finner jag mig väl tillrätta. Läser en del på korrespondens och söker avkoppling i fiske.

Samma inställning har höganäspojken *Kjell Arne Johansson*, också sysselsatt som verktygsslipare. Han är därtill mycket intresserad motorman med egen MC.

Två svenska mästare i rodd

Det skiljer fyra år mellan bröderna *Hans* och *Sven Persson*, som sålunda tillhört olika årsklasser i Verkstadsskolan. Fadern är putsare i Rörfabriken.

— Jag började efter slutad folkskola som springpojke med anställning inom olika branscher, berättar *Hans*. Att få komma in i Verkstadsskolan var en chans, som jag gärna tog. Trivs mycket bra som maskinreparatör.

— Min förhoppning efter slutad skolgång var att få komma in vid Bolagets elektriska avdelning, omtalar *Sven*. Där var tyvärr inte plats vid det tillfället, men jag fick anställning i en av stadens elfirmor. Vid fyllda 15 år började jag i Verkstadsskolan och är nu sysselsatt som reparatör.

Bröderna *Persson* har båda sedan några år rodden som fritidshobby. De ingick i det lag, som förra sommaren hemförde ett svenskt mästerskap till Höganäs Roddförening i inriggad fyra, juniorer. *Sven* är "stroke" i laget, (den som anger roddartakten) och *Hans* är "plikt". Plikttrogna är båda och, som det anstår elitidrottsmän, föredömliga i sin livsföring såväl i som utan tävlingsdräkt.

Trivs i tonernas värld

En bland de många elever, som under skoltiden fick premier, var höganäspojken *Torsten Andersson*, nu duktig svarvare.

— Min släkt härstammar från Halland, och farfar flyttade till Höganäs, där han började som gruvarbetare. Far jobbade på "Bruket", och jag är sålunda tredje generationen vid företaget. Musiken har blivit min främsta fritidssysselsättning. Jag började med klarinetten i gossorkestern och trakterar nu samma instrument i Höganäs Musikkår. Har en tid tillhört ett jazzband som saxofonist men har tagit semester för värnpliktstjänstgöring.

Föredömligt energiknippe

En av de pojkar, som lämnat företaget, *Lars Holst* — son till pressare *Allan Holst* på Rörfabriken i Höganäs, får avsluta denna presentation. Under de två sista åren i Verkstadsskolan reste *Lasse* fyra kvällar i veckan med buss till Hälsingborg och satt två timmar på skolbänken i Hälsingborgs Stads yrkesskolor. Han förkovrade sig framför allt i matematik, fysik och kemi och tentade sedan vid Gossläroverket i dessa ämnen motsvarande realskolans kurs med höga betyg. Framför sig har han nu det sista året i Hälsingborgs Tekniska Gymnasium och hoppas nästa vår klara sin ingenjörsexamen. *Lasse* har förunderligt nog likväl haft tid över för sina hobbyn, var i unga år en intresserad scout, är duktig simmare och trivs som fisken i vattnet.

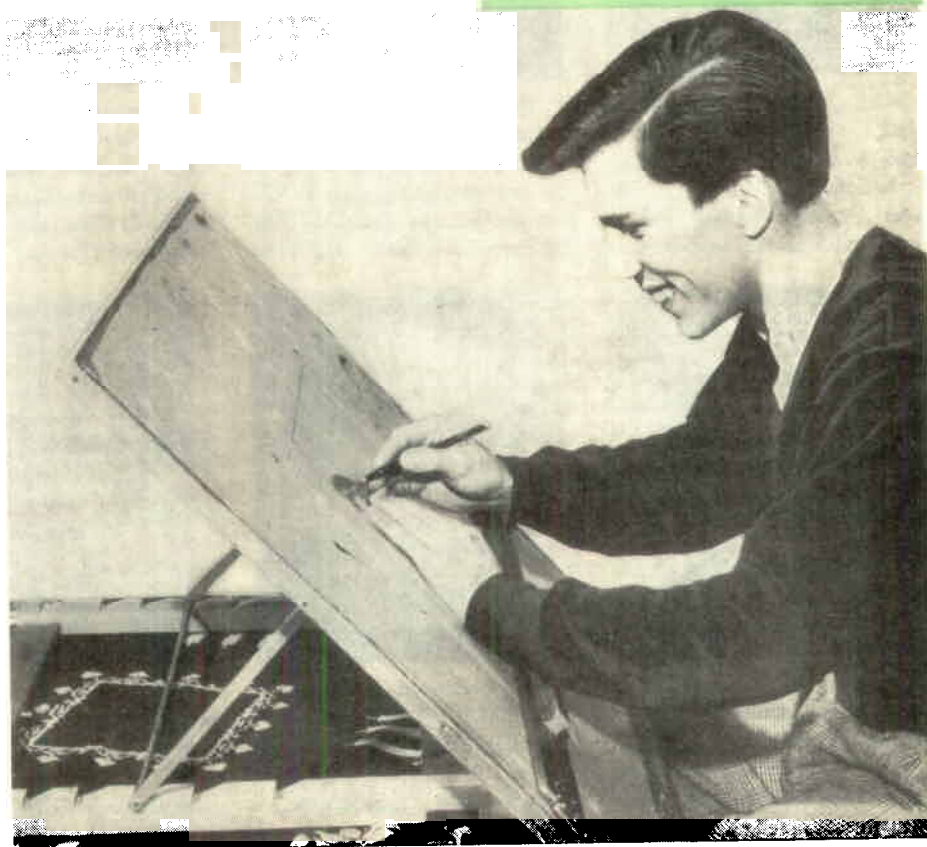
— Jag vill gärna ge uttryck för min tacksamhet gentemot förman *Linde*, framhåller *Lars Holst*. Det var han som inspirerade mig till att söka in i gymnasiet. Vid flera tillfällen har jag fått råd av honom, sade den ambitiöse ynglingen, som är ett gott exempel på, "att man skapar själv sin framtid".

Ragge



Elsvelsning är ett intressant jobb, tycker *Bengt Alfredsson*. Kamraten vid sidan heter också *Bengt* med *Johansson* som efternamn. De har nyligen avslutat sin fyraåriga utbildning och kommer som plåtslagare att göra sin insats i produktionen.

Man skapar själv sin framtid — denna sats har varit motto för *Lars Holst* i hans energiska självstudier. Här löser han vid ritbrädet en hemuppgift från Hälsingborgs Tekniska Gymnasium. Om ett år hoppas han ta sin ingenjörsexamen.





VETERANER som slutat sin tjänst



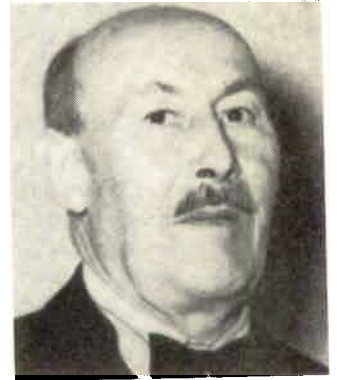
Karl Andersson, Bjuv, är född 1891 och började vid Bjuvsverken 1911. Han arbetade i 45 år vid tegelfabriken och var den längsta tiden sysselsatt som avtagare vid lerbråkan.



Osvald Braun, Höganäs, är född 1887 i den byggnad, som inrymmer Höganäsbolagets huvudkontor, en gång uppförd som arbetarbostad. Har 51 tjänsteår inom elektriska facket.



Leonard Hillman, Bjuv, född i Ekeby 1888, har sedan 1918 cyklat till och från jobbet i Nyvångsgruva. Han har likväl haft tid över för ett eget litet jordbruk. 44 tjänsteår.



Gösta Håkansson, Skromberga, är född i Kågeröd 1889. Under 41 år formsnickare vid Skrombergaverken. Intresserad biodlare. Egenhändigt gjord fiol vittnar om hans musikintresse.



Axel Johansson, Skromberga, född i Truedstorp 1887, har sedan 1902 arbetat i Skrombergaverkens fabriker. En av Fru Musicas trogna anhängare med B-kornett som favoritinstrument.



Albert Jönsson, Höganäs, är höganäspojke född 1889. Började vid Bolaget första gången 1904 och har sammanlagt 32 tjänsteår. Under de flesta av dessa har Rörfabriken varit hans arbetsplats.



Edvin Larsson, Höganäs, född höganäsare 1890, har sedan 1903 varit sysselsatt inom den keramiska tillverkningen, med sysselsättning i olika fabriker. Fotbollsintresserad IFK:are.



Ivar Lindh, Skromberga, född i Ekeby 1888, sedan 1903 anställd i fabriker och gruva samt som maskinarbetare i verkstaden. Ett litet jordbruk har gett väl utnyttjad fritidssysselsättning.



Charles Persson, Höganäs, är infödd höganäsare 1889. Har varit anställd vid Bolaget i 51 år, längsta tiden som tegelslagare. Ungdomsårens brottningsintresse lever fortfarande kvar.



Gustav Persson, Höganäs, är född 1889 i Åsle, Skaraborgs län. Blev höganäsare 1919 och slutade sin 36-åriga anställning vid Bolaget som arbetsledare i ALUMO-verket.



Herman Svensson, Nyvång, är billesholmspojke, född 1889. Började i gruvan 14 år gammal. Har varit gruvsdriften trogen i 47 år i omväxlande Billesholms, Gunnarstorps och Nyvångs gruvor.



Karl Thornblad är född i Höganäs 1889. Under 40 år olika sysselsättningar inom flertalet fabriker i Höganäs. Trivdes bäst i Kemiska fabriken. Livligt intresserad för all slags sport.

"Jag trivs i Baskarp"

På besök hos
Ann-Britt Björnell

Till intervjuobjekt bland husmödrarna i Baskarp valde lotten Fru Ann-Britt Björnell — från vårt södra grannlän — hustru till provsiktare Allan Björnell — västgöte från den inom Baskarps-fabriken sedan företagets grundande rikt representerade björnellska släkten. Familjen Björnell hyr i Bolagets fastighet "Löväsen" vid landsvägen två rum och kök, det ena rummet beläget i vindsvåningen.

Vacker vätternatur

— Jag trivs här i Baskarp, säger fru Björnell, här är så vacker natur, först och främst tack vare Vättern. Så har vi ju många släktingar här på min mans sida, och även om vi inte dricker kaffe ihop varje dag, så träffar vi alltid någon då och då. Ibland reser vi till mitt föräldrahem. Kontakter på längre avstånd blir det annars inte så mycket för en billös familj. Järnväg finns ju inte i Baskarp, och bussförbindelserna med Habo och Jönköping är i knappaste laget. Det finns kvällsbuss till Baskarp endast på söndagar, och den ankommer redan kl. 19. Det är väl tidigt, man kan ju inte t.ex. gå på bio.

Helst fria lördagar

— Vad min mans arbetsförhållanden angår, så trivs jag i stort sett också med dem, fast en halvtimmes middagsrast är ju i kortaste laget. Som väl är, tar vägen fabriken—hemmet inte många minuter. På sommaren är det skönt, att han kommer hem kl. 16 (istället för som tidigare kl. 17), men på vintern tycker jag inte det spelar så stor roll med den timmen. 45 tim. arbetsveckan blir givetvis bra, när den kommer. Både min man och jag skulle då föredraga, att arbetarna finge fria lördagar hellre än kortare arbetstid under sex dagar.

Snyggt och fint i fabriken

— Fabriken har jag sett och vet ungefär, hur han har det där nere. De sista åren har där ju blivit så snyggt och fint, men jag tycker det är snålt med fönster på sina ställen. Man ser så många moderna fabriker, som gjort all för att få så mycket dagsljus som möjligt. Men Allan har aldrig klagat och inte heller talat om att byta arbetsplats. När han nu har varit hos Naxos i drygt 20 år, lär han väl inte bli

en Hopp-Jerka. (Maken nickar instämmande!) Dessutom har arbetsledningen varit förstående och gett honom lindriga arbeten, när han nu äntligen återkommit efter en lång sjukdomstid och ännu ej är fullt återställd. Och det är vi båda tacksamma för.

"Vi borde höra till Småland"

— Tack vare det nya sjukcasesystemet har det faktiskt gått någorlunda att klara oss under hans sjukdom, men givetvis har den hjälp, som arbetskamrater och andra vänner gett oss, betytt en hel del. Min man vårdades i detta fall av specialist i Jönköping. Vårt normala lasarett är annars i Falköping, och det är nästan dubbla avståndet dit. Denna trakten borde faktiskt höra till Småland istället ur den synpunkten sett.

— Dessa tankar leder mig faktiskt till den landsbygdens isolering, som det talas om ibland. Den medför också, att det sällan flyttar in yngre folk hit. Den yngre arbetskraft, som produceras här, skall räcka till för fler fabriker än Naxos. Jag undrar så, varför inte Bolaget vill bygga bostäder för att få behövlig nyrekrytering av arbetarstammen. Den privata byggnadsverksamheten är inte särskilt stor, och samhället verkar på det sättet knappast att utvecklas eller i varje fall mycket sakta.

Modern tvättstuga samhällsintresse

Vår lägenhet är på det hela taget bra, och då hyran därtill är låg, kan vi inte begära mera. Utrymmena räcker än så länge till för oss fyra. Vi funderar på att skaffa ett kylskåp,

men än så länge är strömmen för dyr, det får vara till dess vi får hushållstaxa. En förbättring för hela samhället som jag tänkt på vore en gemensam, modernt inredd tvättstuga. Vi har visserligen själva en tvättbod men utan vattenledning, och ett par av Bolagets andra bostadshus saknar helt tvättstuga. Dessutom är de flesta brunnarna ej vattenrika. Min man har inte särskilt smutsiga arbetskläder, men vi är dock fyra i familjen, så tvätt blir det så det räcker.

— En stor fördel med vår bostad är trädgården och att vi får ordna och sköta den som vi själva tycker är bäst. Det är gott att kunna plocka in det ena och det andra från den egna täppan.

Frågetecken för enhetsskolan

— Ifråga om skolan har vi inga bekymmer än. Vår äldsta flicka går ännu i småskolan och åker med skolbilen. Enhetsskolan har vi ju hört och läst om men inte tänkt så mycket på. Den har väl både goda och dåliga sidor, och för min egen del tycker jag nog, att det skulle bli besvärligt för de barn, som hellre längtar ut till ett arbete än att sitta på skolbänken. Jag vet ju också, att många föräldrar längtar efter att få hem barnen att hjälpa till i lantbruket t.ex.

— Skolmältiderna tycker jag är bra. Jag kommer fortfarande ihåg, att jag inte var så

Några svårigheter att få tiden att gå har inte fru Ann-Britt Björnell i Baskarp. Här håller hon på med hushållsbestyr i köket.



"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens
personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



Brottarklubben i Skromberga har stark anknytning till koncernen

Vilket av verken i den stora "Höganäs-familjen" kan i likhet med Skromberga ställa upp en brottarklubb, som har så fast förankring i koncernen som just Ekeby Brottarklubb? Inte nog med att hela styrelsen arbetar vid Skrombergaverken eller Skromberga Gård, utan sju åttondelar av serieåttn har också sin dagliga sysselsättning vid fabriksdriften.

Tyvärr var ordinarie "flugan" Bernt "Kroon" Svensson skadad, när klubben för kort tid sedan firade sin 20-åriga tillvaro, varför Gert Ove Jönsson fick rycka in i denna klass. Och klubbens ordf. Agne Olsson, som i vanliga fall jobbar i gruvan, fick hoppa in som reserv i en annars vältrimmad lagåtta.

En presentation av brukslaget från Skromberga (se bilden) är väl på sin plats. Vi börjar med lagledare Knut Olsson, längst t.v., traktorskötare vid Skromberga gård. Sedan följer brottarna från flugvikt till tungvikt: Gert Ove Jönsson, arbetar vid packningsavdelningen, Jan Ekvall, avplockare vid maskinerna i Klinkerfabrikerna, Inge Bohlin, verkstadsarbetare, Gert Andersson, avplockare, Stig Friberg, ugnspassare, Lennart Johansson, ugnstössmare, Agne Olsson, gruvarbetare, och Leif Hansson, ugnstössmare.

Även styrelsen är som nämnts rent bruksbetonad. Ordföranden Agne Olsson, vice ordf.

Inge Bohlin, kassören och lagledaren Knut Olsson samt Gert Andersson är redan nämnda i laguppställningen. Övriga ledamöter av styrelsen är truckförarna Arne Dehlin, vice sekr., och Alf Kvist.

Med anledning av jubileet har klubbstyrelsen utmanat dem av "Höganässläkten", som kan ställa ett rent brukslag på benen, till match, antingen hemma i Skromberga eller i resp. lags hemort. (Under förutsättning att Höganäsbolaget svarar för kostnaderna!)

Kort återblick på de 20 åren

Ekeby BK bildades i nov. 1935, men sökte inträde i förbundet först i mars 1936. Klubben har deltagit i seriesystem sedan hösten samma år, sistlidna säsong i Skåneserien div. II. Några direkta jubileumstävlingar har inte anordnats, om man undantager det DM i lättvikt och tungvikt, som arrangerades.

Jubileumsfesten hölls på påskdagen på Skromberga Pensionat med inbjudna representanter från Ekeby kommun, Höganäsbolaget, Skånes Brottningförbund samt från Nordvästra Skånes brottningsallians. Det blev ett formligt diplomregn över Stig Friberg, som varit medlem i klubben sedan starten och aktiv brottare hela tiden, samt över bröderna Knut och Agne Olsson.

Ekeby Brottarklubbns strönga "åtta" med lagledaren Knut Olsson längst t.v. och brottarna från flugvikt till tyngsta klassen

Stig Friberg har representerat klubben i samtliga klasser. När han började som 15-åring hösten 1935, vägde han 48 kg och gick i tyngsta klassen för några år sedan. I nuvarande stund brottas han i mellanvikt, där han är ett ganska säkert kort, även om formkurvan visar en nedåtgående tendens på grund av att skiftarbetet lägger hinder i vägen för effektiv träning. Knut Olsson har varit kassör sedan första årsmötet och uppträdde på mattan så sent som i fjol, trots att han närmar sig de 50. Vidare har vi klubbens nuvarande ordf. Agne Olsson. Han har påbörjat sitt elfte år som "skeppare" på skutan, men har slutat som aktiv brottare. Bland trotjänarna är också Inge Bohlin, som varit ordf. i två och klubbens färgstarkaste brottare i femton år. Gert Andersson med sina tolv brottningsår på mattan får även räknas in bland denna kategori medlemmar.

De övriga fyra i laget hör till de s.k. "påläggskalvarna", och Gert Ove samt Jan Ekvall, 17 resp. 18 år gamla, blev 2:a i årets och fjolårets Skånska Ungdomsmästerskap. Även de båda 19-åringarna Lennart Johansson och Leif Hansson, den sistnämnde som till klubbens förste ordf., väntar man sig mycket av i framtida uppgörelser på brottarmattan.

E.O.

Forts. fr. föreg. sida

värst förtjust i mitt smörgåspaket med mjölk eller saft, som jag brukade få med till skolan. Skoltandvårdens klinik ligger för vår del i Mullsjö, och de minsta barnen måste ju åtföljas av någon vuxen, så vi mammor brukar turas om att följa med. Det blir en rätt lång dag för oss alla från kl. 10 till 17 för varje besök.

— Det är inte några svårigheter att få tiden att gå, när man har make och två småtingar att ordna för, men jag kan heller inte säga, att tiden inte räcker till. Då och då blir det tid över för någon bok, och tidningar samt radion får för övrigt stå för underhållningen. "Brännpunkten" läser jag så där, det mesta tycker jag är för min man. Där kunde gärna vara litet mera för mig också, råd för hushåll och trädgård t.ex.

Sade Fru Ann-Britt och började duka kaffebordet.

Ax.

PERSONALNYTT



Knut Aronsson, civilekonom, har utnämnts till kamrer på Administrationsavdelningen i Höganäs.

Yngve Lundgren, ingenjör, är Billesholms Glasulls AB:s närmaste kontaktman med AB Höganäsmetoder i sin uppgift som utvecklingsingenjör/konstruktör.

Lars Olsson, lantmästare, heter nyanställd föreståndaren för Gruvavdelningens markskadessektion. Han kommer från Svenska Sockerfabriks AB i Teckomatorp.



Hans Ruke har utnämnts till förman med placering t.v. på Arbetsbyrån i Höganäs.

Greger Sandberg har efter 2½ år som andre handelssekreterare i Mexico återvänt till Höganäskoncernen och tillträder den 1 juli befattningen som försäljningschef vid Billesholms Glasulls AB.

Bernhards Sans, agronom, har fr.o.m. den 1 april anställts som vetenskaplig assistent på Avd. kemisk och fysikalisk analys, AB Höganäsmetoder.