

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 14 Nr 4 Sept. 1956

UR INNEHÅLLET

Järnpulver, reducerad ilmenit och atomiserat stål

Chefen för Metallurgiska forskningsavd. i Höganäs, fil. lic. Nils H Brundin, ger några glimtar från avd.:s verksamhet 3

"Belgisk" gruvolycka

otänkbar vid Höganäs stenkolsgruvor, framhöll övergruvfogde Wallerius Månsson i radioeko . . . 16

Fédération Européenne des Fabricants de Produits Réfractaires

har hållit kongress i Köpenhamn med försäljningsdirektör Viggo Terling som värd 17

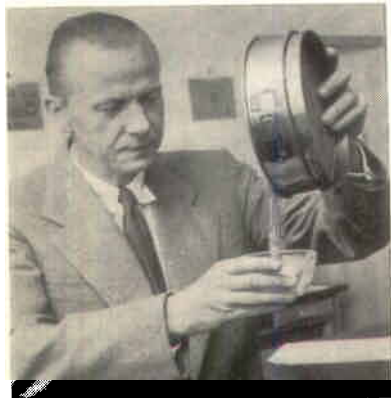
Segelflygutbildning

premier i Höganäsbolagets verkstadsskola 17

Skrombergaverken triumfator

i årets idrottstävlingar 20

Dr. Nils Brundin studerar resultatet av en försökstillverkning av "flakes"-pulver. Se artikel på sidan 3.



HÖGANÄS OLYMPIASTAD FÖR TRE DAGAR

Aderton nationers flaggor vajade på Höganäsbolagets flygfält 17—19 aug. 1956! Flygfältet var dessa dagar skådeplatsen för det första VM-arrangemanget i Höganäs, nämligen världsmästerskapet i modellflyg. Tävlingsarna gick i Kungl. Svenska Aeroklubbens regi, och såväl Höganäs stad som Höganäsbolaget lämnade sin medverkan i de omfattande arrangemang, som ett världsmästerskap innebär. Tyvärr rådde tävlingsdagen sämsta tänkbara väder, men flygarna tog denna malör som goda sportmän. Det blev en stor framgång för Sverige, som hemförde såväl individuella segern som lagpriset. Prisutdelningen ägde rum i samband med den middag, Höganäsbolaget gav för flygare, funktionärer m.fl. i företagets Västra Matsal. I mitten på prispallen står nye världsmästaren Lennart Petersson, t.v. Anders Håkansson, som proxyflög andra pris till H Kothe, USA, samt t.h. Erik Knudsen, Danmark, och J O'Donnell, England, som fick dela tredje pris. Mera om VM-flyget på s. 14.

Börsen inget Mammontempel

Den som tror att börsen är ett tempel helgat åt Mammon, blir nog ganska besviken, om han närmare sätter sig in i dess verksamhet. Där är det mer och mer Medelvenssons affärer som sköts, och att det sker på ett korrekt sätt, därför svarar bl.a. staten. Varför inte ändra sparvanorna och bryta med den gamla fördomen, att aktien bara angår de större inkomstagarna? Om "Aktieköp — det nya sparandet" läses på s. 10.



Oss emellan sagt:

”Jag kan meddela,

att den lilla miniatyr-Brännpunkten var ett misstag att ge ut. Den har retat många. Man kallar den för PHM-propaganda.”

Ovanstående citat är hämtat ur ett av svaren på det frågeformulär, som vi för någon tid sedan tillställde våra lokalkorrespondenter. Det avser sålunda det ekonomiska avsnittet ur ”Höganäsjournalen 1955”, vilket återgavs i nummer 3 a/1956 av ”Brännpunkten”.

Höganäsjournalerna visas som bekant i hudsak endast på företagsnämndernas möten och när därvid direkt bortåt 250 personer eller endast ungefär 6 % av koncernens anställda. Återstående 94 % är hänvisade till den s.k. vidareinformationen, vilken nog, så här oss emellan sagt, inte fungerar så alldeles tillfredsställande. Då det ekonomiska avsnittet ur sista Höganäsjournalen samtidigt var en bokslutskommentar, vilken regelbundet brukar förekomma i ”Brännpunkten”, var det fullt i sin ordning och inte något misstag att publicera det i personaltidningen.

Att publiceringen

retat en del kan vi förstå. Härom är i och för sig ingenting att säga. Vissa fakta är obehagliga, precis som ricinolja är det. Men liksom man får finna sig i den otrevliga smaken på ricinolja med tanke på dennas gynnsamma verkningar i andra avseenden, så måste de fakta, som bokslutskommentaren innehöll, sväljas med tanke på att de är avsedda att sprida nyttiga upplysningar på det ekonomiska området.

Vi kan

föreställa oss, att vad man retat sig på bl.a. är uttalandena om inflationen. Uppgiften att inflationsspöket nappat åt sig 62 kronor av varje hundralapp, som den anställde fått i löneförhöjning, måste rentav ha verkat chockerande. Nog har vi litet till mans haft på känn, att det låg ungefär så till, och hustruns framstötter om ökade hushållspengar har väl gjort sitt till att förstärka denna känsla. Men att det var så illa ställt, som siffrorna visade, ja, det var tydligen mer än man väntat.

I ett sådant läge

är det mänskligt, om man värjer sig för det obehagliga meddelandet. Den första reflexionen är då helt naturligt denna: Kan detta vara sant? Är det inte bara tendentiös propaganda? Nej, tyvärr är det inte så väl, höll vi på att

säga. Alla siffror är ytterst noggrant kontrollerade, innan de gick i tryck, varför förhoppningen, att de skulle vara felaktiga, måste skrinläggas.

Antydan

att bokslutskommentaren skulle vara PHM-propaganda innebär förstås en beskyllning, att vi skulle gjort oss skyldiga till politiska ställningstaganden. Sådana skulle vi dock, enligt upprepade försäkringar, avhålla oss från i ”Brännpunktens” spalter. Ja, för dem som menar, att *alla* uttalanden i ekonomiska frågor innebär politiska ställningstaganden, måste bokslutskommentaren uppfattas som ett avsteg från denna princip. Men vilka frågor har inte en ekonomisk sida? Man får naturligtvis inte driva avhållsamheten in absurdum. En saklig, objektiv information i ekonomiska frågor med direkt eller indirekt anknytning till företaget och dess anställda måste anses ligga helt inom en personaltidnings intressesfär.

Nå, men skatterna då?

Fanns det inte i bokslutskommentaren uttalanden om hur skatterna drabbat de anställda och aktieägarna? Jo, förvisso, och orsaken är helt enkelt den, att ett utelämnande av dessa uppgifter skulle givit en skev bild av verkligheten. Det är nämligen så, att i de index-serier, som betecknar levnadskostnadernas utveckling, skatterna inte är medtagna. Men även om skatterna kan bringas att inte påverka index, så påverkar de i alla fall innehållet i plånboken. De hör alltså hemma i ett resonemang om hur den reala inkomstutvecklingen tett sig under den redovisade tio-årsperioden. Någon preciserad uppgift om skatteskalornas inverkan lämnades inte, eftersom detta med visst fog skulle kunnat uppfattas som ett politiskt uttalande.

Inflationen

var således huvudtemat i resonemanget om inkomstutvecklingen, och här lämnade vi utförliga sifferuppgifter. På detta område ansåg vi oss ha helt fria händer att uttala oss utan att bli beskyllda för att driva politisk propaganda. Inflationen är nämligen en realitet, varom alla politiska åsiktsriktningar är klart medvetna och som alla är överens om att bekämpa. Att med utgångspunkt från koncernredogörelsen med klara siffror belysa, vad denna realitet betyder för de viktiga intressegrupper, som heter anställda och aktieägare, var kommentarens syfte. Som alla vet, råder

olika åsikter om vad som bort och bör göras för att bekämpa inflationen. Till dessa åsikter tog bokslutskommentaren ingen ställning.

Om aktieägare

råder sedan gammalt ofta underliga föreställningar. Bilden av en sådan figur med tjock mage, klockkedja av guld tvärs över denna mage och en tjock cigarr i mungipan tillhör de populära karikatyrer, som åtminstone den medelålders och äldre generationen lätt erinrar sig från vulgärpropagandan. Vi känner visserligen inte på långt när alla av Höganäs-bolagets cirka 6000 aktieägare men skulle knappast tro, att nämnda vrångbild passar in på så särdeles många av dem och inte på andra aktieägare heller för den delen. Och likväl är det nog så den dag som i dag är, att ordet aktieägare hos många svenskar utlöser föreställningar åt det där hållet. Termer som ”kuponklippare” och ”profithajar” är nog inte helt utrensade ur ordförrådet som beteckningar på dylika personer.

Att under sådana förhållanden

söka uppmuntra de anställda i ett företag att förvärva aktier i detta kan måhända förefalla närmast som ett hån. Och dock är det inte så. Såsom närmare framgår av artikeln ”Aktieköp — det nya sparandet” på s. 10, har tillgången på riskvilligt kapital minskat. Om man samtidigt konstaterar, att behovet av kapitalinvesteringar i framtiden är oerhört stort — se t.ex. dir. Gummesons artikel i ”Brännpunkten” nr 3/1956 — så betyder detta, att näringslivet måste vända sig till alla dessa sparare inom de medelstora och lägre inkomstklasserna, som hittills föredragit att placera sina pengar på annat sätt, med en inbjudan att i stället placera dem i aktier.

”Erk Du, Maja Du, var ska vi ta't?”

Med dessa ord slutade dir. Gummeson sin nysnämnda artikel om de framtida investeringsbehoven. Ja, aktieköp av de anställda är kanske en av vägarna. Visserligen har tidigare praktiserade försök i denna riktning ofta mötts med misstro, ibland med den i sammanhanget något underliga motiveringen, att man inte är intresserad av små vinster — samtidigt som man alltså ondgjort sig över de höga aktieutdelningarna. Men kanske skall det genom en brett upplagd upplysning om vad aktier och aktieköp verkligen innebär, så småningom gå att skingra misstro och vanföreställningar, så att en aktieplacering från den anställda framdeles blir lika naturlig som varje annan penningplacering. Som biprodukt borde framkomma en ökad tillfredsställelse över att få arbeta i ”sitt” företag. Visserligen äger man inte hela företaget, men vem äger ensam Höganäsbolaget av idag? Den största aktieposten på en hand uppgår till endast 4 % av aktiekapitalet, och den ligger hos ett bankaktiebölag, som i sin tur har flera tusen aktieägare.

JÄRNPULVER, REDUCERAD ILMENIT OCH ATOMISERAT STÅL

Glimtar från
Metallurgiska forskningsavd.
i Höganäs

”Brännpunktens” läsare känner säkert till, att Höganäs-koncernen förfogar över ett av de modernaste och största industrilaboratorierna, som finns i vårt land.

Bekant är även, att denna byggnad inrymmer forskningsavdelningar för Bolagets huvudprodukter, samt att dessa forskningsavdelningar kostar Bolaget en vacker slant varje år — en alltför vacker slant enligt mångas åsikt.

Här skall inte närmare diskuteras dessa kostnaders berättigande. Det räcker med ett konstaterande, att med teknikens nuvarande accelererade utveckling måste ett företag offra en hel del för att vara med i kampen om tätpositionerna. Och Höganäsbolaget har verkligen tätpositioner att försvara: det är ledande i världen ifråga om järnsvamp och järnpulver och ledande i Norden ifråga om eldfast, slipskivor, glasull, täljstensprodukter etc. Företagsledningen önskar naturligtvis bibehålla dessa tätpositioner och inser, att ett av de medel, varigenom detta kan möjliggöras, är en intensiv forskningsverksamhet.

Olika slag av forskning

Ifråga om rent vetenskaplig forskning (”grundforskning”), dvs. en allmän strävan att (utan hänsyn till ekonomiska faktorer) vidga människans kunskap om universum, kan det knappast förväntas, att ett industrilaboratorium skall göra några större insatser. Därtill är önskan om snabba resultat och tekniskt användbara resultat alltför accentuerad.

Forskningen inom industrin utgöres därför till större delen av vad som kan rubriceras som tillämpad forskning eller utvecklingsarbete. Denna tillämpade forskning baserar sig väsentligen på den vetenskapliga forskningens resultat och består i vidgandet av kunskaperna inom ett visst område och tillämpningen av dessa på tekniska processer, naturligtvis med ekonomisk vinst för företaget som yttersta mål. De tekniska processer det här är fråga om kan naturligtvis antingen vara redan existerande, då en produktförbättring eller ett förbilligande eftersträvas, eller helt nya processer. I det senare fallet kan de nya proces-



Ingenjör Rolf Jönsson tar ett prov på det färdiga atomiserade stålpulvret

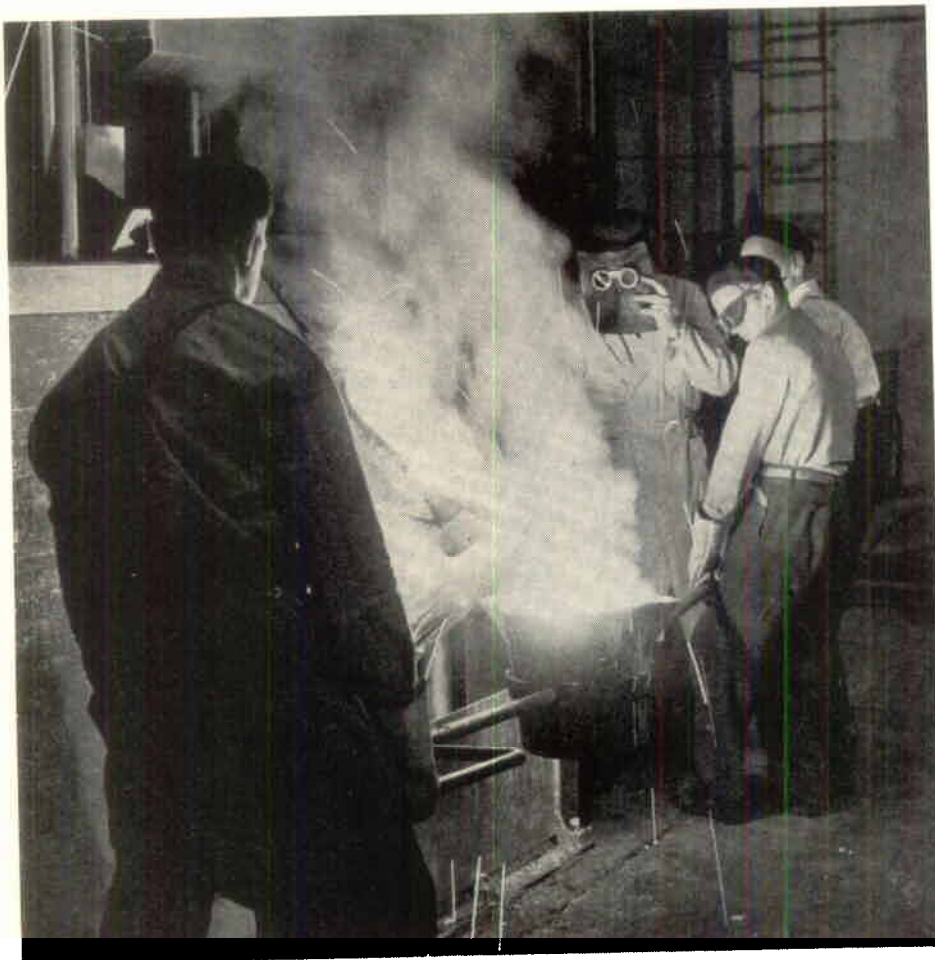
serna antingen ersätta de gamla för framställning av redan existerande produkter, eller också avser de att tillföra företaget helt nya försäljningsobjekt.

Detta var litet i största allmänhet om industriell forskning, och det har sin tillämpning inte bara på den metallurgiska forskningsavdelningen i Höganäsbolaget utan på varje industriell forskningsavdelning i Höganäs, i Sverige och t.o.m. i hela världen.

Framstående konsulter

Som tidigare nämnts blir det på Metallurgiska forskningsavdelningen inte mycket tid och tillfälle till vetenskapliga arbeten. Men vi försöker följa med vad som händer i världen genom studier av böcker och ett urval av de många tidskrifter, som cirkulerar på Bolaget, samt genom kontakter med vetenskapliga institutioner. Vi är också lyckligt lottade genom att i kvistiga fall kunna rådgöra med våra framstående konsulter: professorn i järnets metallurgi vid Kungl. Tekniska Högskolan i Stockholm, Martin Wiberg, professorn i me-

Smält rostfritt stål skall atomiseras. Ing. Åke Schönhult, djupt maskerad, studerar smältan, medan gjutarna Ture Knutsson, Arne Nilsson och Holger Jepsen transporterar densamma till atomiseringsanläggningen.





Teknolog Torsten Lonning och förman Allan Karlsson chargerar en försöksugn för järnsvampstillverkning

Arbetsuppgifterna

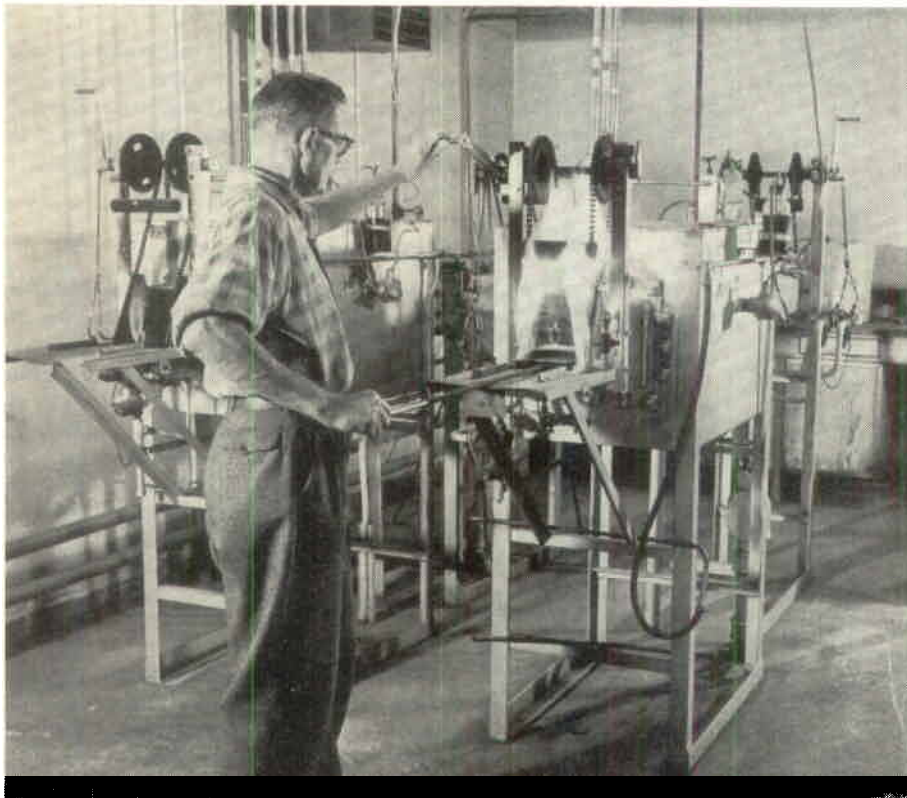
på den metallurgiska forskningsavdelningen är och har varit många och skiftande. Vi har en del problem under behandling, som bearbetats periodvis sedan årtal, och andra, som är dagsaktuella och fordrar sin lösning på dagar eller veckor. Tyvärr förekommer ofta, att många problem måste bearbetas samtidigt, och faktiskt har det hänt, att vi samtidigt haft så mycket som 30 olika arbetsuppgifter, dock lyckligtvis med något olika angelägenhetsgrad.

Här är inte plats för någon historik, utan jag måste inskränka mig till att tala om dagens förhållanden — dock med en och annan tillbakablick på det förflutna.

För tillfället har våra arbetsuppgifter mestadels att göra med järnsvamp och järnpulver, men då och då dyker även andra saker upp. Vad *järnsvampen* beträffar har den tillverkats i Höganäs sedan 1911, och fabrikationen är därför ganska väl stabiliserad och inkörd. Detta jämte det förhållandet, att svampen alltmör är att betrakta som en råvara vid tillverkning av järnpulver, gör, att vi under långa tider knappast sysslar med själva järnsvampsprocessens problem. Annat var det när byggandet av Riverton var beslutat och järnsvampsprocessen skulle modifieras för att möjliggöra framställandet av det pulver, som nu kallas ANCOR. Då försökstillverkades järnsvamp i alla möjliga och omöjliga ugnar, och i flera månader producerades "ANCOR-svamp" i den s.k. finkeramiska tunnelugnen.

Om det varit och även fortfarande är gan-

tallurgi vid Tekniska Högskolan i Helsinki, Matti Tikkanen, och rektorn vid Tekn. Gymnasiet i Jönköping, Olle Källbäck. På våra konsulter institutioner kan vi också få hjälp med en hel del tidskrävande undersökningar genom att teknologer utför sina examensarbeten inom områden, som är av intresse för Höganäsbolaget. Sådana industriellt betonade examensuppgifter är eftersträfvade av respektive institutioner liksom av teknologerna själva, eftersom de betyder en värdefull kontakt med de industriella problemen.



ska lugnt på den metallurgiska forskningsavdelningens järnsvampsfront, så är det desto livligare beträffande *järnpulver*. För att få någon ordning på de många problemen här måste jag försöka göra en förnuftig indelning i olika grupper: a) driftsproblem, b) kundproblem, c) förbättring av pulverkvaliteter, d) utveckling av nya pulverkvaliteter, e) utveckling av nya produkter.

De olika grupperna skall här nedan i korthet behandlas var för sig, men det bör betonas, att gränserna ofta är flytande.

a) Driftsproblem

Även om driften såväl i Höganäs som i Riverton mycket väl i de flesta fall är i stånd att lösa sina egna problem, blir vi ofta tillfrågade, när förändringar planeras eller tillsynes oförklarliga saker inträffar. Det antages nämligen, (som man får hoppas med rätta), att den största teoretiska kunskapen inom koncernen finns på forskningsavdelningen i Höganäs. Vi är också ofta i stånd att göra försök i mindre skala för att på förhand kunna avgöra, hur en planerad förändring fungerar, varigenom tid och kostnader minskas.

Denna typ av arbeten har för Rivertons räkning utförts i ganska stor utsträckning, men sedan driften nu stabiliserats, kommer de allt mindre ifråga.

b) Kundproblem

Genom försäljningsorganisationerna och även direkt har vi en ganska intim kontakt med de flesta av våra kunder såväl i USA som här i Europa och känner ganska väl till deras problem. Och deras problem är naturligtvis i viss utsträckning våra. Om vi kan hjälpa våra kunder på något sätt, skapar detta en goodwill, som är till nytta vid försäljningen av vårt pulver.

Som hjälp för våra kunder utges därför såväl i Europa som USA handböcker i järnpulvermetallurgi, där väsentliga delar är baserade på undersökningar av Höganäs järnpulver respektive Rivertons. Underlaget för dessa delar av handböckerna utgöres av mycket ingående undersökningar, utförda huvudsakligen i Höganäs, av de egenskaper hos pressade och sintrade detaljer, som erhålles dels med enbart järnpulver och dels av järnpulver i kombination med legeringsämnen såsom koppar, grafit, koppar + grafit, fosfor etc. Speciellt på systemet järn-koppar har under gångna år och även på senare tid mycket arbete nedlagts. Om våra järnpulver blandas med kopparpulver (vilket är mycket vanligt inom pulvermetallurgin), pressas och sintras, så inträffar vid sintringen en svällning av den pressade detaljen. Denna svällning, som är en väsentlig nackdel, äger inte rum med alla i marknaden förekommande järnpulver, varför det gällt för oss att dels förklara olikheterna och dels finna ett botemedel mot denna "kopparsvällning". Vi har nu bildat oss en uppfatt-

Laborariebiträdet Gustav Persson sintrast provstavar av järnpulver i vätgas

ning om orsakerna till olikheterna och kan även genom vissa tillsatser bota "kopparsvällningen", men inget av dessa förslag har ännu slagit helt igenom hos kundkretsen. Därför är problemet fortfarande aktuellt, och vi angriper det fortfarande då och då, när vi inte har annat att göra, vilket dock är sällan.

Även andra av våra kunders problem har vi ingående undersökt, såsom t.ex. lämplig smörjmedelstillsats, slitage av pressverktyg etc.

Till kundproblemen får man också räkna reklamationerna. Med den höga och jämna kvaliteten, som vi för på marknaden, inträffar sådana sällan, men när de dyker upp någon gång, gäller det att snabbt finna orsaken till felet. Och helst skall man naturligtvis finna orsaken hos kunden!

c) Förbättring av nuvarande pulverkvaliteter

Våra järnpulver har alltid varit kända för jämnheten i deras egenskaper, och varje "förbättring" måste därför övervägas ytterst noga, innan den genomföres. "Hellre ett sämre, jämnt pulver än ett bra, som är ojämnt" tycker de flesta kunder. De är inkörda på vissa egenskaper, och även en förändring till det bättre kan därför bli impopulär — åtminstone till en tid. En fundamental sak kan dock förbättras hur långt som helst utan att någon knotar, och det är renheten. Varje förorening i pulvret är av ondo, fast inom olika användningsområden är det olika föroreningar, som är mest avskydda. Pulvermetallurgerna är mest rädda för bergartsföroreningar, som sliter eller påstås slita deras pressverktyg. Mycket arbete har lagts ned och lägges fortfarande ned på att avlägsna dessa föroreningar, som tyvärr finns i alla råmaterial. Många vägar är prövade, men ännu har vi inte hunnit så långt, som vi skulle önska.

Svetselktrodfabrikanterna däremot bryr sig inte så mycket om bergartsföroreningarna men är desto räddare för svavel, fosfor och kol. Fosforhalten kan vi inte göra mycket åt, den är betingad av halten i råmaterialet. Sva-

Laboratoriebiträdet Olle Svensson pressar provstavar av järnpulver



Bergsingenjör Örjan Wiberg undersöker mikroskopiskt ett polertråg av pressat och sintrat Höganäs järnpulver

vel- och kolhalterna däremot kan behäskas i pulvrets framställningsprocess, och det är ett av våra problem att finna vägar för att pressa ned halterna så lågt som möjligt.

d) Utveckling av nya järnpulverkvaliteter

Allt eftersom nya användningsområden framkommer och allt eftersom hos en del kunder nya önskemål framkommer, måste nya järnpulverkvaliteter framställas. Gången är här i allmänhet sådan, att de första försöken göres på laboratoriet, varefter i experimenthallen "pilot plant"-experiment göres för att studera tillverkningsmetoden samt framställa större prov för kundernas bedömning. Först därefter är kvaliteten mogen för driftens försökstillverkning, som ofta utföres i samråd med laboratoriet och som möjliggör ett slutgiltigt bedömande av kostnad och kvalitet.

Exempel på nya kvaliteter, som på detta sätt sett dagens ljus, är:

MH-300, en finkornig specialkvalitet, extremt låg i kol och syre, vilken finner användning för tillverkning av permanentmagneter av ALNICO-typ.

MH-1028, ett pulver med högre volymvikt än vårt normala pulvermetallurgiska pulver, som möjliggör för kunderna att använda mindre höjd på de dyrbara pressverktygen, som därigenom blir billigare. Detta pulver uppvisar också bättre pressbarhet än det normala MH-100 men har som nackdel en sämre hållfasthet före sintring.

"Flakes"-pulver, ett pulver som kännetecknas av att kornen är tillplattade till en tjocklek av inte mer än omkring 0,02

mm. Detta pulver, som ännu inte passerat experimentstadiet, användes i stället för plåt vid tillverkning av transformator-kärnor o.d.

I framtiden är det också möjligt, att pulver, förlegerade med koppar, kommer att bli aktuella, och därför är redan nu de första experimenten med dessa typer påbörjade.

e) Utveckling av nya pulverprodukter

För att vidga Bolagets program arbetar vi på den metallurgiska forskningsavdelningen inte endast med järnpulver utan även med andra pulverformiga produkter, som åtminstone delvis har samma kundkrets som järnpulver. Vid utarbetandet av dessa produkter följes ungefär samma program, som ovan angivits för nya järnpulverkvaliteter, dvs. laboratorium — experimenthall — driftsförsök — produktion. En sådan produkt, som redan nått driftsförsöksstadiet, är pulver bestående av reducerad ilmenit, ett mineral som består av järntitanat. Det är våra svetselktrodkunder, som är intresserade av denna produkt, som skulle kunna ersätta dels det järnpulver, som normalt användes i elektrodernas hölje, och dels en annan viktig ingrediens, rutil. Denna senare, som är en i naturen förekommande titanoxid, blir det alltmera ont om i världen på grund av den ökande produktionen av titanmetall. Detta gör, att priset stigit och att man är intresserad av det ersättningsmaterial vi erbjuder.

En annan ny produkt, som f.n. tillverkas i experimenthallen, är en ytterst finkornig, ren, syntetisk järnoxid, som vi hoppas skall visa sig lämplig att använda vid tillverkning av det sista skriket på magnetmarknaden, näm-

SOME RIVERTON PROFILES (contd.)



1. Mr. Lester Harmon, Maintenance man. "Les" is one of our welders. He has his own bicycle shop in Beverly and spends all his spare time there. 2. Mr. Elmer Wright, Leaderman in Building No. 3. Elmer is a gifted oil painter and artist. He likes classical music and is a former worker in stained glass. 3. Mr. Henry Lennox, Tunnel Kiln Operator. Henry's main pastime is fishing. He also follows the sports field. 4. Mr. Thomas Roe, Tunnel Kiln Operator. "Tom" is a great sports fan. His main hobby is photography.



5. Mr. Stanley Joyce, Kiln Car Maintenance. If there is a card game going on, that is where you will find "Stan". He also likes to play quoits. 6. Mr. James Jenkins. Bricklayer and Cement Finisher. "Pete" is a baseball and football fan. 7. Mr. Michael Tkacs, Operator discharging station. "Mike" came with us in 1953 and spends all his spare time in travelling. 8. Mr. Robert Quick, Maintenance Operator — Iron Powder Department. "Bob" came with us in May 1953. He is a great sports fan. He is in charge of grinding, screening and separation. (To be contd.)

Forts. fr. föreg. sida

ligen s.k. ferriter, vilka på senare tid funnit stor användning inom radiotekniken.

Sedan ett par år tillbaka bedrivs försökstillverkning av rostfritt stålpulver i gjuteriet i metallurgiska forskningsavdelningens regi. Tillverkningen är här helt annorlunda än för vårt normala järnpulver, i det att pulvret framställs genom sönderdelning ("atomisering") av en stråle av smält metall medels luft, vattenånga eller vatten under högt tryck. Licens för denna tillverkning förvärvades ursprungligen från våra engelska representanter, Powder Metallurgy Ltd, men sedan dess har åtskilliga förbättringar och förenklingar genomförts. Produkten, rostfritt stålpulver, finner sin huvudsakliga användning vid tillverkning av filterplattor, men på sista tiden har även pulvermetallurgerna börjat visa intresse.

Vanadinintressen

Som redan nämnts, sysslar vi då och då även med andra arbetsuppgifter än dem som hittills behandlats. Sålunda har vi en gång i tiden i samarbete med Professor Barth vid Tekniska Högskolan i Stockholm utarbetat metoder för utvinning av stållegeringsmetal-

len vanadin ur de malmer, som Bolaget äger på Ulvöarna i Ångermanlands skärgård. Dessa metoder har av olika anledningar inte funnit användning inom Bolagets verksamhet, och därför har licens sålts till det finska bolaget Otanmäki O.Y., som bearbetar en liknande fyndighet. I dagarna har deras vanadinfabrik, i vilken årligen 300 ton vanadin skall utvinnas enligt dessa metoder, kört igång. Intresse för Höganäsbolagets vanadinutvinningsmetoder finns även på andra håll, och vi erhåller då och då prov av vanadinhaltiga malmer för att i laboratorieskala undersöka metodernas lämplighet.

Uppdragsgivare

Detta var i största korthet något om de arbetsuppgifter vi har på metallurgiska forskningsavdelningen. Hur vi erhåller dem, är ganska varierande, men i allmänhet har de tillkommit på något av följande sätt:

En del beställes direkt från driftsavdelningarna i Höganäs eller Riverton. Andra, och kanske större delen, kommer direkt från direktör Gummeson, som alltid varit mycket intresserad av speciellt järnpulver och har många idéer på området. Försäljningsavdel-

ningen bidrager med en hel del uppslag, som kommer från deras kontakter med våra kunder. När någon av våra konkurrenter kommer med någon nyhet, måste vi naturligtvis omedelbart undersöka, om det ligger någonting i den, och i så fall snabbt göra något liknande och helst bättre. Slutligen har vi våra egna uppslag och idéer, erhållna genom litteraturstudier och personliga kontakter med yttervärlden.

Intimt samarbete med andra avdelningar

Vid lösandet av våra arbetsuppgifter står vi naturligtvis inte helt ensamma (vi, det är en akademiker, en bergsingenjör, två gymnasieingenjörer, en förman och 6—7 timanställda). Vi samarbetar intimt med driftsavdelningarna, och en hel del större försök utföres i respektive fabriker. Vidare har vi naturligtvis en oerhört stor nytta av vår förnämliga experimenthall, och slutligen måste en stor del av våra slutsatser grunda sig på resultat från analysavdelningen. Röntgen, spektralanalys etc. anlitas ofta för lösandet av speciella problem, och i vissa fall är det även nödvändigt att anlita utomstående institutioner, framför allt dem som föresås av våra konsulter.

Walter B. ...

Kvalitets- och besparingsfrågor i förgrunden

Fortsatta rationaliseringar är mycket kapitalkrävande men kapitalanskaffningen oerhört försvårad genom restriktioner och höjd bolagsskatt, framhöll dir. B Börjesson för företagsnämnden vid Slip i Västervik. Kvalitetsförbättringar, effektivare metodstudier och noggrann kontroll vid varje länk i tillverkningskedjan är åtgärder, som diskuterats inom de olika nämnderna. För gruvdriften påtalas den stora omsättningen av arbetskraft. Av besparingskäl har den geologiska prospekteringen reducerats något.

Bilburen lyftkran

Till företagsnämndens vid Centralverkstaden aprilsammanträde hade inbjudits pensionerade Albin Bohlin och Oswald Braun, som jämte de nya ledamöterna fick en särskild välkomsthälsning av ordf., överingenjör Malte Johansson.

Efter en ingående rapport över konjunktur- och marknadsläget, lämnad av ordföranden, redogjorde ing. Hjalmar Lundgren för Centralverkstadens produktion uppdelad i intern- och externarbeten. Det framgick bl.a., att en hydraulisk kantpress är under tillverkning för Plåtslageriet, att en 20" svarv kommer att levereras i april och att anslag erhållits för att bygga fram Kallförrådet och för anskaffning av gjutflaskor.

Orderingången är god, meddelade ingenjör Lundgren. Bland inneliggande order nämndes en bilburen lyftkran, den första svenskbyggda i den storleksklassen.

Övering. Johansson rapporterade pågående och planerade arbeten inom Elavdelningen. Plattformen vid Gasgeneratorerna i Höganäs är under ombyggnad från trä till järnkonstruktion. Linjen Mörarp—Bjuv—Billesholm—Skromberga skall omändras från 30 till 50 kV och transformatorstationen vid Stureholm byggas om. Moderniseringen av vattenrenaren vid Ångkraftverket i Höganäs var klar, och Ångkraftverket i Nyvång ligger i beredskap för att vid behov omgående kunna leverera elkraft till Vattenfallsstyrelsen, meddelade ordf.

Innan "nämndemännen" skildes åt, gav övering. Johansson uttryck för glädjen att se veteranerna Bohlin och Braun bland de gamla arbetskamraterna. Han tackade dem på företagets vägnar för deras 43- respektive 51-åriga tjänst vid Bolaget och överlämnade diplom. 6.4.56

Klinker i rörugn

En ingående produktionsöversikt lämnades av övering. Walter Cronström då ledamöterna i samarbetskommittén vid Skromberga fabriker sammanträdde till årets första sammanträde.

Vid generatorbatteriet är den nya inmatningen klar, rapporterade överingenjören, men den kommer att kompletteras med ytterligare en sikt och en ficka för att erhålla olika fraktion på kolet. Samtliga ugnar är i drift. Försök kommer med det snaraste att

göras med sättning och tömning av kammarugn med gummihjulsvagnar.

För torrpressningsavdelningen bearbetas planer på att sätta in satskollergångar i röda och vita malanläggningen i stället för siktkollergångar, varigenom erhålles större jämnhet i sammansättningen för resp. massor. Vissa förslag för att få bättre sättning av tjocka och tunna plattor för att förhindra sammanbränning är också under bearbetning.

Helt ny plan för massaberedning och tillverkning i våtpressningsavdelningen är under arbete och innebär i stort sett en sammanbyggnad av klinkerfabrikerna 2, 3 och 4 i norra delen. Fläktar håller på att installeras i torkfacken för att effektivisera torkningen, helt nya ställningar för klinker har anskaffats och även en eltruck. Härigenom har transporten av råklinker avsevärt förenklats och klinkerugn 2:s valv effektiviserats som torkplats.

Prov kommer troligen snarast att göras med sättning av brun klinker i rörugn 4 för att på lång sikt sett kunna koncentrera rörtillverkningen till Höganäs och göra Skrombergaverken till enbart klinkerverk.

I glasyravdelningen fortsätter utvecklingsarbetet beträffande sprut-tekniken. Principerna måste nämligen vara klara för att möta en ökad produktion av glaserade klinker.

Provmaskin för sortering och packning av klinker är under tillverkning. Rum för styckegodspackning är färdigställt. 9.4.56

Dir. Helge Rickman har lämnat Glasullsbolaget

Direktör Helge Rickman, som den 1 juli lämnade sin befattning vid Billesholms Glasulls AB, fungerade för sista gången som ordförande i företagsnämnden, när denna sammanträdde i början av juni. Han hälsade särskilt dir. Y Zacco, som med bibehållen ställning som vice verkställande direktör i Höganäs-Billesholms AB t.v. uppehåller tjänsten som verkställande direktör i Glasullsbolaget, samt ingenjörerna R Ahlberg och C E Nielsen, vilka för första gången bevisade nämndens sammanträde.

Dir. Rickman redogjorde för marknadsläget och framhöll, att man inom bolagets forskningsavdelning arbetar för fullt för att komma tillrätta med vissa problem. Det behövs också krafttag från alla medhjälpare för att kunna motstå den hårdnande konkurrensen, framhöll han.



Bilburen lyftkran, typ L-65 G, tillverkad på Centralverkstaden i Höganäs.

Av ingenjör R Ahlbergs produktionsöversikt framgick, att vannan skulle repareras under semestern och därefter beräknas ge en bättre ullkvalitet. Överhuvudtaget ägnas åtgärder för kvalitetsförbättring allt större intresse. Sådana kommer att prövas för såväl Hager-ull och basaltull som stapelfiber.

Kommittén, som fått i uppdrag att inkomma med förslag till användandet av medel ur fonden "De anställdas bästa", förordade en studieresa. Företagsnämnden nominerade tio deltagare till resan, men fyra av dessa tackade

En av Skrombergaverkens nya torkställningar, vilka i kombination med eltruck avsevärt förenklade transporten av råklinker. Stig Tygesson håller just på med att överföra ställningen från traversskena till truck.



nej. Ordföranden utlovade utöver fonderade medel ett bidrag från Bolaget om 50:— kronor per deltagare. 7.6.1956

Nytt sätt att tappa formalin

Till senaste sammanträdet med samarbetskommittén vid *Kemiska fabriken och Centrallaboratoriet* på Hotell Strandbaden hade inbjudits överingenjören Eric Bengtsson samt pensionerade förmannen Otto Nilsson och Karl Thornblad.

Ordföranden, 1:e ing. Eric Nilsson, rapporterade, att det nya tappningsförfarandet för formalin väntas bli klart före semestern. Den långa tiden för färdigställandet berodde på lång leveranstid för de plaströr, som skall användas.

En detaljerad produktionsöversikt för Bolagets kemiska tillverkningar lämnades av ing. Nilsson. Han belyste med siffror produktion och försäljning i ton för årets månader i jämförelse med samma tid föregående år. Engelsmännen har nu framgångsrikt börjat konkurrera med våra garvmedel, men genom att övergå till mera koncentrerade produkter hoppas vi kunna stå oss i konkurrensen, sade han.

Under den efterföljande supén tackade övering. Bengtsson pensionärerna Nilsson och Thornblad för den tid de arbetat tillsammans. Han drog fram såväl roande som allvarliga episoder och önskade lycka till under kommande år. Till detta tacktal anslöt sig nämnd- ordföranden. 8.6.1956

God efterfrågan på Desoxil

Någon förändring i marknadsläget för Bolagets produkter sedan den rapport, Informationsavdelningen lämnade till förra sammanträdet, har inte inträffat, rapporterade ingenjör K Ehrenstråhle vid junisammanträdet med *Trollhätteverkens* företagsnämnd. Vid konferens i Trollhättan hade representanter från Höganäsbolagets försäljningsavdelning och Billesholms Glasulls AB demonstrerat byggnads- och isolermaterial för inbjudna arkitekter och byggmästare.

Av ordförandens produktionsöversikt kunde utläsas, att kiselkarbidlagret håller sig relativt konstant och att leveranserna är i nivå med produktionen. Efterfrågan på Desoxil är fortfarande god, och leveranserna har följt den vid årsskiftet uppgjorda prognosen relativt väl. Produktionen av elkarbid har återupptagits.

Då verket sedan lång tid tillbaka besvärats av rök och gaser från intilliggande "Mangano" tillhörigt Ferrolegeringar AB, hade ordföranden varit i förbindelse med vederbörande, som lovat försöka få till stånd en ändring.

Herr Valter Johansson inledde diskussion om bättre möjligheter att torka våta kläder, sedan eldningssäsongen slutat. Inmontering av en fläkt för att få bättre luftväxling nämndes som god lösning.



Till Trollhätteverkens lastbrygga vid Göta älv har anskaffats en ny hamnkran som ersättning för en äldre enklare svängkran med otillräcklig kapacitet. Den nya kranen är av modernaste utförande, och bl.a. har lyftarmen utförts i en smäcker rörkonstruktion. Kranen har tillräcklig lyftkapacitet för användning av gripskopa, och lossningskapaciteten har fördubblats.

Värmeanläggningen i kross- och siktavdelningen blir klar i höst, sedan nu vissa problem avklarats, meddelade ordf. Denna anläggning skall även betjäna lokalen för råmaterialblandningen. 12.6.1956

Detaljstudier — rationellare metoder

Regnskydd över lastkajen i Bjuv är ett gammalt önskemål, som nu blir realiserat. Vid sammanträde med samarbetskommittén vid *Bjuvsverken* meddelades, att anslag härför beviljats. Det rör sig om en överbyggnad på ca 40 m. Frågan gäller bara, när byggnadstillstånd kan erhållas.

För möjligheterna till ytterligare rationaliseringar redogjorde övering. Bengt Aggeryd. Han omtalade, att en 3-mannagrupp under ledning av ingenjör Lennart Sjöberg i dagarna påbörjat ett omfattande arbete, som går ut på att efter nya amerikanska metoder studera tillverkningen in i minsta detalj. Det gäller att i första hand ta sikte på sådana rationaliseringar, som kan genomföras med små eller inga investeringar. För att arbetet skall kunna bedrivas effektivt, har ing. Sjöberg frigjorts

från sin hittillsvarande uppgift som driftsingenjör och t.v. ersatts av ing. E Ljung, Höganäs.

Studiearbetet har just påbörjats, och det är ännu för tidigt att uttala sig om resultat, framhöll övering., men så mycket framgår redan nu, att åtskilligt finns att göra. Som exempel på under året gjorda rationaliseringar nämndes förbilligande av råmaterialkostnader med bibehållna kvalitetsfordringar, nedbringande av skrotprocenten, såväl för råskrot som brännskrot. Genom effektivare kontrollåtgärder har t.ex. brännskrot, förorsakat av sättningssfel, minskat till en tredjedel jämfört med 1953.

I anslutning till produktionsöversikten meddelade ordf., att en ny hydraulisk brännvagnshiss är under beställning. Den nya hissen blir försedd med så stor hiss-korg, att truckarna kan tagas i den. Dessutom kommer personbefordran att bli tillåten. Vidare omtalades, att försök med gjutning av brännvagnsbottnar pågår. En ny trattpress har beställts, och den blir större och kraftigare än nuvarande.

19.6.1956

Kreditrestriktioner

hämmar rationalisering

Företagsnämnden vid *AB Slipmaterial-Nanos* i Västerвик har hållit sammanträde under ordförandeskap av dir. B Börjesson. Ordföranden kommenterade Höganäsbolagets förvaltningsberättelse för 1955 och redogjorde för ordergången och marknadsläget under de gångna månaderna i år.

Ordergången är ungefär lika stor som under motsvarande tid i fjol, framhöll dir. Börjesson. Sysselsättningen hos våra största kunder är fortfarande god. De mindre företagen har emellertid på grund av kreditrestriktioner i åtskilliga fall fått likviditetssvårigheter.

Våra vinstmarginaler krymper på grund av ständiga kostnadsstegringar, inte minst på lönesidan, sade han, och berörde också den utländska konkurrensen. Fortsatta rationaliseringar är mycket kapitalkrävande och kapitalanskaffningen oerhört försvårad genom restriktioner och höjd bolagsskatt.

Ingenjör L E Rosengren redogjorde för 9 inlämnade förbättringsförslag, och nämnden beslöt föreslå samtliga till belöning. 20.6.1956

Undertryck minskar dammbildning

Många försök till förbättringar på skilda områden hade ordf., ingenjör Enar Askeröth, att rapportera för samarbetskommittén vid *Byggnadskeramiska avdelningen* i Höganäs. Höganäsbolagets förvaltningsberättelse 1955 överlämnades till ledamöterna och kommenterades. Vidare cirkulerade en del nya prospekt och broschyrer från Försäljningsavdelningen.

Systemet med transportvagnar för porttegel och sättningsringar kommer i likhet med vid Skrombergaverken att införas i Rörfabriken i Höganäs, meddelade ordf. En standard-gaffeltruck skall provas vid sättning av större rör. Anordning med motordrift på avsättningsvagnarna vid ugnarna undersökes. Lagerplatserna för lera utökas, så att bilar kan vända och backa upp på lerhögarna.

Vidare rapporterades, att en gavel påsattes överbyggnaden vid lådmatare och att nermatningstratten bygges in, så att utsugningsfläkten skapar undertryck för att minska dammbildningen. Mekaniska skrapor skall monteras för ändskivor och en del bärrullar på transportbandet efter lådmatare.

Provkörning med tunnare gods i 4" stengodsror har utfallit till belåtenhet och prov kommer att göras med övriga dimensioner. För att nå god standard på monteringen av kullagerarna i stengodspumparna har besök ordnats för montör från SKF. Med tanke på att ytterligare underlätta montagearbetet diskuterades ny pumpkonstruktion. 20.6.1956

Stor omsättning på gruvarbetare

Fyrtio nämndledamöter inklusive från Centralverkstaden inbjudna ing. Hjalmar Lundgren och förman Ivar Holm deltog i gemen-

samt sammanträde med företagsnämnderna inom gruvdriften i Bjuvs Folkets Hus.

Ordf., övering. Magnus Smedberg, redogjorde för marknadsutsikterna. För de svenska stenkolen är situationen den, sade han, att årets brytning i huvudsak helt kommer att konsumeras resp. försäljas och att vissa brister i försörjningen tidvis kan komma att uppstå. Möjligheterna att under hösten bygga upp ett önskvärt lager för att kunna möta den stora utlastningen under vårvintern nästa år är helt beroende av arbetskrafttillgången.

Ordf. meddelade, att den rekrytering av framför allt finsk arbetskraft, som oavbrutet pågick från maj i fjol, resulterat i högre produktionsresultat. Från årets början intill den 15 juni översteg sålunda verklig produktion av stenkol med något över 10 000 ton beräknad kvantitet. Emellertid har praktiskt taget hela den arbetskraften försvunnit. Under årets första fem månader anställdes 314 man och avgick 357, alltså en minskning av 43. Avgången har fortsatt under juni, och framtiden bedömes som mindre ljus, framhöll överingenjören.

I samband härmed tog ingenjör S E Jansson upp spörsmålet om "icke semesterberättigade kolhuggares" sysselsättning under semesterveckorna. Efter inlägg av ingenjör Z Pilch utspann sig en ganska animerad diskussion, i vilken bl.a. Sten Sjögren, Höganäs, samt Ture Bengtsson och Tage Ottosson, Bjuv, yttrade sig. Man var enig om att det sett ur gruvans synvinkel vore en fördel, om produktivt semesterarbete kunde ordnas för berörd personal. Och så diskuterades möjligheterna att ordna sådant.

Efter produktionsöversikt redogjordes för kostnadsutvecklingen inom gruvavdelningen. Det framgick, att prisrelationen mellan kol och olja för närvarande inte är särskilt gynnsam för de skånska stenkolen och att krafttag erfordras för att nedbringa brytningskostnaderna. Inom gruvledningen arbetar man planmässigt längs två linjer, meddelade ordf., dels en mera långsiktig och omfattande, dels en mera kortsiktig syftande till detaljförbättringar. Beträffande sistnämnda framhölls, att de lärdomar, som ett 30-tal ingenjörer och arbetsledare från Bolagets skilda arbetsområden inhämtat i genomgången kurs i metodförbättring, arbetsanalys osv., nu kommer att omsättas i praktiken. Viss del av driftspersonalen frigöres från sina löpande rutinuppgifter för att enbart ägna sig åt arbetsförloppen punkt för punkt och försöka finna förbättringar. För gruvdriftens del kommer denna insats att ske genom ingenjör J Cleyndert och övergruvfogde E Fridlund.

I anslutning härtill meddelade ordföranden, att den geologiska prospekteringen av besparingskäl reducerats något, varigenom dr Bölaus assistent ingenjör Ekdahl kunnat frigöras för att ägna sig åt mekaniseringsproblem och metodförbättringar överhuvud taget m.m. i Bjuvs och Skromberga gruvor, dvs. som biträdande gruvingenjör till ingenjör Pilch. Ordföranden lämnade en översiktlig redogö-

relse för de senaste årens geologiska prospektering inom de olika gruvfälten och illustrerade detta med ett flertal kartor.

Herrar Lundgren och Holm från Centralverkstaden besvarade sedan en rad frågor beträffande Z-skär och kilspett. I diskussionen, som inleddes av överfogde H Lindberg, deltog ett flertal nämndledamöter. 21.6.1956

Fortsatt rationalisering inom ALUMO-verket

Stigande intresse för ALUMO-H rapporterade ordföranden, ingenjör Valter Florin, på *Metallurgiska avdelningens* sammanträde med samarbetskommittén före semestern. Inom ALUMO-verket fortsätter rationaliseringen. Ny centrifug och torka har anskaffats. Maskinuppställningen förbättras, och nya glödugnen blir klar i september. USA har intresse för kiselkarbid, men vi har ont om råkarbid.

Montering av maskineri för järnpulver med hög volymvikt börjar efter semestern, meddelade ingenjör Göte Mellquist. Samtliga siktstar är nu försedda med ny drivanordning, sade han. Vid ugn 7 skall försök göras att behandla järnpulver med olika skyddsgaser. Rostfritt pulver kommer att torkas, siktas och förpackas i f.d. kulkvarnsutrymmet.

I Järnsvampsverket fungerar oljeeldningen bra, meddelade ingenjör Axel Christoffersson, och hittills använd gas vid övergångarna kommer ev. att bli överflödigt genom försöksvis insättande av förstärkningsbrännare. Något ökad kapselkrotprocent har noterats de senaste månaderna.

Ingenjör Roijer från Svenska Fläktfabrikens Malmö-kontor belyste problemet att ordna tillfredsställande avsugning vid kapseltömningen i Järnsvampsverket, där luftinströmningen genom de öppna dörrarna är störande. Arbetet kommer att inriktas på att öka den avsugna luftmängden och ersätta denna genom riktad inblåsning av luft från taket samt ev. skärmning mot dörrarna.

Kamrer Knut Aronsson kommenterade slutligen ingående 1955 års bokslut. 25.6.1956

R.E.

PERSONALNYTT



Reinhold Fransén har befordrats till förman vid Bjuvsverken.

Malte Johansson har utnämnts till överingenjör vid Verkstadsavdelningen i Höganäs.

Ivan Näslund har anställts som serviceingenjör för varugrupp byggnadsmaterial, Försäljningsavdelningen, Höganäs.

AKTIEKÖP

DET NYA SPARANDET

"Våra gärningar följ oss efter"

I den ursprungligen mycket vackra men genom en mängd mahognyserade kontorshytter tyvärr något förstörda pelarhallen i börshuset i Stockholm finns en stor sparbössa, där de orden står ristade i guldkrift. Dess äldre historia är höljdd i dunkel. Besökaren kan ju fantasera om att där insamlade medel gick till underhåll åt spekulanter, som ruinerat sig på börsen. Om det en gång varit så, är det numera knappast nödvändigt. Den som tror att börsen är ett tempel helgat åt Mammon, där dansen kring guldkalven trådes i högprocentigt tempo, blir nog ganska besviken. De mera ystra inslagen kan på sin höjd bestå i att herrar mäklare fördriver tiden med att sparka boll med en hopknycklad tidning, det är sånt som kallas att "stämningen är matt på börsen", antagligen.

Inte heller finner man där något mystiskt frimureri, inga pälsbrämade gulaschbaroner med svarta cigarrer, ingenting av allt det där, som vi med vördnad eller hat kallar för "storfinansens". De riktigt stora affärerna, de som kan orsaka feta rubriker på tidningarnas handelsidor, de görs sällan på börsen. Där är det mer den svenske Medelsvenssons affärer, som sköts — och märk väl, på ett fullt korrekt och hederligt sätt, det är en sak som sagde hr M. själv har mångfaldiga möjligheter att kontrollera, i den mån han inte litar på den stränga kontroll staten utövar genom sina olika organ.

Vad är en "börshaj"!

Men mer därom senare. Det var visst någon som hajade till här. Kan verkligen var och en lämna order till börsen? Tittar inte mäklarna föraktfullt på den lilla order jag möjligen kan placera? Aktier, börs, spekulation — det är väl ändå ingenting för småfolket?

Denna undran kan möjligen vara berättigad beträffande det sistnämnda. Spekulation — det är ju att löpa ekonomiska risker för att snabbt inhösta stora vinster. Men ingen mäklare tillråder småspararen den sortens chantage — säkerligen kan man göra av med pengar på ett nöjsammare sätt i Monte Carlo.

Det utesluter inte, att den sortens spekulation förekommer — om det finns någon som helst täckning för det tämligen diffusa begreppet "börshaj", så skall den nog vara att söka just bland sådana spekulanter. Eljest är det nog egentligen på den svarta börsen vi träffar denna individ. Men gäller det att placera ett kapital, sparar, ärvt eller förtjänat,

större eller mindre, då står börsen öppen för alla, fast den handeln enligt börsens regler måste gå genom godkända ombud, mäklarna. Börshuset byggdes för snart 200 år sedan just för dessa, dessförinnan hade de hållit till utanför på Stortorget och en tid på Tyska kyrkans gård. Svenska Akademien nämnes ju också i samband med börsen, men de 18 är hyresgäster hos husägaren, Stockholms stad. Grannsämjan mellan företrädarna för snille och smak och för kapitalet synes vara god. Någon symbol ligger kanske också i grannskapet — redan i klassisk tid underhölls ju litteraturen av finansfurstarna, mecenaterna.

Ett påtagligt kapital

Men låt oss flytta tillbaka ner från de litterära höjderna en trappa upp i börshuset. Börsen, det är i första hand just dessa mäklare, kommissionärer, och de välkomnar lika hjärtligt den kund, som bara köper en enda aktie, som den som placerar en order på tusen. Och framförallt välkomnas dessa nya blivande aktieägare av hela det svenska näringslivet.

Därmed närmar vi oss grundstommen till hela den svenska aktiemarknaden. Ingen, ens en aldrig så rabiat dogmatiker, vill väl förneka, att det senaste halvseklens snabba välståndökning möjliggjorts tack vare en omfattande kapitalbildning. Arbete, kapital, teknik är ju de tre hörstenarna för ekonomiskt framåtskridande. Vilken är viktigast? Den klassiska motfrågan lyder: Vilket ben är viktigast i en trebent stol?

Kapitalet — det är inte något som ligger gömt i ett kassaskåp någonstans, utan det är fabriksbyggnader, verktyg, det som arbetaren jobbar med. Har man den saken klar för sig, då vet man också, att kapital inte är något dött och tråkigt.

Innan det första huset kan byggas, de första maskinerna inköpas, måste det förstas vara några personer som tillskjuter ett startkapital. För att inte löpa större risk än som svarar mot den gjorda insatsen bildar man ett aktiebolag, där aktiebrevet är beviset på det tillskott var och en gjort, aktien motsvarar hans andel i företaget.

Ofta räcker det ursprungliga aktiekapitalet, men med en god utveckling av rörelsen kommer väl förr eller senare den dag, då man behöver utvidga kapitalförsörjningen. Då utbjuder man nya aktier, man frågar efter nytt riskvilligt kapital.

En vanföreställning

Därmed vet vi väl ungefär vad som menas med en aktie, och då kan det väl också vara

ORDLISTA TILL BÖRSEN

- Aktie** — dels andel i bolaget, dels urkund som visar delaktigheten.
- Aktiekupong** — tryckt utdelningskvitto, som åtföljer aktiebrev.
- Avslut** — när köp- och säljkurs sammanfaller vid börssuppropet; se kurs.
- Baisse** — kursfall på värdepapper, motsatsen till hausse.
- Börspost** — ett fastställt minimiantal aktier, som ett avslut måste omfatta, vanligen 50 eller 100. Mäklaren måste svara för sitt bud med minst en börspost.
- Emission** — ett värdepappers utsläppande i marknaden.
- Emissionskurs** — det pris ett värdepapper betingar när det utsläppes.
- Flau** — trög och olustig omsättning.
- Fondbörs** — börs för köp och försäljning av värdepapper, till skillnad från exempelvis varubörs.
- Fondemission** — utlämning av nya aktier utan inbetalning till tidigare aktieägare.
- Fondmäklare** — person som yrkesmässigt förmedlar handel med fondpapper; kallas officiellt fondkommissionär.
- Fondpapper** — aktier, förlagsbevis, obligationer.
- Fria aktier** — i vissa fall B-aktier, sådana som icke genom påstämpling förbehållits svenska medborgare.
- Förlagsbevis** — skuldförbindelse, som medför rätt till betalning ur låntagarens tillgångar först efter övriga fordringsägare men före aktieägarna.
- Hausse** — kursstegring på värdepapper.
- Kurs** — marknadspris för dagen på värdepapper. Man skiljer på köpkurs, det pris en köpare är beredd att betala, säljkurs, det pris en säljare begär, och betalningskurs, det pris som fastställs vid avslut.
- Nyemission** — teckning av nya aktier, i regel med företrädesrätt till förutvarande aktieägare.
- Obligation** — skuldförbindelse lydande på jämna delar av ett större lån, utställes av stater, kommuner, korporationer och större bolag.
- Preferensaktie** — aktie med vissa företrädesrättigheter, t.ex. till viss utdelning.
- Stamaktie** — aktie, som saknar sådan förtursrätt.
- Teckningsrätt** — aktieägares företrädesrätt att teckna nya aktier, när aktiekapitalet ökas. Vid nyemissioner kan den ha ett marknadsvärde.

av

Bengt Göran Gauffin

på tiden, att vi avlivar den gamla vanföreställningen, att aktieinnehav förutsätter stora inkomster. Det kan vara sant, att större inkomstagare haft lättare att placera sina pengar i aktier. Men vi vet också, att det under senare år skett en stark utjämning av inkomster och förmögenhetstillgångar. I och för sig har denna nog för många varit önskvärd, men den skattepolitik, som möjliggjort den, har hindrat nysparandet hos dem som brukar vara de största köparna av aktier. Därmed har tillgången på riskvilligt kapital ofrånkomligen minskat.

Samtidigt fordras emellertid, om vår levnadsstandard skall kunna höjas i samma takt som tidigare, att industrien under de närmaste åren får göra nya investeringar. Automationen och atomenergiens fredliga utnyttjande förbilligar produktionen, men för att möjliggöra detta kräves nybyggnader och nya maskiner. Om vi inte skall sacka efter utlandet i konkurrensen om marknaderna, måste vi följa med i den tekniska utvecklingen.

Ändrade sparvanor

I denna situation måste näringslivet vända sig till nya kategorier inkomstagare — till alla dessa sparare inom de medelstora och lägre inkomstklasserna, som hittills föredragit att sätta in sina pengar på banken eller ge dem annan "riskfri" placering. De risker man unnat sig har varit tippning och lotteri, kanske premieobligationer. Det är de stora vinsterna, som hägrat. I tider med fallande penningvärde har man väl inriktat sparandet på kort sikt: bil, sommarstuga, utlandsresa, eget hem har varit det synliga målet. Men redan detta innebär en omvälvning av konsumtionsvanorna jämfört med för få år sedan. Varför då inte också ändra sparvanorna och bryta med den gamla fördomen, att aktien är något som bara angår de större inkomstagarna?

Risk eller säkerhet!

Hittills har talats en hel del om "riskvilligt kapital". Här bör emellertid sägas, att risken inte är så förfärande stor. För att ett papper skall noteras på börsen kräves bl.a. ett inte obetydligt minimikapital, 3 miljoner kronor, och dessutom måste börsstyrelsen få insyn i årsredovisningar och spridningsförhållanden. Visserligen är Stockholms fondbörs formellt sett en privat institution, men i dess styrelse har Stockholms stadsfullmäktige två representanter och ordföranden utses av Kungl. Maj:t; och dessutom står både börsen och dess medlemmar under ständig kontroll av bank- och fondinspektionen.

Nu finns ju även många aktier, som inte är introducerade på börsen, vare sig det nu är därför att bolagets kapital inte är tillräckligt stort eller av andra skäl. Även med dessa papper förekommer handel på börsen, det är de aktier som förekommer i den s.k. fria listan i tidningarnas börsalter. Handeln i dessa papper sker under fria former, på den s.k.

efterbörsen, och börsstyrelsen utövar alltså ingen direkt kontroll. Däremot står även denna fria aktiehandel under bank- och fondinspektionens överinseende.

Delägare i firman!

De aktier, som utbjudes på börsen, är kanske rentav från det företag där ni själv är anställd. Onekligen ligger det nära till hands att genom en eller ett par aktier bli delägare i det företag man tjänar. Här finns en inkörsport till en verklig ägandets demokrati.

Många företag har ju också själva uppmärksammat denna möjlighet att ge sina anställda ett mycket mer påtagligt medansvar för verksamheten än som kan möjliggöras genom företagsnämnder. Man har t.ex. vid jubileer delat ut aktier som gratifikationer.

Gäller det däremot köp av aktier kanske mången ryggar tillbaka för en utgift om några hundra kronor. Särskilt i Amerika har man gått långt vid förbilligandet av aktieköp genom att uppdelat aktierna i andelar som kan inköpas för ett par dollar. Man har också där upprättat s.k. investment clubs, där medlemmarna gemensamt köper aktier. Den utvägen bör ju ligga nära till hands för svenska förhållanden och har också veterligen redan prövats vid något företag. Man kan ju mycket väl tänka sig, att verkstadsklubben, personalföreningen, tjänstemannaklubben gemensamt köper en aktiepost i det egna företaget — eller i ett annat företag. Men man kanske har största förtroendet för det egna, det är ju åtminstone rimligt.

Aktier ger vinst

Men fortfarande är nog en och annan tveksam. Våga, vinna? Vanespararen lägger nog helst sina pengar i bank eller i obligationer. Här skall inte drivas propaganda mot den sortens sparande. Om inte penningvärdet sjunker, ger det ju en säker avkastning.

I allmänhet kan man emellertid räkna med en förmånligare utdelning på en aktie. Till och med statsobligationer sjunker ju numera snabbt i värde, så att en obligation som för tio år sedan kostade hundra kronor kanske i dag betalas med 80. En aktie, som man köpte för samma hundralapp, kanske i stället nu är värd det dubbla eller mer. Kurserna växlar. Det är inte ovanligt, att en aktie från den ena dagen till den andra ökar med en femma i värde — eller minskar! För att spekulationer i den riktningen skall ge vinst fordras det nog, att man har stora kapital till sitt förfogande, liksom att man noga följer utvecklingen på börsen, så att man kan ge säljorder just i rätta ögonblicket. Hur sådant går till, skall vi granska lite längre fram. Redan här bör emellertid sägas, att staten inte riktigt tycker om de där plötsliga vinsterna. Därför beskattas de hårdare, den skatten går efter en särskild skala, som sjunker ju längre tid som förflutit mellan köp och försäljning och bortfaller efter fem år. Av denna anledning göres de flesta affärer på lång sikt.

Och även om man förstås smått hoppas på en sådan stegring just i det papper man själv inhandlat, ligger nog en betydligt pålitligare utdelning i den som årligen erhålles på aktien — 8, 10, 12 kronor, det varierar. Redan det är ju en icke föraktlig vinst som bör göra det lockande att placera i aktier. Hur det går till, skall vi se i följande avsnitt.

Nu skall vi köpa aktie!

Envar sin egen kapitalist — så kanske vi låtsinnigt kan sammanfatta, vad vi i det föregående har lärt om aktiemarknaden. Vi har insett, att aktieköp på lång sikt är vinstgivande, att det indirekt höjer vår levnadsstandard genom att det möjliggör högre produktionsnivå. Vi har lärt oss, att aktieinnehav och handel på börsen inte är förbehållet några få besuttna, utan att tvärtom hela det svenska näringslivet välkomnar var och en som är villig att satsa pengar för att vara med om industriens utbyggnad — och dela vinsten. Nu

	stam	—	110	—	—
Göta Kan. I kl.	85	72	—	—	—
Holmens A ..	173	179	—	—	—
Holmens B ..	164	165	—	—	—
Hufvudstaden	120	—	—	—	—
" fria	120	—	—	—	—
Husq. Vap.-f.	113	114	—	—	—
Höganäs pref.	87	—	—	—	—
	stam	146	150	—	—
Öfverken AB	146	150	—	—	—
Iggesunds Br.	281	285	—	—	—
Industriv. st.	332	—	—	—	—
investor	282	—	—	—	—
investor st.	282	285	—	—	—
Ängner st. A	130	—	—	—	—

Utdrag ur kursnoteringarna vid Stockholms fondbörs (lördagen den 1 september 1956)

kanske vi är mogna att göra vårt första aktieköp.

Nej, det går inte så till, att man går upp till börsen i Stockholm och ropar på ett papper. Börsen är visserligen nära nog jämförlig med en auktion eller en gammaldags marknad, men spelreglerna är stränga och tillåter inte envar att vara med och "ropa". Däremot kan var och en kontrollera, hur hans köporder verkställs.

Vem får bli mäklare!

Vi går alltså till en mäklare, en fondkommissionär. Som namnet anger, är det en som i kommission köper och säljer fondpapper, det är medlemmarna av Stockholms fondbörs. Antalet medlemmar är f.n. 22, varav 13 i Stockholm verksamma banker. Bankerna måste ha tillstånd av Kungl. Maj:t för att idka fondverksamhet, andra bolag eller enskilda måste godkännas av bank- och fondinspektionen, och det är minsann inte vem som helst som fyller kraven. Ett aktiebolag måste ha minst 500 000 kronor i inbetalt kapital, enskild person eller kommanditbolag minst

200 000 kronor i rörelsekapital. Dessutom måste man — bankerna undantagna — deponera 25 000 kronor som säkerhet för de förbindelser man ingår på börser. Varje nyantagen borsmedlem erlägger dessutom en inträdesavgift om 10 000 kronor, medan årsavgiften f.n. är fastställd till 45 kronor per omsatt miljon.

För de personer, som fungerar som kommissionärernas ombud på börser, tillkommer ytterligare stränga kvalifikationsregler. Han skall vara minst 25 år, han måste ha betydande yrkeskunskaper, han måste bevisligen åtnjuta huvudsakligen fast lön, och han får inte utan sin principals medgivande för egen räkning göra fondpappersaffärer, dessa måste då stå i rimlig proportion till hans inkomster och förmögenhet. Vid svårare brott mot dessa bestämmelser kan borsombudet avstängas från tjänstgöring, och borsmedlemmen kan utslutas.

”Bästa möjliga” kurs

Vi kan alltså med fullt förtroende diskutera vår framtida penningplacering med en fondkommissionär. Kanske har vi redan bestämt vilket papper vi önskar komma över, i annat fall ger oss nog mäklaren opartiska råd. Han har ju inget intresse av att ”gynna” det ena eller andra bolaget.

Vi ger så mäklaren i uppdrag att inköpa ett visst antal aktier, antingen till viss kurs eller till ”bästa möjliga” kurs. I det förra fallet tvingas vi kanske vänta en tid, medan mäklaren varje dag för vår räkning bjuder till viss

kurs. I det senare fallet kan stundom inträffa, att mäklaren sin plikt likmätigt under det officiella uppropet köpt till bästa möjliga kurs men att kursen sedan under efterbörsen sjunker någon krona. Då har vi haft otur — det kunde lika gärna varit tvärtom.

Vad kostar vårt köp!

Innan vi gör ett besök på börser för att se hur ”vårt köp” går till, skall vi gå något framåt i tiden. Vår mäklare har gjort köpet av någon annan mäklare. Kanske hade han också själv den önskade aktieposten utbjuden av en säljare och kunde direkt överföra den på oss, en ”inbördes affär”. I båda fallen registreras transaktionen omedelbart hos borskansliet — fast mäklarens uppdragsgivare förblir anonyma — och kommissionären ger oss en avräkningsnota.

På denna står, att han för vår räkning köpt exempelvis 20 aktier i X-bolaget à 180 kronor. Summan av detta blir köpeskillingen. Till denna kommer mäklarens provision, stämpelavgift och eventuellt porto. Provisionen, courtaget, är för borsnoterade aktier i kursläge över 100 kronor $\frac{3}{10}$ % av köpeskillingen, för icke borsnoterade aktier $\frac{4}{10}$ %, medan man för kurser under 100 kronor räknar med ett styckepris per aktie, varierande mellan 20 och 30 öre. I vårt fall blir provisionen alltså $\frac{3}{10}$ % av 3 600 kronor = 10:80. Fondstämpeln (= den statliga omsättningsskatten) utgör 30 öre för varje påbörjat 100-tal kronor, men summan delas med hälften på köpare och säljare. Vår stämpelavgift blev alltså kr. 5:40,

och avräkningsnotan slutar på kr. 3 616:20. Den summan måste vi inbetala på tredje börsdagen efter köpet. Skedde detta på en tisdag, kan vi på torsdagen gå till kommissionärens kassa och hämta våra aktier mot den summan.

Vår bestämmanderätt

Nu är vi alltså aktieägare, delägare i X-bolaget. Om vi så önskar, kan ombudet för vår räkning registrera aktien. Vi kan också göra detta själva — eller låta bli. Registrering medför en del fördelar. Bl.a. erhåller vi styrelsens berättelse och andra meddelanden, särskilt viktigt är ju meddelanden om nyemissioner av aktier, där ibland den som redan är aktieägare kan få vissa ekonomiska fördelar, s.k. teckningsrätt.

För att få utdelning på aktien behöver man inte ha den inregistrerad, däremot är det nödvändigt om man skall ha rösträtt på bolagsstämman. I allmänhet gäller en röst per aktie — för fria aktier, sådana som får innehas av utlänningar, gäller ofta $\frac{1}{100}$ eller $\frac{1}{1000}$ röst per aktie — och någon tycker kanske, att hans 20 röster spelar liten roll bland några tusen. Men stundom kan ju styrkeförhållandena vara sådana, att ett par röster i ena eller andra riktningen väger tungt. Och framförallt bör det ju kännas tillfredsställande att ha insyn, att få vara med och bestämma om det företag man är meddelägare i.

Ni kontrollerar själv

På tal om insyn, hur var det: Litade vi på vår mäklare? Vi har nämnt, att han är strängt påpassad, både av borsstyrelsen och därmed de kommunala organen och av statsmakten. Men vi kan också själva kontrollera honom.

Börser är offentlig. Allmänheten äger tillträde till uppropen, en krona kostar det i entré. Man kan sitta längst bak i den vackra borsalen och höra — eller rättare se — att ens egen affär blir utförd. I så fall kan man inte kommunicera med mäklaren, men eftersom borsaffärer sker väl snabbt och tyst för den oinvidde, ger mäklaren kanske ett tecken, att affären är avslutad. Pennan ner kan betyda ”jag har sålt”, pennan upp ”jag har köpt”.

Utöver dessa tecken är det inte många som förekommer mäklarna emellan. Det mystiska teckenspråk man hört talas om uppfanns i New York på den tid borsaffärerna gjordes på gatan och mäklarna måste kommunicera med sina ombud uppe i kontoren. Även sedan man flyttade inomhus, har teckenspråket hållits vid liv — och är kanske nödvändigt, ty på de utländska börserna skrikes och väsnas på ett sätt, som vi inte känner i Stockholm. Här sker affärerna mekaniskt, mäklarna trycker på knappar för köp- och säljkurser, och buden registreras på en stor tavla bakom borsledaren och på en miniatyrtafla på hans bord så snabbt, att gröna, röda och vita lampor markerar en hundradels sekunds skillnad mellan buden. Den tidsskillnaden kan vara viktig, om det är ett efterfrågat papper.

Tändstickor ropas upp, det gäller att följa med i kurslistorna. Närmast kameran fr.v. hrr Olsson i Sundsvallsbanken, Torkel Häggelöf, Malm i Östgötabanken och Hargel i bankfirman Ohman.



På den tavlan kan vi själva se vilken kurs det blir och att vår mäklare utfört affären. Men har vi inte själva tid att gå till börser eller om vi har många börsaffärer på gång, då kan vi abonnera på en börsavlyssnare, en starkströmstelefon, som står i direkt förbindelse med en mikrofon på börsledarens bord. Via denna direktledning kan vi höra hans upprop och uppläsning av kurser, köpare, säljare och antal omsatta aktier.

Vill vi då ge en snabb order, kan vi ringa upp mäklarens kontor i börshuset, härifrån vidarebefordras ordern via en mikrofon till ombudets plats inne i börssalen. Ögonblicket efter kan vi i starkströmstelefonen höra, att vår order verkställts. Det kan man väl kalla för snabb service. Det finns f.ö. riktigt stora kunder, som har direkta telefonledningar till sina mäklarens kontor i börshuset, just för att kunna ge snabba order alltefter marknadens växlingar. Men då är vi nog närmast inne på kapitlet spekulatör.

En miljon per dag

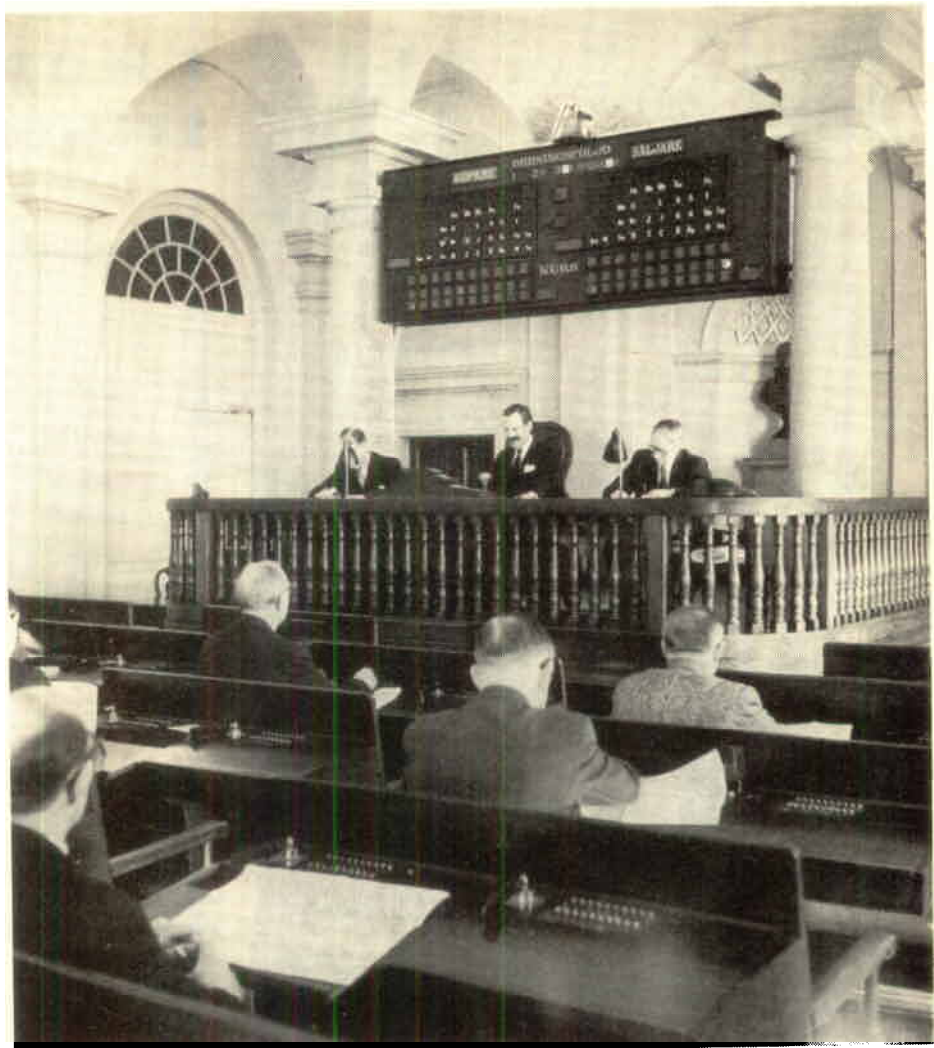
Varje börsdag inledes med upprop av obligationer och något senare av aktier enligt officiella kurslistor. Dessa upptar f.n. 80 industri-, trafik- och rederibolag, banker och försäkringsbolag samt ett stort antal svenska och utländska obligationslån. Det nominella värdet på de inregistrerade aktierna är nära 4 miljarder kronor, aktievärdet enligt dagens kurser ungefär det dubbla, vartill kommer obligationernas sammanlagda dagsvärde på omkring 20 miljarder kronor.

Jämfört därmed är omsättningen ganska obetydlig, i genomsnitt ungefär en miljon kronor per dag eller de senaste åren drygt 300 miljoner kronor. Omsättningen just nu får t.o.m. anses mycket låg, 1947 omsattes 868 miljoner kronor, varav 646 miljoner i obligationer. Av bank- och fondinspektionens årsrapporter skall den intresserade emellertid kunna läsa ut, att hela omsättningen av börs-papper hos rikets fondkommissionärer är betydligt större, åtta till tio gånger så stor som på börser.

Mäklarna prutar

Vi antar nu, att börsledaren i sitt upprop kommit fram till X-bolaget, de papper vi var intresserade av. Vi har bett vår mäklare köpa till bästa möjliga kurs. Från åhörarplats eller per starkströmstelefon kan vi konstatera, att han börjar sin budgivning med exempelvis 175 kronor, samtidigt noteras kanske ett säljbud på 185. Nu uppstår en ömsesidig auktion, ett slags prutning uppåt och nedåt, tills köp- och säljkurser sammanfaller. Då ringer en klocka och avslut har skett. Börsledaren fördelar de poster, som finns till salu; man kan exempelvis få höra, att Handelsbanken säljer 20 till Enskilda banken, 20 till Häggelöf och 10 till Fondkommission. Så snart denna fördelning är klar, inledes ny auktion i samma papper, tills inga mer avslut sker.

Buden under prutningen kan endast ändras



Börsledaren Alvfeldt förrättar uppropet, assisterad av hrr Skärman och Nylén.

med fastställda minimibelopp, i allmänhet jämna kronor. Ibland händer det, att köpbud blir högre än säljbud, i så fall sker automatiskt avslut till medelvärdet mellan buden. Den elektriska markeringen, som anses höra till den tekniskt mest fulländade i världen, fast den har nära 40 år på nacken, är så konstruerad, att högre köpbud slår ut lägre och vice versa för säljbud. Skulle buden korsa varann alltför livligt, vilket kan inträffa vid oro på börser, då läses systemet, och man får tillgripa muntliga förhandlingar. Då kan det inträffa, att alla skriker i mun på varann och att teckenspråket måste komma till användning. Senast detta hände var under finsk-ryska vinterkriget.

Svarta dagar och andra

Någon panik var det aldrig fråga om då, inte ens när världskriget bröt ut. Men äldre mäklare minns panikstämningar. Till exempel "svarta lördagen" den 12 oktober 1912 då Gränges på några dagar sjönk från 900 till 696, Kopparberg från 5 100 till 4 400 och LM från 6 100 till 4 650. Det var den dag Balkan-kriget bröt ut. Och vi har haft Münchenupp-görelsen i september 1938, då "avgrunds-

andarna släpptes lösa" och fredsoptimismen avspeglades i starka kursstegringar. Vid första världskrigets utbrott hölls börser stängd från 3 augusti till 3 november, likaså tre veckor i september—oktober 1931 när Sverige lämnade guldmyntfoten och 1932 efter Kreugerkraschen. Vid andra världskrigets utbrott tillämpades i stället ett omdiskuterat system med fastlåsta minimikurser.

Så går dagarna på börser. Särskilt vid efterbörs kan man nog ibland tycka, att herrars mäklare uppträder väl lekfullt, trots att det är stora summor de bollar med:

- Köper ASEA!
- Jag säljer 30 B-sticker!
- Köper Gränges, köper Ätvidaberg —
Köper, säljer.

Man tycker det går lättvindigt till: — Får jag köpa 100 LM av dig?

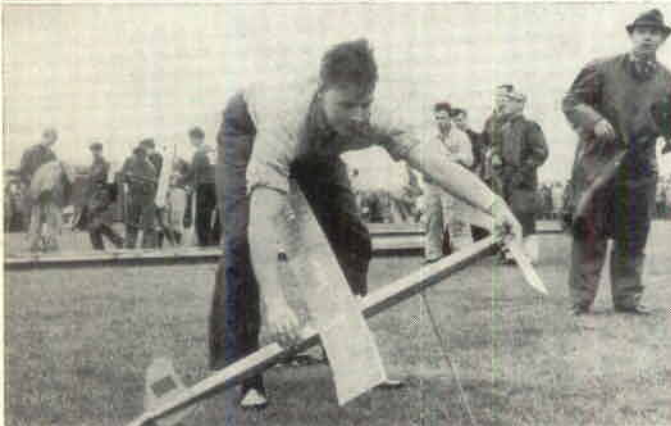
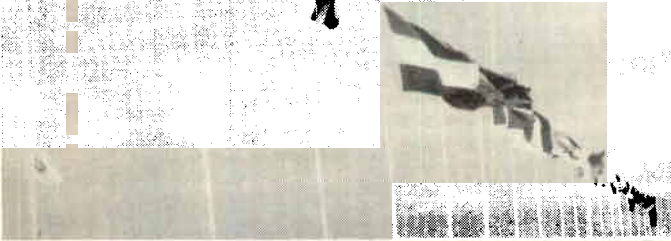
En nick, beställaren försvinner för att ge sin uppdragsgivare bekräftelse. Men några misstag sker inte, alla transaktioner blir noggrant protokollförda.

Och som sagt, alltid går det inte lika livligt till. Det har hänt, att mäklarna suttit i sina kontorsskåp och spelat tärning eller luffarschack.



VM

I MODELLFLYG GAV SVENSK DUBBELSEGER



Deltagande nationer:

Argentina	Frankrike	Nya Zeeland
Australien	Guatemala	Sovjet
Canada	Italien	Sverige
Danmark	Japan	Tjeckoslovakien
England	Nederländerna	Tyskland
Finland	Norge	USA

Bilderna upptrån: Den pampiga flaggparaden på Höganäs flygfält. — Lennart Petersson färdig för start i sista omgången, som fullbordade hans världsmästerskapstriumf. Svenske lagledaren, kantor Lennart Tysklind, ger tips om vindriktning. — Otursförföljda canadensare med ett helkvaddat modellflygplan. — En färgstark VM-deltagare var italienaren Guido Fea. — Är det grusade förhoppningar, som föranlett denne finske deltagare att "säcka ihop"? — Ryssarna Engels Smirnov och Ivan Ivannikov gör sig redo för start.



Världsmästerskapen i modellflyg, gummimotordrivna modeller, på Höganäs flygplats i aug. blev en upplevelse att minnas. Något liknande hade aldrig förut inträffat i stadens historia. Man kan tala om olympisk stämning de tre dagar evenemanget pågick.

Arrangör för VM-tävlingarna var KSAK — Kungl. Svenska Aero-klubben. Mannen bakom de omfattande arrangemangen var ingenjör Georg Dérantz, som höll de flesta VM-trådarna i sin hand. God hjälp hade han av Höganäs stad och Höganäsbolaget, vars chef, dir. P Eg. Gummeson, bekläder posten som ordförande i KSAK och som tillika är ordförande i Nordv. Skånes Flygklubb. Många organisatoriska uppgifter åvilade denna med dess sekreterare, köpman Curt Falkengren, som drivande kraft.

Första dagen hade Höganäs Stad officiell mottagning på Stads-hotellet för tävlingsdeltagarna. Stadsfullmäktiges ordförande, Henry Hansson, hälsade välkommen till Höganäs och avslutade med en välkomstskål. Besök i Höganäs gruva och sight-seeingtur med bussar i Kullabygden var senterade programpunkter under VM-dagarna. Dessa uppmärksammades givetvis av radion, som hade ett ekoinslag med bl.a. kamrathyllningarna för den nye världsmästaren, Lennart Petersson, Sverige.

Nitton nationer var anmälda, varav Israel uteblev. Ryssarna höll arrangörerna länge i spänning — de anlände först sent på lördagsnatten. Mästerskapstävlingarna gick på söndagen. Ryssarna var emellertid tidigt ute på flygfältet på morgonen och gick till uppgiften mycket målmedvetet. Det blev också en rysk andraplacering i lagtävlingen.

Vid sidan av den nye världsmästaren Lennart Petersson och det segrande svenska laget, i vilket dessutom ingick Ragnar Åhman och Roger Haag, samtliga från Norrköping, tilldrog sig ryssarna största uppmärksamheten. En populär VM-deltagare var också den långväga Guatemala-representanten Andree Bobkowski, som charmerade med sin mustasch och sitt breda leende.

Middagen under Höganäsbolagets värdskap med prisutdelning i företagets Västra Matsal var en ganska enastående tillställning. Dir. Gummeson presiderade som värd. Staden representerades av kommunalborgmästare Einar Celander, stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson och DK-ordföranden Otto Bengtsson. På hedersplats satt vidare bl.a. presidenten i Internationella modellflygkommissionen Mr A F Houlberg, Mr C S Rushbrooke, chef för världens största modellflygtidskrift Aeromodeller, KSAK:s generalsekreterare generalmajor Nils Söderberg och flygdirektör Sune Stark.

Alla middagstal hölls på engelska; enda undantaget var den ryske lagledaren Nikolai Bikoff, som talade på sitt hemlands tungomål, översatt av fru Elza Bunke. En pokal i plexiglas och tenn jämte klubbvimpel var ryska gåvor, som KSAK säkerligen satte stort värde på. Fru Karin Gummeson hade den angenäma uppgiften att förrätta prisutdelningen assisterad av generalmajor Söderberg, och hon fick trycka händerna på en ovanligt stor skara flygare och lagledare av de mest skilda nationaliteter.

På de festligt dukade borden stod samtliga deltagande 18 nationers bordsflaggor. Helt överraskande fick värden se, att en hel del flaggor försvann från stängerna och försågs med namnteckningar. Modellflygarna lär sålunda ha den onekligen förvånansvärda vanan att vid avslutningsfesterna teckna sina autografer på bordsflaggorna och sedan utväxla dessa de olika lagen emellan. Ett uppmärksammat flaggbyte förekom mellan de amerikanska och ryska lagen. Det var USA-ledaren Gerry Ritz, som bytte nationsflagga med kamrat Bikoff. Två olika världar möttes i det ögonblicket, uttryckte sig en pressman. Kanske de ur arrangörssynpunkt i alla avseenden vällyckade VM-tävlingarna i Höganäs 1956 hade en uppgift att fylla även i detta hänseende.

Ragge

Bilderna uppifrån: Fru Karin Gummeson var en förtjusande prisutdelare. Här bugar sig Ragnar Åhman, Sverige. — Ryske lagledaren Nikolai Bikoff, t.h., överlämnar minnesgåvor till KSAK mottagna av dir. P Eg. Gummeson, i mitten, och generalmajor Nils Söderberg. — En grupp söta utländska studentflickor från Findus internationella läger förgyllde upp VM-balen i Bolagets Västra Matsal. Här ses några av dem vid presentationen.

Prislistan

Individuell:		Total flygtid sek.
1. Petersson, L	Sverige	879
2. Kothe, H	USA	874
3. O'Donnell, John	England	871
4. Knudsen, Erik D	Danmark	871
5. Smirnov, E	Sovjet	850
6. O'Donnell, H	England	848
7. Åhman, R	Sverige	829
8. Ivannikov, I	Sovjet	811
9. Koipakov, V	Sovjet	809
10. Hyvärinen, R	Finland	808
11. Smolders, J	Nederländerna	804
12. Haag, R	Sverige	801

Lag:

1. Sverige	2 509 sek.	4. USA	2 444 sek.
2. Sovjet	2 470 „	5. Italien	2 228 „
3. England	2 469 „	6. Danmark	2 204 „



Koncernen runt

"Belgisk" gruvolycka ofänkbar vid Höganäs' stenkolsgruvor

— Någon olycka i stil med katastrofen i den belgiska Amercoeurgruvan kan lyckligtvis inte hända i våra svenska Höganäs-gruvor, sade övergruvfogden W Månsson i Nyvång i ett radiocke.

— De kol vi bryter innehåller inte explosiv gas, som i utlandet. I de skånska kolgruvorna är rökning fullt tillåten under jorden, sade hr Månsson. Vi arbetar inte heller på så stort djup, som man gör nere på kontinenten. Våra kol ligger på ungefär 100 meters djup. I utlandet går man ner till mer än 1000 meter.

— En säkerhetsanordning i de svenska kolgruvorna är, att man i stället för trästötter i gruvgångarna har infört bergförankring med järnbultar. Skyddsarbetet bedrivs också intensivt i intimt samarbete mellan arbetare, förmän och gruvledning. Där lämnas inget oprövat, som kan öka säkerheten. Ett bevis

för detta är ju också, att vår olycksfallsfrekvens ligger betydligt under många andra till synes riskfriare arbetens.

Billesholms glasdun i SJ:s nya sovvagnar

Sovvagnar av delvis ny typ kommer snart att rulla på SJ:s linjer. Det rör sig om 60 vagnar, som tillverkas på Kockums vagnverkstad i Malmö, och den första har gjort sin provtur.

Vagnen är betydligt mer strömlinjeformad än tidigare typer. Stålstommen är helsvetsad, och den träinredning, som finns, är helt isolerad med gummimellanlägg från stommen för att i görligaste mån förhindra, att vibrationer och ljud från skenskarvarna fortplantas till sovkupéerna. Ljudisoleringen är f.ö. något som ägnats särskilt stor uppmärksamhet. Bl.a. är mellanrummet mellan vagnskorgens botten och golvet till stor del fyllt med glasdun från Glasullsbolaget i Billesholm.

"Napoleon" kraftig krabat, lastar över tolv ton

— Ja, Berg! Du får väl som vanligt ta "Napoleon" och Alve Karlsson klinker med "Göte" till Höganäs. Men det är inte så konstigt, som det låter. Saken är nämligen den, att vid Skrombergaverken döper man numera samtliga nya motordrivna fordon. Namnet får respektive fordon efter det namn leveransdagen bär, och "Napoleon" t.ex. är levererad den 17 november och "Göte" den 27 januari. Kontrollera själva i almanackan!

Så här ser "Teofil" ut — lastmaskinen i Skromberga, som fick sitt dop leveransdagen den 13 oktober. Den är med Hugo Rosenberg vid spakarna just i färd med att lasta Siöcronalera till klinkerfabrikerna. Förmannen på Diverseavdelningen, Oscar Johansson, har något att säga chauffören.

Dir. Viggo Terling, Höganäsbolaget, värd för PRE-kongressen i Köpenhamn, i samtal med dr. Daermann, Feuerfestes Fachverband, dir. Sass, Fr. Ewers & Sohn, Lübeck, och dr. Halberstadt, Bochum-Dahlhausen.



Ett parti torrpressade Skromberga-plattor lastas ombord på M/S Patricia för transport till Belgiska Kongo. Det är Carl Blomgren och Gotfrid Larsson, som håller på med lastningen.

Höganäs! Något i den stilen låter det, när förman Oskar Johansson på morgnarna fördelar arbetet vid diverseavdelningen i Skromberga.

För den oinvidge låter det kanske en smula konstigt, att Berg skall köra kol med "Napoleon" och Alve Karlsson klinker med "Göte" till Höganäs. Men det är inte så konstigt, som det låter. Saken är nämligen den, att vid Skrombergaverken döper man numera samtliga nya motordrivna fordon. Namnet får respektive fordon efter det namn leveransdagen bär, och "Napoleon" t.ex. är levererad den 17 november och "Göte" den 27 januari. Kontrollera själva i almanackan!

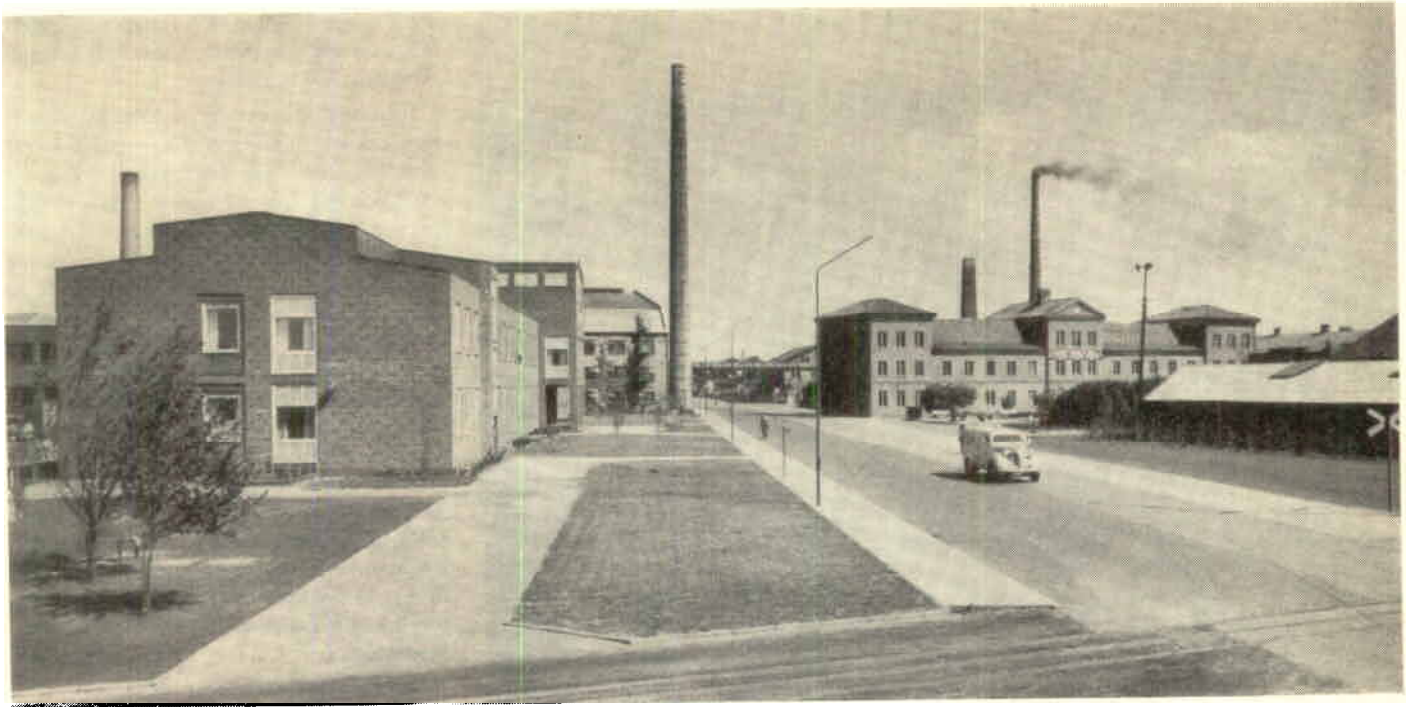
Men varför har man då infört detta system i Skromberga? Frågan låter vi gå vidare till överingenjör Walter Cronström.

— Förslaget fick vi egentligen från leverantören av den första bilen. Han tog upp sin almanack, när han lämnade bilen, och då dagen hette Napoleon, föreslog han detta namn, säger överingenjör Cronström. Vi anammade förslaget och kommer då från besväret att hålla reda på leveransdatum, som vi så att säga har gratis, när vi vet vad bilen kallas. Årtalet är vida lättare att hålla reda på även om bilen blir ganska ålderstigen.

"Napoleon" är för övrigt den bil, som lastar mest vid Skrombergaverken. Hela 12 150 kg orkar den med, när släpvagnen är tillkopplad. Fast "Göte" ligger inte långt efter, 9 300 kg är inte småsmulor det heller.

Men det finns även andra bilar och motorfordon med personnamn. Vi har t.ex. "Emil", en 4-hjulsdriven terrängbil, som kör hem lera till fabrikerna ute från lerhögar. Trots att senaste vintern var besvärlig med höga snödrivor och slippriga lerhögar, har det aldrig





hänt, att "Emil" blivit hängande i smörjan. Vidare finns lastningsmaskinen "Teofil", en snabb maskin, som med åtskilliga ystra hästkrafter under motorhuvuven förser fabriker med olika sorters leror eller andra artiklar.

Kanske dopet av motordrivna maskiner i och för sig själv endast är en bagatell i rationaliseringens tidevarv, men den kan ändå vara till nytta för företaget. E.O.

PRE-kongress i Köpenhamn

PRE — det är uttytt la Fédération Européenne des Fabricants de Produits Réfractaires — dvs. en sammanslutning bland europeiska tillverkare av eldfast tegel, hade den 7 juli en kongress med sin direktion och social-ekonomiska kommitté. Kongressen, som var förlagd till Köpenhamn, arrangerades av Höganäsbolaget och hade som värdar PRE:s skandinaviska grupp, omfattande Hasle Klinker- og Chamottestensfabrik, Danmark, Borgestads Fabrikker, Norge, och Iföverken samt Höganäsbolaget.

I kongressen var dessutom följande nationer representerade: Tyskland, Österrike, Belgien, Holland, Frankrike, Italien och Schweiz.

Direktör Viggo Terling, som är den skandinaviska gruppens ordförande, hälsade delegaterna välkomna och fungerade som värd under kongressen.

PRE har som sitt syfte att bevaka, följa och leda utvecklingen beträffande tillverkningen av eldfast material. Det försöker fullgöra sin uppgift genom att anordna diskussioner på detta område mellan företrädare för olika europeiska länders keramiska industrier. Sålunda diskuterades vid den nu avslutade kongressen bl.a. en gemensam standard för materialprövning och analyser, transportpallar, arbetarskydd etc.

För kongressdeltagarnas damer hade ett speciellt program gjorts upp, som innefattade

Den del av Bruksgatan i Höganäs, som går genom Höganäsbolagets fabriksområde, har fått ett nytt ansikte. Inte minst uppskattas uppsnyggningen utmed gatans norra del framför Stengodsfabriken. Gatubreddningen framför Centrallaboratoriet var ur trafiksynpunkt välbehövlig, och frädgårdsanläggningarna på ömse sidor har skapat ett vackert gatuparti.

bl.a. ett besök på Den Kgl. Porcelainsfabrik, shopping och sightseeing.

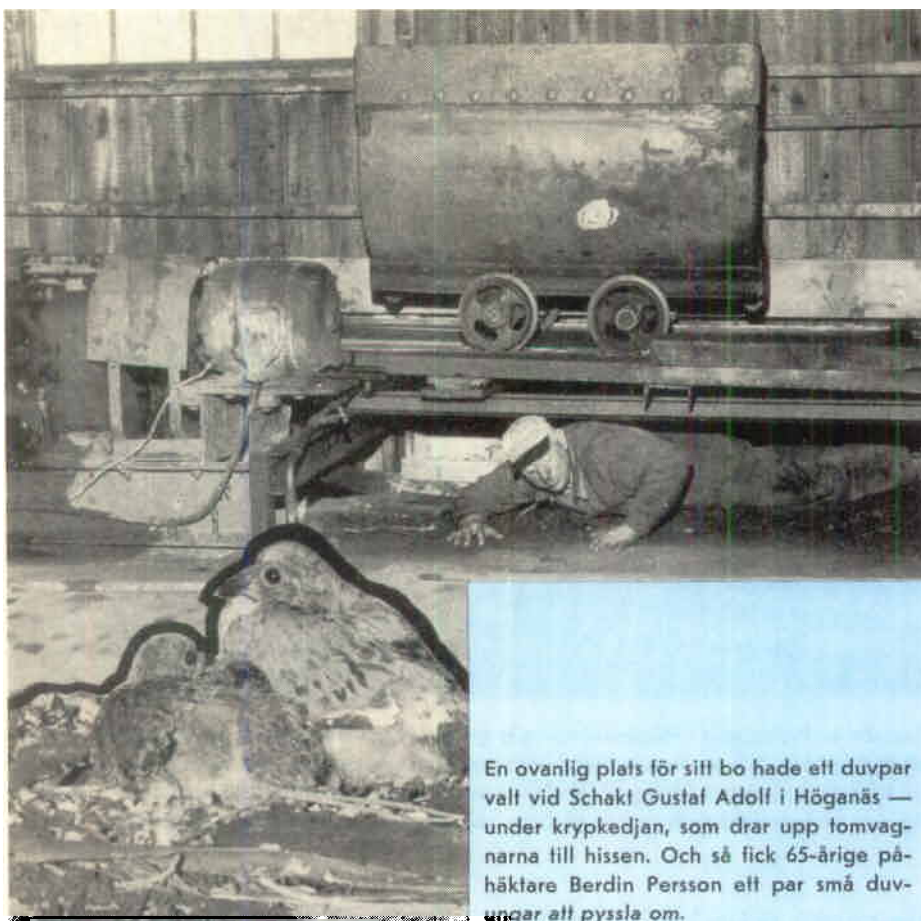
De utländska gästerna var på söndagen inbjudna till en tur till Helsingör för att bese Kronborgs slott, en utflykt som senterades mycket. De gav också uttryck för uppskattning av arrangemangen för kongressen och de erfarenheter, som denna gav. Ldl.

Segelflygutbildning premier i Verkstadsskolan i Höganäs

Höganäsbolagets Verkstadsskola har haft årsavslutning i Västra Matsalen, och bland de inbjudna var även elevernas föräldrar. Ej mindre än 19 diplom för genomgången 4-årig utbildning överlämnades jämte ett antal premier. Läsårets två bästa elever, Klas Larsson

Två duktiga elever vid Verkstadsskolan i Höganäs fick som premier gratis utbildning till segelflygare. Här överlämnar redaktör Ragnar Engberg "flygdiplo" till Klas Larsson, medan Torsten Jönsson står i tur. Förman Tage Linde, andre man t.v., tittar begrundande på skolans primus läsåret 1955—56.





En ovanlig plats för sitt bo hade ett duvpar valt vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs — under krypkedjan, som drar upp tomvagnarna till hissen. Och så fick 65-årige påhaktare Berdin Persson ett par små duvungar att pyssla om.

En svensk segelflygartrupp från F 5 deltog i VM i segelflyg på en plats ett par mil norr om Lyon i Frankrike i början av juli. Höganäsbolaget bidrog ekonomiskt till VM-deltagandet i form av en skylttext på transportvagnen, som sålunda fick tjänsigöra som en "sandwichman" under de långa färderna genom Europa. Här ser vi militärbilen med det stora släp, på vilket flygplanet — en Weihe 28 — var inpackat, lastas ombord på Betula i Hälsingborg. Flygarna är fr.v. H O Olsson, Börje Wallin, P A Persson och Sven Christensen.



och Torsten Jönsson, erhöi som belöning dir. P Eg. Gummesons premier bestående av gratis utbildning till segelflygare.

Ing. Hjalmar Lundgren hälsade välkommen, och efter kaffedrickning redogjorde förman Tage Linde för skolans verksamhet. Det framgick, att från 12 elever 1949—50 hade antalet ökat till 47 nu avslutade läsåret, fördelade på följande yrkesgrupper: mekaniker 29, elektriker 12, gjutare 5, snickare 1. Av dessa utgör 24 årets elevkull i den teoretiska undervisningen, som lämnas under arbetstid med full lön och som omfattar 600 timmar under de två första skolåren. Speciella aftonkurser har också avhållits för dessa lärlingar i smide — härdning — skavning — metallslöjd samt el- och gassvetsning. Den teoretiska undervisningen har kompletterats med visuella hjälpmedel såsom bildband och film. Ett nytt ämne för året har varit gymnastik, som bedrivits på prov under vårterminen. En studieresa har företagits till SVMF-utställningen i Stockholm.

Skolans inspektor, rektor Nils Gerward, utdelade därefter diplomerna till följande elever: Karl-Gustav Hallengren, Uno Nilsson, Bengt Bengtsson, Bengt Johansson, Stig Lindestam, Bengt Holst, Bengt Heideman, Jan Andersson, Alf Andersson, Jan Pettersson, Knut Backe, Arne Nilsson, Torsten Andersson, Bo Persson, Kurt Håkansson, Bengt Ljung, Nils Erik Andersson, Rune Gregoroff och Bengt Alf-redsson.

Premier tilldelades Klas Larsson, Torsten Jönsson, Ingvar Thelander, Bengt Nilsson, Bertil Johansson, Lars Erik Rosenqvist, Bengt Ljung, Bengt Johansson, Bengt Paulsson, Karl Erik Holm.

Rektor Gerward betonade värdet av den förstklassiga utbildning, som lämnas vid Verkstadsskolan, och tackade dess ledning samt instruktörer för ett fruktbringande arbete. Han önskade de diplomerade pojkarna lycka till i fortsättningen och utbringade ett leve för dem.

Redaktör Ragnar Engberg överlämnade premierna till de två "flygarna" och redogjorde för vad utbildningen omfattar. Han anknöt också till förman Lindes meddelande om gymnastik på skolschemat och framhöll för eleverna värdet av denna programpunkt.

I ett mycket tankeväckande anförande talade sedan skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, om "Trivsel, anpassning och utbildning". Han betonade, att trivsel inte minst i arbetet beror på den enskildes anpassningsförmåga. Den första trivselförutsättningen ligger sålunda i främsta rummet hos individen själv, framhöll kapten Jungbeck, hur många goda åtgärder ett företag än vidtagit i detta syfte.

Efter visning av en intressant film från Bergslagen tolkade fyrmästaren Karl Lindblad föräldrarnas tack till företagsledningen för den goda utbildning pojkarna får i Verkstadsskolan och för det föredömliga sätt på vilket man tar hand om eleverna.

"INGEN RÄDDER FÖR VARGÖN HÄR!"

Den fjärde lotten i husmoderslotteriet föll på Trollhätteverken. Det är med fru Anna Johansson, Nordkroken, Vargön, maka till inkörare Holger Johansson, som vi här har en pratstund.

Tillsammans med fotografen åkte sign. en kväll ut till familjen Johansson, varvid vi ramlade rätt in i familjeidyllen. Husfadern läste tidningen, modern handarbetade, och 10-åriga sonen Karl-Gerhard pluggade på sina läxor. Sedan fotografen gjort sitt, satte vi oss tillrätta i det trivsamma soffhörnet, och fru Johansson berättade lite om hur hon har det i sin dagliga gärning.

— Min make arbetar 2-skift, vilket onekligen medför extra arbete, särskilt vad måltiderna beträffar. Det är nästan bara på söndagarna, som vi kan äta tillsammans hela familjen. Helst skulle jag vilja, att han hade dagtid åtminstone vintertid. Han måste ju alltid fara på sin motorcykel, då inga andra förbindelser finns. Den vecka min man har förmiddagsluft, får han ingen lagad mat förrän långt fram på eftermiddagen. På morgnarna äter han inget annat än te och smörgås, och detsamma har han med sig.

Han har väl långt till sitt arbete, men ingen av oss har någon längtan efter att flytta till staden. Nu bor vi ju i eget, modernt hus, där man kan göra precis som man själv önskar, och det är ju en stor fördel. Jag tror, att man trivs mycket bättre med sina grannar, när man som vi bor för sig själv än i stora hyreshus. Vi bor ju inte så värst isolerade heller. Vi har 4 km till Vargön, 9 km till Vänersborg och något längre till Trollhättan. Bussförbindelser en gång i timman. Matvaror köper jag här på platsen men kläder o.d. köper vi för det mesta i Trollhättan.

Vår pojke har ungefär 4 km till skolan. Än så länge är det inget problem. Huruvida han ska fortsätta i läroverk beror på om han kan och om han har lust. Men det är ett par år till, innan det blir aktuellt. Hushållsarbetet är inte mer betungande, än att jag har tid över för mina hobbies. Några föreningar är jag inte med i numera. Jag sysslar mest med lite handarbete och trädgårdsspyssel. Och så spelar jag dragspel förstås. Ja, spelar är kanske lite för



Familjeidyll hemma hos inkörare Holger Johansson i Nordkroken på Vargön

mycket sagt, men vi är några väninnor, som försöker lära oss genom Andrew Walters dragspelsskola. Vi går till varandra en eller ett par gånger i veckan.

F.ö. skiljer sig nog inte min arbetsdag från andra husmödrars. Vi har ju alla städning,

matlagning, tvätt och andra typiska husmodersjobb att utföra. Själv har jag dock inga problem att få tiden att gå, och får man bara vara frisk, så finns ju inte direkt något att klaga över, var fru Johanssons slutkommentar.

Jn

Konstverk för 3000 kronor hade tjänstemännen vid Höganäsbolaget att välja på i nionde konstutlottningen. Sexton vinnare lyckliggjordes i tur och ordning. 1:e ingenjör Karl Leander fick välja först, och han valde Ib Tollbergs "Torskpilkare".



"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Skrombergaverken årets triumfator i Höganäsbolagets idrottstävlingar

Det har varit livligt på idrottsfronten inom Höganäsbolaget i år. Skyttearrangemangen har dominerat, och Gruvspelen är en annan populär tävling. I dessa idrottsliga kraftmätningar mellan de anställda vid Bolagets verk i nordvästra Skåne har Skrombergaverken intagit en framskjuten plats. Inte mindre än fyra vandringspris har gått till Skromberga, varav ett som ständigt egendom.

Tredje skrombergasegern om Koncernskjutningens vpr.

År 1953 startades den s.k. Koncernskjutningen, och Skrombergaverken tog första inteckningen i vandringspriset. Bravaden upprepades året därpå, men i fjol stack Höganäswerken emellan med en seger. I år stod emellertid skrombergaskyttarna inte att hejda, och de erövrade vandringspriset för alltid genom sin mest överlägsna seger i denna tävlan.



I lagtävlan nådde Skromberga 718 poäng, och Slip, Västervik, kom närmast med 674 poäng. Höganäs hade 661, Bjuv 644 samt Glasullsbolaget, Billesholm, 594 poäng. Höganäsarbeten i Stockholm deltog också men mönstrade inte fulltaligt lag.

Det segrande laget bestod av Carl Pålsson, Egon Olsson, Arne Nilsson, Magnus Håkansson och Svante Johansson. S Wallmon, Höganäsarbeten, var tävlingens mästarskytt med 154 poäng. Som god tvåa kom Carl Pålsson, Skromberga, med 152 poäng och sedan följde Lars Bäckström, Glasullsbolaget, 149, Lennart Andreasson, Bjuv, 148 samt Egon Olsson, Skromberga, 147 poäng.

Lilla 14-åriga Inga delar faderns — Per Edvin Olsson på Avlöningsbokföringen i Höganäs — skytteintresse. Här hjälper hon Johnny Nilsson med markeringen vid Koncernskjutningen.

Dessa stronga skyttar från Skrombergaverken, fr.v. Egon Olsson, Svante Johansson, Carl Pålsson, Arne Nilsson, Magnus Håkansson, hemförde överlägset med 718 poäng vandringspriset i Koncernskjutningen som ständigt egendom. Även i andra skytteäveningar under året inom Höganäsbolaget har de flitigt figurerat i prislistora. Vi gratulerar dem till uppnådda framgångar, bakom vilka ligger målmedveten träning.



Prislistan hade följande utseende för de tre bästa skyttarna i varje klass:

Klass I:	
S Wallmon, Stockholm	154 poäng
Lars Bäckström, Billesholm	149 „
Egon Olsson, Skromberga	147 „
Klass II:	
Astor Holgersson, Västervik	126 poäng
Agne Jönsson, Skromberga	124 „
Bertil Johansson, Höganäs	115 „
Klass III:	
Svante Johansson, Skromberga	139 poäng
Karl Karlsson, Västervik	136 „
Helge Jönsson, Skromberga	134 „
Klass IV—V:	
Carl Pålsson, Skromberga	152 poäng
Lennart Andreasson, Bjuv	148 „
Stig Jonsson, Västervik	144 „

”Tennstånkan” till Skrombergaverken

Årets skyttetävling om vandringspriset ”Tennstånkan” och ”Silverpokalen” räknade deltagare från Bjuv, Höganäs och Skromberga. Värdet var sämsta tänkbara, men det oaktat noterades flera goda resultat. Höganäs hade tidigare två inteckningar i stånkan, och nu tog Skromberga den tredje.

De tre bästa skyttarnas resultat räknas i lagtävlingen. Årets segrartrio bestod av Magnus Håkansson, Carl Pålsson och Kurt Jonsson, som sammanlagt nådde 415 poäng. Höganäs kom på andra plats med 412, och Bjuv blev trea med 396 poäng.

Magnus Håkansson tog ”Silverpokalen”

De individuella resultaten gällde samtidigt tävlan om ”Silverpokalen”. Magnus Håkansson, Skromberga, och Stig Holm, Höganäs, uppnådde samma resultat, 143 poäng. Skrombergaskytten prickade emellertid i en tia mer än konkurrenten i precisionsserien och lade därmed beslag på pokalen för ett år.

Efter de båda mästarskyttarna kom Carl Pålsson, Skromberga, med 140 samt Gunnar Thornblad och Werner Gustavsson, Höganäs, med 135 resp. 134 poäng.

”Träsleven” till Johnny Nilsson

På det unika vandringspriset ”Träsleven”, uppsatt i tävlan mellan Höganäswerkens skyttar, finns sju silverplåtar med olika namn. Ingen skytt har sålunda tidigare lyckats erövrat priset mer än en gång. I år tog emellertid Johnny Nilsson sin andra inteckning. Detta kommer att öka intresset för nästa års tävling, då priset efter tre segrar blir ständigt egendom.

Johnny Nilsson triumferade denna gång med 140 poäng. Stig Holm och Gunnar Thornblad, som tidigare tagit hem slevan, fick endast 133 poäng. Av kvarvarande skyttar var Sten Arvidsson och Nilsson sedan allvarligaste aspiranter på segern. Arvidsson ”rapade” emellertid ett skott med en femma som följd — och blev så distanserad med en poäng. Han fick 139, och närmast kom Helge Hansson med 138 poäng.

Egc