



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 14 Nr 6 Dec. 1956

UR INNEHÅLLET

"Sandpapper" blir precisionsverktyg

Med övering. Malte Nilsson och
kamrer Tage Axelsson som cice-
roner i Baskarp 3

Omläggningar i gruvdriften

varslade i företagsnämnderna .. 11

Tredje "murarskolan"

vid Höganäsbolaget har anord-
nats i höst 12

Royal Air Force

tackade fru Aina Berg för rådigt
ingripande 17

Med lexikon och kvinnlig hantlangare

Syrafaste montören Elon Wenn-
bom berättar om en serviceresor
till Japan 18

Julkorsord

som vanligt 20

Ulla Björnell sköter lagerbokföringen
på kontoret i Baskarp. Reportage från
dotterföretaget på s. 3—5.



Högeffektivt korrosionsskydd genom AB Höganäsarbeten

Korrosionen, dvs. sönderfrätningen genom rost m.m. beräknas årligen medföra utgifter på ca 200 miljoner kronor enbart i Sverige. Numera finns ett amerikanskt preparat av s.k. mastic-typ, som är ett högeffektivt korrosionsskydd. Det föres i Sverige av AB Höganäsarbeten, som redan utfört åtskilliga entreprenader med detta skyddsmedel. Bilden visar skyddsbehandling av några större förrådscisterner. Mera om detta dotterföretags verksamhet på s. 12.

"Erk Du, Maja Du, var ska vi ta'1?"

Så slutade dir. Gummeson en artikel i "Brännpunkten" nr 3/56 om näringslivets investeringsbehov. I ett nyligen hållet föredrag i Hälsingborg inför bankmän har han pekat på några möjligheter att lösa dessa finansieringsproblem. Föredraget återges på s. 6—9.



Om utländska ord

talade vi bl.a. i denna spalt i förra numret. Vi blev nog tämligen överens om att maningen "Skriv svenska!" borde beaktas av författare, som vill bli förstådda av "vem som helst". Men vi kunde nog också enas om att detta ibland är lättare sagt än gjort.

I spalten framhölls, att ett ord visst inte behöver vara utländskt för att bli missförstått eller inte alls förstått. Även ord, som numera anses som rent svenska, kan råka ut för detta öde. Hit hör alla de ord, som har två eller flera betydelser. Som exempel nämndes ordet *bestrida*, som kan betyda både förneka och *beta*la. Känt är i det sammanhanget följande lilla äktenskapliga ordskitte:

Hon: — När vi gifte oss, lovade du att bestrida alla mina utgifter.

Han: — Det bestrider jag.

Men även

till synes entydiga ord kan som bekant betyda olika för olika människor. Hur många betydelser kan inte läggas in i sådana "entydiga" ord som trivsel, lycka, frihet, demokrati? Snart sagt varje människa lägger väl in sin egen tolkning i dessa och liknande ord. Vad hjälper det väl så, att vi alla talar svenska, när vi ändå tycks tala olika språk? Och när nu språket — det talade och skrivna ordet — har en sådan oerhörd makt över människornas tankar och känslor, hur kan man då över huvud taget våga hoppas på ett samförstånd människor emellan? För att nu inte tala om svårigheterna till samförstånd, när människorna verkligen talar olika tungomål, alltså nationerna emellan.

Ja, det finns

ju också de som misströstar. Som stöd för sin misströstan pekar de gärna på vårt släktes hittillsvarande utveckling, som, menar de, ingalunda gått mot ökad förståelse utan mot ökat split och kiv. I svaga stunder kan vi nog lite var tycka, att olyckskorparna har rätt. Och dock. Finns det inte längst inne hos oss ett gensvar till den tanke, som Tennyson gett uttryck åt i "Nyårsklockan": "Det dagas, släktet fram i styrka går"?

Nationernas förbund misslyckades på sin tid i sin uppgift att ena folken. Men Förenta nationerna har trätt till. Skall FN lyckas med vad NF inte förmådde?

I företagsnämnderna,

inom företagens begränsade värld, har vi en institution, som liksom i en liten skärva speg-

lar de grundproblem, som världsorganisationen Förenta nationerna har att brottas med: att skapa förståelse mellan där företrädde intressen. Väl medveten om språkets väsentliga roll därvidlag har man inom Förenta nationerna med hjälp av fantastiska tolkar samt tekniska hjälpmedel skapat möjlighet för varje delegat att följa förhandlingarna om inte alltid på sitt eget språk så åtminstone på ett som han väl behärskar. Men därmed har ändå bara den första grunden till en förståelse lagts. Denna grund har vi i vårt land inom företagsnämnderna så att säga till skänks. Annat är det i många andra länder, där flerspråkigheten bereder många bekymmer.

Men så kommer

alltså svårigheten — i Förenta nationerna och i företagsnämnderna! — att komma till en djupare förståelse, därför att man menar så olika med till synes samma begrepp. Vad kan nu detta bero på? Psykologerna tillgriper här gärna en liknelse. Låt oss — för att nu hålla oss till företagsnämnderna — anta, att vi har tre stycken stansmaskiner. In i alla tre maskinerna matas ett och samma slags plåt, ut kommer i den första maskinen fyrkanter, i den andra trekanter och i den tredje ovaler. Maskinerna har genom de inbyggda stansverktygen förvandlat en och samma råvara till tre till grundmassan lika men till formen olika produkter. Låt oss så betrakta de tre parter, arbetsgivare, tjänstemän och arbetare, som enligt Samarbetsavtalet skall bringas att samverka i företagsnämnderna. De liknar i viss mån de där stansmaskinerna. De grundbegrepp, som alla från början rör sig med, har samma benämning, men när begreppen passerar de enskilda människorna, undergår de en omvandling, beroende på individernas olika uppfostran, utbildning, intressen, känslor och annat mera, så att när de "kommer ut", är de "fyrkanter", "trekanter" och "ovaler". När så de tre parterna, till på köpet ofta placerade var och en vid sin del av bordet, sitter och resonerar om saker och ting, så präglas resonemanget mer eller mindre omedvetet av fyrkant-, trekant- och ovaltänkande. Det är under sådana omständigheter inte att undra på om enigheten ibland kan te sig avlägsen.

Mycket vore vunnet

och en god bit på förståelsens väg tillryggalagd, om man bara gjorde klart för sig, att samarbetet inom företagsnämnderna har det här åskådliggjorda läget att utgå ifrån. Gör man inte det, så kan lätt irritation skapas. Vi

skall ta ett exempel, hämtat från en av koncernens företagsnämnder men lätt omskrivet, för att ingen skall känna sig utpekad.

Ing. A. hade varit ute på en längre resa för att studera branshens utveckling i andra länder och berättade därom för företagsnämnden. Herr B. tackade för informationerna och undrade samtidigt, varför den trasiga WC-skålen på packningsavdelningens toalett trots flerfaldiga påpekanden inte blivit lagad.

Här möttes

trekantiga och ovala tankar. Men de hade gått in i parternas medvetande under samma benämning, skall vi säga t.ex. "betydelsefulla frågor". I det anförda exemplet kunde det förefalla ligga nära till hands för ing. A. att klandra herr B. för *bristande intresse* för betydelsefulla frågor, eftersom för A. branshens utveckling i andra länder var det just då mest betydelsefulla. Men för herr B. var just då reparationen av WC-skålen, såsom varande en trivselfrämjande åtgärd, det allra viktigaste, och han var därför benägen att å sin sida klandra ing. B. för *bristande intresse* för betydelsefulla frågor.

Om ett samarbete

och en förståelse skall komma till stånd, så måste fyrkant-, trekant- och ovalmänniskorna ömsesidigt respektera varandras uppfattning av ting och begrepp. Däremot är det visst inte fråga om någon parternas självuppgivelse, som, för att fullfölja liknelsen, skulle medföra, att fyrkanterna, trekanterna och ovalerna övergick till något slags figur, som vore ett mellanting mellan allt detta. En viss avslipning kommer naturligtvis så småningom till stånd, som minskar en alltför stor friktion. Men den spänning, som finns kvar, är enbart nyttig.

På initiativ av LO

kommer en översyn av företagsnämndernas verksamhet att genomföras samt en utredning av de praktiska och principiella problemen i samband med nämndernas arbete att verkställas. Resultatet av detta initiativ emottas med stort intresse. I sammanhanget vill man gärna erinra om dir. Gummesons uttalande för länge sedan, att företagsnämndernas uppgift i grund och botten inte är någon annan än att lära människor att umgås på arbetsplatsen. Trots att deras tankar tar sig olika uttryck. Som fyrkanter, trekanter och ovaler.

Så tackar

vi för det gångna året och önskar alla våra läsare

En God Jul

och

Ett Gott Nytt År



"Sandpapper" blir precisionsverktyg

Under benämningen "sandpapper" går ännu i dagligt tal, för icke fackmannen, alla de olika produkter, som vi sammanfattar under **beteckningen** slippapper och slipduk. Kan då **dessa** produkter hänföras till gruppen precisionsverktyg så som rubriken påstår? Frågan kan vara berättigad för den som endast haft **kontakt med "sandpapper"**, när det gällt enklare träslöjdsarbeten, eller den som om våren slipar båten i samband med utrustningen. Denna typ av förbrukning är relativt liten. De **stora** mängderna förbrukas inom den **moderna** industrin, och det är här precisionskravet **kommer** in.

Vad kräver industrin av slippapper och slipduk?

De krav, som industrin ställer på slippapper och slipduk, är att därmed uppnå: **produktion, måttnoggrannhet, ytfinhet.**

Produktion avser att med viss slipmaterialförbrukning kunna åstadkomma en på förhand bestämd avverkning, då arbetarnas akord ofta är fixerat till en viss produktion, som i **regel** står i proportion till avverkningen. **Variationer** i slipmaterialets kvalitet orsakar då störningar både av ekonomisk och produktionsteknisk art.

Måttnoggrannhet — Slipmaterialet får under den fastställda avverkningen inte förändras eller förlitas på ett sådant sätt, att den måttnoggrannhet, som toleranserna i tillverkningen anger, inte kan innehållas.

Ytfinhet, som från början är angiven, måste uppnås, då avvikelser från denna ofta kan göra produkten mer eller mindre kassabel.

När dessa ovan skisserade krav innehålls, har "sandpapperet" blivit ett precisionsverktyg. Kraven skärpes med graden av mera massbetonad produktion. För oss gäller det därför att i den löpande tillverkningen framställa så likartade och jämna slipmaterial som möjligt.

Stort utvecklingsarbete i Baskarp under senare år

Under de senare åren har vi i Baskarp genomfört ett stort upplagt utvecklingsarbete på såväl slippapperets och slipdukens uppbyggnad som dess tillverkning.

I det av rostfritt blänkande limrummet **provar** här **Lennart Gustafsson** ett limkok

En
rundvandring i
Baskarps-
fabriken

Slipmaterial av denna typ består i regel av ryggmateriel, bindemedel och slipmedel. De ryggmateriel, som används, är papper av olika kvaliteter från tunna sådana med en kvadratmeter vikt av 40 gram upp till kartonger, delvis tillverkade av manillafiber. Väven, som används, är av flera grovlekar, från gasväv till väv med draghållfasthet upp till 300 kg per 5 centimeters bredd.

Väven är i regel behandlad med appretur, passande för de olika bindemedlen. Som bindemedel används olika typer av lim och plaster.

Slipmedlen är dels naturprodukter, exempelvis flinta, granat, krokus och smärgel, dels konstprodukter av olika typer av korund och kiselkarbid i ett stort antal olika kornstorlekar.

Hur tillverkas "sandpapper"?

Tillverkningen sker i ett kontinuerligt förfarande, vilket i stort sett innebär följande arbetsgång.

Ryggmaterialet papper eller väv passerar först tryckmaskinen för tryckning på baksidan med firmamärke och sammansättnings-

angivelse som första operation. Banan fortsätter därefter till limmaskinen, i vilken ett bindemedelsskikt läggs på den blivande **slipytan**. Häfter passerar banan genom **strömmaskinerna**. Dessa arbetar efter olika principer, antingen enligt mekanisk metod, vilket innebär, att slipkornen slungas i bindemedlet, eller enligt elektrostatisk metod, varvid banan införes i ett elektrostarkt fält med upp till 100 000 volts spänning, där slipkornen fästes i bindemedlet.

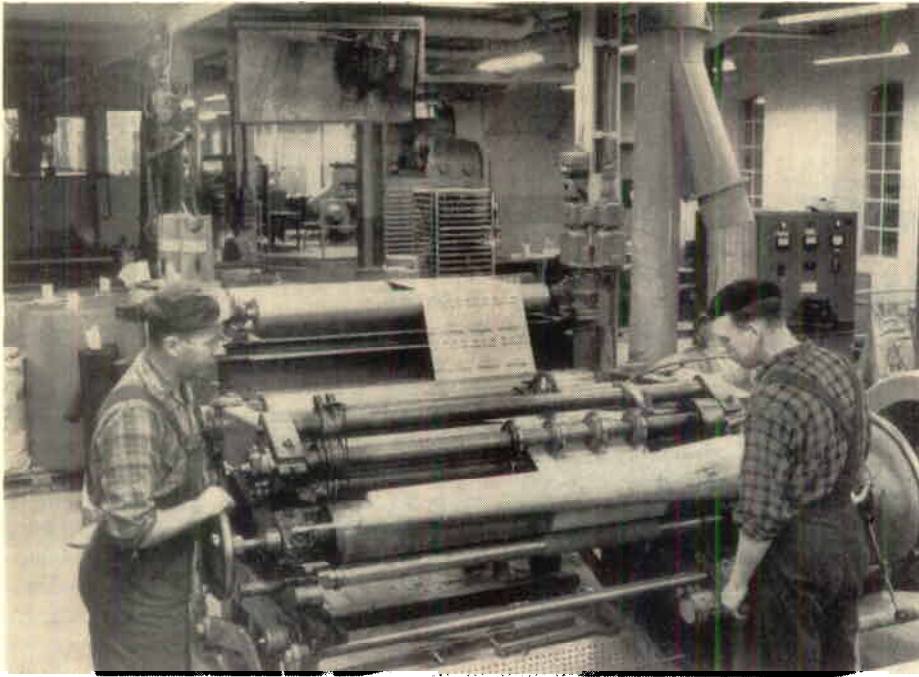
Den metod, som kommer till användning, är beroende av det slipmedel och den kornstorlek, som skall anbringas å ryggmaterialet, samt av den sammansättning, som skall tillverkas.

Efter strömmaskinen passerar banan en förtork för att en viss yttorkning skall äga rum, så att den därefter följande efterlimningen inte skadar kornställningen. I efterlimningsmaskin ger man kornytan ett tunt bindemedelsskikt som stöd åt de enskilda kornen, vilket är nödvändigt för att uppnå högsta produktion. Från efterlimningen passerar banan genom en s.k. hängtork, i vilken tork- eller härdförloppet är noga kontrollerat i de olika sektioner, som banan passerar. Slipmaterialet är nu färdigt för upprullning i stora rullar, som placeras i halvfabrikatlagret. I manufakturingsavdelningarna sker sedan den fortsatta förädlingen till rullar, band, ark, bimsar m.m., alla de specialprodukter, för vilka slippapper och slipduk utgör råvaran.

Isotoper i stället för människor

Vid en tillverkning av ovan beskrivet slag har man hittills varit mycket beroende av den manuella skickligheten hos arbetarna vid de olika maskinerna för dessas inställning. De senare årens utveckling inom området **radioaktiva isotoper** har emellertid givit oss i han-





Gillis Strähle och Göte Mellberg är kompisar vid en av rullskärmaskinerna

den ett medel, som ersätter den mänskliga förmågan till iakttagelse med mätvärden, som direkt omtransformeras till impulser för regleringsmotorer, vilka inställer bindemedelsskiktets tjocklek vid såväl för- som efterlimning samt mängden slipkorn, som belägges per ytenhet. De isotoper, som kommer till användning, är Tallium och Strontium.

För att framställa våra produkter erfordras emellertid trots allt inte bara maskiner utan också människor, och för att även få kontakt



En tift på hängena, innan de försvinner in i den slutna forken, hör bl.a. till Allan Jakobssons uppgifter.

Tillverkningens manöverpulpit är ett omfattande "ställverk", som skötes av Edvin Björnell.

med "den mänskliga faktorn" ger vi oss ut på en rundtur i anläggningen.

Medan fotografen med sin kamera "öppnar eld" vid råmateriallagret stöter vi på truckförare Sven Karlsson. Han tycker trucken är finfin och att det är en mycket god lösning med centralisering av råmaterialet till ett enda lager.

Finländare tusenkonstnär

Nere i den ravin, som den numera tämjda

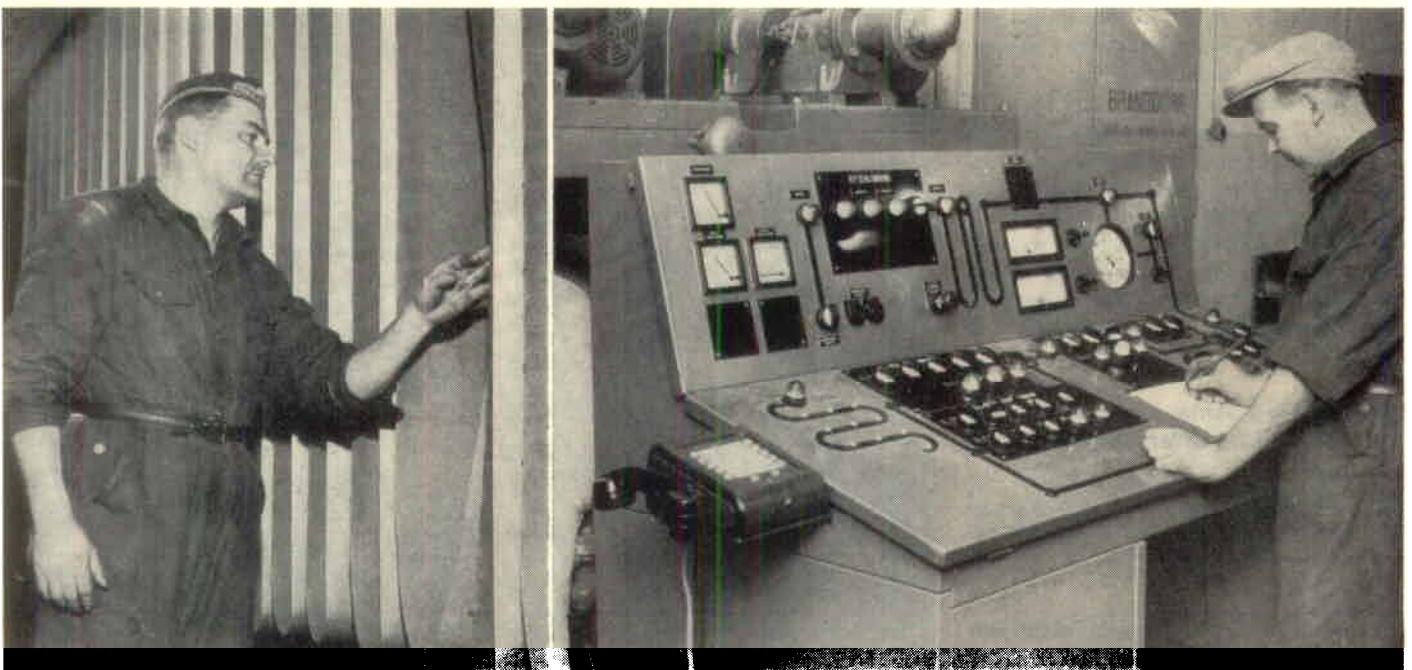
Svedån en gång grävt på sin väg till Vättern, ligger vår vattenkraftstation. Där inne fann vi montör *Carl Hoffrén*, nykomling i Baskarp, men han har varit i Sverige i åtta år och trivs bra. På sjungande finlandssvenska säger han, att här på landet måste man vara tusenkonstnär för att klara alla reparationer. Han är road av sång och musik och använder även fritiden att fortbilda sig i andra ämnen, särskilt matematik.

Över körbron till andra våningen kommer vi genom siktavdelningen till det "rostfria köket" dvs. limberedningsrummet, där blänkande väldiga limgrytor i strikt rättning paraderar utmed väggarna. *Lennart Gustafsson* lyfter just på locket till en av grytorna för att med ett instrument undersöka om koket är färdigt. Några fritidsproblem har Gustafsson inte, ty på kvällarna hjälper han sin fru — dock inte hemma i köket — utan på Baskarps poststation, som hon förestår.

Inne på beläggningsavdelningen fastnar vår blick vid en stor pulpet, som är synnerligen vackert upplyst av signallampor i många färger. Där finner vi *Edvin Björnell*, som med handen på en av pulpetens knappor med blicken följer den förbirusande produkten. Björnell representerar andra generationen — hans dotter *Ulla* på kontoret den tredje, när det gäller anställning vid Baskarpsfabriken. Han har under många år varit engagerad i såväl fackförenings- som kommunalarbetet i Baskarp.

Efterlimmare och sångare

Uppe på torkavdelningen vid de framglidande hängena finner vi *Allan Jakobsson*, som tittar på beläggningsen, innan produkten kommer fram till efterlimningen, som han har hand om. Jakobsson trivs med sin arbetsplats, som är så gott som dammfri. Eftersom han är road av sång, kan man i arbetet någon gång få höra hans malmfyllda stämma, när han tror





Höganäsfödde kamreren, amatörradioentusiasten m.m. Tage Axelsson, t.v., är efter 19 år i Baskarp akklimatiserad västgöte. Han delar bord med Sonja Jansson. T.h. David Engdahl med 43 tjänsteår och hans dotter Eivor.



sig vara ensam med sin maskin och sina hängen.

”Baskarps 3000-meterslopp” börjar, när papperet försvinner in i torken, som rymmer just denna banlängd. *Sven Johansson* tar där emot med varma servietter — hängen alltså — men han är lugn och sällan svarslös vid ett gott skämt i förbifarten.

I bottenvåningen passar *Erik Håkansson* den maskin, som dagen lång rullar ihop den ena väldiga rullen efter den andra, och så kommer trucken och kör iväg dessa ”rullar” till ett mellanlager.

Vi stannar vid en av rullskärmaskinerna, där en bred rulle förvandlas till ett antal smala rullar, som är avsedda för framställning av ändlösa slipband. Maskinen skötes av *Gillis Stråhle*, också andra generationen, och *Göte Mellberg*. De båda kompisarna säger, att de finner arbetet intressant och trivsamt vid maskinen.

Ute på lagret för färdig vara härskar *Tore Johansson*, som ansvarar för att rätt vara uttages för varje order. Han är Baskarps förslagsställare nr 1, även om han på sistone slagit av något på farten.

Lärde engelska på fritid

En sväng ut i packningsavdelningen för oss

Platschefen, disponent *Lars Frederiksen*, får en överblick över den automatiska regleringscentralen för torkanläggningen.

Provning av såväl råmaterial som färdigprodukter sker i eget laboratorium av fröken *Majken Helgesson*. Ingenjör *Gösta Santesson* från huvudkontoret är för dagen på besök och gör en viskositetsbestämning på lim.

Karl Lundqvist i färd med att pressa en bal flintpapper i packpressen.

Tore Johansson ansvarar för framtagning av färdigfabrikat till packningsavdelningen. Här på ”förgrönd” med sin vagn.

rakt på packpressen, där *Karl Lundqvist* just är i färd med att pressa ihop två staplar flintpapper till en bal, det vanligaste förpacknings sättet för denna vara. Vi får veta, att han på fritid lärt sig engelska och att han senaste semestern tog sig en titt på London och Paris som omväxling till det lugna livet i Baskarp.

Vi har nu följt fabrikationen till färdigfabrikat och söker upp platschefen, disponent *Lars Frederiksen*, som vi finner framför en stor instrumenttavla. Det är centralen för den automatiska regleringen av temperatur och fuktighet för den inbyggda torken. Disponent *Frederiksen* representerar andra generationen — hans fader var en av fabriken grundare. Vi följer med disponent *Frederiksen* till kontoret, som är stort och ljus. Det lockade fotografen ta en plåt, men trots vidvinkelobjektivet gick det inte att få med mer än en del av det stora rummet.

På laboratoriet, där såväl råmaterial som färdigfabrikat kontrolleras, sköter *Majken Helgesson* de mera finkänsliga mätningarna, medan *Allan Björnell* har hand om provsiktning av slipmaterial. För dagen var ingenjör *Gösta Santesson* från huvudkontoret i Väster- viken på besök, och han höll just på att undersöka ett lim vid en viskositetsmätare.

”Nu är det bara att vrida på kranar”

Nere i ångcentralen sysslar *Edvin Stråhle* med rattarna. Han är en av de äldsta vid Baskarpsfabriken, kom dit 1918, och är vid fyllda sextiosex år ”still going strong”. Eldat har han gjort i drygt femton år, men sedan ångpannan för fyra år sedan lades om till oljeeldning, hinner han med en del i manufaktureringen också. Nu är det bara att vrida på ”kranar”, säger veteranen.

Rundvandringen i fabriken avslutas härmed, och det är nog så, att det inte endast är i ångcentralen som man tack vare de senare årens utbyggnad, genomgripande modernisering och rationalisering sluppit ifrån mycket slit och nu bara har att ”vrida på kranar”.

Några synpunkter på näringslivets finansieringsproblem

Vi återger här det föredrag, som dir. P. Eg. Gummeson höll vid den "bankdag", Svenska Bankföreningen och affärsbankerna i Hälsingborg hade arrangerat i början av november.

För en industriman är det både intressant och oroväckande att mot bakgrunden av de restriktioner och de dämpningar, som den svenska industrins utvecklingstakt påtvingats, iakttäta det som håller på att ske i världen i övrigt. Medan år 1955 den svenska industrin tog i anspråk 6 % av bruttonationalprodukten för investeringar, var samma siffra för England 17 %, för Västtyskland 27 % och för USA 22 %. Man har enligt beräkningar kommit till den slutsatsen, att minst 12 % av bruttonationalprodukten bör återinvesteras i industrin för att dennas produktionsförmåga inte skall gå tillbaka.

Under de två senaste månaderna har en rad stora tyska industriföretag utbudit obligationslån på marknaden i storleksordningen 30—40 mill. Dm vardera. Badische Anilin ensamt har lagt upp ett lån på 125 mill. Dm, och den västtyska bilindustrin lär i år ha investerat 500 mill. Dm och beräknas nästa år komma upp i en produktion av 1 250 000 vagnar.

Den västtyska industrin, Sveriges förnämsta konkurrent på såväl världs- som också på hemmamarknaden, synes sålunda fast besluten att genomföra sitt stora investeringsprogram.

Dollarns köpkraft oförändrad sedan 4—5 år

Sett mot detta är det svårt förstå den hårda restriktiva politik, som drives mot investeringar inom den svenska industrin. Den motiveras som bekant med inflationsfaran. Man frågar sig då, om inte de jättelika investeringar, som genomföres utomlands, också verkar inflationsdrivande. Detta är emellertid inte alls självklart. Å ena sidan har i utlandet den fria konkurrensen om sparkapitalet drivit upp priset, dvs. räntan därför, till en så hög nivå, att den måste verka selektiv. Endast objekt, där verklig lönsamhet och ökad produktivitet kan uppnås, får del av sparkapitalet. Sålunda ligger räntan för de nämnda tyska industri-lånen vid ca 8 %. Med tillägg av kommissioner och andra kostnader blir den ca 9 %. Å andra sidan när man bedömer industriinvesteringars inflationsdrivande effekt, bör man jämföra dem med andra inflationsdrivande krafter, jag kan bara nämna tillgången på nyttigheter kontra köpkraften. Om exempelvis den amerikanska industrin inte lyckats

förse den enorma inhemska köpkraften med tillräckligt med nyttigheter, hur skulle då dollarns värde varit idag? Alla är ense om att köpvärdet hos den amerikanska dollarn är nära nog detsamma som för 4 à 5 år sedan trots en ständigt ökad köpkraft hos folket. Detta kan endast förklaras med den enormt ökade produktionstakten inom amerikansk industri. Jämsides därmed har man dessutom sänkt skatterna. Hos oss är det som bekant motsatsen. Med alla medel försöker man hindra industrin att investera och expandera i syfte att hindra inflation. I det syftet har man också ständigt höjt skatterna. Samtidigt därmed har man obegränsat låtit köpkraften stiga. Är det otänkbart, att det amerikanska sättet att bemästra inflationsspöket är det bättre av de två? Vare därmed hur som helst, alla kan enas om att utvecklingen i världen inte påverkas av svensk politik.

Hur ser då utvecklingen ut? Jo, vi lever som alla vet i automatiseringens och atomkraftens epok. Alla de kännetecken på en modern och effektiv produktionsapparat, som gällde för 6 à 10 år sedan, är i dag ohjälpligt föråldrade. Tillgången på arbetskraft är knapp, och denna blir dyrare för varje år som går. För varje år som går kommer emellertid nya mekaniska eller elektriska hjälpmedel fram, hjälpmedel som står till förfogande för och är kapabla att kompensera såväl bristen på som kostnaden för arbetskraften. Dessa installeras också i ständigt stigande mängd hos Sveriges konkurrenter i utlandet, medan svensk industri förmenas denna hjälp. Vi förbjöds att låna eller på annat sätt anskaffa erforderliga penningmedel, och om vi till äventyrs har egna sådana, får vi inte använda dem som vi vill.

Sträng: Stora investeringar nödvändiga i näringslivet

Om man får gynnsamt tolka vissa uttalanden i de yttersta av dessa dagar, synes det dess bättre, som om våra bossar äntligen fått upp ögonen för det absurda i detta. Så yttrade exempelvis finansminister Sträng vid Arbetarnas Aromsössa i Västerås: "I automationens och atomenergins tidevarv är det ett livsvillkor för näringslivet att snabbt utnyttja de tekniska utvecklingsmöjligheterna, men detta förutsätter oundvikligen betydande investeringar i anläggningar och annan maskinutrustning". Adamsson i TCO och SIF bröt vid samma tillfälle en lans för aktiesparande. Han sade bl.a.: "Med tanke på de kapitalkrävande

utvidgningar, som det svenska näringslivet nu står inför, behövs förvisso, att vi samlar de många bäckarna till en stor å". Vid LO:s representantskaps möte fällde ekonomen Meidner ett yttrande, som i tillspetsad form kan sägas innehålla följande: "Vi har låtit en störtsjö av nya och skärpta skatter skölja in över den svenska företagsamheten. Vi har praktiskt taget gjort det omöjligt för den att låna för investeringar, och icke heller har vi låtit de företag bygga, som haft egna medel därtill. Den industriella expansionens takt har påtagligt minskats av dessa stabiliseringsåtgärder, men det var ju icke meningen".

Så långt synes det alltså gott och väl, om man nämligen får tolka uttalanden som bevis på en verklig sinnesändring.

Kan vi klara de framtida kapitalbehoven?

En fråga, som det oaktat tränger sig fram och måste besvaras är: kan vi klara de framtida kapitalbehov, som produktionens stigande mekaniserings- och automatiseringsgrad ställer? Eller måste vi befara, att kapitalförsörjningen kommer att bli en bromsande faktor i en eljest naturlig och önskvärd utveckling mot större och billigare produktion, större behovstäckning och dymedelst högre levnadsstandard. Ser man tillbaka, har det faktiskt hittills varit möjligt för vårt land att finansiera den fortgående industriella utvecklingen genom landets fortlöpande egna kapitalbildning. Uttryckt med andra ord: vårt sparande har varit tillräckligt stort. I takt med detta sparande och med industrins framåtskridande har det också vuxit fram en kapitalmarknad av tillräcklig kapacitet att absorbera sparandet och ställa det till de löpande finansieringsbehovens tjänst. Visst har situationen understundom varit ansträngd, men det har dock gått.

Vid bedömande av våra möjligheter att tillfredsställa det framtida kapitalbehovet ställer sig som alltid frågan, huruvida sparandet också i framtiden blir tillräckligt och om detta sparande vill ställa sig i industrins och näringslivets tjänst. Härutinnan finns det emellertid många frågetecken, och jag vill en stund uppehålla mig vid dessa spörsmål.

Hittillsvarande kapitalkällor för svensk industrifinansiering

Ser vi då först på vilka kapitalkällor, som hittills anlåtats vid finansieringen av den svenska industrin, finner man följande:

a) *Eget sparkapital* har haft den ojämförligt

största betydelsen, vare sig detta tidigare uppsamlats av företagaren eller ställts till hans förfogande av släkt och vänner eller successivt bringats upp inom det egna företaget; man kallar detta senare vanligen självfinansiering. Att denna finansieringsform hittills kunnat få den avgörande betydelse, som den onekligen haft, torde man utan tvekan kunna tillskriva utformningen av vårt skattesystem. Jag menar då de för vårt land specifika avskrivnings- och värderingsprinciper, som gjort det möjligt att expandera företagen, bygga upp reserver, att skjuta skatterna framför sig och använda en del av vinsterna för omedelbar finansiering.

b) *Aktieemissioner* på den öppna marknaden har visserligen under vissa perioder varit viktiga men har dock i vårt land spelat en anmärkningsvärd underordnad roll. Ser man på Sveriges samtliga börsnoterade företag exklusive banker finner man, att det år 1955 redovisade aktiekapitalet uppgår till den måttliga summan av 3,3 miljarder kronor. Även dessa torde till stor del representera ett sparande inom företaget, som överförts till aktiekapitalet genom fondemissioner.

c) *Upplåning* från banker och kreditinstitut, antingen direkt eller via obligationsmarknaden. Obligationer kan väl betraktas som ett komplement till den direkta upplåningen, de absorberas nämligen av försäkringsbolag, sparbanker och liknande institut.

Bankernas roll

Bankernas långivning till näringslivet har i vårt land traditionellt spelat en mycket stor roll. Detta beror givetvis på att det i Sverige i motsats exempelvis till i Amerika varit svårt intressera den breda allmänheten för direkta engagemang i aktier. De svenska spararna har föredragit att anförtro sina medel åt penningförvaltande institut, vilka fått ta på sig de med placeringen förbundna besvären och riskerna. Otaliga är de exempel, då bankerna spelat en så stor roll som skydd för den stora allmänheten, spararna, att dessa borde vara bankerna tacksamma, istället för att, som ofta varit fallet, utsätta dem för grov kritik. Jämsides härmed har bankerna haft en liknande bevarande roll för många av vårt lands industrier. Många av dessa skulle kanske inte existerat idag, om inte bankerna under långa perioder varit dem till stöd. Och ur denna synpunkt kan man med fog ställa frågan, vilken typ av ägande som är bäst för näringslivet och ger mest skydd för spararna, det direkta ägandet av aktier eller det kollektiva ägandet, som äger rum via affärsbanker och andra penninginstitut.

Den andra frågan för oss, som nu och framtiden kommer att brottas med industrins finansieringsproblem är, huruvida nyssnämnda traditionella källor fortfarande kommer att stå oss till buds i tillräcklig omfattning, eller om vi måste söka andra.

Jag vill först en stund uppehålla mig vid sparproblemet, enär detta ju överhuvud taget är av avgörande betydelse.

Det enskilda sparandet har strukturförändrats

Vad först angår det individuella sparandet, har detsamma på senare tid undergått en strukturförändring. Detta sammanhänger framförallt med den fortgående inkomstutjämnningen. Visserligen påstår man och bevisar statistiskt, att vår sparkvot är tillräcklig, lika hög eller högre än förut, men man bortser tyvärr från att det nutida sparandet sker i former, som inte lämpar sig som underlag för industriell investering. De tidigare stora sparbeloppen på få händer sökte sig omedelbart ut på aktiemarknaden eller direkt till företagen. Dessa storsparare har visserligen ersatts med massor av småsparare, men däremot svarande sparmedel söker sig helt andra vägar än de stora. De går till egna hem — sparbanker och försäkringsbolag inte att förglömma. Den ständigt krympande omsättningen på börsen och tillbakagången på emissionsverksamheten är ett annat uttryck för samma företeelse.

Företagens självfinansiering starkt försvårad

Vad angår sparandet inom företagen, källan till självfinansiering, så har detta kringskurits eller praktiskt taget omöjliggjorts genom skattesystemets och avskrivningsprincipernas omläggning. Dessa åtgärder verkar inte enbart framåt utan också bakåt, så att redan uppsamlade sparmedel krymper, ja hos många kommer genomförandet sannolikt att leda till likviditetssvårigheter med ty åtföljande ökade lånebehov.

Enligt vad som synts i pressen, kommer exempelvis omläggningen för Svenska Cellulosebolagets vidkommande att öka skatten för innevarande år med inte mindre än 16 mill. kronor, vilken medelavtappning innebär risk för att företagets beslutade utvidgningsprogram avsevärt försenas. För ett annat svenskt företag innebär uppvärderingen av lagren en fiktiv vinst av 50 mill. kronor, vilket leder till en skatt av ca 28 mill. kronor.

Wenner-Gren: Ett modernt beskattningssystem borde fastställas av matematikmaskiner, inte av politiker

I detta sammanhang kan jag inte underlåta citera Wenner-Gren: "En utomordentligt betydelsefull faktor i detta avseende utgör skattepolitiken, som enligt min mening kräver en genomgripande omläggning. Skatteavvägningen har hittills i stor utsträckning bestämts av rent politiska hänsyn och inte av vad som för landet i dess helhet skulle vara mest fördelaktigt. Det är därför på tiden, att fakta och realiteter läggs till grund för beskattningen. Detta borde nu kunna åstadkommas med hjälp av matematikmaskiner. Våra nationalekonomer och statistiker har här ett intressant verksamhetsfält, som kan bli av utomordentlig betydelse för ekonomiskt och socialt framåtskridande, nämligen att på matematisk väg fastställa, hur ett modernt beskattningssystem borde se ut. Rent intuitivt skulle jag för min del vara benägen att tro, att företagsskatten

överhuvudtaget borde slopas och endast den individuella skatten bibehållas. Det skulle inte heller förvåna mig, om, därest man kraftigt minskade skatteprocenten, landet i längden skulle få ut långt högre skatteinkomster, än vad som nu är fallet.

Nyligen har bolagsbeskattningen i Tyskland minskats med 25 %, vilket är betecknande nog, då det här talas om en ökning av vår skatt med 20 %. För nya industrier beviljar Tyskland 50 % skatterabatt under tio år."

Pensions- och försäkringssparandet

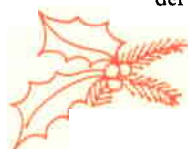
Slutligen är det en företeelse eller ett sätt för sparande, som tagit allt större omfattning och därför är värd allt beaktande. Jag menar de mycket stora belopp, som årligen sparas i form av premier för pensions- och andra försäkringar. De därigenom uppstående fonderna står emellertid på grund av gällande bestämmelser i mycket ringa omfattning till buds för industrins finansiering, de bindes i stället i statliga och kommunala lån eller obligationer. Då dessa belopp till inte ringa del härrör direkt från industrin, borde de rimligtvis kunna återinvesteras i denna. Den årliga premieinbetalningen till SPP uppgår till ca 400 mill. kronor, av vilka minst 2/3 torde komma från bolagen. 1955 utgjorde fonderna i detta industrins eget pensioneringsorgan 3 200 mill. kronor. Av dessa fonder fanns placerade i industriaktier endast 22 mill. kronor. Industriobligationer fanns till ett belopp av 163 mill. kronor, resten var placerad i statliga och kommunala obligationer, i hypoteksinrättningar, kommunala lån och fastighetsinteckningar. Den allra största delen av detta sparande har sålunda stått till den offentliga sektorns och till fastighetsmarknadens förfogande.

Det s.k. Åkessonska pensionsförslaget innebär som bekant en fondering av premiemedel. Skulle detta förslag komma att antagas, skulle den offentliga sektorn årligen komma att tillföras ytterligare 10 % av bruttonationalprodukten, dvs. den offentliga sektorn skulle komma att taga i anspråk 40 % av denna istället för nu 30 %. Före kriget gick ca 14 % av bruttonationalprodukten till denna sektor.

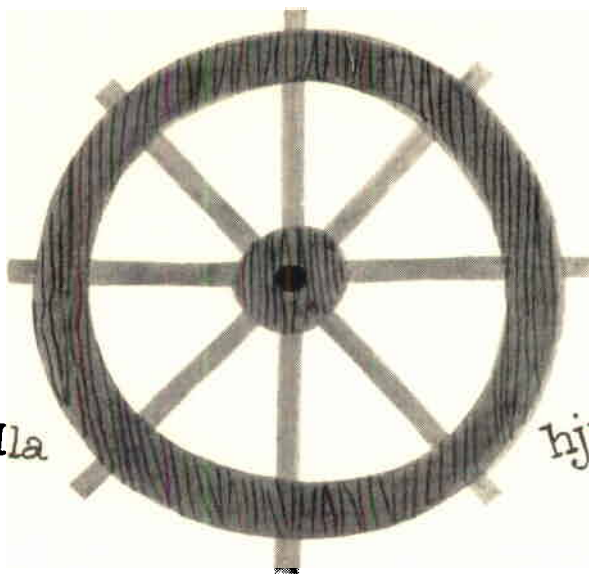
För affärsbankernas vidkommande har ändrade och nya lagbestämmelser och penningpolitiskt restriktiva åtgärder kringskurit rörelsefriheten och bankernas möjligheter att bereda företagen lån och krediter. Då deras insättningar numera till mycket stor del består av bolagens egna medel och dessa är mera rörliga än individuella medel, tvingas bankerna att för den skull hålla en högre likvid beredskap. På samma gång som detta skett, har behovet och efterfrågan på sparmedel stigit avsevärt, framförallt på grund av att statliga och andra offentliga investeringar stigit i högre takt än inskränkningarna i den fria sektorns investeringar.

Det allmänna kan tvångsanskaffa kapital

Sålunda kan man konstatera, att det varit möjligt åtminstone intill och under senaste



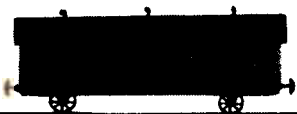
industrien behöver



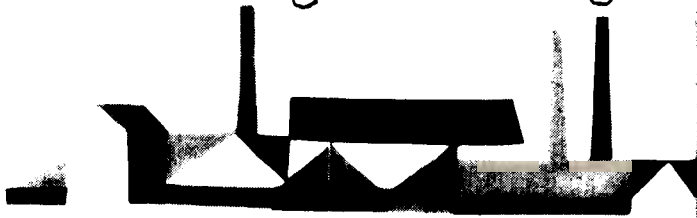
kapital för att hålla

hjulen igång

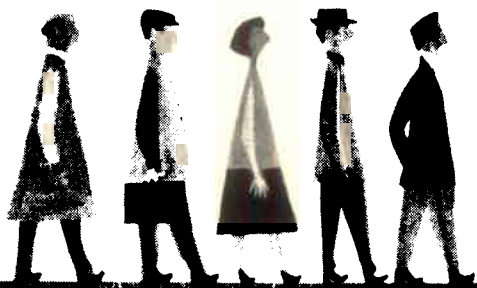
kapital till råvaror



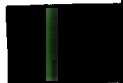
till nödvändiga investeringar



till löner



ASSA



...men
staten
vill inte
höra på
det örat!



Lin

världskriget att uppbygga, utveckla och modernisera vår industriapparat med landets egna sparmedel. Huruvida detta förhållande också kommer att gälla under framtiden är emellertid mycket osäkert. Dels är den kommande tidens industriella expansioner eller modernisering oändligt mycket mera kapitalkrävande än förut, och dels har så mycket skett, som verkat deprimerande på vårt folks sparvilja och sparmöjligheter, att man knappast vågar räkna med att sparkvoten kan bli tillräcklig. I detta sammanhang må man också beakta den alltmera utpräglade konkurrens om sparmedlen, som framkommer, en konkurrens, där den ena parten, jag menar det offentliga, i sista hand kan använda sig av tvångsmedel för att komma över kapital till sina behov. Industrin kommer alltid att dra det kortaste stråket i en kapitalmarknad, präglad av brist.

Även om den totala sparkvoten till även tyrs skulle visa sig tillräcklig, har emellertid under senaste decenniet inträffat sådana förskjutningar i sparandets struktur och sparmedlens kanalisering, att dessa medel knappast torde bli tillgängliga för industri och näringsliv, vare sig direkt eller via affärsbankerna, med mindre en sinnesändring hos den nya typen sparare kan åstadkommas. Vi har sett, hur den nya skattelagstiftningen i hög grad kringskurit möjligheten till sparande inom företagen själva och därmed torpederat den mycket önskvärda självfinansieringen. Vi har sett, hur restriktioner och förordningar tillkommit för att konstlat dirigera sparmedlen för täckandet av andra kapitalbehov än den fria sektorns. Vi har till slut sett, hur affärsbankernas traditionella låne- och kreditgivning genom s.k. fria överenskommelser eller förordningar hämmas eller förhindras. Då man vidare måste anta, att många av dessa företeelser inte är tillfälliga utan kommer att bestå, ställes industrin med säkerhet inför problem. Den måste helt visst och i tid söka nya vägar för att kunna tillrättaskaffa och säkerställa sitt kommande kapitalbehov.

Hur stimulera sparandet?

Den fråga, som då allra först uppställer sig, är: hur stimulera till ökat sparande?

Den viktigaste stimulansen härutinnan är väl utan all tvekan ett fast penningvärde. Folk måste kunna tro på att de sparade medlen också har ett värde, när de skall användas. Kapitalskatten-kvarlätenskapsskatten och den skarpa progressiviteten i inkomstskatten är andra faktorer, som med säkerhet verkar hämmande på sparviljan hos individen. Allt sparande måste premieras, inte endast småsparandet.

Kommer man till företagen själva och deras möjligheter att spara, kan man väl först konstatera, att den s.k. fria avskrivningsrätten på maskiner, inventarier och lager varit till oskattbar nytta för svensk industri, så länge den varade. Den är emellertid borta nu

eller åtminstone så urvattnad, att den inte kan verka positivt. Man frågar sig då: vore det inte möjligt att som ersättning få andra lättnader som exempelvis kvittning mellan vinst och förluster? I USA har man rätt till resultatutjämnning för åtta år. Den nu rådande dubbelbeskattningen i vårt land av vinstmedlen är enastående, särskilt om man ser den mot skattesatsens höjd. Ingenting blir kvar hos kapitalägaren. Eller varför kan inte svensk industri, såsom är fallet i många länder, slippa att betala skatt för vinstmedel, som reserveras inom företaget, dvs. endast betala skatt för medel, som utdelas? För min del har jag aldrig förstått logiken i den fria avskrivningsrätten på denna punkt. Om jag gjorde slut på vinstmedlen, exempelvis genom att köpa råvaror, slapp jag skatt, men om jag sparade pengarna och satte dem på bank och ökade min likviditet, fick jag skatta bort hälften därav.

Det behövs en sinnesändring gentemot aktiesparande

Det räcker emellertid inte med att folk sparar, de måste också ställa sparmedlen till industrins förfogande. På denna punkt har det alltid brustit i vårt land, och det gör så fortfarande. Svensken i gemen har alltid varit ointresserad av placering i aktier, och f.n. betraktas investering i industri och näringsliv nära nog som något otillbörligt. På denna punkt måste en sinnesändring åstadkommas. Om man nu inte längre kan få de stora sparrarna, de s.k. kapitalisterna, tillbaka, måste vi med alla medel försöka stimulera småsparrarna till aktieplaceringar.

Aktieägandet populärt — i Amerika

På denna punkt har vi mycket att lära av det amerikanska folket. Detta har ju som bekant alltid haft en positiv inställning till aktieägandet. Allt flera placerar sina besparingar på detta sätt. Ändå har man den senaste tiden funnit det nödvändigt att starta en propagandakampanj för ökat aktiesparande för att möta de väntade, ofantliga kraven på kapital från industrin.

För någon tid sedan gästades Sverige av presidenten för New Yorks börs, Mr Keith Funston, som i en serie intervjuer redogjorde för denna strävan att vidga aktieägandet. Han yttrade bl.a.: "Hos människorna finns det en djupt rotad önskan att äga de verktyg de arbetar med. Aktieägandet är då ingenting annat än en delaktighet i äganderätten till maskiner, byggnader och vad helst annat ett bolag har i tillgångar". Han nämnde, att Amerika nu räknar 8,63 millioner aktieägare. Under de senaste fyra åren har man noterat en stegring av aktieägarnas antal med inte mindre än 30 %. American Telegraph and Telephon Comp. räknar bland sina 1,4 mill. aktieägare ca 200 000 anställda; ca 38 % av dessa har en årsinkomst under 5 000 dollar, den genomsnittliga årsinkomsten för alla amerikanare. Aktieägandet håller på att bli

populärt, och de amerikanska industriledarna satsar för fullt på upplysning.

Bland svenska företag, som beträtt denna väg, må nämnas Bahco och Addo. Vi får hoppas, att deras försök må få framgång och efterföljare.

Vi har sett, huru årligen stora belopp sparas i vårt land och finner vägen till försäkringsbolag och pensionsinstitut. Stora premiebelopp av denna art härstammar direkt från företagen, men endast en mycket ringa del av fondmedlen kanaliseras åter till industrin; de bindes i fastigheter eller den offentliga sektorn, obligationer, statspapper etc. Dessa medels värdebeständighet är en av våra viktigaste penningpolitiska frågor, och försäkringstagarna har all anledning att med oro betrakta utvecklingen — problemet är internationellt.

I staten New Jersey har antagits en lag, som möjliggör för försäkringsbolagen att placera premierna i aktier. Samtidigt erbjuder dessa livräntor eller pensioner, som varierar med aktieutdelningen. Prudential Life Insurance Comp., USA:s näst största försäkringsbolag, erbjuder nu sådana försäkringar, som på sikt, hävdas det, blir skyddade mot penningvärdesfall.

Försäkringsbolag borde få placera sina fonder i industrin

Om vi i Sverige kunde beträda en liknande väg eller m.a.o. lätta på de bestämmelser, som nu hindrar försäkringsbolagen att placera sina fonder i aktier eller utlåna dem till industrin i större utsträckning, skulle vi ha funnit en ny stor källa att ösa vår kapitalförsörjning ur. Åtminstone tycker man detta borde vara möjligt, när det gäller industrins och näringslivets eget pensionsorgan SPP. Tyvärr synes tiden ännu inte vara mogen för en sådan åsikt. Så sent som för två år sen tvingades Volvo att överge den väg de beträtt, nämligen att låta sin egen andel av pensionspremierna stå kvar i sin rörelse. Detta betyder fritt översatt, att de anställda inte ansåg det egna företaget solvent.

Man kan givetvis också tänka sig, att större industriföretag med tillräckligt många anställda och med naturtillgångar eller andra värdebeständiga tillgångar helt övertar pensionsförpliktelserna och därmed skapar möjlighet att i egen rörelse investera de fondmedel, som försäkringstekniskt beräknats svara emot förpliktelserna.

Det nämnda må vara nog som exempel på vilka nya vägar som står till buds, när det gäller industrins kapitalförsörjning. Till slut vill jag också uttala förhoppningen om att bankerna så snart som möjligt skall återfå den friare kreditgivningsrätten. Inskränkningarna däri kan endast försvaras som nödtåtgärd i en desperat situation men knappast som något normalt. Affärsbankerna får inte bli ett instrument för den statliga finansieringen. De måste få koncentrera sig på sin primära uppgift, nämligen att sörja för näringslivets finansiering.

OMLÄGGNINGAR I GRUVDRIFTEN



Ett viktigt avsnitt av företagsnämndsfronten tredje kvartalet har gällt den omläggning av gruvdriften, som berör personalen vid Schakt Tornérhjelms i Gunnarstorp. På sammanträde med företagsnämnden vid Bjuvs gruva redogjorde överingenjör M Smedberg ingående för de faktorer, som framtvingat omändringen. Flera sammanträden kommer att hållas för att diskutera de åtgärder, som lämpligen bör företagas.

Ökad volym klinker vid Skrombergaverken

— **Arbetsstyrkan** vid fabriksdriften anpassas för närvarande till det något minskade behov, som efter hand uppstått på grund av produktionsförbättringar, meddelade övering. W Cronström på sammanträde med samarbetskommittén vid Skromberga fabriker. Sålunda har bl.a. praktiskt taget ingen nyanställning skett sedan april—maj, sade han.

Av marknadsrapporten framgick, att försäljningen av glaserade lerrör beräknas bli av ungefär samma omfattning som budgeterades i början av året. Genom omdisponering av ugnsutrymmen sjunker dock tillverkningen något till förmån för ökad volym bruna klinker.

I produktionsöversikten framhölls, att i torrpressningsavdelningen har ett presskåp för pressning av formsten konstruerats, som medger att pressa 4 st. per gång i stället för tidigare 3.

I våppressningsavdelningen pågår successiv omläggning till nya munstycken med stålfoder, som visar mycket bättre egenskaper än den tidigare begagnade typen. Tillverkning av syrafast tegel har ökat något under senare tiden, och man kan förvänta, att den nuvarande tillverkningsvolymen upprätthålles under det närmaste halvåret.

I rörfabriken pågår montering av aggregat för klinkerkörning, som kommer igång med bruna klinker inom den allra närmaste tiden, då ugn 4 skall gå med klinker och ugn 5 som förut med rör. Inga ingrepp har gjorts i rörmaskineriet, varför det i framtiden blir möjligt att köra med rör eller klinker, vilket som

ur marknadssynpunkt faller sig bäst.

Försök pågår i sorteringshall och lador med nya emballage, i första skede avsedda för torrpressade plattor och glaserade klinker. I samband härmed införes en automatisk bandningsmaskin. 27.9.1956

Mindre lerbrytning mera kol i Höganäs

Vid sammanträde med samarbetskommittén för Höganäs gruva framförde Sten Sjögren kommitténs önskemål att få göra en studieresa till Bjuvs gruva för att studera försöken med långa linjebrott.

Ordföranden, ing. Curt Peterson, informerade om produktionsresultatet vid gruvorna. För Höganäs gruva är situationen t.o.m. augusti den, att brytningen av lera är mindre än beräknad. Detta beror på att produktionen med avsikt hålles så låg som möjligt, emedan uttaget till fabrikena har minskat. På grund av den minskade lerbrytningen ligger kolproduktionen högre än beräknat. 27.9.1956

Fabriken i Söråker kompletterar produktionen i Billesholm

Dir. Yngve Zacco fungerade för första gången som ordförande i företagsnämnden vid Billesholms Glasulls AB vid september-sammanträdet. Han uttalade förhoppningen om att samma goda vilja till samarbete som förut skulle bestå även i fortsättningen.

Ing. Greger Sandberg redogjorde för marknadsläget. Han kom också in på Söråkerfabriken, som väntas sätta igång omkring årsskiftet. På frågan, om detta kom att betyda minskning av produktionen i Billesholm, sva-

rade ordföranden, att så sannolikt inte skulle bli fallet, då produkterna från Söråker skall tillgodose ett marknadsområde, där billesholmsprodukterna f.n. har en begränsad betydelse. 27.9.1956

Trivsammare manskapsbyggnad för grubarbetarna i Nyvång

Av den tekniska information m.m., som lämnades på nämndsammanträde vid Nyvångs gruva, framgick, att den under två semesterperioder utförda om- och tillbyggnaden av sorteringsverket nu är klar. Förutom ett mot utlastningen ökat lagerutrymme har även bättre kross- och siktmöjligheter erhållits. Det nybyggda fickbatteriet är försett med separat eluppvärmda tappningsspjäll för att förhindra fastfrysning under den kallaste utlastnings-säsongen.

I manskapsavdelningen har under årets semester den sedan länge behövliga ombyggnaden utförts. Därmed har personalen fått ökad omklädningsutrymme och bättre duschrum. Trots ett mindre antal installerade duschar är kapaciteten större än i förutvarande utförande. I samband med ny värmecentral för gruvdriften har manskapsbyggnadens lokaler fått ett bättre uppvärmnings- och ventilationssystem.

Sedan Ångkraftverket slutade att leverera ånga för gruvans behov, har en ny värmecentral installerats i f.d. badhuset. Eldstadsanordningen består av en sakta gående kedjerost, som utan olägenhet kan förbränna våra sämre stybtkol. Eldningen är till största delen automatiserad, och tillsynen handhaves av tjänstgörande torkvakter.

I allt mer ökad omfattning har gummivävs-tuber kommit till användning för ledande av frisk luft till de olika arbetsplatserna under jord. Kvalitetsprov pågår för att utröna, om det lönar sig att införa den dyrare glasfiber-arterade plasttuben.

Sedan flera år har prov pågått för att få fram, vilket fabrikat av s.k. snabbkopplingsrör, som är lämpligast för våra gruvförhållanden. Samtliga fabrikat och typkopplingar är nu hemtagna för detta prov.

Allt eftersom brytningen överföres från enkelflötsen med eldrivna kedjemaskiner till dubbelflötsen med luftdrivna stötmaskiner, kommer ett ökat tryckluftsböbehov, som kan medföra behov av ökad kompressorkapacitet med tillhörande problem.

Det lilla ackumulatorloket för drift under

Det råder en gemyttlig stämning i samförståndets tecken, då "nämndemännen" vid Slip i Baskarp strålar samman. Här är det dags för kaffe med dopp. Runt bordet fr.v.: Edvin Björnell, Frans Carlén, Edvin Strähle, Birger Engdahl, Malte Nilsson, Lars Frederiksen, Tage Axelsson, Gösta Santesson, Helge Karlsson och Karl Andersson.



jord provas ovan jord. Dessa prov utföres i samråd med t.f. professor T Karlén från Stockholm och beräknas bli avslutade under oktober månad.

28.9.1956

Nytt bilgarage i Höganäs

Ordföranden i *Transportkontorets* samarbetskommitté, ingenjör C-E Walldow, informerade om planerna på ett nytt garage. Förslaget, att garage skulle inredas i Stengods-fabriken, var dock endast preliminärt. Samlingsrum, kontor och tvätthall för bilar hade tänkts i fabriken sliprum. I samband med dessa arbeten skulle IV-ans ugnar rivas.

28.9.1956

God förslagsverksamhet vid Centralverkstaden i Höganäs

Centralverkstadens samarbetskommitté informerades av ordf., överingenjör Malte Johansson, om de undersökningar, som pågår vid Bolagets ångcentraler och generatorer för att undersöka, vilket bränsle som ger den bästa verkningsgraden. Provledning har företagits med Bolagets kol av olika kvaliteter, utländska kol samt brännolja.

En ny 50 kV ledning skall byggas mellan Bjuv och Ljungsgård och vara klar i mars nästa år, rapporterade överingenjören. Den gamla ledningen Nyvång—Bjuv—Ljungsgård kommer sedan att rivas.

Han omtalade också, att rationaliseringsgrupper bildats inom Bolagets olika tillverkningsområden. Kommittén inom CV skall bestå av ingenjör H Lyndgren, planeringsman Åke Larsson samt ytterligare två ännu inte utsedda personer. Arbetsuppgiften blir bl.a. organisations-, ekonomi- och tillverkningsfrågor.

Fjorton förslag till förbättringar behandlades, och överingenjören uttryckte sin tillfredsställelse med förslagsverksamheten samt manade till god fortsättning.

Som avslutning visades "Ekonomisk höstjournal 1956", och ledamöterna instämde med ordföranden, att det är hög klass på dessa filmer.

3.10.1956

Fabrik III i Bjuv kör igång vid årsskiftet

Samarbetskommittén vid *Bjuvsverken* upplystes om att man räknar med att köra igång fabrik III vid årsskiftet. Genom omdisponering av ugnstrymmena i Höganäs får nämligen Bjuv från nämnda tidpunkt producera ytterligare ca 8 000 ton tegel per år. En besiktning av fabriken har emellertid visat, att en kraftig förstärkning av bjälklaget måste företagas.

Massberedningen för den ökade kvantiteten kommer att ske genom kapacitetshöjning på befintliga maskiner i fabrik I. På Thure Peterssons fråga, om krosskällarens kapacitet var tillräcklig för denna kvantitetshöjning, meddelade ordföranden, att kapaciteten nära 3-dubblats efter ombyggnaden i juli.

22.10.1956

Some Riverton Profiles (contd.)



1. Mr. John Rider, Electrician. John came with us in 1953. 2. Mr. Gene Darling, Electrician. Gene likes all kinds of sports. Football is his main interest. 3. Mr. Enar Olson, Bagging Station Operator. Enar is a baseball fan, likes to travel and grow flowers. A couple of years ago he went back to Sweden and started a commercial greenhouse in Skane, but has now returned to the United States to stay.

Omläggningar i gruvdriften

Företagsnämnden vid *Bjuvs gruva* kallades till extra sammanträde den 22 oktober. Ordföranden, övering. M Smedberg, påminde om att det redan vid föregående sammanträde hade redogjorts för vissa planer på omläggningar inom gruvdriften. Nu är situationen sådan, sade han, att de genomgripande omändringarna omgäende måste verkställas.

Det blir sålunda nödvändigt, att personalen, som nu använder Schakt Tornérhjelm, bearbetar de delar av det sammanhängande gruvfältet från Nyvång i norr till Olstorp i söder, där sådana produkter brytes, som i dagens läge kan avsättas. Detta gäller framför allt kolet. Ifrågavarande personal måste därför i första hand sättas in på kolbrytningen inom områden, som f.n. endast kan nås genom nedstigning i Nyvångs-schaktet. Den lerbrytning, som pågår i fältet kring Schakt Tornérhjelm, är så pass ringa, att det måste vara orationellt att bibehålla densamma någon längre tid. I stället bör all lerbrytning koncentreras till områdena kring Schakt Olstorp.

Lerområdena kring Schakt Tornérhjelm är emellertid en betydande framtidsreserv, och man har redan påbörjat arbetet med en transportort från Schakt III mot detta lerbält. Det tar emellertid flera år, innan personal av någon omfattning kan komma till detta fält via Schakt III.

Överingenjören underströk, att Bolaget väntat så länge som möjligt med omändringen, men att det inte gick längre. Genomförda beräkningar visar, att om man utnyttjar arbetskraften inom andra delar av fältet, blir slutresultatet så mycket gynnsammare, att man inte kan underlåta att vidtaga åtgärderna. På lång sikt måste det vara ett gemensamt intresse för Bolaget och dess anställda, att tillgängliga resurser utnyttjas på bästa sätt.

Information lämnades också om befälsomläggning och rationalisering i gruvdriften. En

andra 4-veckors kurs i metodförbättring hade anordnats för driftsbefäl. Förra kursen hade omfattat i huvudsak befäl från fabriksdriften, men nu gällde det i första hand gruvbefäl. Ordföranden lämnade exempel från fabriksdriften på förbättringar och besparingar, som blivit en följd av förra kursen. Det finns säkert många liknande besparingsobjekt inom gruvdriften, sade ordföranden, och nämnde några exempel.

Under tiden kursen och metodförbättringsarbetet pågår, kommer ing. J Cleyndert att ta hand om rutinbefälet vid Nyvångs gruva och ing. K Ekdahl vid Bjuvs och Skromberga gruvor för att frigöra ing. Jansson respektive ing. Pilch för rationaliseringsarbeten. 22.10.1956

Automatisering i Baskarp

Då företagsnämnden i *Baskarp* samlades i början av november, lämnade kamrer Tage Axelsson en orientering över den automatisering, som inom de närmaste veckorna kommer att installeras för erhållande av självreglerande beläggning av slipduk och slippapper.

Ordföranden, disponent L Frederiksen, redogjorde för konjunktur- och marknadsläget, vilket han med nuvarande utrikespolitiska läge ansåg relativt osäkert. Som en negativ synpunkt framhöll ordföranden, att kunderna f.n. köper små partier per order.

Ingenjör G Santesson redogjorde för de senaste försöken med plastbundet golvslijningspapper och framhöll, att dessa slagit väl ut.

Flera förslag till förbättringar behandlades och förordades till belöning. Sålunda hade Edvin Björnell lämnat in fem och Karl Andersson fyra förslag. Tillsammans med Karl Karlsson hade de dessutom tre förbättringsförslag. Överingenjör Nilsson uttryckte sin glädje över att personalen hjälper till att observera och finna lösningar till uppkommande problem.

8.11.1956

R.E.

Koncernen runt



Tredje "murarskolan" vid Höganäsbolaget

— Vi har haft både nytta och nöje av den lärorika kursen, sade murarförman E Svensson från Hofors om Höganäsbolagets instruktionskurs i eldfast murning, som pågick i Höganäs en vecka i mitten av oktober. Besöken i företagets olika anläggningar, som ingått i programmet, har gett oss en god uppfattning om Höganäsbolagets möjligheter på skilda områden. En tur till Kullaberg uppskattades också livligt.

Det var tredje året i följd som Bolaget anordnade "murarskola". Tre "gutter" från Norsk Hydro, A/S Moss Glasværk och Orkla Metal deltog i kursen, som sålunda var internationell. Bland svenska företag, som var representerade, kan nämnas Norrbottens Järnverks AB, AB Bofors, ASEA, Hällefors Bruks AB, SKI, Hofors och AB Höganäsarbeten.

Kursen var uppdelad i en teoretisk och en praktisk del. Som lärare medverkade ingenjörerna L Fredholm, E Ljung, G Kelfve och I Ohberg samt murarförman Ernst Jönsson.

En skorsten föll

Som ett led i saneringen av Höganäsbolagets fabriksområde i Höganäs fick ugnarna i fabrik IV skatta åt förgängelsen i förra månaden. Samtidigt revs Höganäs äldsta och sista fyrkantiga skorsten. Den var uppskattningsvis 125 år gammal och lär från början ha varit 43 m hög. Nu måtte den endast 30 m.

Den kände skorstenmuraren Oscar Nilsson från Skromberga tjänstgjorde som skorstenens baneman. Han underminerade grunden och manövrerade så skickligt, att skorstenen föll precis dit han ville. Den stod alldeles intill Stengodsfabriken, och det gällde, att denna inte skadades av nedfallande murrester.

På filmremsan t.h. kan vi följa skorstens-

Det var ett glatt gäng, som deltog i Höganäsbolagets tredje "murarskola". På bilden tar elever och lärare en paus i undervisningen.

En bildserie från fällningen av "Fyrans" fyrkantiga, 125 år gamla skorsten i Höganäs.

fällningen från undermineringen till "plattfall". Bakom kameran stod Bolagets fotograf Bengt Blom. Han hade placerat sig i fallriktningen, som han trodde på betryggande avstånd. När skorstenen tog mark, yrde emellertid tegelstenarna kring benen på fotografen, dock utan att skada honom.

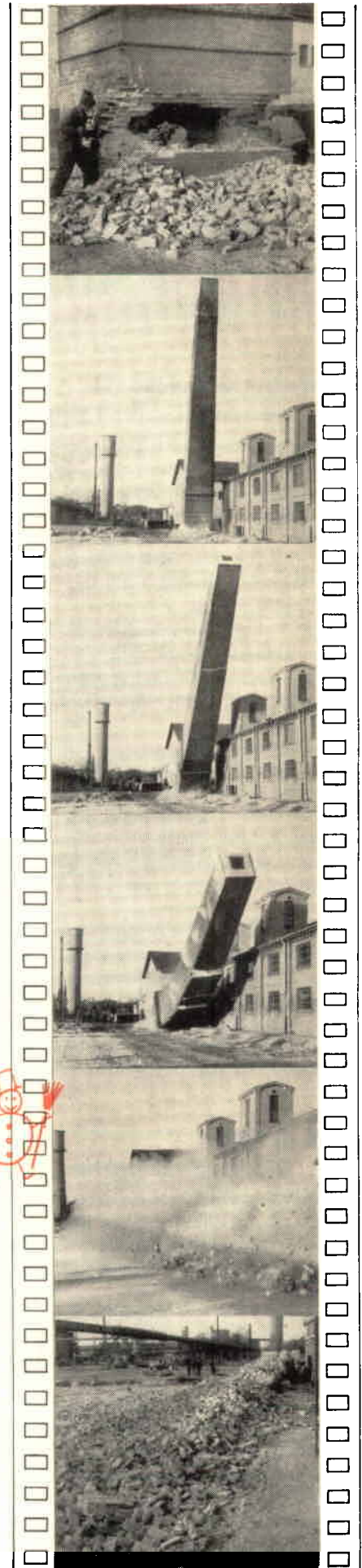
I år pensionerade skorstenmuraren Nilsson har varit en av landets mest anlitade i yrket. Han har byggt ett 100-tal höga skorstenar runt om i Sverige. Ett stort antal har han också bringat på fall. "Fyrans" skorsten var den fjärde i Höganäs, som han fällde.

Korrosions- och kondensskydd — ny verksamhet vid AB Höganäsarbeten

Höganäsbolagets dotterföretag i Stockholm, AB Höganäsarbeten, har sin verksamhet uppdelad på fyra avdelningar: syrafasta, eldfasta, plattsättnings- och den nya Insul-Mastic-avdelningen. Vi redogör här för några under året slutförda arbeten inom de olika områdena.

I Vallviks Sulfitfabrik har slutförts syrafasta murningsarbeten i nytt sulfitblekeri. Arbetet omfattade 300 kvm klordioxidtornmurning, 3000 kvm massakarinnurning, behållare för klordioxid och diverse andra apparatinnurningar.

I Karlsborgsverkens nya sulfatblekeri har inmurats 1700 kvm klordioxid-, alkali- och hypoklorittorn, klorat m.m. 2 st skrubbertorn



med en area av 1 500 kvm har vidare inmurats. Även golvläggning och sockelsättning har utförts med en yta av 2 000 kvm.

I Östrand's Sulfatfabrik har inmurats 1 st skrubberörn, area 1 100 kvm, och i Sulfit AB Göta 2 st syratorn, area 900 kvm.

Den eldfasta avdelningen har under hösten utfört ett flertal större arbeten. Tre nya vanaugnar har murats vid Surte Glasbruk, som för närvarande genomför ett stort nybyggnadsprogram. De tre ugnarnas sammanlagda murverksvolym utgör ca 875 kbm, vartill kommer allt restegel. Tegel och murbruk har till övervägande del levererats av Höganäsbolaget.

I Långshyttan har en sur martinugn ommurats helt och hållet, varjämte vi murat en ny, 21,5 m lång götugn med tillhörande rökkanal och skorsten.

Två nya mesaombränningsugnar för Bille-ruds AB och för AB Iggesunds Bruk har inmurats med Höganäsbolagets VICTOR S-tegel i brännzonerna. Ugnarna är 68,2 resp. 50,8 m långa.

Måsugnar har murats vid Fagersta Bruk och vid Domnarfvets Jernverk, i båda fallen med tillgripande av skiftarbeten. I Domnarfvet utfördes under semesterstoppet ett flertal reparationsmurningar för vilka erfordrades en samlad personalstyrka av 27 murare och 17 hantlangare för att allt skulle bli klart inom avtalad tid. Andra nya ugnar har murats bl.a. i Södertälje, i Söderfors, i Hälleforsnäs och i Fredriksberg, varjämte större och mindre reparationer har skett på ett flertal platser.

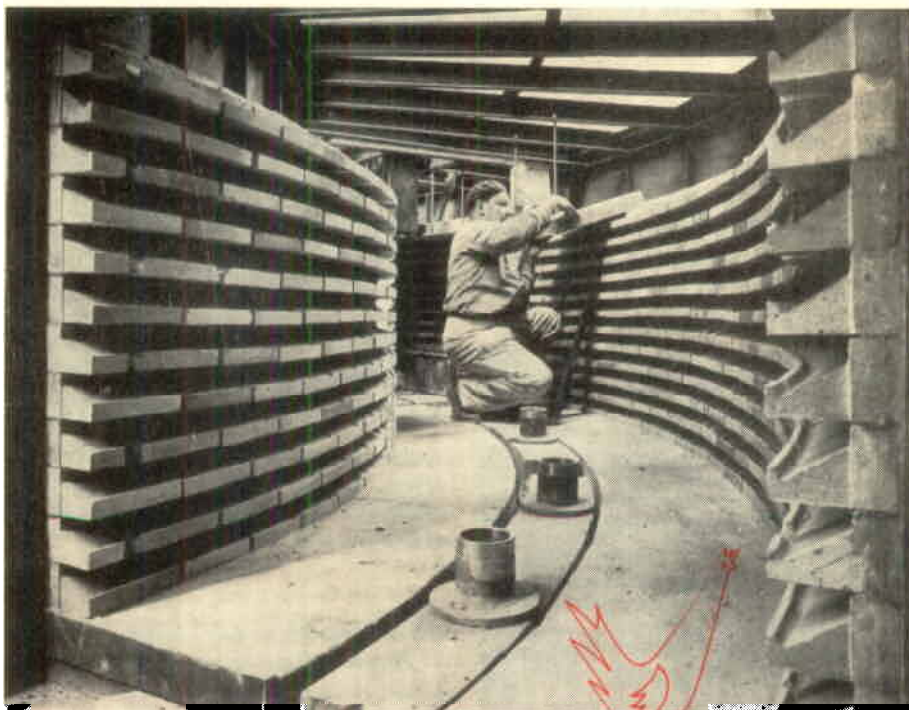
Plattsättningsavdelningen arbetar målmedvetet för att anskaffa nya order i den hårda konkurrensen. Det är framför allt på landsbygden, som vi idag erhåller uppdrag. Sålun-

Denna "holländare" uppfördes av AB Höganäsarbeten hos Grycksbo Pappersbruk. Plattsättarna är dansken Axel Jensen och finnen Jouko Lund.



Åtskilliga Skromberga golvplattor placerades genom AB Höganäsarbetens försorg på planen vid Shells huvudstation i Stockholm. Det är plattsättare Emil Jönsson vi ser på bilden. Han är sysselsatt med efterfogning.

Eldfaste muraren, "malmöpågen" Nils Dahlkvist i arbete med en härdningsugn i Scania Vabis' nya växellädsverkstad i Södertälje. Entreprenör: AB Höganäsarbeten.



da har ca 3 000 kvm golv- och väggbeklädnad utförts vid Surte Glasbruk och ca 700 kvm hos Folksam i Umeå. Arbeten kommer inom kort i Hofors, Holmsund, Karlsborg, Edensforsen etc. I Stockholm är svårigheterna större, men trots dessa erhåller vi en del uppdrag, bland vilka märkes beklädnadsarbeten i skolbyggnad och vid Shells huvudstation vid Birger Jarlgatan.

I höst har ett tjugotal förråds-cisterner behandlats med Insul-Mastic korrosionsskydd

för att kunna klara de påkänningar, som uppstår vid cisternernas förvaring i jord. Arbetet har omfattat fullständig rengöring med sandblästring samt primerbehandling med efterföljande mastic-sprutning. Det kan nämnas, att denna nya avdelning hos AB Höganäsarbeten förutom arbeten i Sverige numera även utför liknande arbeten på korrosionsskyddets område i Italien och Schweiz genom där arbetande licensfirmor.

J.

6000

BESÖKTE HÖGANÄS GRUVBIO

Det har varit ett livligt besöksår för Höganäsbolaget — eftersökt studiemål av olika kategorier besökare i större eller mindre grupper. Sedan gruvbions tillkomst koncentreras som regel besöken till Höganäs gruva. 6000 personer har under året upplevt den sensation, som ett gruvbesök 100 m under jorden i samband med gruvvisningen onekligen utgör. För tekniska skolor och deltagare i olika kongresser har besöksprogrammet utökats med visning av Centrallaboratoriet och ibland någon fabrik. Såväl Bjuvs- och Skrombergaverken samt Glasullsbolaget har då vid flera tillfällen kommit med i bilden. Vi bläddrar i besöksboken!



Glastekniker från Danmark, Finland och Sverige gjorde i början av februari ett två-dagars besök vid Höganäsbolaget. Det var kvalitetskommittén inom Nordiska glastekniska föreningen, som förlagt ett av sina sammanträden till Centrallaboratoriet med AB Höganäsmetoder som värd. Silikafabriken ingick också i besöksprogrammet.

Fl. dr. E Bölau, t.h., vetenskaplig ledare för Bolagets prospekteringsverksamhet, berättar för tyska och turkiska geologer om fotoavtrycket av skräcködlan, som man funnit i Höganäs gruva. Fr.v. Elsbeth Stange, Hamburg, professor E W Guenther, Kiel, samt Ali Kutöglu, Edirne, Turkiet.



Under tre dagar i maj var Höganäsbolaget värd för Tyska Standardiseringskommisionens (DIN) fackkommitté för materialprovning, speciellt eldfast material. Det var första gången kommittén förlade en sammankomst utanför Tysklands gränser. De 25 deltagarna representerade väst- och östtyska samt österrikiska keramiska industrier och högskolor.

Socketfabrikernas dirigerter, dvs. Svenska Socketfabrikensdirigenternas Förening, höll i slutet av maj sitt årsmöte i Höganäs. I samband därmed gjordes ett uppskattat besök vid Höganäsbolagets anläggningar.



Avgångsklasserna i Tekniska högskolan är årligen återkommande besökare vid Höganäsbolaget. Några blivande bergsingenjörer skriver här sina namn i besöksboken.

Årligen återkommande besökare vid Bolaget är Tekniska Högskolans i Stockholm avgångsklasser. I juni var det bergsavdelningens tur med professorerna Gunnar Wallquist och Martin Wiberg i spetsen.

Sexton tyska geologer jämte två turkiska kolleger från universitetet i Kiel gjorde i juli under professorn dr E W Guenthers ledning en 14 dagars exkursion i Sverige. Höganäsbolaget och Kullabygden var första studieobjektet, och dr E Bölau var ciceron. Vid lunchen på Stadshotellet framhöll prof. Guenther, att första dagens exkursion överträffat alla förväntningar inte bara geologiskt sett.

Han gav uttryck för sin stora beundran över Bolagets laboratorium och uttalade deltagarnas hjärtliga tack för företagets gästfrihet.

Den i de skånska stenkolsgruvorna införda s.k. bergförankringen av taket i orterna har tilldragit sig ett intresse från snart sagt hela världen. I september studerade ing. Francesco från Milano i Italien och ing. Jean Roger Machal från Genoble i Frankrike bergförankringen i Bjuvs gruva. Samtidigt besöktes gruvan av en annan utlänning, nämligen Mr. Willis, som är anställd på det amerikanska jätteföretaget Joy-Sullivan Ltd:s fabrik i England. Joy-Sullivan tillverkar gruvmaskiner, och Mr. Willis studerade under drygt en vecka Höganäsbolagets samtliga gruvor för att undersöka, om förutsättningar finns för installation av firmans gruvmaskiner i de skånska stenkolsgruvorna.

Biskopen såg ut som vilken gruvfogde som helst, då han iförd obligatoriska skyddskläder och hjälm för första gången var nere i en gruva." Så uttryckte sig en pressman, då biskop Anders Nygren i samband med invigningen av krematoriekapellet i Höganäs och installationen av församlingens nye kyrkoherde första veckan i september även gjorde "gruvvisitation". Besöket vid Höganäsbolaget inleddes

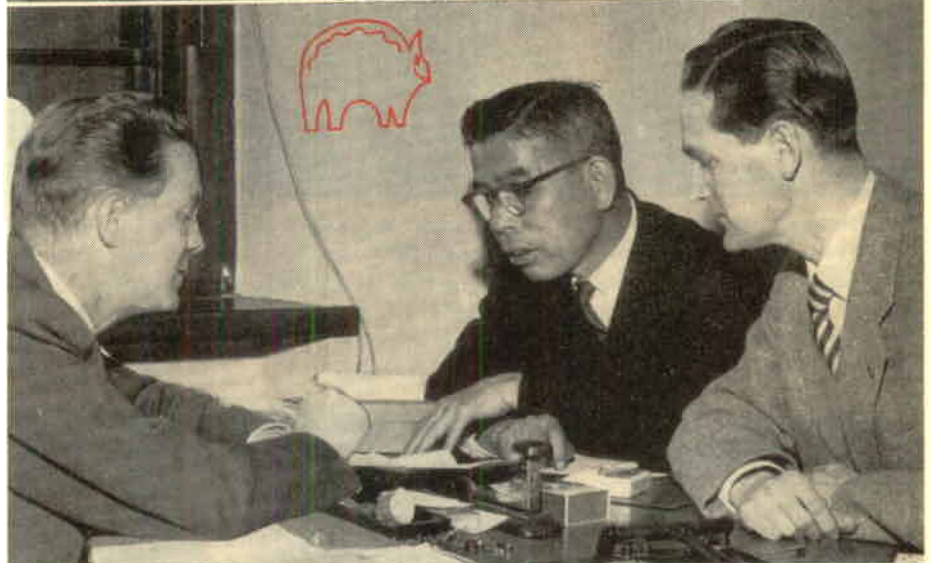
Biskop Anders Nygren var intresserad besökare på Höganäsbolagets Centrallaboratorium. Här avlyssnar han med hjälp av en Geiger-Müller-räknare impulser, som härleder sig från radioaktiv strålning. T.h. ing. Uno Nilsson, chef för Instrumentverkstaden.



Denna badhusdelegation från Trondheim besökte Höganäsbolaget för slutdiskussioner om beställning av ca 3000 kvm golv- och väggplattor för Centralbadet i deras hemstad. Bilden togs före nedstigningen i Höganäs gruva. Fr.v. Thorleif Rønum, Stig Svensson (Höganäsbolaget), Frants G Mörch, Beard Tennebø, Ivar Aarseth, Roar Tønseth, Magne Nordnes och Stener Nordeng.



Våra leveranser av järnpulver till "den uppgående solens land" ökas stadigt. Här diskuterar dr. Nailo från Tokyo, ordf. i japanska pulvermetallurgiska föreningen, vid ett höganäsbesök tekniska problem med S Nielsen, Gadelius & Co., f.h., samt ing. S Hulthén på Höganäsbolaget.



Dessa fyra gentleman i plommonstop fillhör avgångsklassen i Hälsingborgs tekniska gymnasium. Från vänster höganäsyinglingarna Lars Holst och Bengt Ek Dahl samt två andra blivande ingenjörer, skäggyrda Hans Jannerdal och Bengt Wieslander.

Korrespondent Tore Cronheim, Försäljningsavdelningen, f.v., demonstrerar skrombergaplattor för deltagare i den internationella byggnadskongressen i Lund. 14 nationer var representerade vid besöken hos Höganäsbolaget och Billesholms Glasulls AB.

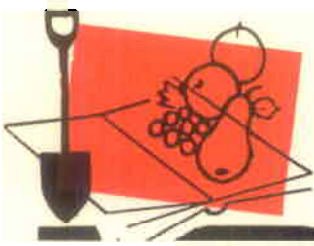
på Centrallaboratoriet, där direktörerna Yngve Zacco, Edvin V Olsson och Nils Bergling tog emot biskopen med sällskap. Visningen omfattade även Rörfabriken, och nedstigningen i Höganäs gruva skedde efter den lunch, Höganäsbolaget gav för biskopen, som var mycket intresserad av industribesöket.



I oktober månad pågick under en vecka en internationell byggnadsforskningskongress i Lund. Det gällde lantmannabyggnader, och inte mindre än 14 nationer var representerade. En dag överger kongressdeltagarna universitetsstaden och ägnade sig i stället åt Höganäsbolaget, vars produkter på skilda områden är av den art, att de i hög grad intresserade dem. Besöket inleddes vid Skrombergaverken, där dr. Yngve Zacco hälsade välkommen. Efteråt ställdes färdan till Glasullsbolaget, och som avslutning besöktes Centrallaboratoriet i Höganäs.

Företagsnämnder ävensom skyddskommittéer från olika industrier i landet väljer ofta Höganäsbolaget som studieobjekt. I mitten av november gjorde företagsnämnden vid Söråkers Sulfitfabrik, som äges av Svenska Cellulosa AB, under ledning av platschefen överingenjör Carl Sundberg ett skånebesök. Detta inleddes vid Billesholms Glasulls AB och fortsatte sedan vid Bjuvsverken. Därefter gick färdan till Höganäs, där programmet upptog ett gruvbesök samt rundvandring i Rörfabriken och Centrallaboratoriet. Norrlänningarna var mycket imponerade av anläggningarna.





VETERANER som slutat sin tjänst



Algot Davidsson, Skromberga, född i Ekeby 1889, har 45 tjänsteår vid fabriks- och gruvsdrift. Ett eget litet jordbruk, som han innehaft i tre decennier, ger nu tillräcklig sysselsättning.



Oscar Gustavsson, Hyllinge, är född i Ekeby 1889. Han har 48 anställningsår vid Höganäsbolaget, varav 19 vid gruvsdriften i Hyllinge och från 1928 till pensioneringen i Nyvångs gruva.



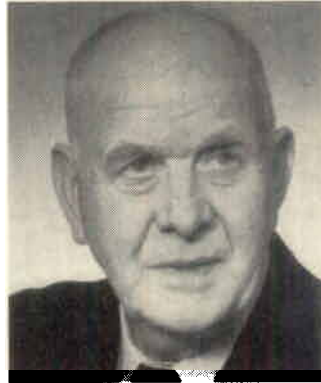
Hilding Jönsson, Bjuv, är bjuvsing, född 1889. Från 1902 anställd vid Bjuvsverkens diverseavdelning, från 1935 som förman. I ungdomsåren duktig gymnast i den akrobatiska stilen.



Karl Jönsson, Nyvång, är skåning, född i Härslöv 1888. Under 45 år har han trivts som gruvarbetare. Började i Billesholm 1909 och kom efter ett år i gruvorna på Island till Nyvång 1918.



Birger Nilsson, Nyvång, är född i Veinge, Halland, 1889. Han blev skåning 1913 och har sedan detta år varit anställd vid gruvsdriften i Nyvång. Stor trädgårdstäppa har fyllt ut fritiden.



Nils Nilsson, Åstorp, är född i Välinge 1889. Från byggnadsfacket övergick han 1917 till gruvsdriften. 39 tjänsteår vid Höganäsbolaget, hela tiden i Nyvångs gruva och senaste åren vid linbanan.



Oscar Nilsson, Skromberga, är född i Kvistofta 1888. Han har gjort sig ett känt namn som skorstensbyggare under sina 46 år vid Skrombergaverken. På s. 12 ser vi honom också fälla en skorsten.



Sigfrid Nilsson, Skromberga, är född i Konga-Ask 1890. Sedan 1914 anställd på diverseavdelningen inkl. fem år på Skrombergagård. Han har skapat många vackra trädgårdsanläggningar.



John Olsson, Höganäs, är höganäspojke, född 1889. Sedan 1902 anställd på kontoret i Höganäs, huvudsakligen på expeditionen. Filatelist, Röda Korsman och revisor i Höganäs Sparbank.



Otto Pettersson, Höganäs, är infödd höganäsare 1889. Under 44 års tjänst vid Bolaget längsta tiden ugnssättare. I det prydliga hemmet finns många vackra bevis på hans hobby — möbelsnickeri.



Carl Sjögren, Skromberga, föddes 1889 i Hyby. Började 1917 som verkstadsarbetare i Billesholm och blev sedan förman. Från 1930 sysselsatt vid Skrombergaverken. Sammanlagt 39 tjänsteår.



Bror Svensson, Skromberga, är född i Ottarp 1888. Har 44 tjänsteår ungefär lika delade på rör- och klinkerfabrikerna. Nu slipper frun ifrån huvudparten av skötsel av familjens lilla lantbruk.



Royal Air Force tackade för rådigt ingripande

I "humorlotteriet" presenterar vi denna gång fru Aina Berg, Höganäs, maka till ugnsmurare Åke Berg vid AB Höganäsarbeten.

Fru Berg var i full verksamhet med att stöpa julljus, när intervjuaren en kväll kom och störde henne i familjens vackra och trevliga hem vid Lerbergsvägen i Höganäs. Sedan signaturen förklarar vad besöket gällde, kom kaffebrickan på bordet. På sexårige sonen Björns vädjan tändes också ett av de nya ljusen, så stämningen blev riktigt trevlig redan från början.

— Nå Aina, var vår första fråga, din make Åke är ju sällan hemma, då han större delen av året har sitt arbete på olika platser landet runt: är det inte trist eller tycker du inte det vore trevligare, om han kunde vara mera hemma?

— Det är klart, att det vore roligare för oss alla, om vi kunde vara tillsammans oftare, men arbetets art är ju sådan, så det är ingenting att göra åt det. Jag för min del behöver inte ha några bekymmer för att få tiden att gå. Som du vet, har jag en anställning hos Scan, där jag trivs alldeles utmärkt. Om någon skall beklagas i detta fall, blir det nog min man. För honom och hans kamrater är det nog en trist tillvaro de för. Jag antar, att det blir både si och så med mat och husrum många gånger. Jag har någon gång varit i Stockholm och Malmö och besökt honom, men som jag tidigare sagt, har jag mitt arbete, och det lägger hinder för tätare besök. Större helgdagar som Jul och Påsk o.d. brukar vi alltid fira tillsammans hemma.

— Nu när din make Åke reser så mycket och ert hus ligger så trevligt utmed stranden,

En efterlängtd kvällsstund för lille Björn, tillsammans med mamma och bilderboken. Mera sällan kan pappa Berg vara med i familjeidyllen.



blir inte följden, att ni tillbringar semestern hemma?

— Jag skulle inte kunna tänka mig att bo på något annat ställe. Jag har mitt föräldrahem i närheten och har alltid bott här. Men detta hindrar inte, att vi kan finna avkoppling genom att se oss omkring på andra platser.

— Ni har ju själva bil, och jag vet, att både du och Åke har körkort — brukar ni företa längre turer?

— I september förra året gjorde vi en tur genom Tyskland, Österrike, Schweiz och Holland.

Och fru Berg, som är en god berättare, underhöll sign. en lång stund med sina reseminnen från utlandet.

Fru Aina Berg är en förvärvsarbetande husmor med både verksamhets- och levnadslust. Man tycker, att ansvaret för en stor affär skulle vara mer än tillräckligt för en husmor, som också har hemmet att sköta. Men fru Berg är effektiv och hinner med åtskilligt, bl.a. att odla sin hobby hemvävnad. Att hon inte är någon nybörjare inom detta område, bevisar de arbeten hon utfört. Hennes önskan är att genomgå en kurs i konstvävnad.

— Läsning har jag inte mycket tid för, fast en och annan bok hinner man ju alltid med. "Brännpunkten" läser jag alltid.

— Något arbete med trädgården behöver vi inte ha, det lönar sig inte. Blåsten och de salta havsvindarna förtar all växtlighet. Men i gengäld har vi den skönaste och friaste utsikt, man kan tänka sig. Havet, som den ena dagen ligger som en spegel för att dagen därpå vara i fullt uppror, är något man aldrig tröttnar att se på, det är inget enahanda utan nytt varje dag.

Silverfat med historia

Vad är det för ett fint silverfat du har därborta på väggen?

— Ja du, det är en särskild historia förknippad med det. Som du vet, flög engelska och amerikanska bombplan häröver under kriget. Klockan var vid 2—3-tiden en julnatt 1942. Efter beskjutning av tyskarna från danska landet störtade ett av dessa flygplan här ute i Sundet. Far och jag rodde ut i vår båt för att se, om vi kunde vara till någon hjälp. Med undantag av en svårt skadad engelsman, som min far och jag var med om att rädda, omkom den övriga besättningen.

Runt fatets kant står, att det är tillägnat fröken Aina Kristiansson för rådigt ingripande vid nämnda olycka. I fatets mitt är ingravat Royal Air Force's emblem. En gåva och ett minne hon kan vara stolt över.

Sonen Björn, som hela tiden varit i full verksamhet, har nu skönt somnat in på mors armar, varför vi kan anse, att intervjun är slut.

Så här i efterhand får jag tacka för kaffet och de goda kakorna samt den angenäma pratstunden och önskar familjen Berg en God Jul och ett Gott Nytt År.

W.J.

PERSONALNYTT



Eric Brandqvist heter nyanställd verksamhetschef vid Billesholms Glasulls AB i Söråker. Han kom från Kongelfs Glasbruks AB.

Malte Herrder har befordrats till förman och teknisk assistent till verksamhetschefen vid Billesholms Glasulls AB, Billesholm.

Karl-Erik Landgren har utnämnts till förman vid Billesholms Glasulls AB, Billesholm.



Den idealiske kunden

Jag är en av de där trevliga kunderna. Jag klagar egentligen inte över nånting. Till exempel om jag går in i en herreklipping för att välja ut en ny kostym och får stå och vänta tills försäljarna slutat sin konferens, så bryr jag mig inte om det, jag väntar. Och när slutligen en av dem kommer fram och frågar:

— Vad önskas? . . . blir jag inte grimig. Jag gillar inte att bråka, jag vill vara hygglig mot folk.

Det är likadant, då jag går på restaurang och säger till hovmästaren: — Jag vill sitta därborta, och han säger, att jag inte kan det för där har servitrisen för många kunder just nu. Det gör mig ingenting, jag sätter mig var som helst för att slippa diskussion eller otrevligheter. När jag har suttit och väntat i 20 minuter på att en servitris ska uppenbara sig och kanske eventuellt ge mig matsedeln, så säger jag fortfarande ingenting. Jag är som sagt en villig gäst, jag står villigt ut. Och om maten är dålig eller jag inte får det jag beställt, så säger jag fortfarande ingenting.

Och det är samma sak, om jag kör in på en servicestation. Då vill jag vanligen ha oljan, batteriet och kylvattnet kontrollerade — frivilligt. Om det inte görs, säger jag ingenting, för som jag sa, jag tycker inte om att tjata. Huvudsakliga anledningen till att jag kör in är för att få bensin, men jag väntar och vill faktiskt ha nåt mer än bara bensin. Faktum är, att jag väntar mig den där servicen, som ligger i namnet servicestation.

Nej, jag klagar aldrig över dålig service, jag argumenterar eller kritiserar aldrig. Jag är bara en trevlig kund. Men jag ska tala om vad jag är mer. Jag är kunden, som aldrig kommer tillbaka.

(*"Rullan"*, N.K:s personaltidning)



MED LEXIKON OCH KVINNLIG HANTLANGARE

Syrafaste montören *Elon Wennbom*, AB Höganäsarbeten, berättar om en serviceresan till Japan.

Den 25 augusti kom ett telefonsamtal från Höganäsarbeten till min bostad i Furuvik med en förfrågan, om jag ville ut på en drömrresa — det skulle bli en resa till Japan, där jag skulle lära ut syrafast murning. Först trodde jag det var en eftersläng av röttmånaden, men efter en period förstod jag, att det låg allvar bakom. Jag skulle få 2 timmar att bestämma mig, och det var väl detta korta andrum som gjorde, att jag beslöt mig för att resa. Jag hade en vecka på mig att få alla sprutor mot smittkoppor och kolera. Tyvärr fick jag ingen spruta mot lunginflammation, vilket, som det senare visade sig, skulle varit behövligt.

Onsdagen den 5/9 hade jag en plats bokad på SAS-planet, och kl. 10.00 lämnade jag Bromma. Tilläggs bör väl också, att det var första gången jag flög, varför det redan från starten låg en viss spänning "i luften". Ingenjörerna Ljungberg och Helin hade tagit farväl av mig vid SAS' vänthall på Nybroplan.

Det var som en dröm...

Att drömma någon gång, när man sover, kan ju ha sina behag, men en dröm i vaket tillstånd anser jag vara mycket angenämare. Och som en dröm var det att sväva i det blå och se de vackraste tavlor, som ingen konstnär i världen kan åstadkomma med pensel och palett, mil efter mil vackrare och vackrare.

Köpenhamn blev vår första mellanstation. Efter 40 min. uppehåll var vi klara för Hamburg, där vi hade 30 min. på oss att bese flygplatsen. Kl. 15.20 gick vi ner i Frankfurt am Main. 50 min. promenad och en titt på affärerna. Till Zürich 17.15, fortfarande onsdag. Kl. 20.15 hade vi Rom under oss. Det påstås, att Stockholm skall leda i tabellen vad ljuspunkter beträffar, men nu tvivlar jag skarpt på detta, sedan jag sett Roms alla miljoner ljuspunkter i ändlösa rader. Underbart vackert.

Torsdag 1.35 satt vi inne på flyghallen i Athen och läskade oss med en Coca-Cola. Här fick man också ändra klockan, men när man sedan flugit några mil, stämde inte tiden i alla fall. Man vet inte om man skall vara trött eller utvilad. Sju timmar var allt jag sov på hela resan. Hur lång tid hela resan tog, det överlåter jag till någon annan att räkna ut, för när vi till slut kom till Tokyo, då låg vi hela 9 timmar före Sverige — det hade varit att ideligen skruva fram tiden.

Varmi i Abadan

9.40 gick vi ner i Abadan, Irans viktiga oljehamn. Föga anade jag den värme, som rådde där. Efter några minuter var skjortan genomvåt. Att stå i skuggan var bara att skydda sig för solen, värmen var lika intensiv i alla fall. Där lärde jag mig, att det går lika bra att sitta på huk och prata som att stå, som vi är vana vid. En läkare, som medföljde till Korea, påstod, att sitta på huk skulle enbart vara bra för knäna. Det var i alla fall skönt att komma in i kabinen igen, som var sval och behaglig, och dessutom få byta skjorta.

17.10 samma dag meddelade piloten, att vi nu var på väg till Karachi i Indien. Vi fick inte lämna planet, förrän detta var desinficerat av en mustaschprydd herre, som mycket påminde om den danske filmkomikern Fyr-tornet. Så skulle man fylla i ett papper, som talade om vem man var, varifrån man kom och vart man skulle. Kan man så bara tala svenska, blir det rätt knepiggt. Vårdinnan på planet står dock alltid till förfogande, om det är något, som hakar upp sig, och heder till alla SAS:are, som på ett så berömvärdt sätt gör allt för att resan skall bli så behaglig som möjligt.

Luftgropar

Fredag 0.15 gick vi ner i Calcutta. Mellan Karachi och Calcutta, skulle vi möta ett oväder, hade det rapporterats, och det kändes också i planet, det var luftgropar stup i ett, varför vi kom något försenade till Calcutta. Här var det mycket jag skulle velat tillhandla mig av indierna, men jag skulle ju hem också.

Vi fortsatte. Siams huvudstad, Bangkok, nästa. Där fick vi frukost på flygplatsen, ägg, fläsk och korv samt en kopp kaffe, vilket smakade bra alltsammans. Till dessert bananer, som smakade som bananer skall smaka.

Det påstås, att hunden skall vara ett heligt djur här i Siam, och det förstod man, när man såg en massa hundar springande på flygplatsen av och an. Jag undrar, hur det skulle ha gått för dessa hundar på Bromma exempelvis.

Kl. 14.30 tog vi mark i Manila på Filippi-

Öst och Väst möts — murarna Nasaki och Wennbom.

Nakatasa var en påpasslig murarehantlangare och följde svensken praktiskt taget som en skugga.

Med hjälp av lexikon klarade "höganäsmuraren" språksvårigheten. Här samtalar han med japanen Oshima.



Elektrikerna

tog vandringspris i Höganäskorpens handbollsserie



Av åtta lag i höganäskorpens handbollsserie avgick Elektrikerna för tredje året som segrare och erövrade därmed Helsingborgs Dagblads vandringspris som ständig egendom. Segern bärgades med sammanlagt 25 poäng, och Mekaniska Verkstadens lag I kom som god tvåa en poäng efter. Centrallaboratoriet stannade på fjärde plats med Verkstadsskolan och "Mekan II" längre ned på poängtabellen.

Suverän vinnare av skytteiligen blev Verkstadsskolans Bertil Lindblad med 78 mål, därav målrekord i en match med 16 fullträffar. Bland de bästa skyttarna återfinnes Ulf Nordström, "Labbis", med 55 och svarvaren Kurt Håkansson med 43 mål.

I damhandbollens A-serie deltog endast tre lag med bolagsflickorna sist på samma poäng som Brunby FF. Det var sålunda målkvoten som avgjorde.

Det segrande elektrikerlaget, sittande fr.v. Gösta Holm, Knut Nilsson, Stig Olsson, Stig Thuvesson, Bruno Dorup. Stående fr.v. Stig Erlandsson, Boo Paulsson, Jan Andersson, Bo Ohlin.



Familjen Wennbom åter samlad i Furuvik. Pappa berättar för fru Sara och lille Thomas om sina upplevelser i Fjärran Östern.

"BRÄNNPUNKTEN"

Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Forts. fr. föreg. sida

nerna, och där var faktiskt lika varmt som i Abadan. Nu fick man bekanta sig med kineser och japaner, som skulle till Tokyo, för nu gick vi in på sista etappen Manila—Tokyo, en sträcka, som visade sig ta 10 i stället för tabellenligt 8 timmar. En tyfon på långt avstånd orsakade denna försening.

Bad och åter bad

Omkring kl. 00.15 var vi vid Tokyos flygplats Haneda, och nu skulle det bli intressant att se, om någon skulle möta mig. Jo då, inne i flyghallen stod en Mr. Schmidt från vår affärsförbindelse Gadelius & Co Ltd. och hälsade mig välkommen till Japan. Sedan Mr. Schmidt undanstökat alla formaliteter med japanerna, bar det iväg till Shiba Park Hotel, där ett efterlängtat bad serverades. Nu visste jag inte, om jag skulle somna, för i Sverige skulle väl klockan vara fyra på eftermiddagen. Efter badet somnade jag emellertid bums, och hade inte en japan kommit och väckt mig med beskedet, att Mr. Schmidt stod och väntade, så hade jag nog sovit både den dagen och nästa. Det hade nu blivit lördag f.m. Svenskarna på Gadelius & Co har fria lördagar, varför det för mig bara var att följa med Mr. Schmidt till American Club, där alla svenskar var medlemmar. Där fick jag ett friluftsbad för första gången i sommar. Hur Sveriges sommar varit, vet vi ju alla. I två dagar fick jag löga mig i sol och härlig sommar tillsammans med svenskar, som gjorde allt för att jag skulle trivas.

Måndagen den 10/9 skulle resan fortsätta till Hokkaido, 150 mil från Tokyo. Egentligen skulle resan ha skett på tisdagen, men en tyfon

var i antågande, som skulle ha kommit i vår väg denna dag.

Chitose hette flygplatsen på Hokkaido. Därifrån for vi med buss till Sapporo, där vi övernattade, för att på morgonen fortsätta med bil till Ebetsu Kita Nihon Seishi AB, den cellulosaafabrik, där jag skulle instruera japanerna om Höganäs-produkter. Det var sättning av plattor med OH och efterfogning med OS syrafasta murbruk. Många var de svenska maskiner och delar, som skulle inmonteras i fabriken blekeri.

Visitkortet tog slut

Första dagen gick faktiskt åt bara för bugning och byte av visitkort. Det hörde till god ton, att man skulle byta visitkort. Men japanerna var många, varför de visitkort, som Gadelius & Co hade färdigställt åt mig snart tog slut, så kvar blev bara en bugning. Man fick ju inte kliva på hur som helst i japanska hus. Först måste man ta av sig skorna i förestugan, där tofflor stod uppradade, inte efter nummer, för alla var lika små. Så fick man tassa in till sitt rum, som var avdelat i två, ett sovrum och ett rum, där vi satt och åt och skrev dagbok och försökte förstå varann med hjälp av fem lexikon. En japan, Mr. Oshima från Tokyo, var min tolk via lexikon, och det gick bättre än väntat.

Mera bad

Efter slutad arbetsdag var det alltid bad på hotellet, antingen man ville eller inte, och det går till så här. Man går in på sitt rum och klär av sig och sätter på sig en kimono, som är kolossal varm och skön. Därefter går man till badrummet, som också är indelat i två små

VÅGRÄTT

1. — men inte minst (4)
4. "En vanlig vardag" (8)
8. Tvättstadium (4)
9. Oljeländ (4)
10. Skromberga-specialitet (5)
11. Minska (4)
13. Ofta blomhylla (6)
15. Går i stubb (6)
17. Ger bättre arbetsmetoder (3)
18. Bär julgranen (4)
19. Spelas gärna under julhelgen (3)
20. Brukar (4)
21. Internt (3)
23. "Magnesita" (6)
25. Gläder sig särskilt åt julen (6)
28. Har också 18 vågrätt (4)
29. På präst (5)
30. F.n. (4)
31. Råvara för järnsvamp (4)
32. Rekryterna till Verkstads-skolan — i år (8)
33. Snål (4)



LODRÄTT

1. Också en biprodukt (5)
2. Lappsogräs (5)
3. Vikt (3)
4. Utan stadga (10)
5. Där är det blåsigt (6)
6. Spricka (5)
7. Ornament (7)
12. Hänges i julgranen (10)
14. "Ingenting göres för sina fels skull utan för sin —s skull." (Thomas Thorild) (5)
16. Barsk (5)
18. Regnbågen (7)
22. Bruka (6)
24. Måste råvaran ofta (5)
26. Knapp (5)
27. Har majoritet i lotteri (5)
30. Var museerna (3)



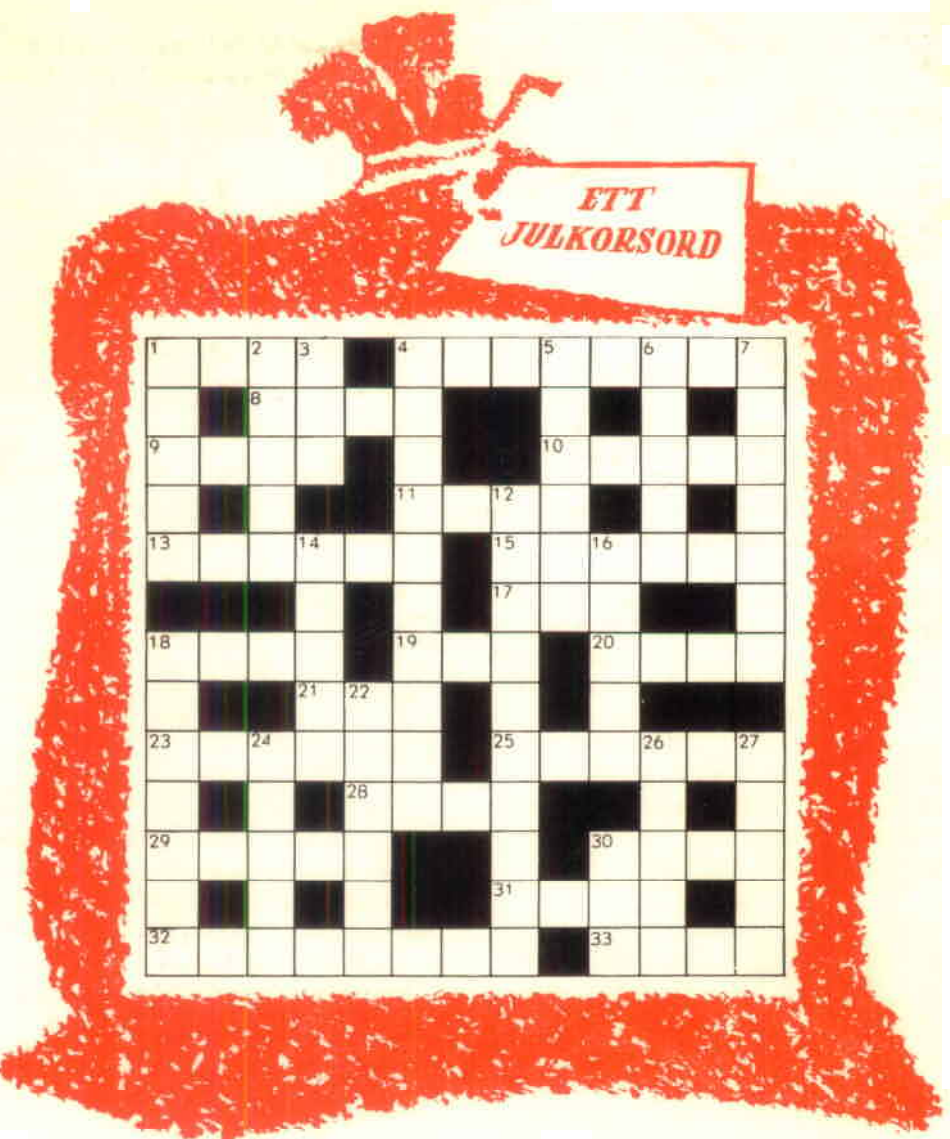
Lösningar märkta "Julkorsord" skall vara Red. för "Brännpunkten", Höganäs, tillhanda senast den 15 jan. 1957. Fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kr. utdelas, och resultatet kan Ni läsa om i nästa nummer.

Forts. fr. föreg. sida

rum. Inventarierna består av ett badkar av trä med matten 1 × 1 × 1 meter fyllt med hett vatten. Efter att först ha tvålats in sig och gjort sig riktigt ren får man kliva i detta kar och njuta, om man kan, för vattnet är så hett, att man fryser. Detta låter konstigt, men så tyckte i alla fall jag, men man kanske kan vänja sig även vid det. Fast det tar nog lång tid — precis som med maten. Hade man tidigare saknat bad hemma, så fick man ta skadan igen nu.

Den tjänstvilliga Nakatasa

Efter två dagars flitigt bläddrande i lexikon och översättning av Mr. Oshima var vi färdiga att börja bekläda 2 filter. Förutom 6—8 hantlangare och 5 murare var det en hel del åskådare, när jag började. Jag räknade till 25 åskådare, så man fick ta det lugnt för att inte trampa på någon. Men efter hand som arbetet fortskred, tunnades åskådarantalet ut, och man fick lite bättre svängrum. Kvinnliga hantlangare bestod man sig med. Jag var nog lite betänksam, hur dessa små japanskor skulle orka med och förstå, men det gick bra. Den japanska, som blev avdelad att passa upp mig, hette Nakatasa, och hon följde mig som en



skugga hela dagar. Ingenting fick fattas av plattor och bruk. För varje rast vi tog, plockades verktygen ihop och rengjordes och låstes in. Stod jag och tvättade händerna, var Nakatasa bredvid mig med handduk.

Roligt att arbeta med japaner

Efter hand lärde jag mig några fraser japanska, så det gick allt smidigare för varje dag. Tydligt var, att japanerna aldrig tidigare sysslat med den, som vi kallar syrafasta metoden, men de lärde sig den ganska fort. Att det skulle vara så noga med urkratsningen, hade de dock svårt att förstå, men tack vare lexikon och Mr. Oshima fick de slutligen klart för sig, att OS var det bruk, som skulle sätta stopp för vidare anfrätningar av vissa syror. Det var enbart roligt att arbeta med japanerna, de var villiga och intresserade av arbetet. Att betongen i tornet skulle vara vattentät, hade de aldrig tänkt på, och att vattenprovning skulle göras före inmurningen, när betongen var tät, var enligt deras mening alldeles onödigt. Det blev i alla fall vattenprovning, och det visade sig vara nödvändigt, för vid varje gjutskarv trängde vatten ut. Så mejslades varje skarv invändigt fram till den vertikala armeringen. Vad de sedan tvättade

och målade skarvarna med, vet jag inte, men sedan tornet ytterligare vattenprovats, visade sig inte en droppe vatten på utsidan.

Lunginflammation

Alltså klart för murning av torn nr 1 torsdagen den 27/9. Jag hade räknat med att vara färdig för återresa den 8—10 okt., men så kom ledningen för Kita Nihon Seishi och ville, att jag skulle stanna kvar och enbart se på japanerna, när de murade torn nr 2. Jo, visst skulle jag stanna och göra dem den tjänsten. Men så kom den dag, som skulle sätta p för alla funderingar om att stanna kvar ännu en tid i Japan. Jag fick lunginflammation och måste intagas på sjukhus. Efter en mängd injektioner och mediciner repade jag mig ganska snart. Plats för hemfärden var bokad med planet den 15/10.

Fru Schmidt hade före min avresa lovat mig att vara med en hel dag för inköp av en del minnessaker från Japan. Svenskarna vid Gadelius & Co Ltd. tog väl hand om mig, och det var inte minst deras förtjänst, att min japanresa blev något av en dröm. Förutom svenska fick jag många japanska vänner, som så småningom skall få en hälsning från Sweden.