



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 15 Nr 3 Juni 1957

UR INNEHÅLLET

10 miljoner fyllringar . . .

Övering. Walter Cronström berättar om den syrafasta tillverkningen vid Skrombergaverken . . . 3

"En riktig mönsteranläggning".

Och klinkersorterare Edvin Olsson presenterar "människan bakom maskinen" 5

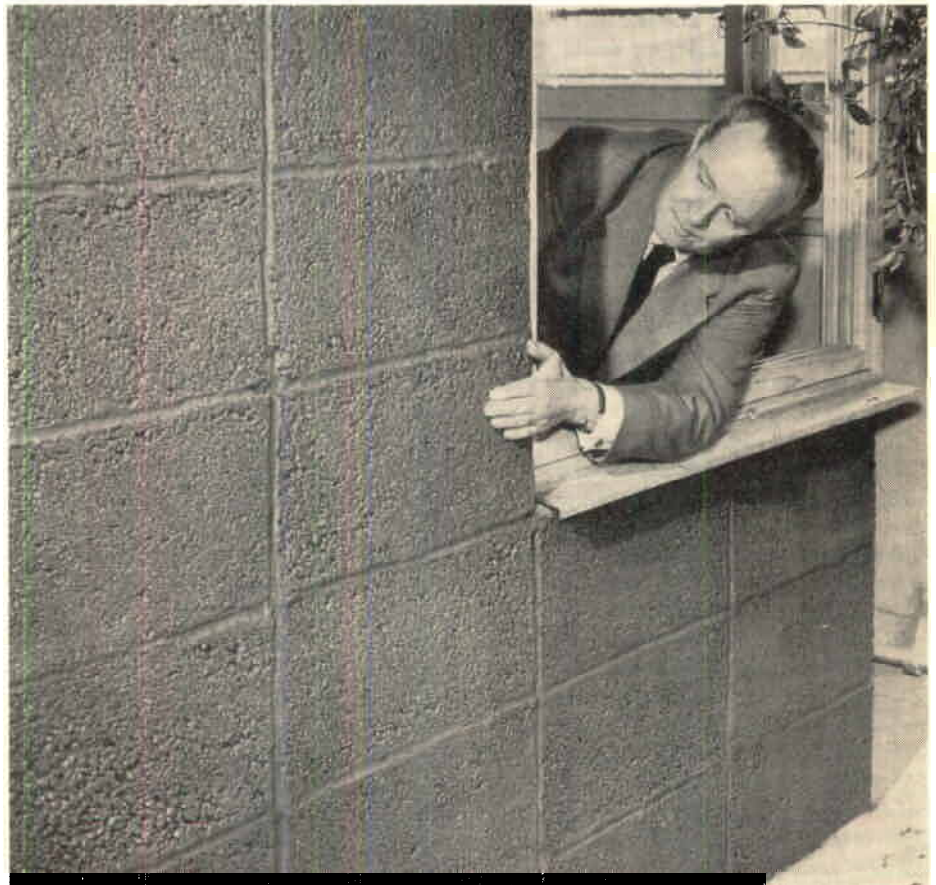
Hur påverkas Höganäsbolaget

av en gemensam nordisk och europeisk marknad? Direktörsassistent J B Lundell om den sannolika utvecklingen 11

Skall personaltidningen vara objektiv?

LO-sekr. Nils Ramstén här en insändare om företagsledningens information till de anställda 19

"Mannen bakom verket", Viktor Bengtsson, och hans "arvlagare" John Karlsson med en form till syrafast tegel. Se reportage på s. 3—6.



YTTERVÄGGAR MED REGNKAPPA

En vattentät plastbeläggning på ytterväggen är ett av kännetecknen på den nya väggtyp för egna hem, som har utarbetats av Filip Lundgrens Arkitektkontor i Hälsingborg. Själva väggen utgöres av ASKO-block, en ny produkt från Nyvång, samt GLASULLIT-skivor från Billesholm. Den nya väggtypen förefaller ur många synpunkter lovande, och flera hus är redan planerade i denna konstruktion. Denna demonstreras här av arkitekt Lundgren. Mera därom på s. 14.

ÖKAD SPÄNNING VID HÖGANÄSBOLAGET

Ständigt växande krav på elförsörjningen har lett till ett omfattande ny- och ombyggnadsprogram vid Höganäsbolagets elverksdrift. Bl.a. ökas spänningen från 30 till 50 kV. Se vidare s. 7.



På sidan 19

återger vi en insändare från LO-sekreterare Nils Ramstén. Vi tackar för inlägget, som för-
anletts av våra kommentarer till en artikel i
"Företagsnämnderna" nr 1/1957.

Det är en bild, som närmast utlöst kritiken
i "Företagsnämnderna". Eftersom den bilden
dock endast vill belysa vissa tankegångar i dir.
Gummessons artikel om näringslivets finan-
sieringsproblem, så är kritiken naturligtvis i
själva verket riktad mot just denna artikel.
Vad är det då i nämnda teckning, som kan ha
framkallat kritiken, och vad är det i artikeln,
som har inspirerat tecknaren?

Det kan knappast

vara uttrycken "industrin behöver kapital för
att hålla hjulen i gång, kapital till råvaror,
till nödvändiga investeringar, till löner...",
som kan ha väckt gensaga. Återstår då ut-
trycket "... men staten vill inte höra på det
örat". Finns det så tacksning i dir. Gummessons
artikel för detta påstående? Låt oss se efter!

I sin artikel säger dir. Gummeson bl.a.:
"Vi har sett, hur den nya skattelagstiftningen
i hög grad kringkurit möjligheten till sparande
inom företagen själva och därmed tor-
pederat den mycket önskvärda självfinan-
sieringen. Vi har sett, hur restriktioner och
föreskrifter tillkommit för att konstlat diri-
gera sparmedlen för täckandet av andra ka-
pitalbehov än den fria sektorns. Vi har till
slut sett, hur affärsbankernas traditionella lå-
ne- och kreditgivning genom s.k. fria överens-
kommelser 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."

I artikeln

återges vidare ett par uttalanden av finans-
minister Sträng och LO-ekonom Meidner. Den
förra har yttrat: "I automationens och atom-
energins tidevarv är det ett livsvillkor för
näringslivet att snabbt utnyttja de tekniska
utvecklingsmöjligheterna, men detta förutsät-
ter oundvikligen betydande investeringar i an-
läggningar och annan maskinutrustning".

Den senare har uttryckt sig på ungefär föl-
jande sätt: "Vi har låtit en störsjö 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".

Vi kan inte finna annat än att tecknaren
haft tacksning för sitt "... men staten vill inte
höra på det örat".

Så till frågan,

huruvida herrar Gummesons, Strängs och
Meidners uttalanden är objektiva eller sub-
jektiva, vilket skulle vara avgörande för deras
berättigande i en personaltidning. Ja, om vi
skulle tillåta oss raljera en smula, så gäller
som bekant den satsen, att vad man själv ty-
cker är objektivt, medan vad andra tycker är
subjektivt, förutsatt förstås att man själv och
de andra tycker olika. Enligt detta skulle
herrarna G., S. och M. vara subjektiva, medan
herr R. är objektiv.

Nu säger visserligen

herr Ramstén, att det "självfallet skall stå den
enskilda företagsledningen fritt att använda
den tidning de bekostar precis som den själv
vill" och vidare, att det "inte finns anledning
att önska att något skall förtigas som berör
företaget". Men han hyser tydligen bekym-
mer över att det enligt hans mening subjektiva
sätt, varpå dir. Gummeson — och därmed
också herrar Sträng och Meidner — fått ut-
trycka sig i tidningen, skall ha en menlig in-
verkan på andan i företaget. Ja, publiceringen
av dir. Gummesons artikel i personaltidningen
kan rentav tänkas medföra, att företaget blir
ett "getingbo" och att ledningen riskerar att
inte vinna de anställdas förståelse för det
egna företagens problem.

Samtidigt som vi respekterar

denna omsorg om vårt företag och dess an-
ställda, vågar vi ge uttryck åt den övertygel-
sen, att det nog inte är så farligt, som det kan
förefalla från Stockholms horisont. Våra an-
ställda känner sin direktör sedan åtskilliga de-
cennier, och de lyssnar gärna till vad han har
att förkunna. Ja, det har många, många gånger
hänt, att han av dem har blivit direkt upp-
manad att uttala sig om olika spörsmål, som
rör det företag, varav hela laudsändar är mer
eller mindre direkt beroende. I färskt minne
lever ännu de s.k. Höganäs-debatterna, där
dir. Gummeson deltog på anmodan av arbetar-
nas organisationer, och där hugg gavs och togs
från ömse håll med frejdigt mod och gott

humör. Det blev ett korsdrag, som friskade
upp. Andra liknande tillfällen att förtiga.

I detta sammanhang

måste vi nog skingra en missuppfattning, som
den ärade insändaren tycks ha gjort sig skyl-
dig till. Det är visserligen sant, att företaget
inte "anställt arbetare med hänsyn till deras
förmåga att medarbeta med artiklar eller hel-
sidesteckningar om samhällsekonomiska ting
i exempelvis personaltidningar", men att där-
av dra den slutsatsen, att de skulle vara bort-
komna på detta område, är förhastat. Tvärt-
om har de visat sig vara ytterst dugliga, när
det gäller hithörande frågor, vilket inte minst
bevisas av att många av dem bekläder fram-
skjutna poster både i samhället och på det
fackliga området. I exempelvis de nämnda
Höganäs-debatterna, vilka i stor utsträckning
rörde sig på det företags- och samhällseko-
nomiska området, gjordes många uppmärksam-
made inlägg av våra arbetare, och att dessa
också förstår sig på att hantera pennan visas
bl.a. av de många bidrag, som under årens
lopp influerats i vår personaltidning. Vilket
alltså inte utesluter, att vi gärna vill ha fler.

Inget genmäle

har emellertid ännu avhört från våra arbe-
tare eller övriga anställda på dir. Gummesons
åberopade artikel i "Brännpunktens" senaste
julnummer. Det kan bero på att man ännu
inte hunnit "samla sig", för att nu tala med
Edvard Persson. Men tänk, om det skulle bero
på att man innerst inne anser, att herrar
Gummeson, Sträng och Meidner har rätt! Sub-
jektivt eller objektivt! Och att man handlar
enligt ordstävets, att den som tiger, han sam-
tycker!

Huru som helst,

"Brännpunktens" spalter står som vanligt
öppna för vem som vill yttra sig. Även herr
Ramstén eller någon av LO-ekonomerna in-
bjudes att delta i denna insändardebat.
Kan det därvid visas, att de av dir. Gummeson
på anförda grunder uttalade bekymren för
näringslivets framtida kapitalförsörjning är
ogrundade, torde ingen bli gladare än han.

Till slut

vill vi önska alla våra läsare, både inom och
utom företaget,

En Glad Midsommar

10 miljoner fyllringar räckte från Skromberga till Oslo

Något om tillverkningen av syrafast tegel vid Skrombergaverken

Bland Skrombergaverkens tillverkningar finnes en, som volymmässigt inte kan jämföras med klinker, plattor eller rör, men som kanske är den av verkets produkter, som är mest känd på fjärrmarknaden, nämligen syrafast tegel.

Svensk cellulosaindustri och även andra kemiska industrier är väl förtrogna med vårt syrafasta material. Under årtionden har man infodrat kokare, cisterner och andra apparater med vårt tegel för att skydda plåtmantlarna mot syraangrepp. Dessutom har produkten sökt sig ut långt över landets gränser till fjärran länder exempelvis Kina, Japan och Sydamerika. Syrafast tegel är, liksom huvuddelen av Skrombergaverkens produkter, baserat på de leror som bryts i Skromberga gruva. Redan verkets grundare förstod att av klinkerlera med lämplig chamottering framställa en om man så får säga "halvporös" keramisk produkt, som väl lämpar sig för infodring av kemiska apparater, där man arbetar med syror, som angriper apparatmaterialet. Uttrycket "halvporös" användes för att därmed poängtera, att godset inte får vara tätt eller hel-sintrat. Då klarar det inte de värmeväxlingar, som ofta förekommer i apparater inom kemisk tillverkning, men å andra sidan får det inte vara poröst, ty då släpper det igenom syror, så att dessa når plåten i apparaterna.

Till syrafast tegel räknas även fyllkroppar eller fyllringar. Denna tillverkning, som även den är baserad på egen lera, är normalt relativt blygsam och utgör endast ett komplement till tegelleveranserna. Men då och då under årens lopp har inkommit en och annan stor beställning. Den senaste stora ordern var för Norsk Hydro år 1948 och omfattade 10 miljoner ringar 50—100 mm i diameter. De utgjorde fyllkroppar i de jättestora torn, som användes vid framställningen av salpetersyra. För att bättre få en bild av orderns storlek kunde man tänka sig alla ringarna utlagda som ett rör. Man fick då en ledning från Skromberga till Oslo.

Fyrhjulsdrevet fordon

klarar plastiskt väglag

Under de två sista åren har Skrombergaverkens yttre transporter undergått en revolution genom övergång från spår- till gummihjulsdraft. Också den syrafasta tillverkningen har fått sin del av denna rationalisering. En grävmaskin lastar leran från "lerberget" un-

der linbanan upp i en fyrhjulsdreven lastbil. Att man här valt ett fyrhjulsdrevet terränggående fordon beror på att det under de våta årstiderna skall kunna ta sig fram i det plastiska väglag, som måste uppstå i och runt lerhögarna. Utan ansträngning klarar den av detta och kör sedan på den långa asfaltbana, som leder in till planen framför massaberedningen, och avlämnar sin last där. Här tar nästa motorfordon vid, en stor lastningsmaskin av Allis Chalmers fabrikat, även den fyrhjulsdreven för att alltid få grepp i vägbanan, hur vädret än är.

Denna maskin utför som bisyssla ett blandningsarbete på så sätt, att den med sin skopa först proportionerar upp chamottmaterial och lera och därefter blandar detta genom att ösa och vända materialen. Den matar sedan in blandningen i lādmatarna, från vilka massan via kollergång, elevator och siktat kommer fram till massafickorna över blandningshoarna. Här tillsättes vatten, så att en lämplig formbar massa erhålles, som sedan strängas ut på de stora vakuumbråkorna.

Strängar kapas automatiskt

Strängar av skilda format och storlekar kapas så på de automatiska avskärningsborden.

Man kan här se dubbla baklagstegel, enkla eller dubbla slitlagstegel eller kanske ämnen till mera komplicerade tegel för "kokarhalsar", stutsar eller dylikt. Dubbla tegel innebär, att man gör två tegel i ett på samma sätt som vid klyvklintertillverkningen, alltså med baksidorna mot varandra. Tjockleken hos teglen varierar högst betydligt. Ett stort antal tegeltyper får sin slutgiltiga form på avskärningsbordet genom exakt avskärning mellan dubbla skärtrådar. De är ännu så länge bara ett halvfabrikat, vars slutgiltiga mått skall bli ca 8 % mindre. Så mycket krymper nämligen massan vid torkning och bränning.

De med en gång färdigformade teglen vandrar vidare via kolonnelevatorer upp i torkfacken i nästa våningsplan eller på sättställningar transporterade medelst en elektriskt driven plåttruck ut på ugnsvälven, där strålningvärme från ugnarna samt tillsatsvärme från ångbatterier och fläktar torkar teglen. Ämnen från bråkorna ställes också av på sättställningar, och även nu transporterar plåttrucken bort dem men i detta fall till raden av "skärare".

Knivpolerade fasadytor — reflade baksidor

Skärarna är en kategori arbetare med ett helt hantverksmässigt arbete. Med omsorg pysslar de om sina ämnen, för att de inte skall torka till för mycket före skärningen, som i allmänhet utföres efter mallar. Med van hand knivpoleras fasadytor, vinklas kanter, stickes hål och refflas baksidor, allt med enkla men effektiva hjälpverktyg. Skärningsmallar för standardtegel är en lagervara, men ibland förekommer en komplicerad hals eller stuts

K Rosberg plockar ämnen ur bråkan, och truckförare S Tygesson kör dem till "skärarna".



Av
WALTER CRONSTRÖM

till någon specialapparat. Då byggs detaljen i naturlig storlek av en träställning översmetad med lera, varefter mallarna passas in som ett puzzle. Ett sådant arbete kräver stor erfarenhet och gott omdöme, så att specialtegelformer erhålles, som är möjliga att både tillverka och bränna. De färdigformade tegeln sättes sedan på ugnsalven för torkning. Hela denna "skärningsprocess" ger intryck av ett ganska tyst och stillsamt arbetsmoment. Men då och då kan vi se ett par man vara sysselsatta på ett sätt, som mycket påminner om arbetet i slagarsalarna i Bjuv och Silikafabriken i Höganäs. Detta inträffar vid tillfällen, då de syrafasta teglen utgöres av stora enheter, vars dimensioner överstiger pressbråkans cylinderdimension och kapacitet. Då får även "kokarskärarna", som dessa arbetare kallas, tillgripa slagarklubba och slagarformar.

Brännaren måste "kunna se fyren"

De stora teglen kräver på grund av sin storlek en avsevärt långsammare och noggrannare torkning för att inte misslyckas i nästa moment av tillverkningsprocessen, bränningen.

Vissa kemiska processer kräver släta, glatta ytor hos det syrafasta teglet, t.ex. cisterner inom cellulosaindustrin. Då skall teglen glaseras också före bränningen. Här liksom vid den glaserade klinkertillverkningen brännes gods och glasyr i en bränning. Från torkningen går de då till glasyrpåspritning. De har sin egen sprutstation och blandas inte med väggklinker vid glaseringen. De syrafasta teglen har inte som de flesta av Skrombergas produkter sin egen ugn. De är "inackorderade" hos viltpressade golvklinker i klinkerkammar-

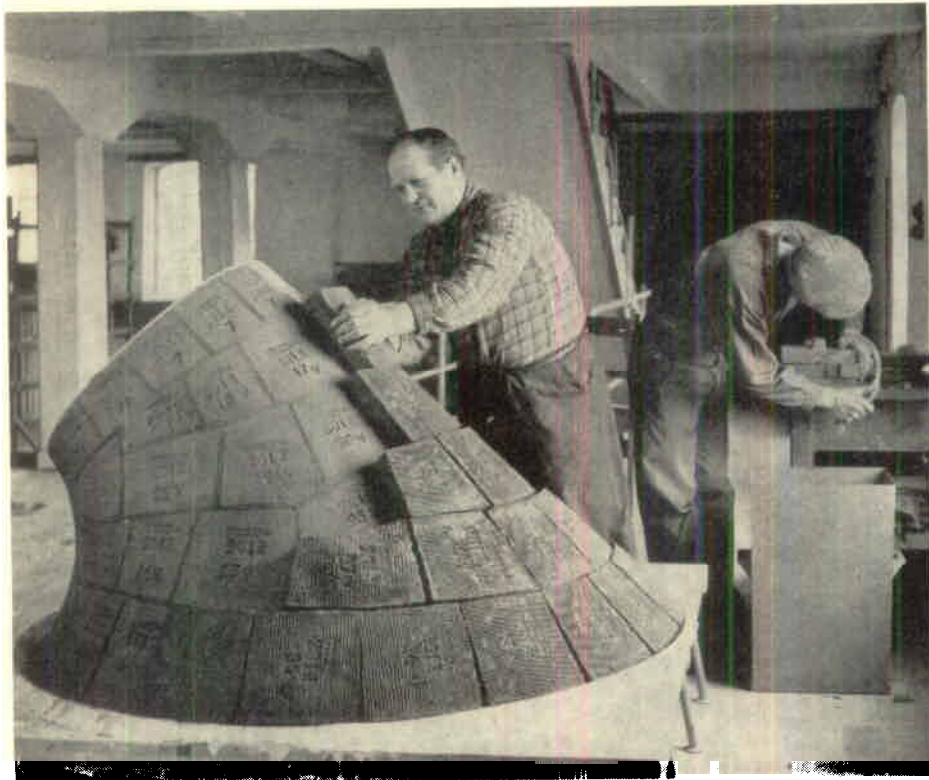
Knuf Andersson, i det "civila" vaktmästare i Folkets hus, och Albin E Olsson, desslikes kommunalnämndens ordförande, skär formtegel till order nr 2678. "Musikläraren" Uno Ekvall vinklar, och kompisen, brevduvespecialisten Bror Olsson, putsar en liten nätt sak på 80 kg, som kommer att ligga som balk vid någon sulfidfabrik. Erik Nilsson — ungdomsledare i Skromberga GIF — prickar siltegel, ett arbete som fordrar god blick och säker hand. I varje tegel är det lika många hål som det finns rutor på ett schackbräde dvs. 64.

ugnarna. Här har de den finaste placeringen, om man med fin menar högsta placeringen. Det syrafasta teglet sättes nämligen alltid i topparna av denna ugnssättning. Detta för att teglet skall brännas vid något högre temperatur än klinker och man har lättare att nå detta i toppen än i botten av kammaren. Tyvärr har man här ännu inte lyckats lösa problemet med automatiskt reglerad gastillförsel medelst termoelement som på tunnelugnarna, utan här är kunnandet hos brännaren (ugnsskötaren) av stor betydelse. Han måste så att säga "kunna se fyren".

Prima eller skrot — inget mellanting

Efter fullbordad bränning lastas det färdigbrända teglet på gummihjulsvagnar och går till lagerplatsen, där sorterarna tar hand om det och klassar det till prima eller skrot — något mellanting finns inte. Allt staplas på lastpallar, antingen det gäller standardtegel eller formtegel till specialbeställningar. De syrafasta teglen skall motstå syraangrepp av skilda slag. De motstår också utan risk regn,

Emil Nilsson lägger upp på mall teglen till en kokarhals, med ett 70-tal olika detaljer, en omfattande procedur. I bakgrunden skär John Karlsson till ett av teglen, som ingår i "halsen".



"En riktig mönsteranläggning"

säger ugnstömmare om Skrombergaverken

När man kommer in i en fabrik eller industri-**anläggning**, där man handskas med leror av olika sorter — från lera som är torr som finaste stoft, till lera, som blandad med vatten liknar färdigbehandlad bakdeg, skulle man tro, att smuts och oreda skulle vara **allena** rådande och vantrivsel bland de anställda till följd **härav** märkbar.

Men i Skromberga, där tillverkningen avslutande bygger på leror, hämtade ur jordens **invändömen**, märks varken osnygghet på **arbetsplatsen** eller vantrivsel till följd av denna **så** vanliga företeelse vid många fabriker. Nej, man får nog instämma med ugnstömmaren i klinkerugn IV, Walter Bendroth, som i **anslutning** till påskhelgen under en fyradagars **tripp** besökt en annan industri: "I Skromberga har vi i alla fall en fabriksanläggning, som man kan våga visa för vem som helst, här är rent och snyggt överallt. Kort sagt, en **riktig** mönsteranläggning. Förhållandet var **annorlunda** vid den industri, jag besökte. Där höll man på att bryta benen av sig till följd av all lortigheten, som fanns på alla tänkbara **ställen**."

De syrafasta teglen har ganska lång väg att **vandra**, innan de kan tillställas kunden i ett **sådant** skick, att han blir nöjd med varan. Under denna väg är det många händer som skall **hantera** produkten, från "råämnet" till de **färdigsorterade** teglen.

Första instansen är, när "ämnen" kommer ur bråkan, från vilken de plockas av kollegerna Karl Rosberg och Artur Nilsson. Här är **det** ingen rast och ingen ro. Bara gno, bara **gno**, dagen lång! När vagnarna fyllda av tegel, hämtas de av truckförare Stig Tygesson och transporteras till "skärarna", som skall **behandla** råämnet till halvfabrikat.

Kommunpamp bland andra duktiga "kokarskärare"

Ett par "gossar", som behandlar dessa tegel, är kommunalnämndens ordförande, Albin E

Olsson och vaktmästaren i Folkets Hus, Knut Andersson. Den förstnämnde har många kommunala uppdrag förutom ordförandeskapet i kommunalnämnden. Han var dessutom under flera år ordf. i avd. 29 och har således inte och kommer inte heller att sakna fritidssysselsättning. Just nu går Olsson och bekymrar sig för bl.a. vattenfrågan i samhället. Givet är att nämndens ordf. önskar flera arbetstillfällen för samhällets innevånare, och han ser då helst, att ytterligare en eller flera industriidkare slår ner sina bopålar i Skromberga.

Knut Andersson hade fullt sjå, då värflickorna skulle koras i Folkets hus. Man skulle kunna tro, att Knut Andersson haft värflickorna i sina tankar även i arbetet; ömt smeker han teglen, som kanske vid sina tillfällen har samma runda former som årets värflickor.

Musiklärare och brevduvespecialist är två andra kompisar, som har sin dagliga sysselsättning vid den syrafasta avdelningen. Musikläraren, Uno Ekvall — en av de många bröderna i den musikaliska familjen Ekvall — hanterar formkniven, skärbågen och vinkelhaken lika fint som han gör med stråken på sin fiol, även om tonerna inte blir lika väljudande. Uno Ekvall protesterar, när vi titulerar honom för musiklärare. Titeln får han dock bära de kvällar i veckan, då han tränar det 30-tal ungdomar i skolåldern, som enligt Ekvalls utsago har vissa musikaliska anlag.

Av musikinstrument trakterar Ekvalls kompis, Bror Olsson, bäst grammfon och radioapparat. Hans intressen sträcker sig istället längre bort — kanske ibland bort till främmande länder, där hans skyddslingar, brevduvorna, i vissa fall kan befinna sig. En ståtlig prissamling hemma vittnar om att i Olssons duvslag finns gott om förstapristagare.

Siltegel är en stor produkt inom det syrafasta, och Erik Nilsson, ungdomsledare inom Skromberga GIF, har dessa tegel som sin specialitet. Tusental är de siltegel som Erik Nilsson "prickat" (hålslagit). Nilsson var tidigare

skräddare men fann arbetet vid Skrombergaverken trevligare och slutade därför sin **skräddarbana** till förmån för Skrombergaverken. Ledarebefattningen i GIF är ny, men som pappa till två telnings, av vilka den ene är god flugviktare i Brottarklubben och fotbollsspelare i GIF:s pojk- och B-lag, kommer Erik att ligga i med sin avdelning för att få **den** i högtrim, när gruvornas pojklagsserie skall börja.

Nycterhetsnämndsordförande ensam i sin sprutstation

För att siltegel skall få sin fina **glaserade** yta, blir de behandlade av Gösta Larsson, som är nycterhetsnämndens ordförande och kommunens bibliotekarie. Larsson står **mol** **allena** i sitt lilla krypin, han är kan man säga **allena** rådande på sin arbetsplats. I sitt lilla **rum** besprutar Larsson många av de syrafasta **sternarna** med glasyr för att dessa skall bli **lätta** att rengöra, när de är placerade i den cistern, de är ämnade till. Trots att det åtgår **många** timmar i veckan till nycterhetsvård och **bokutlåning** och att ledamotskapet i kommunalfullmäktige tar sin tid, blir det tid över att läsa en nytutkommen bok då och då.

Trettio år vid sorteringen

Sista etappen efter sättning och tömning är sorteringen, och för denna svarar en **kvartett** bestående av "nestorn" Axel Pettersson, som arbetat ett 30-tal år enbart vid sorteringen av det syrafasta, samt Gunnar "Gurra" Jönsson med 10 år och "benjaminerna" Edvin Olsson och Thure Larsson med 4 resp. 1 års tid vid denna gren.

Pettersson är ett levande lexikon, när det gäller syrafast. Tusentals beställningar har runnit genom hans händer de gångna **åren**. Nämner man då, att dessa orders vikt kan variera från något 100-tal kilo till flera hundra ton och att numret på beställningarna var omkring 900, när han började, och i nu-

Siltegel besprutas med glasyr. Gösta Larsson sköter sprutan. Han är nycterhetsnämndens ordförande och samhällets bibliotekarie.

Forts. fr. föreg. sida

snö och frost. Därför lagras de liksom rören under bar himmel.

Då och då kan man se några av de "syrafasta kvarteren" på lagerplatsen fyllda av rader med trälådor med diverse påmålad text. Vid sådana tillfällen pågår packning av **exportorder** för någon fjärrmaknad. Då är lådorna numererade i löpande serie, och förteckning göres på innehållet i varje låda. Det duger inte att det fattas ett eller ett par komplicerade formtegel, när ordern når beställaren kanske på andra sidan jordklotet.

Walter Bendroth





Anders Andersson och Rune Hansson sätter syrafast tegel i klinkerugn III.

Ugnslömmare Johan Larsson och Erik Jönsson i färd med att lasta de färdigbrända produkterna på vagn för transport till sista etappen — sorteringen.

Kvartetten vid sorteringen. T.v. sorterar nestorn Axel Pettersson och Gunnar "Gurra" Jönsson, även B-lagsledare i SGIF, tegel nr 80 N. T.h. diskuterar Edvin Olsson — "Brännpunktens" lokalkorrespondent — och Thure Larsson en order för omedelbar leverans.

varande stund återfinns någonstans vid 2 700, förstår man, att hans vetande grundar sig på erfarenhet. Många av beställningarna återkommer både en och flera gånger, ja, somliga en gång om året. Pettersson går helt upp i sitt dagliga arbete och får ingen tid över för något annat, om man undantager ett visst intresse för bl.a. penninglotteriet, där det emellanåt kommer en och annan 25-kronors vinst. En av de största framgångarna har Pettersson haft i "Strängaspelet", som han trakterade så bra, att det blev 100: — kr på fyra lotter.

Gunnar Jönsson är en varm anhängare av HIF och blir ledsen, när någon har annan uppfattning om hälsingborgslaget. Under sina ungdomsår spelade "Gurra" ytterhalva i Skromberga GIF men är numera ledare för B-laget.

"Vad Bengtsson inte vet om syrafast..."

Mannen bakom det syrafasta får man väl kalla Viktor Bengtsson för. I hela 43 av sina 53 bolagsår har han varit bofast inom den syrafasta avdelningen. "Vad Bengtsson inte vet om syrafast är inte värt att veta", var det en gubbe, som sa' en gång. Och nog är det sant. Men så sysslar han såväl hemma som i sitt arbete med modeller och ritningar till olika slags tegel, som skall ingå i olika beställningar.

Bengtssons lärling och adjutant är John Karlsson, som redan är på god väg i det gebit, som Viktor Bengtsson haft som sitt livsverk.

Till Japan och Kina och givetvis till de flesta europeiska länder går det syrafasta materialet. Men en beställning, som samtliga inom nämnda avdelning har i färskt minne, är nr 2633. En liten nätt sak på omkring 250 000 kg kokartegel och något över en halv miljon ringar, 4528 R, allt till Norrköpings Fosfatfabriker. Bakom denna beställning låg ett enormt arbete från början till slut, och samtliga undrade också, hur den skulle ta sig ut i färdigt skick. Sex skärare och kvartetten vid sorteringen uttryckte också sin önskan om att om möjligt få se denna anläggning i färdigt skick. Och "Gurra", som skall till Norrland under sin semester, skall åtminstone försöka stanna till i Norrköping och se på anläggningen — om den är färdig — och se hur en jätteanläggning, som han varit med om att tillverka, tar sig ut i helt format.

Edvin Olsson

Dubbellinje ger säker elleverans

Flerårigt ny- och ombyggnadsprogram vid Höganäsbolagets elverksdrift

Vid Höganäsbolaget pågår ny- och ombyggnad av Bolagets elektriska ledningsnät och huvudtransformatorstationer utmed nätet. Det är ett omfattande arbete, som i första hand går ut på att höja spänningen från 30 till 50 kV. Chefen för Elavdelningen, ing. Lennart Hardenby, berättar här om den nu slutförda första etappen av arbetet, som kommer att spänna över flera år.

Våra dagars strävan efter automatisering inom såväl industri som hem gör sig framför allt märkbar, när det gäller den elektriska energin. För varje år förbrukas i vårt land allt större kvantiteter energi, och samtidigt ökas kraven på stabilitet i kraftleveransen. Spänningen måste höjas på de elektriska näten, och med den höjda spänningen följer ombyggnader av ledningar och övrig elektrisk utrustning till kraftigare don.

Från 30 till 50 kV

Det är denna utveckling, som framtvingat den omfattande ny- och ombyggnad, som nu äger rum med Höganäsbolaget tillhörande ledningsnät. Det är ett omfattande arbete, som lagts upp i tre etapper och kommer att spänna över flera år. I första hand går detta ut på att höja spänningen från 30 till 50 kV. En höjning som nödvändiggör en om- och nybyggnad av så gott som alla linjer och huvudtransformatorstationer utmed nätet.

Den första etappen av detta arbete är nu slutförd. Det gäller linjen Schakt Gustaf Adolf — Höganäs, Mörarp—Bjuv och Bjuv—Billesholm. På hela denna sträcka har under vinterns lopp nya linjer byggts och tre transformatorstationer uppförts, nämligen i Bjuv, Schakt Gustaf Adolf och Stureholm. För de två sistnämnda är blott ytterskalet oförändrat.

Huvudstationen i Bjuv är den sist färdiga av dessa stationer och togs i drift den 7 april i år. Den är uppbyggd av varmförzinkade fackverksstativ och balkar på betongfundament och täcker en drygt 2 000 m² stor yta. I anläggningen ingår kontrollbyggnad och tre transformatorfundament med splitterskydd, vardera dimensionerade för en transformator med en max.-effekt av 10 MVA. Från kontrollbyggnaden betjänas via fjärrkontroll förutom 50 kV-ställverket även ett befintligt 3 kV-fördelningsställverk i centrum av industriområdet. De båda ställverken är elektriskt förbundna över 6 högspänningskablar, med en area av 3 × 95 mm², och utgör tillsammans Huvudstation H6, Bjuv.

Överspänningsskydd vid åskväder

Stationen matas över en nybyggd 50 kV-ledning direkt från Sydsvenska Kraft AB transformatorstation i Mörarp. Den har på 50 kV-sidan dubbla samlingskenor och samlings-

skenebrytare, vilken även utgör reserv för de övriga i ställverket ingående brytarna. Ställverket skyddas mot överspänningar av ventiltavleddare av ASEA:s fabrikat i inkommande och utgående linjer. Med hänsyn till åskintensiteten i NV Skåne och utvecklingen mot allt säkrare driftsförhållanden har även överspänningsskydd anskaffats för transformatorernas 0-punkter. Kontrollutrustningen är modern och av hög teknisk standard. För nämnda utrustning har åtgått sammanlagt 4,5 km manöverledningar, varav 1,5 km manöverkabel med inte mindre än 64 parter. För att ytterligare understryka anläggningens omfattning kan nämnas, att 3,5 km hög- och lågspänningskablar lagts för kraftöverföringen mellan stationens 50 och 3 kV-delar. Från och med ovan nämnda datum får Bjuv och de söder härom liggande delarna av Höganäsbolagets distributionsområde uteslutande elkraft över den nya anläggningen. Såväl ledning som ställverk är rikligt dimensionerade, och den vid ställverket uppställda nya 50 kV-transformatorn har dessutom automatisk spänningsreglering, allt ägnat att ge en stabilare och mera driftsäker elförsörjning i de av omläggningen berörda områdena.

Själva linjerna har byggts med tanke på att dels i framtiden klara även betydligt större effekter än nuvarande, dels med tanke på verkligt stabil elleverans. Linjerna är nämligen antingen redan nu byggda som dubbellinjer eller för framtida montage av dubbellinje. Detta just med tanke på stabiliteten. Med dubbellinje blir avbrott så gott som obefintliga.

All denna ombyggnad har krävt många och långa avbrott i den elektriska kraftleveransen för berörda områden. För att göra dessa avbrott så lite kännbara som möjligt för de olika abonnenterna har emellertid arbetet till stora delar måst förläggas till nätter och söndagar. Det har varit ett hårt och krävande arbete för dem som varit sysselsatta härmed. Höjningen från 30—50 kV för sträckan Nyvång—Höganäs skedde t.ex. en natt i december. Det betydde dryga 12 timmars oavbrutet hårt arbete för montörer och andra i den kalla vinternatten. Bl.a. måste 6 stora transformatorer flyttas och kärnorna lyftas för omlodning och omkoppling. Den tyngsta vägde 22 ton. Det blir dessutom ett nervpåfrestande arbete för både arbetsledare och arbetare, då inget får klicka. Allt måste hinnas med på den stipulerade tiden, även om väderleken många gånger tycks göra allt för att lägga hinder i vägen härför.

Ny typ av transformatorstation

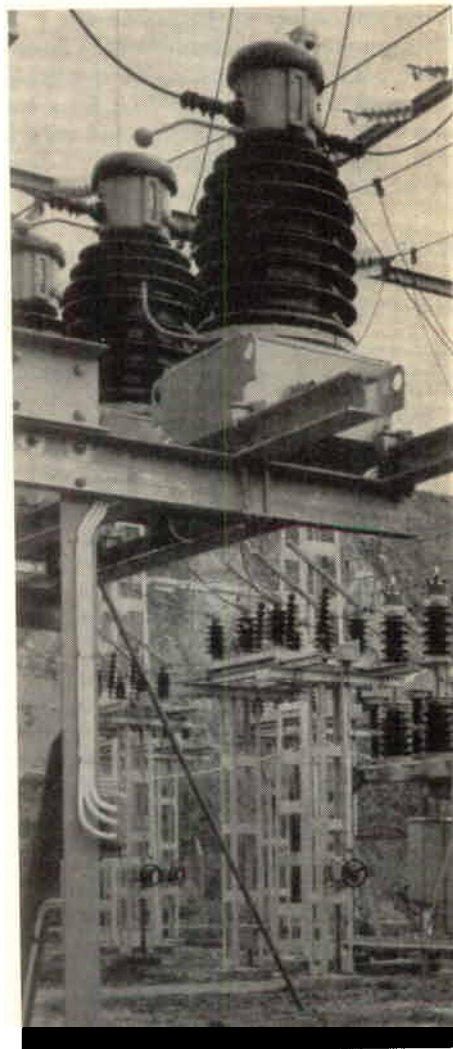
Inom industrielektrifieringen måste utvecklingen följas. Även här höjs kravet på ökad spänning och ökad stabilitet. Som ett led i detta har vi utarbetat en ny transformatorstationstyp. Denna utföres med transformato-

rer utan olja och i brandsäkert utförande. Till denna transformator skall kombineras lågspänningsställverk och högspänningsställverk. I vanliga fall är transformatorn inhyst i särskild byggnad, som även rymmer högspänningsfack och lågspänningsfack. Härifrån utgår grova förbindelsekablar till någon punkt inom fabrikslokalen. I motsats härtill placeras vi nu hela stationsenheten inom resp. fabrikslokal intill belastningsobjektet. Allteftersom detta varierar, flyttar man enheten eller byter ut densamma mot en mindre eller större enhet. Man får alltså på så sätt en mera lätthanterlig och följsam anordning. En tillämpning på denna typ har installerats i spelhuset vid Nyvångs gruva, och ännu en håller på att monteras upp i spelhuset vid Schakt III, Bjuv.

I den andra och tredje etappen av ombyggnadsprogrammet ingår bl.a. nybyggnad av linjen Billesholm—Skromberga, hel ombyggnad av huvudstationerna i Billesholm och Skromberga samt uppläggning av ett helt nytt kabelnät för industriområdet i Höganäs med tillhörande fördelningsstationer.

Lennart Hardenby

En liten del av den nya transformatorstationen i Bjuv, vilken täcker en yta av 2 000 m².



AUTOMATISERING

dagens melodi inom Höganäskoncernen

Inom såväl fabriks- som gruvdriften vid Höganäskoncernen pågår fort-löpande rationalisering av produktionsapparaten. På första kvartalets sammanträden med företagsnämnderna rapporterades om automatiseringar av olika arbetsprocesser i syfte att dels öka produktionskapaciteten, dels eliminera eller underlätta manuellt arbete. Som ett led i den ekonomiska informationen har inom flertalet nämnder planenligt visats stillfilmen "Ekonomisk vårjournal 1957".

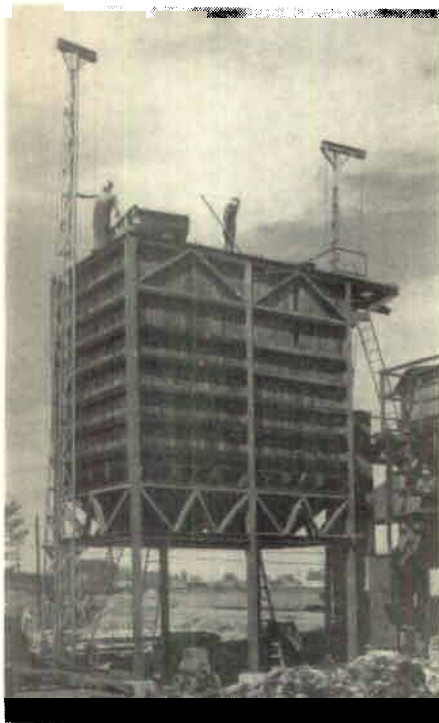
Ökat behov av lera

Behovet av lera har ökat kraftigt, framhöll ingenjör Kjell Ekdahl i sin rapport till företagsnämnden över 1956 års brytningsresultat för *Bjuvs gruva*. Han redogjorde också i detalj för den beräknade brytningen för 1957.

I sammanträdet deltog ing. Barrås och verk-mästare Gustavsson från Atlas Copco. Den senare redogjorde för sina under två dagars besök i Höganäs och Bjuvs gruvor gjorda erfarenheter angående smörjapparaternas användning.

Det smordes över lag för dåligt, konstaterade verk-mästare Gustavsson. Smörjapparaterna var ännu inte fullt erkända av arbetarna, som i många fall lägger bort dem. I de fall apparaterna användes, är de inte tillräckligt öppna för att släppa fram den oljemängd, som maskinerna fordrar. På hans fråga om anledningen härtill, lämnades alltid samma svar: "Jag har precis stängt den, för det kom på tok för mycket olja fram". Frågan venti-

Vid Schakt Konsul i Skromberga pågår om- och tillbyggnad av gams och sorteringsverk. Bilden visar nya kolfickor under uppförande.



lerades ingående med många inlägg i diskussionen.

Som ett tidens tecken kan antecknas, att W Norstedt efterlyste en bättre parkeringsplats för bilar vid Olstorp. (Parkeringsplatsen är redan ordnad! Red:s anm.) 27. 2. 57.

Fotocell ersätter rangerare

Av den redogörelse, som ingenjör Kjell Ekdahl lämnade företagsnämnden för 1956 års brytningsresultat och i 1957 års brytningsprognos vid *Skromberga gruva*, framgick, att brytningen av lera ökat med ca 10 000 ton.

I anslutning till redogörelsen demonstrerade ingenjör Z Pilch ritningar över en planerad om- och tillbyggnad av gams och sorteringsverk, vilken blir nödvändig, om den ökade produktionen skall kunna klaras. Hänglinbanan räcker inte, sade han, utan kolen måste köras fram till fabriken på lastbilar, och hänglinbanan kommer att användas enbart för lerorna.

Ing. Pilch lämnade också en del upplysningar om de automatiseringar, som utförts i Bjuvs gruva, bl.a. utlösningssanordning för stoppare och påskjutare i schaktet och på gamsen samt låsanordning för grindarna vid schaktet. I samband härmed meddelade ing. Pilch, att rangeraren i schaktet så småningom skall tas bort, och växlingen kommer i fortsättningen att ske med hjälp av fotocell. Detta system har med framgång använts en tid på gamsen i Bjuv för att växla undan gruvvagnar, som behöver rensas. Fotoceller användes också med mycket gott resultat i Bjuvs gruva för att räkna lass och vagnar.

28. 2. 57.

Automatisk växling av vagnarna på Schakt Gustaf Adolfs gams

— Vi håller på med en del förbättringar på gamsen, berättade gruvingenjör Curt Peterson vid årets första sammanträde med *Schakt Gustaf Adolfs* samarbetskommitté. Sålunda skall vi försöka med automatisk växling av lassen. Vidare blir det en ny konstruktion med gummibuffertar för upphängning av his-sarna i stället för kungsstången. I maskinrummet provas en ny manöverbroms till gruvspelet för att få en mjukare inbromsning

I kommittén inträdde Gustaf Lindström och Erik Johansson som nya ledamöter. I sammanträdet deltog ingenjör Barrås och verk-mästare

Gustavsson från Atlas Copco. Den sistnämnde informerade om de nyprovade smörjapparaterna.

På Sten Sjögrens fråga, om inte de lag, som nu börjar sitt arbete kl. 8.00, i stället kunde få börja kl. 7.00 under sommarmånaderna, lämnade lera gruvfogde Helge Leonadsson följande svar: "Att vi gick in för det av Er föreslagna kl. 8.00—16.00-skiftet (alltså en del arbete förskjutet i förhållande till övrigt) var för att avlasta toppbelastningen av linbanan om morgnarna. Det har visat sig bra med detta skift, och det har gått bättre i linbanan med åtföljande mindre väntetider. Jag hoppas att Ni inte har något emot att vi fortsätter med detta skift".

1. 3. 57.

Bortgången ledamot hedrades med tyst minut

Fil. kand. Harry Richter skötte ordförande-klubban, då Samarbetskommittén vid *Kemiska fabriken och AB Höganäsmetoder* hade årets första sammanträde. Ordföranden höll presentation över bortgångne kamraten Gustav Petersson, vars minne hedrades med en tyst minut.

Av produktionsrapporten för Kemiska fabriken framgick, att den budgeterade produktionen väntas stiga genom bakelitleveranser till Söråker-fabriken. Den nya tillverkningen av polystyrenjonbytare beräknas komma igång i maj månad. Det framhölls, att råvarupriserna i stort sett är i sakta stigande.

Ordföranden lämnade en översikt över AB Höganäsmetoders verksamhet under 1956. Vid analysavdelningen har antalet analyser ökat från 16 200 under föregående år till ca 18 200 under 1956. Kostnaderna för denna verksamhet är väl täckta, trots att tillämpad taxa avsevärt understiger den som tillämpas vid motsvarande officiella provningsanstalter.

Forskningsavdelningens arbeten har liksom tidigare väsentligen fördelats på keramiska, metallurgiska och kemiska problem, varav till ungefär 11 % för dotterbolags räkning. Under året har från forskningsavdelningen utfärdats ca 290 rapporter i ett 100-tal olika frågeställningar.

Arbetskraften vid Centrallaboratoriet har under året minskat från 97 till 77 anställda.

15. 3. 57.

Utlandskonkurrensen omöjliggör ökade priser på Slip-material

Orderingång och leveranser under 1956 visade en tillfredsställande utveckling, framhöll dir. B Börjesson i sin produktions- och marknadsrapport till företagsnämnden vid *Slipmaterial-Naxos i Västervik*. Skivfabriken i Västervik har ökat speciellt, men detta beror till viss del på övertagandet av Lommafabriken produktion. Priserna på våra produkter har på grund av den hårda konkurrensen från utlandet inte kunnat höjas sedan 1951 trots de undan för undan stigande kostnaderna, speciellt på lönesidan. Antalet anställda var under året 442.

Vad vi för 1957 kan förvänta ifråga om

orderingsgången är svårt att förespä, men på det stora hela taget är de större kunderna bland stålverken och verkstäderna väl be- lagda. De torde i genomsnitt ha order inne för ca 9 månaders tillverkning. Exporten har för deras vidkommande gått något uppåt, medan försäljningarna i Sverige, som givetvis är de mest betydelsefulla, har minskat. Detta torde i första hand bero på myndigheternas ekonomiska politik. Investeringsavgift, ökad beskattning, kreditbegränsning etc. hämmar starkt de svenska företagens möjligheter att utvidga och modernisera sina anläggningar. Om dessa hinder inte hade funnits, skulle stålverk och verkstäder otvivelaktigt ha haft större omsättning på hemmamarknaden, vilket i sin tur skulle ha medfört ökade leveranser även för vår del, poängterade dir. Börjes- son. 21. 3. 57.

Trotjänare avfackade vid Glasullsbolaget

Byggnadssidan kännetecknas av en tillfällig avmattningsperiod februari—mars efter en relativt kraftig orderingsgång för omgående leveranser i januari, framhöll dir. Yngve Zacco för företagsnämnden vid *Billesholms Glasulls AB*. Orderingsgången har emellertid varit tillfredsställande.

Leveranserna av Byggnads-GLASULLIT under de 12 första arbetsveckorna 1957 ligger drygt 17 % högre än under samma tid förra året men 2 % lägre än motsvarande tid 1955.

På den tekniska sidan har beläggningen varit tillfredsställande såväl ur leverans- som orderynpunkt. Vi har stora leveranser trådnätsmattor och mattor utan underlag till ångpanneanläggningar och elektrofilter under april—maj.

Sedan ingenjör R. Ahlberg redogjort för produktionsläget, påpekade Gösta Andersson det olämpliga i att ha lager utom fabriksområdet på så många olika platser, som nu är fallet. Ordföranden meddelade, att det trots allt är det för stunden billigaste sättet att lagra våra produkter.

Sammanträdet avslutades med en stunds samkväm, till vilket tre trotjänare, som slutat sin anställning, var inbjudna. Dessa var Gott- hard Olofsson, Rudolf Johansson och Vil- helm Karlsson, som avtackades för lång och trogen tjänst. 28. 3. 57.

Automatmaskiner vid klinkertillverkningen

Det nya packningssystemet har genomförts på den ena sidan i sorteringshallen, rapporte- rade övering. W. Cronström på sammanträde med Samarbetskommittén vid *Skromberga fa- briker*. Enligt erhållna uppgifter ger det nya emballaget plattorna betydligt bättre skydd än tidigare. En skärpt sortering har genom- förts på torrpressade och glaserade plattor för att tillfredsställa kundernas krav.

Våtpressningsavdelningen har utrustats med större fickvolym för att undvika produktions- minskning genom materialbrist. Tillbyggnaden mellan klinkerugn 2 och 3 pågår med förbe- redelsearbeten, som beräknas snart vara slut-



En av de nya automatiska bandningsmaskinerna i sorteringshallen vid Skrombergaverken. Bror Nilsson är maskinskötare och Bo Karlsson fråntagare.

förda, så att själva byggnadsarbetet kan sättas igång. Denna nya klinkerdel kommer att ut- rustas med automatmaskiner.

I Rörfabriken har klinkerbränningen avslu- tats, och vi har återgått till bränning av rör. I massaberedningen har åtgärder vidtagits för att erhålla bättre blandningsförhållanden.

Ingenjör G. Werner på Informationsavdel- ningen höll ett mycket givande föredrag be- nämnt "Vi utformar vårens reklamkampanj för rör". 28. 3. 57.

Ny kvartsitkrossanläggning utan manuell betjäning

Det tidigare framlagda förslaget om ändring i krosshallen i fabrik XII har ändrats, med- delade ordföranden, ingenjör J. von Wachen- felt, för företagsnämnden vid *Tegel- och mur- bruksfabrikerna*. Den ficka, som ligger längst åt söder, kommer sålunda att användas. Två tuggar skall helt inbyggas, så att effektiv ut- sugning kan genomföras. Enligt det nya sy- stemet skulle inte någon manuell betjäning förekomma vid krossning av råmaterial.

Chamottetegel tillverkningen har helt flyt- tats till fabrik V. Flyttningen har gått pro- gramenligt, och produktionen hade kunnat hållas uppe trots svåra förhållanden. Den större ändringen i krossalen var inte klar ännu, men arbetet fortskrider planenligt. Låd- mataren och transportbanden hade inmonterats, och den ena siktkollergången var i det närmaste klar.

Ordföranden redogjorde för det samman- träde, som hållits mellan representanter för avd. 66 och Bolaget angående dammundersök- ningen i fabrik XII. Även den allmänna hy- gien i fabriken hade varit under diskussion. Protokoll kommer att tillställas skyddsombu- den. Den kommitté som tillsatts, bestående av driftsbefälet, bruksläkaren, skyddsinspektören m.fl., skall i fortsättningen handha frågor rö- rande detta spörsmål. 29. 3. 57.

Livlig efterfrågan på W-pulver

Första kvartalet har kännetecknats av livlig efterfrågan på W-pulver, under mars månad även på MH-kvalitet, rapporterade ing. G. Mellquist för *Metallurgiska avdelningens* sam-

arbetskommitté. Leveranserna under kvartalet har uppgått till ca 7 300 ton.

Järnsvampsproduktionen beräknas ge en 2 950 ton per månad inklusive tillskottet från 7:ans och 8:ans ugnar, meddelade ing. V. Florin. Tömmare Göte Hallengren framhöll, att den nya utsugningsanordningen vid töm- ningen gjort förhållandena där betydligt bättre, men föreslog att en översyn göres på stora filterfläkten.

ALUMO-verket kör för närvarande med högsta kapacitet, sade ing. Florin. Då raffi- neringen av kiselkarbid flyttas till Trollhät- tan, kommer vittringsavdelningen att få väl- behövligt ökat utrymme.

Förslag av O. Sandgren i Järnpulververket till besparing av siktduk remitterades till P.K. med tillstyrkan om belöning. 10. 4. 57.

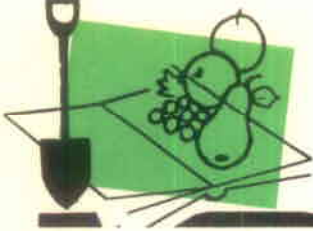
Stort intresse för rostfritt pulver

Beläggningen för de större maskinerna i maskinverkstaden är god, rapporterade över- ingenjör Malte Johansson för *Centralverksta- dens* samarbetskommitté. Däremot finns svå- righeter att fullt utnyttja de mindre maski- nerna.

För gjuteriet är ingående order större än föregående kvartal. Efterfrågan på syrafast ståljutgods är särskilt stor. Glödugnen är i drift. Stort intresse finns på marknaden för rostfritt pulver och då speciellt för finkor- nigare kvaliteter. För att kunna framställa så- dant pulver har en ny högtryckspump inköpts. Stora krav ställs på personalen, som handhar pulverframställningen.

En flersvetsomformare håller på att instal- leras, och beställd gasskärningsmaskin väntas hem i slutet av månaden. Virkestorkan är i gång och provkörd med relativt gott resultat. Ännu kvarstår emellertid en del s.k. "barn- sjukdomar", som måste bemästras. En borrh- stäm-maskin och en pendelkapsåg skall inkö- pas. Pendelkapen skall placeras i KC-förrådet och laddspikningen flyttas ut.

Utvecklingen av företagsnämndsverksam- heten och förslag om sammanslagning till större centrala nämnder för varje verk disku- terades ingående. Vi återkommer i nästa num- mer av "Brännpunkten". 16. 4. 57. R. E.



VETERANER som slutat sin tjänst



Rudolf Johansson, Billesholm, född 1889, började som "lådepåg" i Schakt Wictor 1903. Efter fem år vid Wendes artilleriregemente åter gruvarbetare. De fem sista av 42 tjänsteår vid Glasullsbolaget.



Vilhelm Karlsson, Billesholm, är född 1888. Han arbetade i Schakt Wictor tre perioder åren 1905—1932. K. fick anställning vid Glasullsbolaget 1941 och hade vid pensioneringen 39 tjänsteår.



Nore Mattsson, Billesholm, född 1890, började vid Bolaget första gången 1902. Ombyggnaden av Trollhätte kanal och två år på Spetsbergen avbrott i 32-årig anställning inom koncernen.



Gottbard Olofsson, Billesholm, född 1887, har 49 års tjänst inom koncernen. Den längsta tiden var O. gruvarbetare men anställdes 1938 vid Glasullsbolaget, där han trivdes bäst som badmästare.

Två gruvarbetare i Nyvång belönades för bra förslag till brytningsmetod

Vid tredje förslagsronden för året vid Höganäsbolaget belönades 14 förslag med sammanlagt 2 000 kronor. Högsta belöningssumman delades av gruvarbetarna Arne Ståhl och Axel Birgersson i Nyvång för förslag till brytningsmetod. Denna innebär att, i ett begränsat område i Nyvång, där takberget är sprickigt, har arbetet med bergpackningen kunnat reduceras genom ändamålsenlig uppstötning efter omläggning av arbetsgången.

I förra numret av "Brännpunkten" framhöll vi, att reparatör Karl Erik Johansson, Silikafabriken, Höganäs, hotade Arit Johanssons höganäsrekord 12 belönade förslag. K E Johansson är redan ny rekordhållare! Han är nu uppe i sammanlagt 15 förslag. Verktygsslipare Walter Streit, Centralverkstaden, har också visat sig på styva linan med tre belönade förslag. Bjuvsverken och Skrombergaverken var även representerade. Vi presenterar här de förslagsställare, som premierades vid Produktionskollegiets två senaste sammanträden:

Höganäsverken: Järnpulververket: ugnskötare Sante Andréasson och Ragnar Nilsson — metod för rensning av munstycke till oljebrännare för ugn 7; siktpikare Osear Sandgren — ändring av siktramar.

Centralverkstaden: verktygsslipare Walter Streit — slifixtur, skränkningssindikator och svetsfixtur; filare Harald Petersen — anordning vid brotschning; reparatör Bertil Svensson — brickhållare.

Silikafabriken: reparatör Karl Erik Johans-

son — ventil till luftstamp, packbox för Marton-cylindrar, anordning på transportvagnar och stöd för stamp.

Bjuvsverken: Schakt III: chaufför Sven Svensson — anordning på lastbil.

Nyvångsverken: Gruvarbetarna Arne Ståhl och Axel Birgersson — brytningsmetod.

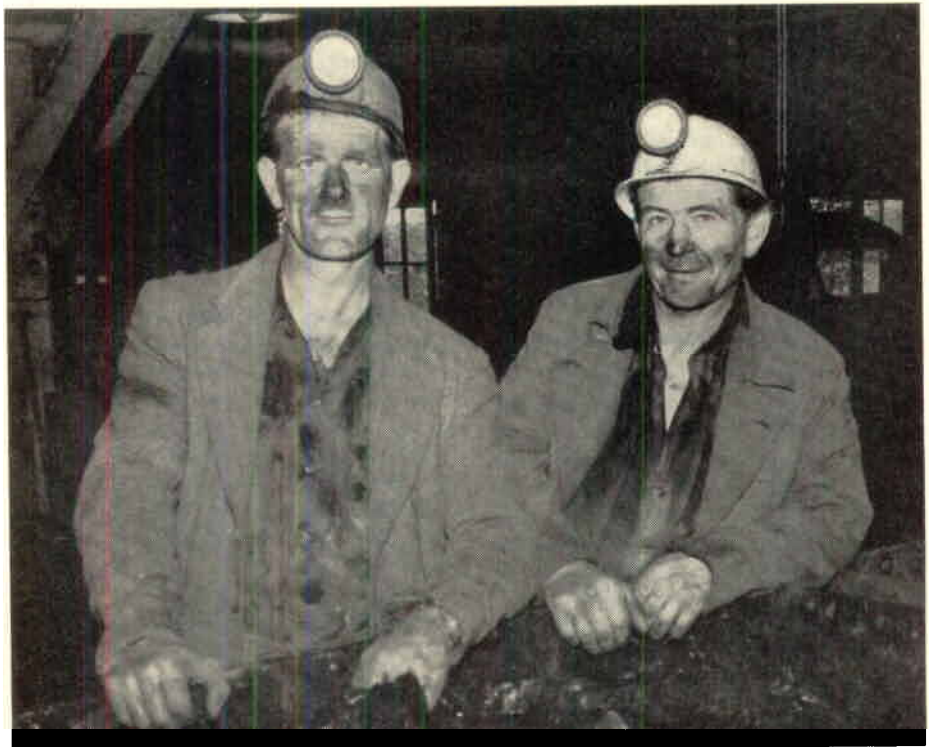
Skrombergaverken: Elektriker John Hansson — kontrollodon på automatpressar; last-

maskinsförare Egon Träarupk — satsningskontroll.

Fyra arbetare från *Slip i Baskarp* svarar för förbättringsförslagen från dotterbolagen denna gång. Bertil och Folke Björnell har var sitt belönade förslag — anordning vid sugtrumma och anordning vid efterlimningsmaskin. Maskinskötarna Karl Karlsson och Karl Andersson delar belöningen för "anordning vid strömaskin".

R. E.

Arne Ståhl och Axel Birgersson heter dessa nyvångsgruvarbetare med 18 resp. 15 år i yrket. Deras gemensamma förslag till ändrad brytningsmetod gav dem extra tillskott i plånboken.



Hur påverkas HÖGANÄSBOLAGET

Dir.-ass. J B Lundell

av en gemensam nordisk och europeisk marknad?

Det är välbekant, att industrin i framtiden i större utsträckning än hittills måste utnyttja stora tillverkningsenheter för att kunna dra fördel av den moderna tekniken, t.ex. automation, och pressa tillverkningskostnaderna. För ett land som vårt är emellertid marknaden alltför liten för en tillverkning av den art och i den skala, det här är fråga om. Man blir då tvungen att lita till andra marknader, dvs. sälja på export, om det nu överhuvudtaget är möjligt. Vi vet ju, vilka hinder i form av höga tullar, importrestriktioner etc. som alltid mer eller mindre bromsat möjligheterna till en vidgad avsättningsmarknad.

Två vägar att öka avsättningsmarknaden

Problemet är gemensamt för strängt taget alla industrinationer: hur skall man kunna skapa en så stor avsättningsmarknad som möjligt, fri från tullar och andra restriktioner? Under senare år har man diskuterat två olika alternativ. Det första avser frågan om att mellan de nordiska länderna bilda en gemensam marknad. Vi skulle sålunda utan hinder av tullar eller andra handelsrestriktioner fritt kunna sälja till såväl Norge som Danmark och kanske även till Finland, liksom dessa länder fritt skulle kunna bearbeta den svenska marknaden.

Liksom hittills skulle denna nordiska marknad utåt skyddas med tullar, men de skulle nu vara enhetliga för de nordiska länderna. Tanken är sålunda, att man skall bilda en verklig tullunion. Vidstående enkla teckningar vill åskådliggöra läget före resp. efter tullunionens ikraftträdande, när det gäller försäljning dels från ett nordiskt land till ett annat, dels från ett utomstående land till ett nordiskt.

Det säger sig självt, att en så stor förändring av förutsättningarna för industriell verksamhet, som det här är tal om, inte kan genomföras utan komplikationer av såväl ekonomisk som politisk natur. Här skall endast

omnämnas den väsentliga och praktiska frågan, vilka tullar som de nordiska länderna bör ena sig om gentemot tredje land. (Danmark har f.n. ett något lägre tullskydd, ca 4 %, än Sverige, som har ca 6 %, medan Norge har en högre genomsnittlig tullnivå, ca 12 %.)

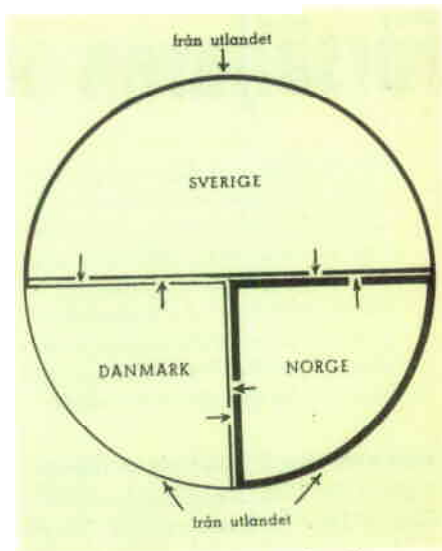
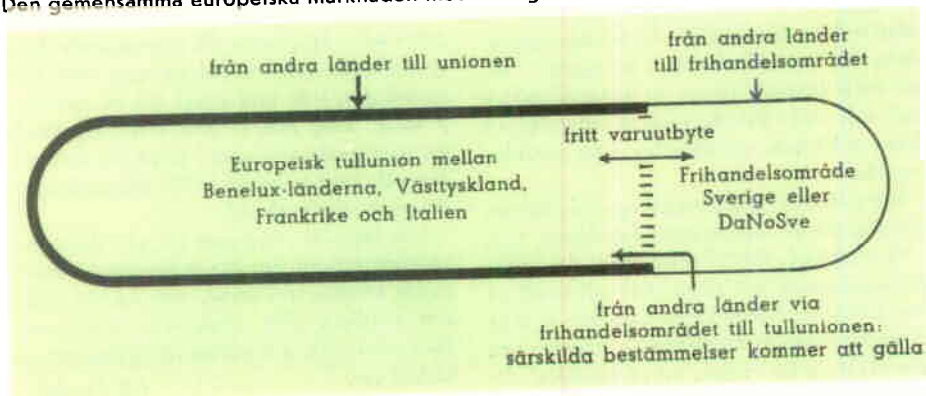
Svaret härpå vet väl ingen idag med bestämdhet. Undersökningar och förhandlingar pågår emellertid, och resultaten väntas bli färdiga så, att ett förslag skall föreligga under sommaren 1957. Och om allt går i lås efter officiella beräkningar, skulle ett förslag till nordisk tullunion föreläggas riksdagen i resp. land våren 1958 och tullunionen träda i kraft från och med 1959.

Sexstatsfördrag om ekonomisk union

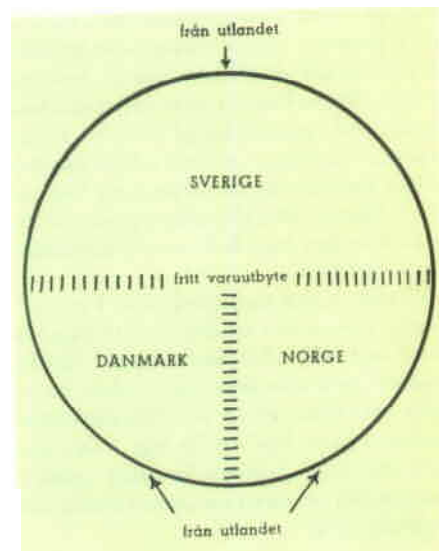
Man har på officiellt håll antytt, att man skall arbeta vidare efter denna plan, även om förutsättningarna numera delvis ändrats. Det är här, det andra alternativet till en vidgad marknad kommer in i bilden. Den s.k. sexstatsgruppen — Belgien, Nederländerna, Luxemburg, Frankrike, Västtyskland och Italien — tog nämligen 1955 ett initiativ till en plan, som i realiteten innebär en ekonomisk union mellan dem. Sålunda skulle bl.a. alla tullar inbördes avskaffas liksom kvantitativa restriktioner och andra hinder för handelsutbytet mellan dessa sex stater. Den 25 mars 1957 undertecknades i Rom ett fördrag härom. De sex regeringarna lär avse att snart underställa fördragen sina respektive parlament, så att avtalen, om de godkännes, kan sättas i kraft den 1 januari 1958.

Denna gemensamma marknad synes vidare möjlig att utvidga till att omfatta även andra västeuropeiska länder, bl.a. de nordiska länderna, enligt en rapport, som publicerades vid årsskiftet av den europeiska ekonomiska samarbetsorganisationen, OEEC. Ministerrådet inom OEEC har därefter beslutat, att ett avtal om ett s.k. frihandelsområde skall utarbetas. Detta innebär, att vi inte behöver enas

Den gemensamma europeiska marknaden med Sverige som medlem i ett frihandelsområde



Den nordiska marknaden idag



Den nordiska marknaden vid tullunion

med sexstatsgruppen om enhetliga tullar gentemot utomstående stater utan kan tillämpa våra egna eller, om en nordisk tullunion kommer till stånd, de nordiska unionstillarna. Schematiskt kan förhållandet uttryckas som framgår av teckningen här nedan.

Varför väljer man denna linje hos oss? Vi undgår nämligen dels en inte önskvärd höjning av tullarna i förhållande till utomstående länder, dels en industriell anpassning av sådan omfattning, som torde innebära omdispositioner av vårt näringsliv. Vissa tillverkningar skulle sålunda helt få läggas ned, t.ex. på textilområdet, medan andra såsom verkstadsprodukter finge byggas ut. Produktsortimentet inom den svenska industrin bleve härigenom begränsat i särskilt hög grad.

En tullunion skulle dessutom samtidigt medföra, att vi i större utsträckning bleve beroende av andra länder för vår försörjning med vissa produkter. Detta skulle inte överensstämma med vår deklarerade alliansfria politik i fred och neutralitetspolitik i krig. Med denna bakgrund synes vi i Sverige i en nära framtid vara tvungna att principiellt ta ställning till dessa former av samarbetssträvanden.

Försäljaren och hans ansvar

Vid Försäljningskollegiets vårsammanträde i Höganäs talade disponent Elis Lundquist, AB Svenska Dataregister, Malmö, ordförande i Säljledar-gruppen för Malmö och södra Sverige, om "Effektiv säljteknik". Vi återger här ett par avsnitt ur det intressanta föredraget, som bl.a. visar försäljarens stora ansvar inför individer och samhälle.

Många människor är beroende av säljaren

Ledaren för försäljarutbildningen vid City College of New York sade en gång: "En säljare har ett ansvar inte endast inför sig själv, sin firma, sina kunder och sin familj. Han har också ett ansvar inför hela samhället. Säljaren står i spetsen av en stor triangel, där det finns en stor mängd människor, som är beroende av hur säljaren kan sitt jobb. Där finns hans familj och de som arbetar på fabriken, de som levererar varorna — ett otal människor, som är helt beroende av att säljaren tar hem ordern". Samma sak gäller naturligtvis, när det är en tekniker, som skall bereda marknaden för sin produkt.

Vi som sysslar med försäljning har i allmänhet rätt mycket att lära av varandra, och vi får helt enkelt inte sluta upp att försöka inhämta mera kunskande, om vi skall kunna sköta vårt jobb och få ett tillfredsställande resultat. Henry Ford lär ha sagt: "Den som slutar att samla kunskap är redan gammal, men den som fortsätter att samla kunskap har ungdomen kvar".

Man måste var yrkeskunnig säljare, om man skall kunna sälja

Vad menas med en yrkeskunnig säljare? Hur skall en säljare vara funderad för att han skall lyckas med sitt jobb? Var skall man söka säljaren? Vad skall det vara för typ, som passar till säljare? För det första gäller det att finna en typ, som önskar göra nytta som säljare, att göra en verklig insats i samhället. För det andra skall han ha lust till säljaryrket: säljaryrket får inte, och kan heller inte vara något slags räddningsplanke. För det tredje, och kanske det viktigaste: han skall ovillkorligen ha ett mycket stort intresse för människor. Man glömmer tyvärr många gånger, att den mänskliga faktorn har den största betydelsen, när det gäller försäljning. Det är människor vi talar med och underhandlar med, och därför måste vi också ta hänsyn till de mänskliga egenskaperna. Säljteknik — det är rätt svårt att säga, vad det egentligen är för något. Man måste ha kärlek till varan och vara helt fängslad av sitt jobb.

Arbeta effektivt — planera!

Inom alla yrken är det endast den verkligt effektiva arbetstiden, som ger någon utdelning. Speciellt när det gäller försäljningsarbete, är det oändligt viktigt att man på ett förnuftigt sätt tillvaratar arbetstiden och presterar så många effektiva arbetstimmar som möjligt.

Försäljningsarbetet måste vara välplanerat. Det blir det väl i allmänhet från toppen. Fabrikanten, generalagenten, grossisten, försälj-

ningschefen etc. planerar nog i regel försäljningen rätt väl, men det kanske allra viktigaste är, att säljaren själv omsorgsfullt planerar sitt arbete. Om försäljaren själv gör upp ett schema, en arbetsplan för veckans alla dagar och sedan verkligen följer upp sin planering, får han säkerligen flera effektiva arbetstimmar.



Tre viktiga frågor

Vad behöver eller vad önskar kunden? Hur uppfyller min vara hans behov eller önskan? Hur skall jag få kunden att förstå, att min vara och hans behov eller önskan hör ihop?

Forts. fr. föreg. sida

Att den europeiska gemensamma marknaden är ett omvälvande projekt med mycket stora ekonomiska konsekvenser, förstår man också av den diskussion som uppstått. Tyvärr kan de många intressanta frågorna inte ens i korta drag omnämnas. Här skall endast antydning på vad sätt dessa planer kan komma att påverka vårt eget arbete inom Höganäsbolaget.

Järnsvamp och -pulver ligger väl till

Genom den vidgade marknaden erhåller vi helt allmänt förbättrade förutsättningar för att driva specialiseringen vidare inom företaget på villkor, att tillverkare i andra medlemsländer samtidigt inte får sin konkurrenssituation förbättrad ännu mera. De bland våra produkter, som här ligger bäst till, är järnsvamp och -pulver. Dessa material är redan nu en typisk exportvara. Eftersom vi kommer att få fri tillgång till marknader, som idag har tullar och i vissa fall även andra restriktiva importbestämmelser, ökas vår konkurrenskraft under i övrigt lika förhållanden.

För det elfasta materialet torde våra möj-

ligheter till export bli varken nämnvärt förbättrade eller försämrade. Tullarna är i allmänhet redan nu relativt låga. Avgörande för vår totala konkurrenssituation blir de utländska fabrikanternas benägenhet att öka sin aktivitet och att sälja marginalkvantiteter till låga priser på den svenska marknaden. Detta torde även gälla det syrafasta materialet.

Golv- och väggplattor svårbedömliga

Det område, där det torde bli svårast att spå, är våra golv- och väggplattor. Här kan samtidigt de ekonomiska experterna finna ett relativt gott exempel på de avvägningsproblem, som sannolikt kommer att uppstå: "Inom varje bransch utlöses en anpassningsprocess, och varje företag tvingas sannolikt att driva en hårdare specialisering inom produktområdet".

Hur kommer konkurrensen att te sig för oss, om eller när de kontinental fabriker, t.ex. i Västtyskland, får fri tillgång till den svenska marknaden och nuvarande tillskydd på 15—20 % bortfaller? Deras kapacitet är idag av imponerande storleksordning, och man kan inte värja sig för tanken, att på områden, där

produkterna är likvärdiga, priskonkurrensen kommer att bli intensivare.

Hårdare specialisering inom Höganäsbolaget

För Höganäsbolaget finns nog receptet mot denna åkomma att hämta åtminstone delvis i yttrandet härovan: vi tvingas att driva specialiseringen hårdare och ev. slopa de produkttyper, där vi kommer i direkt konkurrens med de fabriker inom den gemensamma marknaden, som har gynnsammare förutsättningar. Redan nu är emellertid vår produktion av golv- och väggplattor till övervägande delen specialiserad och baserad på egna leror med egenskaper, som medverkar till en god slutprodukt. Idag kan vi med framgång hävda oss på exportmarknaden i fråga om dessa typer, och även vi borde ju här kunna dra fördel av en stormarknad.

Hur långt vi ytterligare får gå i denna anpassningsprocess, om den gemensamma marknaden kommer till stånd, vare sig det gäller den nordiska eller europeiska, kan endast framtiden och konkurrensförhållandena ge besked om.

J B Lundell

Styrelsen för Höganäs Stenkolsverk får härmed tillkännagiva, att Herr **Theodor Holmström** i Göteborg ombudhar försäljningen derstädes af Verkets eldfasta Tegel, eldfasta Lera, och annat Höganäs Lerbrikat; och när lagret i Göteborg ej är forneradt med de effekter, som af requireret begäres, kan han, om han så åstundar, allenast till Herr **Holmström** ingifva sin requisition, då den i alla hänseenden kommer att utföras efter brukspris, noteradt för varan fritt om bord vid Höganäs. (3180.)

Upplagefs försäljning härstädes af Höganäs Grufvas eldfasta Sten, Lera och öfrige Fabrikater, är flyttad från Classonska huset till mitt hus N:o 13 & 14 vid Kyrkogatan, näst Herr Mattson & Braunes. Priserna äro från och med denna dag nedsatte till Brukspris, med tillägg af frakt och uppläggningskostnad. Requirenter, hvilka önska sine requisitioner utförde direkte från Grufvan, kunna, om de så önska, för ärendamålet vända sig till mig, hvarigenom besvär, tidsutdrägt och kostnad af porto undvikas. Göteborg den 9 April 1851.

THEODOR HOLMSTRÖM.
Agent för Höganäs Grufva.
(3180.)

Så här utformade ett ombud för 125 år sedan sin annonsering om Bolagets produkter. Urklippet är från Göteborgs Handelstidning.

Ha alltid dessa tre mycket viktiga frågor i minnet!

Ta alltid mycket noga reda på vad kunden verkligen behöver köpa! Huruvida Er vara passar kundens behov eller önskemål, har Ni förmodligen fått klarlagt av säljledningen. Varan är marknadsundersökt, lämpligheten klarlagd. Teknikerna har redan klarat den detaljen. Det gäller då för säljaren att få kunden att förstå, att det är just säljarens vara, som kunden behöver och vill köpa.

Man måste göra besök för att få resultat

De personliga kundbesöken är i regel nödvändiga, för att man skall kunna uppnå tillfredsställande försäljningsresultat. Det är inte antalet besök per dag eller vecka, som är avgörande för ett gott resultat, utan mera hur kundbesöken förberedes och hur de utföres.

Vad är det man skall sälja, när man kommer in till kunden? Det första är i regel inte varan utan sig själv. Utan att först ha sålt sig själv till kunden, kan man sällan göra några goda resultat, vare sig det gäller att sälja varor eller idéer. Detta gäller inte endast vid besök hos nya kunder utan lika mycket vid återbesök. Kunderna skall behandlas som goda vänner, inte som nummer i ett kundkartotek.

Säljaren måste vara en god lyssnare,

och han skall kunna delta i kundens problem, säljaren bör inte bara vara säljare, utan även

kundens inköpschef. Den yrkeskunnige säljaren har alltid kundintresse, och han är varken påståelig eller påstridig, han strävar aldrig efter att vinna en dispyt, istället lyssnar han alltid uppmärksamt, och låter kunden framhålla sina synpunkter, sina problem, sina idéer osv.

Använd frågemetoden!

Påståenden väcker ovilja, ibland ren fiendlighet, bättre lyckas man alltid med den s.k. frågemetoden. Tänk på läkaren! Hur skulle han kunna ställa en riktig diagnos, om han inte frågade?

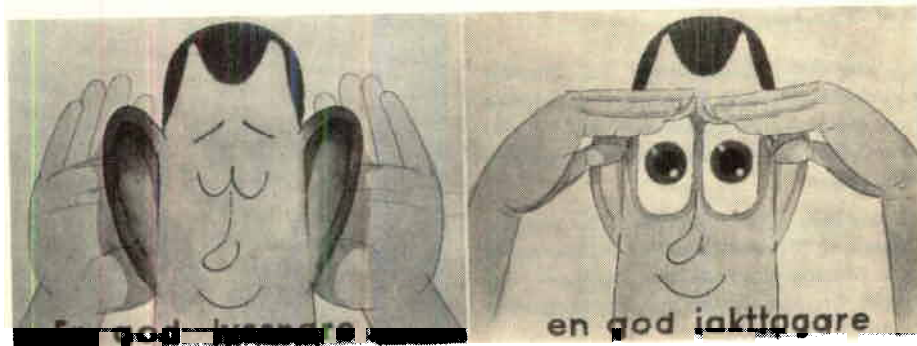
Om man skall lyckas med sitt försäljningsjobb, är det alldeles nödvändigt, att man skaffar sig grundliga kunskaper om de varor eller idéer, man skall sälja. Man måste kunna sin bransch och verkligen tro på den vara eller idé, som man skall sälja. Man måste vara övertygad om att man har den rätta varan. Säljaren måste också vara övertygad om att det verkligen går att sälja den varan till kunden. Det är helt enkelt en god service att sälja den varan till kunden.

Informera kunden om varan!

Man skall aldrig ta för givet, att kunden känner varan tillräckligt. Säljaren måste visa varan, och på det sätt som är lämpligt för just den vara, som skall säljas. Detta gäller i alla branscher, vare sig det är frågan om konsumtionsvaror eller idévaror. Man har i regel till förfogande: originalvaror, detaljdelar av en vara, foton och ritningar, vinstkalkyler osv. Särskilt viktigt är det kanske med en klar och sakkunnig visning, när man skall visa de tjänster, varan skall ge köparen. Den yrkeskunnige säljaren tar verkligen reda på vad kunden behöver köpa, och han hjälper kunden tillrätta därmed.

Två ögon och öron men en mun

Naturen har utrustat oss med två ögon, två öron men bara en mun. Tydligt är det meningen, att vi skall se och höra mera än vi behöver prata! En av de vanligaste missuppfattningarna om försäljare är nog tron på att man måste vara en riktig "pratmakare" för att kunna sälja. Den yrkeskunnige säljaren är emellertid ingen pratkvarn, han är däremot en god lyssnare och en god iakttagare. För



ungefär två tusen år sedan sade Cicero: "Det ligger en konst i att lyssna, och även lyssnandet har sin värtighet".

Var optimist!

Säljaren får inte sprida pessimism. Han skall sprida optimism. Man får inte acceptera det här diffusa begreppet "dåliga tider". Vad



är dåliga tider? Jag har som säljare hört det ända från starten någon gång i början på 20-talet. Och de tider, som skall komma, tror vi ju kommer att bli alldeles förfärliga. Jag tror, att man inte får mer dåliga tider, än vad man gör det till. Talar man om dåliga tider och tror på det, ja, då kommer de kanske. Skulle man strängt logiskt se på situationen, så skulle ju en skicklig säljare få sina bästa tider, om det bleve riktigt dåliga tider. Då skulle ju den skicklige säljaren göra sitt allra bästa. Sådana tider blir det aldrig. För det blir aldrig så dåliga tider, att det inte går att sälja.

Det finns ett gammalt kinesiskt ordspråk, som säger, att "en man, som saknar ett leende ansikte, får inte syssla med affärer, han får inte öppna bod". Det ligger rätt mycket däri. En säljare får försöka ha ett leende ansikte, han får försöka göra kunden glad, han skall sprida optimism.



Koncernen runt

Ökad produktion av PVC vid Höganäsplast i Lomma

Vid Höganäsplast fortskrider produktionsstegringen i stort sett planerligt vid de olika avdelningarna. En oväntat kraftig stegring kan dock iakttagas vid den relativt nystartade avdelningen för tillverkning av detaljer i hård polyvinylklorid eller PVC, som det allmänt kallas.

Avdelningen tillverkar just nu ett större utslutningssystem för en kemisk industri, bestående av trummor, grenrör, regleringsspjäll m.m. Rördiametrarna uppgår i detta fall till ca 700 mm och måste tillverkas av PVC-plattor, som varmvalsas och svetsas samman till sektioner, lämpliga för montering.

I avsikt att förbättra de mekaniska egenskaperna förstärkes rören utvändigt med glasfiberarmerad polyester — en metod, som lanserats av Höganäsplast och som visat sig till fullo motsvara förväntningarna.

En stor del av PVC-arbetena består av mindre rörsystem samt tillverkning av insatser o.dyl. till kemisk apparatur. I detta senare fall rör det sig till stor del om bearbetningsoperationer. En planerad utvidgning av denna gren att även omfatta ventiler och rörarmatur i PVC får temporärt skjutas på framtiden, emedan den del av mek. verkstadens kapacitet, som då måste tagas i anspråk, f.n. inte finnes disponibel.

För bearbetning av glasfiberarmerad plast har en ny avdelning inrättats och just nu tagits i bruk. De första detaljerna, som bearbetas på avdelningen, har varit några ringformade stommar av polyester, avsedda för elektroindustrien och med styckvikter på ca 100 kg. Bearbetningsförfarandet kan vara av

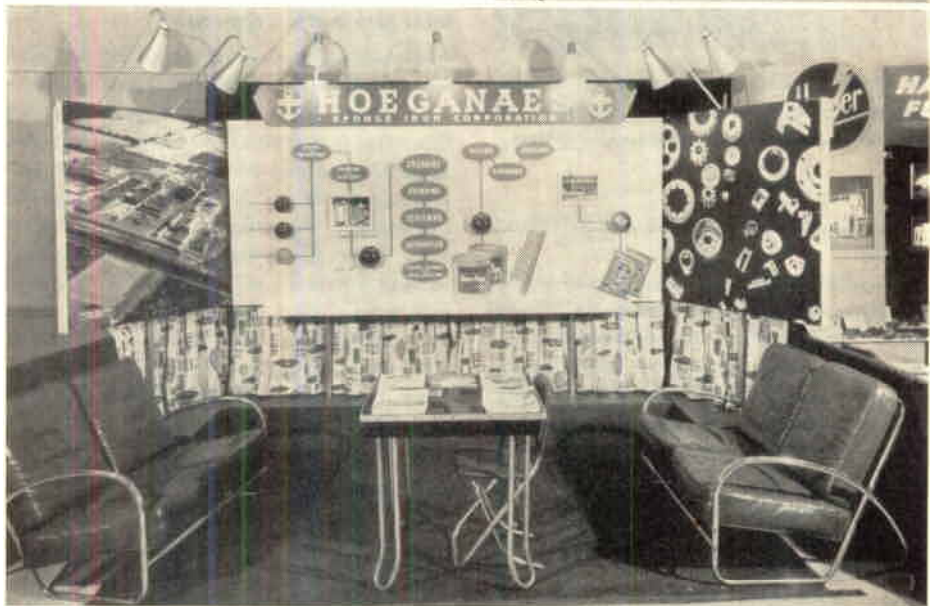
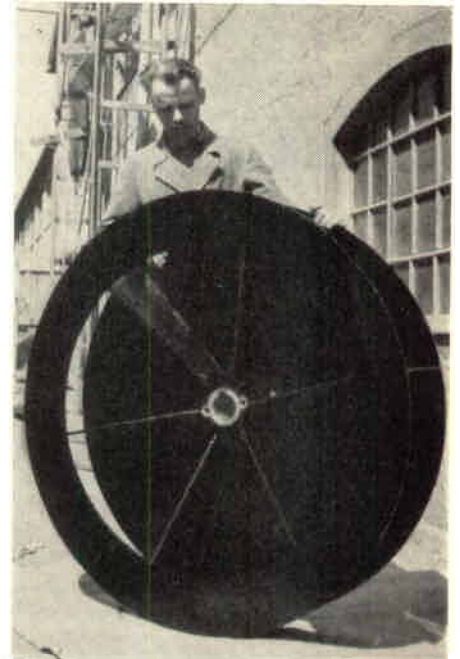
intresse därför att avsevärda verktygskostnader sparas, då det gäller stora detaljer av invecklad form och då speciellt vid små serier, beroende på att detaljerna frampressas i form av ämnen i enkla verktyg och bearbetas senare till exakta mät.

E. C.

Ytterväggar med regnkappa

En ny väggtyp för egna hem bestående av Höganäs nya väggblock och GLASULLIT-skivor lanseras av Filip Lundgrens Arkitektkontor, Hälsingborg. Utvändigt påsprutas en "regnkappa" av plastlack, medan innerväg-

Förman Verner Sköfth visar Höganäsplasts första fläkthjul av furanplast i byggt utförande. Beställare är Bolidens Gruvaktiebolag.



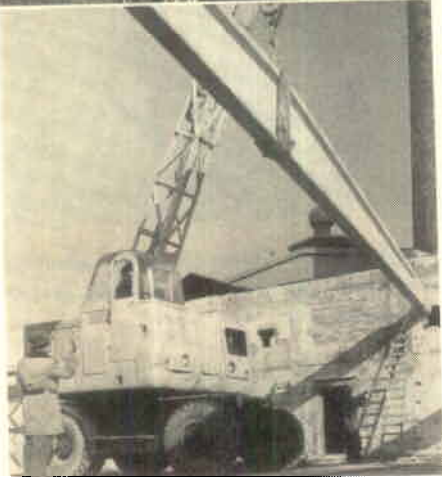
Under tiden 29/4—2/5 hölls i Chicago the Metal Powder Associations årligen återkommande utställning. Vårt dotterföretag Hoeganaes Sponge Iron Corporation deltog med den här visade monter.

The booth of Hoeganaes Sponge Iron Corporation at the Annual Show in Chicago of the Metal Powder Association, held from April 29 to May 2.

Mr. Roy Blue, överingenjör vid Chrysler Corporation, Amplex Division, i samtal med Sture Mossberg, driftschef och chef för pulveravdelningen vid Hoeganaes Sponge Iron Corporation.

Mr. Roy Blue, Chief Engineer of the Amplex Division of Chrysler Corporation, talking to Sture Mossberg, Production Manager and Powder Department Manager at Hoeganaes Sponge Iron Corp.





Dir. Nils Bergling, AB Höganäsmetoder, i samtal med de två danska föredragshållarna, geotekniker Ellen-Louise Mertz, Charlottenlund, och mag. scient. Poul Graff-Petersen, Köpenhamn, vid lerforsknarnas värmöte i Höganäs.

Den del av Stengodsfabriken i Höganäs, som tidigare inrymde bl.a. drejarverkstad, har omändrats till garage med en stabil takkonstruktion. Här hissar man upp en av de 18 takbalkarna av strängbetong, vardera med en vikt av 4,5 ton. De mäter 18 m och är enligt byggnadsingenjör Åke Ågren de längsta i detta utförande, som monterats upp i nordvästra Skåne. På bilden dirigerar han uppläggningen.

garna sandspacklas. Vid ett besök arrangerat av AB Byggnadsmaterialier, Hälsingborg, hade ett större uppbåd arkitekter och byggmästare tillfälle att vid en intressant demonstration av modellväggar i Höganäsbolagets Nyvångsfabrik övertyga sig om konstruktionens fördelar.

— Nyheten i denna konstruktion är, framhåller arkitekt L., att man kommit ifrån såväl ut- som invändig puts. Tjockleken på GLASULLIT-skivan har valts så, att i kombination med väggblocken erhålles ett k-värde av 0,43.

B. B. Chemicals AB:s (f.d. Boston Blacking Co.), Hälsingborg, nya plastlack "Noxall" ger en helt vattenavvisande fasadyta och möjlighet till stor frihet i färgvalet. Sandspackling av innerväggar med "Spraytek" från AB Allan Svensson, Malmö, innebär en väsentlig



Undervisning i maskinräkning ingår i Höganäsbolagets interna kontorsutbildning, och AB Åtvidabergs Industrier har välvilligt ordnat kursledarfrågan. Här undervisar fröken Bodil Sölve en grupp kontorsflickor. Fr.v. Marianne Rosengren, Elise Marie Nilsson, Birgitta Cederhag, Marianne Andersson, Ann-Britt Sandgren, fröken Sölve, Maj-Christin Nilsson, Siv Sandberg och Inger Sonesson.

kostnadsbesparing i jämförelse med traditionell putsning.

Några hus av denna typ kommer att uppföras i Baldershage, Åstorp, i trakten av Olympia, Hälsingborg, i Glumslöv samt ett hus nära riksettan i Nyvång.

Denna arkitekt Lundgrens konstruktion synes stå väl i samklang med nutidens krav på ett bra och prisbilligt hus med god isolation mot kyla och fukt samt inte minst låga underhållskostnader.

Svenska lerforsknare på värmöte i Höganäs

Studiebesöken vid Höganäsbolaget började tidigt på våren, och det har varit en jämn ström besökare i Höganäs gruva maj—juni. Antalet är uppe i omkring 2 400 under första halvåret. Flera "kvalificerade" besök har arrangerats, och Svenska föreningens för lerforskning värmöte i Höganäs i maj var ett sådant.

— Svenska föreningen för lerforskning bildades i Höganäs för nio år sedan, berättade föreningens sekr., agronom Erik Lotse, Uppsala. Vi har nu 150 medlemmar från samtliga skandinaviska länder. Föreningens ändamål är att främja intresset för vetenskaplig utforskning av lerornas egenskaper och att sammanföra för detta syfte intresserade personer till föredrag och diskussioner angående gemensamma problem. Av årets två ordinarie sammanträden förlägges oftast värmötet ute hos någon industri i landet.

Sedan dir. Nils Bergling på AB Höganäsmetoder hälsat välkommen, fick mötesdeltagarna lyssna till tre föredrag. Fil.dr. Rolf Norin, Höganäs, inledde med "Aktuellt från vårt arbetsfält, lera och keramik". Mag.scient Poul Graff-Petersen, Köpenhamn, talade sedan om "Nogle danske kvartärsedimenters

lermineralogi", och geotekniker Ellen-Louise Mertz, Charlottenlund, avslutade med föredrag om "Danske jordartsproblemer i geotekniken". Efter lunch på Stadshotellet följde besök i Höganäs gruva och som sista programpunkt genomgång av Centrallaboratoriet.

Nionde läsåret avslutat i kontorsutbildningen

God kännedom om Höganäskoncernen visade Lena Andersson i det skriftliga provet i företagskunskap ingående i Bolagets interna kontorsutbildning i Höganäs. Hon erhöll också premium i detta ämne vid den traditionella avslutningen för det nionde läsåret.

Maskinskrivning, maskinräkning och företagskunskap har varit obligatoriska ämnen i utbildningen. Dessutom har undervisning lämnats i svensk stenografi med en kurs för nybörjare och en fortsättningskurs.

I maskinskrivning, som stått under sedvanlig ledning av frk. Astrid Pettersson på Skrivcentralen, visade Siv Sandberg den bästa färdigheten. Därefter kom Sonja Stensson och Birgitta Cederhag, som samtliga erhölet premium.

Primus i företagskunskap var som nämnts Lena Andersson, och jämte henne erhölet Bastiana Barzilay och Marianne Andersson belöningar för god kännedom om Höganäskoncernen och dess tillverkningar. Experter från de olika verksamhetsområdena har varit föredragshållare i detta ämne.

Med korrespondent Odd Lundberg som lärare har stenografiundervisningen lämnats på fritiden i motsats till övrig kursverksamhet. Premierna i stenografi gick till Aagot Sivborn och Ingrid Persson.

Fröken Bodil Sölve, AB Åtvidabergs Industrier, var en omtyckt kursledare i maskinräkning.

EN SOCIALREFORMATOR

I HÖGANÄS FÖR 100 ÅR SEDAN (I)

Förf. Sten Söderberg granskar nyfunna familjepapper efter överjägmästare J J Sjöcrona.

”Arbetaren var supig, hustrurna odugliga och barnen träsiga tigarungar. Det tillhörde ordningen för dagen att varje morgon skulle så kallat kontorsförhör hållas, då en antagen ordningsman skulle utdela prygel för föregående dags förseelser. Arbetarbostäderna var otjänliga och otillräckliga, så att till och med tre gifta familjer bodde i ett och samma rum. En liten skolsal fanns, där en gammal avskedad soldat med rottingen i hand inpluggade ABC-boken.”

Denna skildring motsvarar ju vår uppfattning om förhållandena i vårt land för ungefär hundra år sedan, och den är mycket riktigt äkta och beskriver förhållandena vid Höganäs stenkolsverk ännu på 1840-talet. Vi har sannerligen anledning att vara tacksamma över utvecklingen mot våra dagars välfärd.

Men vi ska inte förhäva oss och alldeles glömma, att också välfärden har gamla anor. I en nyupptäckt skildring av förhållandena i Höganäs under 1860-talets början — i själva verket samma skildring, ur vilkens inledande tillbakablick citatet är hämtat — får vi en i sanning häpnadsväckande bild av vad en enda behjärtad man kunde uträtta. Vi berömmar oss av sjukförsäkring, barnkrubbor, egnahemsrörelse, högt utvecklat skolväsende, änke- och arbetarpensioner, välordnade fritidsområden och förädlande hobbyverksamhet (där vi dock än idag ibland kan sätta ett frågetecken) och mycket annat, som vi ibland tror vara vår egen tids uppfinningar.

Allt det där fanns i Höganäs före 1867, från vilket år det föreligger en redogörelse, som på Allmänna Industriutställningen i Paris belönades med 10 000 francs och en guldmedalj ”vägande 22 lod”.

Författare till den märkliga skriften var den 1796 födde överjägmästaren Johan Joachim Sjöcrona, och det var också han som



”Arbetarbostäderna var otjänliga och otillräckliga”

stod bakom de för sin tid sensationella sociala reformerna. Om sin egen roll nämner han dock, typiskt nog, intet utan kallar sig helt anonymt ”en person”.

Av ”utopier i verkligheten” betraktas Zeissstiftelsen i Jena som en av de allra märkligaste. Även om Sjöcrona aldrig gick så långt som Carl Zeiss, vilken slutligen delade upp sitt företag på de anställda (en skapelse som bestod ända tills kommunismen slog sönder den), så var han ur social synpunkt väl så reformivrig, och därtill kommer att hans mycket lyckade experiment för att höja människovärdet sattes in omkring 40 år tidigare än den världsberömda zeisska reformen.

Historiska tillbakablickar ger oss nyttiga lärdomar, om vi bara vill dra dem. Det är ju så, att vår tid präglas av en ganska påfallande stolthet, ett slags tidspatriotism, som väl inte är alldeles berättigad. Man säger visserligen, att tiden är ur led, att tiden är ond, att annat var det förr, men när det kommer till kritan, menar man, att det först är vår generation,



”Hos arbetspersonalen rådde missnöje och fattigdom, som hade i följe med sig dryckenskap och dålig levnad.”

möjligen i någon mån den närmast föregående, som har hittat på allt det vi nu så gärna betecknar som socialt framåtskridande, som välfärd och trygghet. Den medmänskliga omtanken är naturligtvis lika gammal som mänskligheten, även om den aldrig uttrycktes så klart och manande som i kristendomen. Mycket litet, eller låt oss med en gång säga ingenting av det som anses bära vår tids signatur, saknar förebild i gångna sekler. Inga välfärdsanordningar är original — det enda man kan diskutera är om de är goda eller dåliga kopior.

Det kan ge berättigad anledning till en viss lokalpatriotism, att en mängd av senare så omskrutna reformer först gjordes vid Höganäs.

Innan vi går mera i detalj om de sociala förhållandena i Höganäs för 100 år sedan, ska vi se lite på hur överjägmästare Sjöcrona kom till sin välsignelsebringande makt inom företaget. Det är redan det ett spännande stycke industrihistoria. I ett därpå följande avsnitt ska vi presentera välfärden i Höganäs och i ett tredje slutligen ge några exempel på den

märkliga korrespondens från arbetarna, som har återfunnits i Sjöcronas tyvärr alltför få efterlämnade papper. Dessa papper har ställts



Överjägmästare Johan Joachim Sjöcrona, som stod bakom de för sin tid märkliga sociala reformerna.

till förfogande av direktör Erik Kockum i Kallinge, vilken har ärvt dem av sin för några år sedan avlidna frände, fröken Laura Sjöcrona på Helgenäs, ett barnbarn till den 1874 avlidne överjägmästaren.

I

Höganäsbolaget hade under 1800-talets tidigaste år svårigheter och motgångar. Rikets ständer efterskänkte visserligen de fordringar statsverket hade fått, särskilt genom förskott på tillverkningspremier, och efter 1825, då ett nytt bolag hade bildats, såg det ut som om framtiden ljusnade. Men i stället kom bolaget på obestånd, och det blev fråga om att ettdera sälja det till utlänningar eller lägga ned det helt och hållet.

Överjägmästare Sjöcrona bodde i verkets närhet och bevittnade under åren 1836—44 dess ”eländiga ställning”. Han skriver i sina anteckningar:

”Peningar saknades ständigt till uppköp av de nödvändigaste artiklar. Spannmålen blev dyr och arbetspersonalen, som var i behov därav, måste ändå betala en riksdalers vinst till verket per tunna. Dagen före varje veckas avlöning måste styresmannen på stället resa omkring i alla väderstreck för att upplåna penningar, och jag själv har många gånger försträckt verket under denna tid penningar till avlöningens bestridande.

Inom tjänstepersonalen rådde split och oenighet, så att därest den ene kunnat stjälpas den andre, hade han gjort det. Hos arbetspersonalen rådde missnöje och fattigdom, som hade i följe med sig dryckenskap och dålig levnad. Det rådde okunnighet och råhet, och barnen kunde med möda läsa rent, och inte någon av de kvinnliga kände bruket av strumpsticka eller synål. Vad sådant skulle

inom det husliga verket hos denna koloni är lätt begripligt, och mängen gång hörde jag såväl i stad som på landet, när någon av gruvans ungdom anmälde sig till erhållande av tjänst: Gud bevare oss från att taga sådana i huset."

Verket styrdes av en provinsdirektion på tre herrar, som bodde avlägset och endast ett par gånger om året besökte arbetsplatsen. Aktieägarna hade sedan 1826 inte fått ett öres utdelning och betraktade aktiebrevet som värdelösa — i en bouppteckning upptogs fyra aktier till 5 riksdaler.

En av aktieägarna begagnade sig av den allmänna likgiltigheten till att värdera lager, fordringar och maskiner vid gruvan och kom till det resultatet, att om alla aktierna kunde inköpas för 150 riksdaler stycket eller därunder skulle verket kunna läggas ned, alla tillgångar försäljas och en betydande vinst uppstå. Han lärer sig med två andra aktieägare och försökte en kupp: vid bolagsstämman i Stockholm 1844 gjordes köpareanbud mot 129 riksdaler per aktie. Men som de inte ville röja sina namn, avvisades förslaget. Aktieägarna vaknade till liv, och en lantmätare skickades till Höganäs för att värdera. Hans utlåtande var, att verket aldrig skulle kunna bedrivas med vinst. En aktieägare, kammarrådet Dufva, vidtalade en assessor att mot en dusör på 5 000 riksdaler och 6 procents provision på allt han kunde försälja åtaga sig realisationen, så snart bolagsstämman i april 1845 hade beslutat om verkets nedläggande. Det skedde med 197% aktiers röster mot 163 1/2, men eftersom ärendet inte hade nämnts i kallelsen, måste ny bolagsstämma pålysas till i oktober samma år. En kupp hade avstyrt — en annan var igång.

I detta brydsamma läge, då Höganäsbolagets vara eller inte vara låg i stöpsleven, sam-



"... där en gammal avskedad soldat med roffingen i hand inpluggade ABC-boken."

lades på sommaren en del betydande män på Höganäs för att överlägga, och därvid fick överjägmästare Sjöcrona också vara med. Man beslöt att försöka inlösa de aktier, som ägdes av den drivande kraften i nedläggningsplanerna, kammarrådet Dufva. Man tecknade sig för 77 aktier — Dufva behärskade mer än det dubbla — men sedan mattades intresset.

Sjöcrona skriver: "Jag nödgas nu, ehuru ogera, själv träda fram. Med största oro såg jag denna dyrbara inrättning, i vilken hans ex. Ruuh nedlagt en betydlig del av sin stora

förmögenhet, skola förvandlas till en ruin, såg hur den fruktbara orten åter skulle förvandlas till ett träsk, huru det på ved och torv blottade Kullen med sju folkrika fiskelägen skulle komma att lida av bristen på bränsle. Utan något slags impuls fattade jag mitt beslut.

En gammal aktielista visade mig, vilka som voro aktieägare i Skåne. Jag reste omkring till alla dessa och samlade sålunda ihop 92 aktier. Med dessa anmälde jag mig hos landshövdingen greve Posse och förklarade mitt beslut att överta bolagsstämman i Stockholm. Denne välvillige man billigade förslaget och förklarade sig hågad eller nästan så gott som nödsakad i egenskap av länets hövding att själv resa till Stockholm, varför han tillbjöd mig att göra sällskap.

Vid ankomsten dit begärdes först audiens hos Hans Maj:t Konungen, som nådigast förklarade, att han med oro sett den vändning det tagit med stenkolsverket, men att varken Hans Maj:t eller dess rådgivare insåg möjligheten att kunna hindra beslutet vid bolagsstämman."

När Sjöcrona kom hem från Stockholm med den ringa trösten, att ett justitieråd skulle vara med vid bolagsstämman och på statsverkets vägnar bevaka, att allt gick rätt till, sammanträffade han med kammarrådet Dufva, som förklarade, att han på inga villkor tänkte avstå från sitt beslut att lägga ned verket. Han gjorde nu Sjöcrona samma anbud, som han tidigare hade gjort en assessor — att få en dusör och provision på försäljningen. "Jag svarade honom på ett sätt så att vi tämligen kallt åtskildes."

Några dagar före bolagsstämman skedde dock en omsvängning — hur berättar tyvärr inte Sjöcrona. Han lyckades få köpa Dufvas 192 aktier och anmälde sig i sin glädje genast hos greve Posse, där han ropade: "Stenkolsverket är räddat, jag har köpt Dufvas aktier."

"Jag glömmer aldrig huru denne välmenande man, efter några slag fram och tillbaka på golvet, hastigt griper min hand sågande: Sjöcrona, vi delar ljuvt och lett, jag tar hälften av aktierna."

Utgången vid stämman blev att verket skulle fortsätta och att Sjöcrona där erbjöds alla aktierna, en affär han dock inte vågade sig på. Men nu trädde vänner och bekanta till, Posse sålde både sina och en del av Sjöcronas aktier — han behöll hälften eftersom han trodde på företaget, i vars styrelse han nu hade blivit invald. Förvaltningen av verket anförtroddes Sjöcrona och baron Bennet.

Nu började reformerna — om den sociala revolutionen, som något mindre kan man inte beteckna vad som skedde, skall berättas i nästa avsnitt, här må det räcka med några korta antydningar om den affärsmässiga sidan av Sjöcronas insats. Styresmansbefattningen indrogs, och med blödande hjärta, betygar han själv, måste Sjöcrona också göra inskränkningar i arbetspersonalen (som snart ändå skulle mångdubblas). Ansträngningar gjordes för bättre avsättning av produkterna, lant-

bruket ordnades, så att det i stället för förlust gav god avkastning, lerkärlsfabriken förbättrades och försågs med nya och vackrare former.

Den moraliska upprustningen vid verket tycks ha varit huvudsaken för Sjöcrona. Men vid sidan av den skedde också en finansiell. Vid 1845 års början var verkets skuld 85 000



Lerkärlsfabriken förbättrades och försågs med nya och vackrare former

riksdaler banco. "Denna tryckande börda sökte man genom alla möjliga besparingar att lindra, men det var icke nog att allenast lindra denna plåga. Verket krävde en grundfond för dess framtida bestånd, och de medgörliga bolagsmännen borde med rätta kunna påräkna att någon gång erhålla en om aldrig så lite utdelning för sina utlagda penningar. Den här ovan omnämnda skulden blev inbetald — aktieägare erhöles årligen visst ej stor, men dock en utdelning, varmed de förklarade sig högst belättna, och av besparingar avsattes en grundfond, vilken vid förra årets bolagsstämma (1854) uppgick till 80 000 riksdaler banco."

II

När överjägmästare Johan Joachim Sjöcrona år 1845 hade räddat Höganäsbolaget från att slaktas, det vill säga nedläggas och få alla sina tillgångar realiserade, grep han sig med stor iver an med dels ekonomiska och dels sociala reformer. De senare är för sin tid sensationella — ja, även idag skulle de representera höjden av omvårdnad och framsynthet. Han skildrar dem själv i den vid Parisutställningen med 10 000 francs och en stor guldmedalj belönade skriften. Prisuppgiften var att behandla "arbetarnas ställning i intellektuellt, sedligt och ekonomiskt hänseende", och Sjöcrona gjorde omedelbart den förmodligen felaktiga reservationen, att Höganäs ingalunda kunde tävla "med de många som i sådant fall otvivelaktigt stå framom."

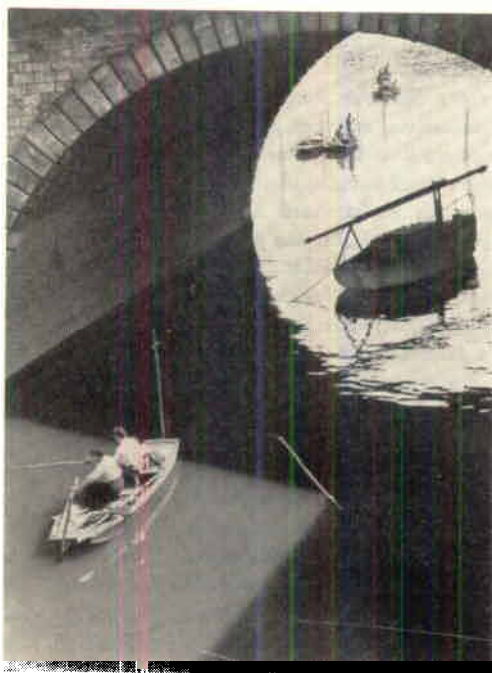
Höganäs historia bevisade, enligt Sjöcrona, hur väsentligt "en kristlig och sedlig grund" är också för den ekonomiska framgången. När bolaget mot slutet av 1700-talet bildades, saknades ingalunda redbara män i styrelsen, som var förtrogna med denna grundläggande tanke, men man var angelägen om "sakens skyndsamma bedrivande" och tycks ha rafsats ihop folk utan hänsyn till att bilda vad Sjöcrona kallar en "arbetstjära" — vad vi nu kallar en stam. Forts. i nästa nummer.

"Den som fotograferar får ut mer av livet"

Denna artikel är skriven av korrespondent Arne Axelsson på Försäljningsavdelningen i Höganäs. Han har som amatörfotograf hävdat sig väl i många pristävlingar och andra fotografiska sammanhang. I sin rådgivande artikel tar han exempel bl.a. från sina semesterresor på kontinenten.

Den som fotograferar får ut mer av livet! Så lyder ett ofta förekommande slagord i en tysk fototidning. Och naturligtvis ligger det sanning i orden. Att kunna fotografera är ro-

ligt, och kameran är ett fint instrument. Men det duger inte att sätta en rulle film i kameran och sedan bara knäppa var och hur som helst. Nej, vi måste välja och tänka, innan vi tar bilden. För att vi skall ha glädje av våra fotografier, måste vi koncentrera motivet, så att något framhäves, berättas eller uttryckes i en svart och vit form. Detta innebär, att vi inte får ha för mycket med på våra bilder, och att vi bör gå så nära motivet som möjligt, samtidigt som vi försöker få den kameravinkel från vilken vi får en bakgrund utan störande detaljer.



Familjen det vanligaste fotomotivet

Det motiv, som kameran först vändes emot, är väl nästan alltid familjen. Och har man barn, ges här en källa, som man nästan kan ösa obegränsat ur. Men försök då att även använda kameran för att skildra barnets vardag, inte bara då söndagsklänningen eller sjömanskostymen har kommit på! Ungarna är rarast och det blir de bästa bilderna, när de leker och är ovetande om kameran. Om ni plåtar utomhus, så kom i håg, att i motljus får ni de vackraste bilderna! Då kisar inte modellen, ansiktet får inga svarta, fula slagskuggor utan står i en fin mörk ton mot hårets härliga strålgång. Har man dessutom en stor bländaröppning och bakgrunden rätt långt borta, tycks modellen framstå nästan tredimensionellt ur bilden, den skulpteras fram genom de ljusa konturerna mot mörk omgivning.

Undvik att ta bilder, då personerna är på samma höjd i bildytan! Låt den ene stå och den andre sitta! Eller om ni endast vill ha ansikten med på bilden, så låt den ene se in i kameran eller på fotografen och den andre vara i profil! Förresten är det en utbredd missuppfattning, att en bild skulle bli sämre bara för den agerande tittar in i kameran. Tvärtom intresserar en sådan bild mer, därför att modellens ögon fångar åskådarens.

Exempel på motiv som tacksamma variationer på de vanliga mor-och-barn-bilderna är: i stället för att hålla barnet på armen, försök att få det närmare intill modern, och låt henne liksom krama det! Det ger ett starkare intryck av moderslycka. En situation som också kan fångas: barnet sträcker sina armar upp mot modern och vill upp i famnen. Handlingen och storleksförhållandet mellan moder och barn på bildytan ger en fin spänningsfylld form åt en sådan bild.

Försök över huvudtaget att fotografera de dina, då de är naturliga! Ni får mer glädje av era foton — och era bekanta gäspar inte så fort, när det blir tid för den obligatoriska albumgenomgången.

Allt fotografera på resor

Den människa är väl knappast född, som i vår tid inte tar med kameran på semesterresan, och då i synnerhet om färden ställs utomlands. Men ta då inte tvunget alla de byggnader, som ni hellre kan köpa vykort av! I Paris exempelvis: plåta inte Eiffeltornet och Triumfbågen utan vänd era ögon mot människan och den främmande miljön! Använd några timmar åt att vandra på kajerna längs Seine! Där är äkta Parisatmosfär. Ta en bild av en metare mot de vackra brovalven, och

Liten zigenarunge — ociviliserad men charmfull. Under Paris broar. "Mannen som sålde snäckor."

Skall personaltidningen vara objektiv?

Från sekr. Nils Ramstén i LO har "Brännpunkten" fått nedanstående insändare, för vilken vi med nöje bereder plats. Några funderingar i anslutning därtill återfinnes under "Oss emellan sagt" på s. 2.

I LO:s tidskrift "Företagsnämnderna" nr 1.1957 har uppmärksamats en helsidesbild, vilken varit införd i "Brännpunkten". Bilden sade att:

"industrin behöver kapital för att hålla hjulen igång. Kapital till råvaror, till nödvändiga investeringar, till löner... men staten vill inte höra på det örat!"

I artikeln i "Företagsnämnderna" har framhållits att denna bild är a) fyrkantig, b) till ytterlighet förenklad, c) subjektiv. Att den bokstavligt talat är fyrkantig finns det ingenting att invända emot. Inte heller att den är subjektiv och till ytterlighet förenklad. Vad man i artikeln reagerar emot är att bilden är publicerad i en personaltidning. Det kan här tilläggas att det är ännu tråkigare att publiceringen skett i personaltidningen hos ett så förnämligt företag som Höganäs-koncernen, vars chef har visat sig så utomordentligt intresserad av saklig och objektiv information till arbetare och tjänstemän. Direktör Gummeson är ju en av initiativtagarna till Kursverksamheten Vår Ekonomi (KVE) och vi vet att han alldeles speciellt, i förhållande till andra företagschefer här i landet, har tänkt igenom frågan om objektiv information till de anställda.

Det skall självfallet stå den enskilda företagsledningen fritt att använda den tidning de bekostar precis som den själv vill. Det som blir intressant är emellertid den moraliska halt som en företagsledning med detta övertag vi-

sar, då personaltidningen utformas. Det låg nära till hands att tro, att publicerandet av ovan nämnda helsidesbild berodde på en beklaglig olyckshändelse. I "Brännpunkten" nr 2/1957 framhåller emellertid redaktionen, att allt är i sin ordning. Därav kan den slutsatsen dras, att det som såg ut som en olycka i själva verket står i samklang med Höganäs-koncernens policy?

Att "alla har rätt att yttra sig, från verkställande direktören till springpojken", vilket sägs i "Brännpunkten", är säkert riktigt formellt. Men hur är det reellt? Höganäs-koncernen har säkert lika litet som andra industrier anställt arbetare med hänsyn till deras för många att medarbeta med artiklar eller helsidesteckningar om samhällsekonomiska ting i exempelvis personaltidningar?

Men det är nu inte den sidan av saken som det egentligen gäller. Det är frågan om hurvida företagsledningens information till de anställda genom bl.a. personaltidningen bör vara objektiv eller inte.

Ett företag kan bli en trivsamt arbetsgemenskap, eller det kan bli ett "getingbo". Det är många ting som spelar in. Sättet att informera de anställda betyder mycket för andan i företaget och inte minst när det gäller att vinna de anställdas förståelse för det egna företagens problem. Det finns ingen anledning att önska att något skall förtigas som berör företaget. Vi har i artikeln i "Företagsnämnderna" framhållit "att det inte kan ligga i någons intresse att undanhålla de anställda informationer om den ekonomiska politikens verkningar för det enskilda företaget, inte ens om dessa verkningar svider för både företag och anställda. Det är ju det sakliga läget som skall belysas och kommenteras och diskuteras."

Nils Ramstén

Skärmbildsundersökning och förlorad arbetsförtjänst

Som bekant får alla vid Silikafabriken varje år genomgå skärmbildsundersökning på Brukskliniken. I regel får efter sådan undersökning en eller flera remittering till Lund eller Ängelholm för röntgen. Härvid ersätter Bolaget resa plus en fjärdedel av läkararvodet, men den förlorade arbetstiden får arbetarna själva bekosta. Nu frågar jag:

— Varför kan eller vill inte Höganäs-bolaget betala arbetarna för denna förlorade arbetsförtjänst?
Per Cronquist

Frågan om ersättning för förlorad arbetsförtjänst, av vilken anledning det vara må, är en lönefråga och skall som sådan avgöras vid förhandlingsbordet. Enligt vad vi erfarit har denna fråga senast varit uppe till behandling den 15 maj. Det blev emellertid bordläggning i avvaktan på en konferens i denna sak mellan Arbetarskyddsstyrelsen och arbetsmarknadens parter.
Red.

När hålles Kassakontoret i Höganäs öppet?

Varför kan inte Kassakontoret i Höganäs två eller tre gånger i veckan hålla sådan expeditionstid, att vi arbetare kan få köpa t.ex. ett ton kol utan att behöva anlita vår frukost-rast för sådant ändamål?
Per Cronquist

Kassakontoret hålles officiellt öppet måndagar—fredagar till kl. 15.00 och lördagar till kl. 12.00. Resten av kontorstiden går åt till avslutningsarbeten. Och vederbörande tjänstemän vill givetvis liksom andra anställda vara fria, när ordinarie arbetstiden är till ända. Detta till trots, meddelar man på Kassakontoret, har ingen kund hittills avisats, om denne kommit efter stängningsdags intill kontorstidens slut.
Red.

Forts. fr. föreg. sida

ni får ett trevligt minne från Städersnas Stad! Försök fotografera lite på loppmarknaden! Har ni tur, kan ni få ett sådant bisarrt motiv som kniv och gaffel vid sidan om ett fat med lösgommar. Och glöm ej de frodiga typer, som personalen i Hallarna utgör!

Kom inte hem från Venedig med bara bilder av er själv och duvor utan försök t.ex.

fånga en gondol i motljus uppe från någon av de många broarna! Låt gondolen bli ganska liten och så stor vattenyta omkring, glittrande och sprakande i solljuset! Det blir ett vackert foto och samtidigt en sinnebild av Venedig, som alla gläds åt.

Jag skall till sist tala något om de bilder, som illustrerar den här artikeln.

Om vi då börjar på hemmaplan, så har vi först "Zigenarbarn". Jag hade länge sett parven tulta omkring alldeles ensam och oberörd av alla de "civiliserades" nyfikna blickar. Så kom den då emot mig i sin stora tröja och pösig byxor och med gräde från en uppäten fastlagsbulle kring munnen och i handen. Alla dessa detaljer tillsammans med det frågande, förnöjsamma uttrycket i det runda ansiktet ger den lille grabben en kolossal charm, och man utbrister spontant "Vilken rar unge!"

Nu tar vi ett långt hopp och hamnar i Paris, där jag gick förbi ett motiv under broarna, som måste fästas på filmen. Här är parisaren

förevidad i en av sina käraste sysselsättningar, metningen. Som vi ser, väntar man på napp inte bara från båtarna utan även från kajen. Det skvallrar de två fiskespöna i bildens högra hörn om. I denna bild vandrar ögat från de båda männen i förgrunden via segelbåten i skuggan bort till de avlägset liggande ekorna, och hela tiden hålls intresset vid liv genom variationen av de ljusa och mörka ytorna. Bilden berättar något, samtidigt som den är smält in i en svart och vit form, som gör den klar och enkel att se på och förstå.

Sedan tar vi flyg till en av öarna utanför Venedig, och jag presenterar för er "mannen som sålde snäckor". Mitt på dagen i brännande sol satt han under sitt svarta paraply. Genom att låta himlen och marken runt omkring figuren stå vit, ville jag försöka få fram ett intryck av det intensiva ljus och den starka värme, som fanns vid tagningsstillfallet.

Ja, det var några tips för sommarens bildskörd. Lycka till!
Arne Axelsson

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäs-koncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Skrombergaverkens skyttar åter bäst inom koncernen

I gott skytteväder gick Koncernskjutningen lördagen den 1 juni på hemmabanor för femte året i följd. Med glädje noterades att AB Höganäsplast i Lomma debuterade i denna tävling. Visserligen kunde dotterföretaget inte mönstra tillräckligt antal skyttar för deltagande i lagtävlingen, men det blev placeringar på den individuella prislistan. Skrombergaverken dokumenterade sin dominans i denna tävling och tog den första inteckningen i det nyuppsatta vandringspriset. Övriga goda resultat var Bjuvsverken.

Årets segerresultat i lagtävlingen var 720 poäng, och detta resultat nåddes av skrombergaskyttarna Knut Jonasson, Arne Jönsson, Karl Pålsson, Bertil Nilsson och Egon Olsson. Bjuvsverken placerade sig på andra plats med 718 poäng, och sedan följde Höganäsverken med 712, Naxos, Västervik, med 705, Höganäsarbeten, Stockholm, med 641 och Glasullsbolaget. Billesholm, med 638 poäng.

Bästa individuella resultat noterades av Ture Larsson, Bjuv, med 153 poäng. På andra plats kom Arne Andersson, Lomma, med 151 poäng, Knut Jonasson, Skromberga, och Stig Holm, Höganäs, prickade båda in 150 poäng. Vi återkommer i nästa nummer med fullständig prislista.

Gunnar Thornblad tog "Träsleven"

Det unika priset "Träsleven" i tävlingen mellan Höganäsverkens skyttar hade före årets tävling i slutet av maj åtta silverplåtar med namnen på tidigare segrare. Johnny Nilsson var den ende, som triumferat två gånger. Gunnar Thornblad gäckade emellertid Nilssons förhoppningar om den tredje inteckningen, som skulle gett honom "sleven" som ständig egendom.

Gunnar Thornblad hemförde för andra gång vandringspriset efter en förnämlig skjutning. Han hade 99 av 100 möjliga poäng i precisionsserien och 51 av 60 möjliga poäng i den hastiga tillämpningsserien, således sammanlagt 150 poäng. Närmast kom Hans Högestam med 140 poäng.



Koncernens mästerskytt Ture Larsson flankerad av Folke Svensson och Åke Lannetoff. Skrombergalaget som triumferade i koncernskjutningen. Fr.v. Karl Pålsson, Agne Jönsson, Bertil Nilsson, Knut Jonasson och Egon Olsson.

Stort intresse för Gruvspelen 1957

Intresset för Gruvspelen, som i år arrangeras för fjärde gång mellan de anställda vid Bolagets verk i nordvästra Skåne, är större än någonsin förut. Särskilt i Bjuv och Skromberga har man enligt uppgift gått in för målmedveten träning i de tre grenarna fotboll, skytte och varpa.

I Skromberga siktar man tydligen på den tredje inteckningen i vandringspriset, som därmed skulle bli ständigt egendom. Höganäs hemförde priset 1954, men sedan triumferade Skromberga två år i rad.

Fem platser blir representerade i årets spel, nämligen Billesholm, Bjuv, Höganäs, Nyvång och Skromberga. Tävlingen skall vara genomförd så, att finalerna kan gå i slutet av augusti.

Vid företagen lottnings fastställdes följande matchprogram:

Forboll:

- | | |
|---------|---------------------------------------|
| Match 1 | Nyvång—Skromberga |
| „ 2 | Höganäs—Bjuv |
| „ 3 | Segraren i match 1—Billesholm |
| Final | Segraren i match 2—segraren i match 3 |

Varpa:

- | | |
|---------|---------------------------------------|
| Match 1 | Höganäs—Bjuv |
| „ 2 | Skromberga—Nyvång |
| „ 3 | Segraren i match 1—Billesholm |
| Final | Segraren i match 2—segraren i match 3 |

Matcherna 1 och 2 skall vara genomförda den 11 och match 3 den 18 augusti. Finalerna går i veckoslutet 24—25 augusti.

Följande kontaktmän håller i trådarna vid de olika verken:

Billesholm: Gunnar Persson. *Bjuv:* Einar Norlin. *Höganäs:* Åke Hansson (fotboll), Bengt Blom (varpa). *Nyvång:* Siki Månsson. *Skromberga:* Gösta Hillman. *Ege*