



BRÄNNPUNKTEN

Årg. 17 Nr 1 Mars 1959

UR INNEHÅLLET

Keramisk teknologi i Skromberga

Ing. Onni Dahl och klinkersortörer Edvin Olsson presenterar driftslaboratoriet i Skromberga och dess personal 3

Förslagsteam vid Skrombergaverken

har delat toppbelöning på 12 000 kronor 8

Höganäs Tekn. Skriftserie,

forum för teknisk-vetenskapliga utredningar, debuterar som inlaga efter 12

Höganäs och Riverton

byter Rotary-hälsningar 15

3D-klinkern

dekorativ Höganäs-nyhet 18

Helikopterflyg

hos Slip-Naxos i Västervik. Sign. EN kåserar 19

Fru Ellen Lundstedt är "vägmästaren nr 1" på driftslaboratoriet i Skromberga och svarar för invägning av glasyr och massblandningar. Se s. 3.



ISBLOCK I GLASULL POLCIRKELN—EKVATORN

Söndagen den 22 februari kl. 9.15 höjde borgmästaren i Mo i Rana vid polcirkeln i Norge startflaggan för den lastbil, som på tillskyndan av försäljningsledningen vid Glasullsbolaget skulle transportera ett med glasull isolerat 3 tons isblock från den 40 000-åriga Svartisen till ekvatorn. Det var en expedition, som under dess färd till Libreville i Franska Ekvatorial-Afrika vid ekvatorn omfattades med största intresse av press, radio och TV. Hur mycket fanns då kvar av isen vid framkomsten? Därom kommer försäljningschefen vid Glasullsbolaget, Greger Sandberg, att berätta i ett ingående reportage i nästa nummer av "Brännpunkten". Den livfulla bilden ovan visar den uppmärksamhet "isbilen" väckte vid ankomsten till Hälsingborg, där den inlastades på M S Betula för transport över Sundet till Helsingör. Mera på s. 18.

Ett "visitkort" för Höganäskoncernen

I Kungl. huvudstaden, Malmörgsgatan 6, har Höganäskoncernen ordnat en permanent utställning. Denna har det dubbla syftet att vara ett koncernens "visitkort" och att tjäna ett praktisk-kommersiellt syfte vid affärssammankomster av olika slag. Se s. 16.



Oss emellan sagt:

På annat ställe

i detta nummer berättas om den koncernutställning i Stockholm, som invigdes i början på året. Arkitekter och utställningsexperten har lyckats bra med att i det delvis från 1600-talet härstammande huset åstadkomma tidsenliga och trivsamma utställningslokaler.

Till invigningen

hade representanter för dags- och fackpress inbjudits. Dir. Gummeson höll ett uppmärksammat anförande om "utvecklingslinjer i en svensk industrikoncerns verksamhet". Han uppehöll sig särskilt vid vad han kallade "den röda tråden" i utvecklingen och ville därmed påvisa, att mångfalden i koncernens tillverkningar, som vid ett ytligt betraktande kan förefalla vara "splittrande på arbetsinsatsen", i själva verket innebär en logisk samling kring naturligt grupperade verksamhetsområden.

Många av våra anställda har säkerligen ställt sig frågor som: Varför har Höganäsbolaget förvärvat Handöl? Varför tillverkas slipskivor inom koncernen? Vad har järnpulver med "grundpelarna" stenkol och lera att göra? Det kan därför vara lämpligt att här i sammandrag återge vad dir. Gummeson hade att anföra i dessa stycken.

Grunden

för verksamheten är sedan gammalt de stenkol och leror, som utvinnes ur den skånska berggrunden. Av lerorna tillverkas olika keramiska produkter — eldfast och syrafast tegel, golv- och väggplattor, glaserade lerrör m.m. Keramik är som fabrikation mycket bränslekrävande: förekomsten av stenkol i nära anslutning till lerorna har därför varit av stort värde.

Vid kolbrytningen

faller en stor procent stybbformiga och mindervärdiga kol. Att finna avsättning för dessa har alltid varit ett problem. Ett första led var uppförandet av elektriska kraftcentraler. — Omkring år 1910 uppfann Sieurin och Gröndal en metod att framställa järn direkt ur malm vid låg temperatur med de skånska stybbkolen som reduktionsmedel. Ett viktigt hjälpmedel i fabrikationen av detta järn, på grund av sin porositet kallat järnsvamp, är de s.k. kapslarna, cylindriska kärl, i vilka kolet och malmen påfylls. Dessa kapslar tillverkas av eldfast lera.

I början av

30-talet började man i världen experimentera med att framställa mekaniska detaljer genom att pressa metallpulver i formar och därefter sintra de så formgivna kropparna. Det visade sig, att järnsvampen från Höganäs lätt kunde förvandlas till lämpligt pulver. Järnpulvertillverkningen vid Höganäs och sedermera vid Riverton går sålunda ursprungligen tillbaka till strävan att få ökad användning för skånska stybbkol och skånska leror!

För att kunna stå

kunderna till tjänst med ett så rikhaltigt sortiment som möjligt av eldfasta material har Höganäsbolaget efter hand måst hämta råvarorna även utanför Skåne, t.ex. kvartsit från Dalsland för silikategel. En annan sådan "främmande" råvara är kiselkarbid för vissa högeldfasta specialtegel, vilka började tillverkas omkring år 1915. Kiselkarbiden var då relativt sällsynt på världsmarknaden, och det föll sig naturligt att säkra tillgången genom egen tillverkning. Ett smältverk byggdes i Trollhättan, där elenergin på den tiden var billig.

Vid tillverkningen

av kiselkarbid är det de mera lågvärdiga delarna, som går till eldfasta ändamål, medan de bättre användes som slipmedel, i hårdhet endast överträffat av diamant. Så kom det sig, att vi finner Höganäsbolaget uppträda på världsmarknaden som leverantör av kiselkarbid för slipändamål. Som en komplettering upptogs smält aluminiumoxid, även benämnd konstkorund, på tillverkningsprogrammet. Denna produkt användes liksom kiselkarbiden både som slipmedel och som råvara för vissa högeldfasta specialtegel.

När andra världskriget bröt ut, blev Sverige avstängt från sin export av slipmedel. Vi sökte då kontakt med de svenska slipindustrierna, som dittills inte använt våra slipmedel i större utsträckning. Förhandlingarna ledde till att Höganäsbolaget förvärvade de ledande slipindustrierna i Västervik, Lomma och Baskarp, vilka uppgick i ett nybildat dotterbolag, AB Slipmaterial-Naxos.

Det andra världskriget

är också bakgrunden till stora delar av Höganäsbolagets kemiska tillverkningar. Den rådande bristen på vissa hithörande områden ledde till att Bolaget började förädla den tjära, som utvinnes ur generatorgasen för våra

brännugnar. På detta sätt förklaras tillkomsten av träkonserveringsmedlet HÅBINOL, olika garvmedel m.m.

Plastprodukterna

från Lomma är i huvudsak ett barn av utvecklingen på det syrafasta området. Här hade Höganäs sedan gammalt en keramisk tillverkning i det syrafasta stengodset. De moderna plasterna kunde ofta framgångsrikt konkurrera med det syrafasta stengodset. I valet mellan att förlora kunder och att starta en egen tillverkning av plastprodukter valde Höganäsbolaget det sistnämnda.

Den röda tråden

från stenkol-lera till glasfibertillverkningen är svår att upptäcka, helst som glasfibern själv är så vit, som tänkas kan. Tillverkningen är ytterst en följd av att kolbrytningen i Billesholm vid gruvdriftens rationalisering måst nedläggas. Bolaget var naturligtvis väl medvetet om nedläggningens sociala vådor och prövade tusen och ett projekt för att sysselsätta ledig arbetskraft. Ett av dessa var glasfibertillverkningen. Denna var i och för sig naturlig: dels var den en konsument av stenkol som bränsle, dels passade den in i Bolagets aktivitet på byggmaterialens område. En knuff framåt fick tillverkningen genom kalorirjakten, som vid denna tid — i början på 30-talet — satte in såväl inom bostäder och andra byggnader som inom industrin.

Anslutningen

av Handöls Täljstens AB till Höganäskoncernen förklaras av att täljstenen är ett sedan gammalt använt naturligt eldfast material, som sålunda blev en ytterligare komplettering av Höganäsbolagets eldfasta tillverkningar.

AB Höganäsarbeten, entreprenadbolaget för eldfast och syrafast murning, plattsättning m.m., är ett uttryck för den långtgående service, som sedan länge stått som ledstjärna för all försäljning inom Höganäskoncernen.

För den vidare utvecklingen av Höganäskoncernens verksamhetsgrenar kräves en kvalificerad forskning. En sådan bedrivs bl.a. vid Höganäs centrallaboratorium, vilket numera äges och drives av ett dotterbolag, AB Höganäsmetoder.

Får vi så

med ett raskt hopp lämna detta ämne och önska alla våra läsare

En Glad Påsk



Ing. Onni Dahl har en utomordentligt god medhjälpare i fru Inga Hansson, laboratoriets "första man" och tillika personalens "lilla husmor". Hon organiserar och följer samtliga praktiska arbeten.

I 40 olika färgskalor med sammanlagt omkring 400 färger kan man erhålla Höganäs glaserade klyvklinter. Bakom detta stora leveransprogram ligger ett omfattande arbete på driftslaboratoriet vid Skrombergaverken, där Bolagets plattor tillverkas. Chefen för laboratoriet, driftskeramikern ing. Onni Dahl, berättar här om de många arbetsuppgifter, som åvilar laboratoriet. — Ing. Dahl är född 1907 i Znaim i dåvarande Österrike. Modern var sjökaptensdotter från Mölle, där sonen Onni fram till 1921 gjorde årliga besök under skolferierna. Fadern, född i Stockholm, var keramisk driftsledare i Höganäsbolagets stengodsfabrik under några år omkring sekelskiftet. Han flyttade sedan till kontinenten. Ing. Dahl bosatte sig i Sverige 1945 och har sedan dess varit anställd vid Höganäsbolaget.

KERAMISK TEKNOLOGI I SKROMBERGA

EN TITT BAKOM DRIFTSLABORATORIETS KULISSER

Mitt ibland Skrombergaverkens klinkerfabriker, knappast synligt utifrån men dock lätt tillgängligt, ligger det keramiska driftslaboratoriet mellan tunnel- och kammarugnarna, mellan torrpress- och glasyravdelningarna, omedelbart anslutet till driftsingenjörerna, den lokala planeringsavdelningen samt glasyrinvägningen och -kvarnarna. Både till sin placering och uppgift är det ett verkligt driftslaboratorium, direkt knutet till fabriksdriften, med arbetsuppgifter som endast kan fullföljas genom intimt samarbete med denna. Inget dagsljus når oss, vi vet inte om det regnar eller snöar, och en mängd dagsljuslusrör får ersätta solstrålarna. Däremot når oss arkitekternas fordringar och driftens keramiska önskemål eller bekymmer otroligt snabbt, men riktigt så snabbt kan vi inte klara av frågorna. Trots de inom laboratoriet rådande goda arbetsförhållandena, gott samarbete inåt och utåt och en god portion humor kräver utrednings- och provarbetena ibland något längre tid.

Vid frågor, som fordrar mera djupgående vetenskaplig bearbetning, eller vid långtids-

provningar överlätes uppgifterna till Centrallaboratoriets keramiska forskningsavdelning, där de, beroende på uppgiftens art, bearbetas självständigt av forskningen eller i samarbete med driftslaboratoriet.

Vi skall här ge en kortfattad översikt över driftslaboratoriets arbetsfält.

Råmaterialen provas

En noggrann kännedom om egenskaperna



Laboratoriets "sekreterare", Ella Wallin, bevakar bl.a. råmateriallager och -leveranser samt sköter all statistik och övriga skrivgöromål. Genom fönstret ser vi Lena Bendroth, som hjälper till vid provglasyrberedningen.



”Glad såsom fågeln i morgonstunden” passar förträffligt in på Åke Johansson. Lermalning och plattslagning är hans huvudsakliga sysselsättning.

från gruvorna, samt av främmande (utländska) leror dels i informationssyfte och dels som leveranskontroll. De keramiska provarbetena omfattar även provkroppar, som tillsammans med den råa leran sändes till Centrallaboratoriet i Höganäs för kemiska och vid behov fysikaliska analyser. Lerans användbarhet bedömes med hänsyn till de olika resultaten, och i positiva fall fastställs riktlinjerna för uppblandning med andra materialier samt för torkningsförlopp och brännkurva enligt lerans fysikaliska egenskaper.

Utöver våra svenska lerfyndigheter har vi genom studieresor till och lerprov från de flesta utländska gruvområden av betydelse i Västtyskland, England-Skottland och Frankrike fått en god kännedom om lerornas egenskaper och användningsområden. Även tjekkiska, en del östtyska och några polska leror känner vi till.

Tillverkningen övervakas tekniskt

Även kontroll av råmaterialens beredning i driften utföres i laboratoriet. Där företages sålunda kontinuerliga prov på massan för torrpresseplattor, på klinker- och rörmassor, där göres speciell kontroll på klinkerglasyren osv. Dessutom förekommer periodiska prov- och kontrollarbeten, när så kräves ur keramisk synpunkt eller när driften av någon anledning så påfordrar. I speciella fall är också den keramiska forskningen från Centrallaboratoriet inkopplad.

hos de leror, vi använder för våra produkter, dvs. råmaterialprovning, är en mycket viktig detalj i driftslaboratoriets arbete. Det är först keramisk undersökning av egna leror i form av borrhåls- och flötsprov under brytningen

Kvaliteten på färdig produkt kontrolleras

När laboratoriet har kontrollerat råmaterialen och deras förarbetning, följes genom periodiska stickprov den pressade eller formade produkten till bränningen. Nästa steg blir kontroll av den färdigbrända produkten. Daglig måttkontroll och täthetsprovning (vattenabsorption) samt färg-jämförelse på de brända produkterna utföres före sorteringen. Om några kvalitetsfel skulle upptäckas, blir driften omedelbart underrättad. I övrigt samlas enskilda plattor och klinker etc. under vissa tidsperioder och sändes sedan på en gång till Centrallaboratoriet, som utför de från försäljningssidan begärda undersökningarna för katalogvärden, t.ex. porositetsprov, syrautlösningssprov, slaghållfasthets- och elasticitetsprov, samt för avloppsörrens täthetsprov i form av vattentryckning och tryckhållfasthet etc.

En särskild typ av produktkontroll förekommer vid glasyrlinkerna, som vi kommer till senare.

En halv miljon smältkäglor per år

Eftersom pyrometriska smältkäglor, som visar temperaturen i brännugnarna, efter kriget inte kunde erhållas från utlandet, hade vi inget annat val än att tillverka dem själva. Efter två månaders ihärdiga försök kunde vi starta tillverkningen i jan. 1946 inom ett begränsat smältområde från ca 900°C till 1300°C för Skrombergafabrikernas behov. Denna skala kunde successivt utvidgas att omfatta smältområden från 600°C till 1530°C dvs. t.o.m. SK 20, och sedan maj 1948 använder alla Höganäskoncernens fabriker nästan uteslutande våra käglor. Tillverkningen håller sig omkring en halv miljon käglor per år. Trots noggrant upplagda smältkurvor och bästa möjliga materialblandning köres från varje blandningsomgång provkäglor i olika industriugnar, innan blandningen lämnas till kägelformning. Med kägelmassan följer respektive kägelstämplar. Mer än en sorts massa med tillhörande kägelnnummer finns aldrig i kägelformrummet. Dessutom är de olika smältblandningarna olikfärgade med anilinfärg. Förväxling eller felstämpling är därför så gott som utesluten. För ytterligare kontroll är varje kägelkartong stämplad med kägelnnummer, blandningsdatum och kägelformarens nummer.

Vid igångkörningen av kägeltillverkningen lades ett råmateriallager upp för tjugofem års förbrukning, dvs. t.o.m. ungefär år 1970. Vart och ett av dessa material är väl genombländat var för sig, så att både kemisk analys och korngradering är absolut jämna.



Noggrannhet och ordningssinne präglar gymnastiskt intresserade Britt Kvist i hennes arbetsuppgift att sammanställa ler- och glasyrprov till diagram samt inordna arkivmaterial

Utvecklingen ett intressant arbetsfält

Ibland kan byggmästare och arkitekter via Försäljningsavdelningen komma med förslag eller krav, som keramiskt inte kan lösas eller som vi måste avstyrka med hänsyn till de råmaterial, maskiner och ugnar, som vi f.n. har tillgång till. Kraven, som kan komma även direkt från drift och försäljning, är på grund av de allmänna framstegen på byggmaterialområdet emellertid ofta berättigade. I Skromberga är vi medvetna om att förbättringar och utvidgningar är nödvändiga, men beroende på råmaterialens beskaffenhet och driftens struktur vållar de oss ofta större keramisk-tekniska bekymmer, än man utifrån kan förmoda. Med systematiskt upplagda empiriska serieprov har vi dock på förhållandevis kort tid åstadkommit en del framsteg.

Endast i förbigående vill vi nämna ständiga massaförändringar, som tillsammans med mekaniska förändringar på driftssidan har medfört en kvalitetsförbättring på syrafasta tegel samt på klinker och torrpressade plattor i Skromberga samt syrafast stengods i Höganäs.

De verkligen genomgripande utvecklingsarbeten, som har lett till en fortlöpande drift, är tunna golvplattor, frostsäkra porslinsklyvklinker och engångsbrända glaserade klyvklinker i systematiska färgskalor.

Under 1948 fick vi prova på en rödbrännande lera. Eftersom den är kolfri och i finmalet skick har en tilltalande röd brännfärg och dessutom sintrar vid vår normala klinkerbrännstemperatur, ansåg vi leran lämplig för tillverkning av tunna torrpressplattor. Efter lyckade småprov kördes driftsprov under 1950. En löpande tillverkning i stor skala samt färgning till bruna och svarta plattor kom först igång 1952.

Samma år kunde vi efter ett större antal förprov sätta igång den sedan kriget avbrutna tillverkningen av torrpressplattor i vit färg och grå porfyr.

Under 1955 utvecklade vi en våtformad vit klyvklinker av typen helsintrat porslinsgods. Denna klinker glaserades och brändes i driftsmässig skala för första gången i januari 1956. Den har bl.a. satts på väggarna till ett kylrum i ett slakthus i Danmark, där temperaturchockverkningar mellan -30°C och $+100^{\circ}\text{C}$ förekommer flera gånger i veckan. Detta material är än idag utan skador, medan alla andra materialsorter tidigare blivit förstörda.

Inga flytkanter eller droppar

Det mest aktuella utvecklingsarbetet, vilket kommer att pågå under flera år, avser *klinkerglasyr*. Bortsett från tidigare problem med glasyrns täckkraft, dvs. "vithet", var då för tiden glasyrns tvågångsbränning en ekonomisk belastning. En ändring till engångsbränning var därför i högsta grad önskvärd. Den keramisk-tekniska svårigheten ligger framför allt i att få en till godsets krympning och utvidgning passande glasyr.

Under 1947 satte vi igång med glasyrprov för engångsbränning. Samtidigt slopade vi



Fru Majken Svensson svarar för den löpande interna produktkontrollen i form av mätning samt vägning av de vattenmättade, kokta plattbitarna. T.h. håller Laila Nilsson på med viskositetskontroll av glasyrslamma.

Det är inga bakverk, dessa damer trolrar fram, utan pyrometriska smältkäglor för kontroll av temperaturen i ugnarna. Trion heter Betzy Olsson, Ethel Åkesson och Solveig Engdahl. Ingen besökare lämnar dem utan att ha fått en god historia med på vägen.



engobmellanskiktet, så att glasyren sprutades direkt på det råa godset. Därigenom fick glasyren en mycket bättre vidhäftning på godset, och den tidigare risken för glasyrens avflagnings eliminerades. Fr.o.m. jan. 1948 köres alla glasyrklinter i engångsbränning.

Den vita glasyrens opakhet, dvs. täckkraft, beredde oss emellertid vissa svårigheter under de närmaste åren, vilket många kunder säkerligen erinrar sig. Inte bara vi utan även alla andra fabriker med en direkt råglasyr av denna art hade samma besvärligheter, och det fanns ingen möjlighet att då uppfylla kundernas krav på en jämnare vit färg. Omkring 1953 lyckades en framstående känd tysk keramik-kemisk fabrik utveckla en zirkonprodukt, närmare bestämt zirkonsilikat, som bibehöll sin vita täckkraft ända upp över 1200 C. Alla tidigare zirkonpreparat gick nämligen endast att använda upp till ca 1100 C och förlorade sin täckkraft vid högre temperatur. Numera kan vi få samma tillfredsställande zirkonprodukt även från England och Holland. Efter flera större driftsprov kunde vi sommaren 1954 övergå till denna zirkonglasyr och därmed komma ifrån den okontrollerbara och ojämna vitrosa färgen. Vid sidan om den nya glasyren utvecklade vi en svagt krämfärgad, varmare nyans. Denna utveckling hade dock sitt ironiska inslag: det hände nämligen under flera år många gånger, att en del kunder uttryckligen ville ha den "gamla goda glasyren" istället för den förbättrade nya zirkonglasyren. Det gick så långt, att vi fick bränna större omgångar av den gamla glasyren på särskilt utvalda platser i ugnen för att försöka få den skära nyans, som vi inte alls hade under kontroll!

Lek med färger

Så småningom räckte våra tiotals olika glasyrfärger inte längre till. Arkitekterna började skicka färgprov i form av papperslappar eller målade plåtbitar och begärde allt flera färger. Vi kom snart underfund med att vi dels inte kunde hålla på med att köra en mängd med speciella färgprov och dels att vi — när vi hade lyckats att få fram en viss nyans — inte kunde hålla den jämn, eftersom vi baserade färgerna på blandning av olika metalloxider. Lösningen låg i s.k. "färgkroppar". Härför erfordras emellertid inte bara ett större lager av olika metalloxider och andra kemiska föreningar utan även särskilda smältugnar och malanläggningar. Vi valde istället att köpa färdiga färgkroppar från speciella keramiska emalj- och färgkroppsfabriker, de största och tillförlitligaste på kontinenten.

Vår princip blev alltså att utveckla kompletta färgskalor från den ljusaste pastelltonen till den mest intensiva färgen och lämna dessa färgprov till arkitekten för urval. I dagens läge har vi mer än 40 olika färgskalor med sammanlagt omkring 400 färger. På så sätt har vi idag möjlighet att i stor utsträckning tillmötesgå arkitekternas önskemål utan



Här ser vi Bertil Pettersson framför sina glasyrkvagnar. Del är han, som sprutar alla glasyrprov och sköter glasyrberedningen i driften.

Samarbetet mellan Skrombergalaboratoriet och Centrallaboratoriet i Höganäs är mycket intimt. Här håller ing. Lars Berg vid sina keramiska forskningsarbeten på med viss kontroll av plattor i en ultraljudprovsningsapparat, installerad på Centrallaboratoriet.



Samarbete och kamratskap präglar laboratoriepersonalen i Skromberga

Laboratoriet i Skromberga är ju bara en miniatyr av Centrallaboratoriet i Höganäs — hela den samlade arbetsstyrkan är i nuvarande stund nio personer, chefen *Onni Dahl* inräknad. Bland de anställda åvilar en ganska ansvarsfull uppgift fru *Inga Hansson*. Hon är till tjänsteåren den äldsta på laboratoriet och sköter sina åligganden, såsom blandning av kägelmassorna och brännkontrollen, som en "hel karl". Fru H. är dessutom personalens speciella "humor".

Tillsammans med fru *Ellen Lundstedt*, som svarar för vägningen — ett av de oftast förekommande göromålen på driftslaboratoriet — har fru H. tippning som hobby. Men trots att många års erfarenhet ligger bakom tippningen, har endast en tolv samt några elvor och tior kommit dem till del. Tolvan gav endast någon tusenlapp i utdelning, varför de fortfarande väntar på storkovan.

Tandemparet *Ella* och *Britt* syr på hemgiften

Vid sidan om statistiska uppgifter, bevakning av råmateriallager, produktkontroll, uppläggning av brända lerprov och utdrag ur glasyrseriediagram har *Ella Wallin* och *Britt Kvist* många andra järn i elden. De är nämligen intresserade medlemmar i samhällets gymnastikklubb och tar varje tillfälle i akt att bevara den slanka linjen. Vidare går det åt många fritimmar för att hemgiften skall bli så fin som möjligt. Båda är bundna med den gyllene boja, som betyder, att den egna friheten snart är slut.

Bland de många damerna befinner sig ock-

så en herre, *Åke Johansson*, som fått smeknamnet "laboratoriets speciella lustigkurre". Han kom till sin nuvarande arbetsplats för ett 10-tal år efter en olycka, som krävde lasaretts- och specialistvård närmare ett år. Men trots att *Åke Johansson* miste ena handen vid olyckan, vilar det inga ledsamheter. Hans sång och näktergalsvisningar hörs allt som oftast, och enligt egen utsago trivs han som fisken i vattnet hos damerna på laboratoriet. *Åke* är ogift och vill så vara, men han har ändå "flammor" överallt. Finskorna passar han sig emellertid för i fortsättningen. Anledningen? Jo, *Åke* råkade nämligen ut för en dam hemmahörande i vårt östra grannland. Hon var brottningskunnig, och när *Åke* skulle försöka sig på en flygande tackling, dök han i ett nacksving så dammet yrde.

Fru *Majken Svensson* är en annan av lab-bisdamerna. Hon svarar för provtagning från tunnelugnsvagnarna samt för kokning och vägning av provbitarna. För henne existerar inga fritidsproblem. Som nybliven körkortsinnehavare och jämte maken ägare till ny bil blir det alls oftast en tur ut i det blå. Då fru *Svensson* endast har halvdagstjänst, räcker tiden till både för hemmets skötsel och lite nöjeskörning.

"Raggare" göra sig inte besvär

Två tonåringar är anställda på driftslaboratoriet, *Laila Nilsson* och *Lena Bendroth*. Båda är 17 år och ser rosenrött på tillvaron. De har inga bestämda arbetsuppgifter utan hjälper till med lite av varje. Båda har samma

fritidsintressen, dans och bilåkning. Att få bli barnsköterskor vid mera mogen ålder är deras önskedröm. I skolåldern hade *Laila* ett intresse mer än *Lena*, och det var idrott. *Laila* var då en av provinsens bästa idrottsflickor, och där hon ställde upp, blev konkurrenterna distanserade. Massor med medaljer och hederstecken finns också i hemmet.

Bilåkning är också tjugigt, tycker de. Men någon åkning med "raggarbilar" blir det inte tal om. Vi åker gärna en runda, säger de, men det skall vara med grabbar, vi känner.

Alla käglor, som åtgår vid bränningen, tillverkas av trion *Ethel Åkesson*, *Betzy Olsson* och *Zola Engdahl*. Dessa tre fruar har halvdagsjobb, vilket de är glada för. Det går nämligen åt massor med tid, när man som fruarna *Olsson* och *Engdahl* har barn i skolåldern. Hos de två sistnämnda råder därför inga fritidsproblem. Laga mat, diska och sy är eftermiddagsmelodin för dem.

Fru *Åkesson*, maka till avd. 29:s ordf. *Åke Åkesson*, kan ta det mera "piano", när hon kommer hem. Inga barn väntar hemma. Det kan då och då bli tid till lite gammaldans. Planering för den kommande semestern kan också göras i lugn och ro. Om det skall bli Östra Strand i Halmstad i likhet med de två senaste åren är ännu inte bestämt. Men där är så vackert, så omöjligt är det inte, säger fru *Åkesson*.

Driftslaboratoriet vid Skrombergaverken är en arbetsplats, där samarbete och kamratskap sitter i högsätet. Såsom framgår av ing. *Dahls* reportage, ligger laboratoriet "inklämt" utan tillgång till dagsljus eller solstrålar. Den livsglädje, som kännetecknar hela personalen, är därför en värdefull tillgång, som leder till trivsel i arbetet.



Forts. fr. föreg. sida

att fördenskull orsaka någon större olägenhet för produktion och lagerhållning. Mindre nyansskillnader mellan de olika omgångarna av glasyrtillverkning kan dock inte alltid helt undvikas. Det är ett känt faktum, att inte enbart keramik-, emalj- och glasindustrierna har svårigheter med nyansvariationer utan i mycket högre grad exempelvis pappers- och vävnadsindustrierna.

Glasyren frostsäker, sprickfri och ljusäkta

Samtidigt med glasyrerna utvecklades även kontrollmetoderna, som tillämpas i full skala sedan 1957.

Samtliga färgserier utsattes för behandling med 10 %-ig saltsyrelösning under ett helt dygn för att kontrollera, att färgen eller blankheten inte blir angripen vid den sedvanliga fogtvättningen efter plattornas sättning på väggen.

Ljusäktheten provas under speciell kvartslampa enligt normerad metod under en månads bestrålningstid. Alla våra nuvarande glasyrer är ljusäkta.

Spänningsförhållandet mellan glasyr och gods fastställs i Seger-apparat samt genom dilatations- (utvidgnings-) mätning. Dessutom utföres krakeleringsprov enligt Harkortmetoden med upprepade uppvärmningar upp till 200°C samt kallvattenchock. Alla våra glasyrer är krakeleringsbeständiga. Glasyrens spänningsförhållande till godset, den viktigaste av de fysikaliska faktorer, som leder till frostbeständighet, har även provats och godkänts i en av världens främsta glasyr- och färgkroppsfabriker.

Slutligen utföres frysningsprov under mycket hårda påfrestningar av Centrallaboratoriets centrala forskningsavdelning enligt en av dem utarbetad metod.

För ett gott resultat av vårt laboratoriearbete krävs ett intimt samarbete med flera avdelningar inom Bolaget t.ex. fabriks- och gruvidrift, med geologisk prospektering, inköps- och försäljningsavdelning samt inte minst med Centrallaboratoriets olika avdelningar. Över hela linjen är samarbetet det allra bästa.

Till sist citerar jag följande från en affisch i en varuhusexpedition: "Det omöjliga ombesörjer vi omgående. Underverk dröjer något längre."



FÖRSLAGSTEAM VID SKROMBERGVERKEN DELADE REKORDBELÖNINGEN 12 000 KR

Delad glädje är dubbel — i detta fall tredubbel — glädje! Skrombergtrion Emil Nilsson, Agne Fogelberg och Niald Persson har just fått sin belöning i checkar. Ing. E. Askeroth, t.v., och övering. W. Cronström, f.h., ser lika belåtna ut som förslagsställarna.



Vid Höganäsbolagets företagsnämnds fjärde sammanträde i december beslöt nämnden under dir. Yngve Zaccos ordförandeskap att rekommendera den inom företaget hittills största belöningen för ett förbättringsförslag, nämligen 12 000 kronor. Rekordbeloppet gick till ett förslagsteam vid Skrombergverken. Föredragningslistan upptog för övrigt flera väsentliga frågor. Redogörelse lämnades för arbetskraftssituationen i Höganäs. Bolagets läkarvård diskuterades, en ny sparkampanj fördes på tal, och många andra spörsmål inom produktion och försäljning ventilerades.

På grundval av tillgänglig statistik redogjorde ordföranden för industriproduktionens utveckling i USA och Storbritannien under året. För industriproduktionen i Sverige gjorde han jämförelser mellan de tre första kvartalerna 1958 och motsvarande tid föregående år. Redogörelse för situationen på arbetsmarknaden och för Sveriges utrikeshandel ingick också i konjunkturöversikten.

Ordföranden berörde också frågan om en gemensam europeisk marknad och gjorde följande kommentarer:

"Såsom av tidningspressen framgått, har man ännu inte lyckats att åstadkomma enighet om en anslutning av ett antal europeiska nationer, bl.a. Sverige, till den plan för tull-sänkningar etc., som den 1 januari 1959 träder i kraft för den s.k. sexstatsmarknaden (dvs. de sex nationer, som ingår i den s.k. kol- och stålunionen: Frankrike, Italien, Västtyskland, Belgien, Nederländerna och Luxemburg).

Starka krafter synes emellertid vara i rörelse för att förhindra den splittring och de med tiden allvarliga motsatsförhållanden, som en uppdelning av Västeuropas stater i skilda läger skulle innebära. Förhandlingsarbetet bedrivs, som vi vet, f.n. intensivt, och det är att hoppas, att man skall kunna uppnå ett enande resultat."

Priskonkurrensen har blivit hårdare för eldfast tegel

En ingående redogörelse lämnades av ordföranden för marknadsrådet för Höganäsbolagets produkter enligt följande sammanfattning.

För eldfast material har förhoppningen om en återhämtning under hösten tyvärr inte infriats. Orderingen per sista november var endast något över 70 % av motsvarande period 1957. Leveranserna har å andra sidan varit tillfredsställande, tack vare en god orderstock vid årets början. Denna har emellertid nu krympt väsentligt och motsvarar f.n. i genomsnitt endast 1—1½ månads produktion.

Konsumtionen av eldfast tegel hos våra största avnämare, järnverken, har inte minskat i samma utsträckning som tegelinköpen, varför en lagerförtäring där måste äga rum. Järnverken noterar själva mycket korta leveranstider för att vara konkurrenskraftiga, deras färdiglager måste därför hållas större än tidigare. För att försöka kompensera detta håller man lagren av råmaterial och förnödenheter nere.

Priskonkurrensen har blivit hårdare bl.a. på grund av de tyska fabrikernas minskade sysselsättning på hemmamarknaden och ökade aktivitet på andra marknader. Dessutom

har fabriker i öststaterna, i synnerhet de tjeckiska, blivit aktivare och i vissa fall krävt, att de järnverk, som har export till dem, även skall köpa viss del av sitt behov av tegel från dem enligt kompensationsprincipen. För att möta denna hårdare konkurrens har vi själva skärpt vår bevakning av marknaden och håller f.n. på med en översyn av försäljningen via återförsäljarna.

Golv- och väggplattor går till 25 procent på export

Avsättningen av golv- och väggplattor följer i stort sett budgeten såväl kvantitets- som prismässigt.

Bearbetningen av marknaden anpassas givetvis efter rådande läge; konkurrensen har efterhand hårdnat inte bara från fabrikanter av keramiska plattor utan också från tillverkare av andra material. Vi har därför infört en bevakning av byggnadsobjekten, så att vi på ett tidigt stadium skall kunna ta kontakt med byggherre/arkitekt. Detta kräver en större arbetsinsats, och en förstärkning av säljsidan med en man är också beslutad.

Exporten av golv- och väggplattor omfattar ca 25 % av försäljningen och väntas kunna bli ytterligare utvecklad.

Större krav på ledningsmaterialet ger glaserade lerrör viss fördel

För glaserade lerrör kännetecknades utvecklingen under året av en svag början, därefter återhämtning och f.n. budgetenliga leveranser.

Vid förra sammanträdet omnämnda förslag till normer för glaserade lerrör ligger för prövning hos Kungl. Väg- och Vattenbygg-

nadsstyrelsen, som jämte Svenska Kommunaltekniska Föreningen kommer att utfärda dem inom den närmaste tiden, såsom vi hoppas.

Försäljningen av ASKO mellanväggsplattor är starkt påverkad av den hårda priskonkurrensen på marknaden. På senaste tiden har vi kunnat notera vissa framgångar i försäljningen på grund av att det visat sig, att "lätbetongplank" inte inneburit den rationalisering i byggandet, som man räknat med, utan att det såväl kvalitets- som prismässigt sett är stora fördelar med de traditionella formaten.

Ökad efterfrågan på järnpulver

Möjligheterna att i dagens läge med riklig tillgång till skrot avsätta järnsvamp är fortfarande mycket begränsade.

Genom en större efterfrågan på järnpulver har lagret av järnsvamp emellertid kunnat tas i anspråk för pulverframställning. För järnpulver har beräknad budget redan överskridits. Försäljningen på de olika marknaderna utvecklas planmässigt. Avropen från USA har påverkats av den uppåtgående konjunkturen där med bl.a. ökade behov från bilindustrin.

Vårt relativt stora lager av järnpulver på försommaren har varit till god hjälp för att möta ökningen i efterfrågan under hösten.

En intressant förskjutning av försäljningen av olika pulverkvaliteter är att notera. Tidigare användes ca 15 % av vårt järnpulver till pulvermetallurgiska ändamål, men andelen är nu högre. Dessutom beräknas avsättningen för pulverskärning öka, sedan vi nu utvecklat ett nytt pulver. Större delen av järnpulverförsäljningen går dock fortfarande till svetsselektroder.

Avsättningen av SICTO kiselkarbid blir lägre än budgeterat. Priserna är tryckta.

Konstkorund ALUMO H kommer sannolikt att väsentligt överskrida budgeten. Vi är de enda tillverkarna i Europa av denna kvalitet.

I fråga om syrafast tegel är leveranserna väl hävdade i förhållande till budgeten. Ordergången t.o.m. november är drygt 40 % större än motsvarande tid 1957.

För syrafasta murbruk har vi överskridit budgeten. Leveranserna av plastrmurbruk är tre gånger så stora som beräknat. Även OH-massan är väl hävdad.

Stengodset räknat efter ton ligger på ca 85 % av budgeten.

HÄBINOL-försäljningen är väl hävdad. Den levererade kvantiteten per 30 november var ca 10 % större än motsvarande tid 1957. Försäljningsökningen ligger helt på HÄBINOL-färg, vars kvalitet är av hög klass. En fortsatt försäljningsökning kan förväntas.

Försäljningen av garvämnen var t.o.m. utgången av oktober lägre än motsvarande tid i fjol, vilket beror på en mycket ogynnsam konjunkturutveckling för garverierna.

För diverse kemiska produkter kan en försäljningsökning av ca 50 % redovisas jämfört med fjolåret. Huvudprodukterna i denna diversegrupp är dels plaster för konsumtion i Lomma och i murbruksfabriken, dels vatten-

reningsmassor, dels bakelit för glasullsfabriken i Söråker. En fortsatt utökning av denna grupp är förutsedd.

Prispress på bränslemarknaden

Läget på bränslemarknaden är f.n. mycket labilt. Ett mycket stort överskott av kol i Europa och av eldningsolja i Sverige har utlöst en stark prispress.

Försäljningen av våra kol har ogynnsamt påverkats härav i prisavseende. Kvantitetsmässigt har vi kunnat hävda oss och beräknar utöver budgeterad volym, ca 125 000 ton, även kunna avsätta 15 000 ton B- och C-kolstybb.

I anslutning till marknadsöversikten diskuterades verkningarna för Bolagets del vid ett frihandelsområde med eller utan Sverige som medlem. Vice ordföranden Egon Jönsson ansåg det önskvärt med en redogörelse vid nästa sammanträde. Ordföranden utlovade en sådan rapport.

Omsättningen på arbetskraft har minskat vid gruvsdriften

Gruvsdriften är bl.a. beroende av fabrikenas avrop av leror från Skromberga och Bjuvs gruvor, framhöll övering. M Smedberg. Kolbrytningen i underflötsen i Bjuv lackar mot sitt slut, och under våren kan det bli tal om att successivt flytta personal till Nyvängs gruva.

Tillgången på arbetskraft är god. Tidigare har det varit stor omsättning, vilket försämrat den sammanlagda effekten. Nu har nybörjarna stannat, lärt sig jobbet och ligger i flera fall som topparbetare. Samtidigt har instruktörerna kunnat gå tillbaka till produktivt arbete. Härigenom har totalproduktionen ökat. Med hänsyn till gruvarbetarkårens höga genomsnittsalder och önskvärldheten av dess föryngring kanske någon form av pensionering så småningom blir aktuell i Bjuvs och Skromberga gruvor, om efterfrågan på lerorna minskar och arbetsstyrkan inte på annat sätt kommer att anpassas härtill.

Övering. B Aggeryd belyste i siffror årets produktion av eldfast material. Därav framgick för tegeltillverkningen i Höganäs, att produktionen varit något lägre än förutsett. Motsatt förhållande rådde för tegeltillverkningen i Bjuv och för murbruk och massor i Höganäs. För 1959 förutses en minskning i den sammanlagda tegeltillverkningen.

För byggnadskeramiska avdelningen rapporterades övering. W Cronström en alltför hög lagersiffra för glaserade lerrör men god utlastning med hänsyn till årstiden. Stengodstillverkningen går mot volymmässigt mindre men värdemässigt större produktion.

Tillverkningen av ASKO-plattor, som var

Eldfasta stamp- och gjutmassor får en allmängsidigare användning. Ovanstående öppna spis, ritad av arkitekt Erik Korshagen, Köpenhamn, tillverkas i Murbruksfabriken. Den är gjuten i H-44 och klar att användas omedelbart utan föregående bränning.

avsedd att upphöra vid årsskiftet, kommer, om vädret tillåter, att fortsätta en tid in på 1959.

Produktionen av klinker och plattor beräknas under 1959 bli i stort sett densamma som 1958, kanske med någon förskjutning mellan de olika produkttyperna.

Järnsvampfabriken minskar driften under fyra månader

I sin produktionsrapport för Metallurgiska avdelningen meddelade övering. Y Wahlberg, att järnsvamp hade producerats i större kvantitet, än vad som förutsetts i budgeten för 1958. Detta hade möjliggjort körning med full kapacitet i järnsvampsverket under hela året. Huvudparten av järnsvampen har gått till framställning av järnpulver, och endast obetydliga kvantiteter har sålts som smältsvamp.

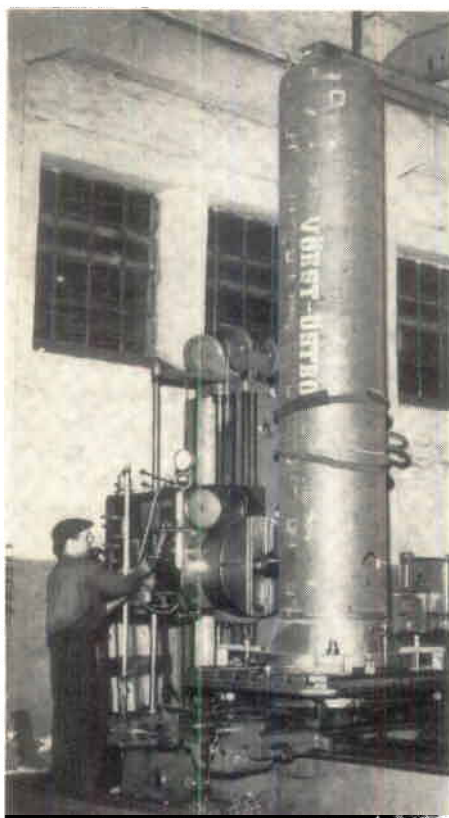
För 1959 ser bilden enligt nuvarande prognos inte fullt så gynnsam ut, underströk överingenjören. Detta betyder, att vi måste nedskära driften under fyra månader till halv kapacitet, och vi beräknar att börja härmed den 1 februari, möjligen den 1 mars.

Tjärelndning av torkorna har delvis genomförts och fungerar hittills tillfredsställande. Härigenom sparas avsevärda kvantiteter brännolja, och samtidigt avlastas generatorerna från överskottsolja.

Årets produktion av järnpulver överstiger den budgeterade. Vi beräknar, att kvantiteten skärpulver av den nya typen kommer att öka väsentligt under 1959 på bekostnad av den gamla kvaliteten.

Produktionen av slipmedel — SICTO-korningar samt ALUMO H — har praktiskt taget följt budgeten. Prognosen för 1959 är åtminstone för ALUMO H en aning högre produktion.





Söråker självförsörjande vid tillverkning av bakelit

Inom Kemiska avdelningen är produktions-siffrorna för *garvännen*, *HÄBINOL-färger* samt *div. kemiska produkter* (bakelit, *AJONIT* m.fl.) under 1958 högre än föregående år.

Tillverkningen av bakelit i Höganäs kommer att minska. Glasullsfabriken i Söråker skall nämligen själv tillverka sitt behov av bakelit. Bakelitlösningen, som levereras från Höganäs, består till $\frac{2}{3}$ av vatten, och det är höga fraktkostnader, som elimineras, genom att Söråker blir självförsörjande på detta område.

Den fulla sysselsättningen på Centralverkstaden i farozonen

Läget inom den svenska verkstadsindustrin karakteriseras av en fortsatt nedgång i orderstock och orderingång i samtliga branscher, rapporterade övering. M Johansson på *Centralverkstaden*. Denna nedgång kan inte lämna vår verkstad oberörd.

Flera företag bland våra kunder har meddelat, att de nu i första hand måste placera sina beställningar inom det egna företaget.

Vi har mycket stora offerter ute och hoppas, att de skall leda till order, eftersom vi tidigare utfört samma slags arbeten med gott resultat. Om väntade order skulle utbli, kan det bli aktuellt att fram på nyåret begränsa arbetsveckan i vissa avdelningar.

Arbetsstyrkan i Höganäs minskade med 109 man

Dir. E Olsson redogjorde för situationen på *arbetskraftsfronten* i Höganäs. 42 arbetare hade under året förtidspensionerats och 67

Arbörare Sture Nilsson på *Centralverkstaden* bearbetar en imponerande behållare för ångkylare. Den har ett arbetstryck av 70 atö. Nedre flänsen är av 90 mm tjockt gods. Detta legoarbeta är en detalj till en större ångpanneanläggning.

permitterats. Arbetsstyrkan hade alltså totalt minskats med 109 personer. Varslet i juni omfattade som bekant ca 120 arbetare.

Av de permitterade arbetarna hade 10 placerats på annat håll inom Bolaget: Höganäs gruva 3, Bjuvs fabriker 5 och Askoplattfabriken i Nyvång 2.

Förslagsteamet som fick 12 000 i julklappscheckar

Som framgår av ingressen rekommenderade nämnden rekordbelöningen 12 000 kronor för ett förslag till förbättring inom den byggnadskeramiska avdelningen i Skromberga. Förslagsställare var Agne Fogelberg, Emil Nilsson och Niald Persson, som fick sin belöning i välkomna julklappscheckar.

— Förslaget är det bästa, som hittills inlämnats, inte bara vid byggnadskeramiska avdelningen utan vid Höganäsbolaget överhuvud taget, framhöll övering. Cronström. Stegvis har tidigare på driftsledningens initiativ flera förbättringar gjorts på ifrågavarande produktionsapparat. Dessa har möjliggjort en komplettering med den nu belönade detaljen. De tre förslagsställarna har egendomligt nog arbetat lika länge eller 28 år vid Skrombergaverken.

Fem andra förslag behandlades, varvid nämnden följde förslagskommitténs rekommendation till belöningar: brännarna Erik Johansson och Gerhard Wendel (Skrombergaverken) — förbättring av tappning av gaskanaler mellan klinkerfabr. II och III; brännare Börje Davidsson (Skrombergaverken) — rör genom gasfördelarvägg; elektriker Heinz Drewitz (Centralverkstaden) — ändring av arm för manövrering av hiss i fabrik X; filare Ragnar Sjöberg (Centralverkstaden) — byte av spårskiva på telfer samt gruvarbetare Egon Dabergott (Höganäs gruva) — stödpått för ställpropp.

Bolagets läkarvård diskuteras

Det på företagsnämndens föregående sammanträde av sorterare K-E Green väckta och bordlagda ärendet angående Bolagets läkarvård upptogs till behandling.

Dir. E Olsson redogjorde för de åtgärder, som vidtagits, och berörde i synnerhet förhållandena vid Skrombergaverken, som frågan närmast gällde.

Vid förhandlingar mellan representanter för Ekeby kommun och Höganäsbolaget har kommunen erbjudits att kostnadsfritt i två år begagna Bolagets mottagningslokal och sjuksköterskebostad, båda uppvärmda. Detta erbjudande hade tacksamt noterats, men något svar hade ännu inte ingått.

Övering. W Cronström, som är ledamot av kommunalnämnden i Ekeby, meddelade, att erbjudandet behandlas inom kommunens olika berörda instanser. Definitivt svar torde lämnas om två månader.

Herr K-E Green var inte nöjd med den föreslagna lösningen och ansåg, att Höganäsbolaget ifråga om den förebyggande läkarvården tagit ett steg tillbaka.

En ny sparkampanj efterlyses

Övergruvfogde E Fridlund framhöll som sin åsikt, att det gångna året varit på gott och ont, ehuru mest det förstnämnda. Verkningarna av företagna permitteringar var måhända för dagen inte så stora, sade han, men i framtiden kunde de sätta djupare spår. F. menade därmed, att en stor procent av i år permitterade arbetare tillhörde den äldre stammen i närheten av pensionsåldern, medan eventuella fortsatta permitteringar skulle komma att beröra uteslutande arbetare i de mera aktiva åldrarna. Ett led i vår strävan att undvika detta måste vara att nedbringa produktionskostnaderna och därmed skapa större konkurrenskraft hos våra produkter, sade han.

Som en åtgärd härvidlag rekommenderade Fridlund *en ny sparkampanj*, som skulle vara populärt upplagd och hållas aktuell. Cheferna för de olika avdelningarna borde aktivt medverka vid programuppläggnings. Han belyste i exempel områden, där sparsamhet bör och kan iakttagas.

Ordföranden tackade för förslaget och lovade, att man inom företagsledningen skulle fundera på detsamma.

Information från lerrörfronten

”Något om framtiden för glaserade lerrör” var ämnet för försäljare Rune Strandbergs anförande. Han inledde med en intressant historisk återblick och redogjorde med utgångspunkt från 1900-talets början, hur marknaden hade gestaltat sig för våra lerrör i konkurrens med betongrören. Därefter gavs en orientering om innebörden av de normer, som nu utarbetats för glaserade lerrör. Diagram beledsagade den klara och medryckande framställningen. Denna åhördes med stort intresse av nämndledamöterna, som tackade med en applåd.

Efter sammanträdet samlades ”nämndemännen” till ett härligt julbord, som avåts under gemytlig samvaro.

Vid supén sammanfattade ordföranden sina enbart goda intryck av företagsnämndens verksamhet under dess första arbetsår. Han tackade alla som medverkat därtill och önskade ledamöterna en god jul och ett gott nytt år.

Vice ordföranden Egon Jönsson, underströk, att den tro på nämndverksamheten, som ordföranden deklarerat, och dennes positiva medverkan varit en bidragande faktor till ett gott resultat av årets nämndverksamhet. Och så kvitterade herr Jönsson ordförandens jul- och nyårshälsning.

R.E.

86000 kr för 15 års förslag inom hela Höganäskoncernen

I maj 1944 inlämnades det första förslaget till förbättring vid Höganäsbolaget — tryckstätt för linbana, och linbanemästare C F Pettersson, Hyllinge, var "uppfinnaren". Vi kan sålunda se tillbaka på en 15-årig förslagsverksamhet inom Bolaget. Sekreteraren i Höganäsbolagets företagsnämnd och i förslagskommittén, redaktör Ragnar Engberg, redogör här för resultatet av de gångna årens verksamhet på detta område inom hela Höganäskoncernen.

Det i ingressen omnämnda första förbättringsförslaget var den slutliga impuls, som kom dir. Gummeson att gå från tanke till handling. Hans tanke var, "att på ett eller annat sätt mobilisera fram alla anställdas positiva medverkan till arbetsprocessens utveckling och de maskinella hjälpmedlens ytterligare fulländande". Och så föddes vid Höganäsbolaget som ett idéernas forum de tekniska kommittéer, som var en förebild för våra dagars avtalsenliga företagsnämnder.

571 förslag vid Höganäsbolaget

Om vi först håller oss till moderföretaget, uppgick antalet belönade förslag till närmare 30 varje år intill 1949. Detta var ett toppår, då kurvan steg till 85. Sedan gick det nedåt igen, och fram till 1958 höll sig siffran mellan 40—50 förslag årligen. I fjol var vi nere i 28 förslag, men denna lägre siffra inrymmer det på s. 10 omnämnda toppförslag, som belönades med rekordbeloppet 12 000 kronor.

Sammanlagt har inom Höganäsbolaget belönats 571 förslag fördelade på olika verk enligt följande:

Höganäsverken	423
Bjuvsverken	44
Skrombergaverken	41
Nyvängsverken	20
Schakt Malmros	19
Gunnarstorpsverken	14
Hyllingeverken	8
Trollhätteverken	1
Änimskog	1

Hur förslagen vid Höganäsverken fördelar sig på olika driftsavdelningar kan kanske intressera:

Verkstadsavd. (inkl. snickerifabrik, ångkraftverk gsgeneratorer och elavdelning) ..	199
Eldfasta keram. avd.	60
Metallurgiska avd.	58
Byggnadskeram. avd.	44
Schakt Gustaf Adolf	28
Transportkontoret	21
Kemiska avd.	12
Centrallaboratoriet	1

64 780 kronor i belöningar inom moderföretaget

De första åren var medelbelöningen uppe i

högst 50 kr. per förslag. Från 1949 gick kurvan successivt uppåt, och från 1952 har i medeltal över 100 kr. utgått per förslag. Högsta medelbelöning noterades 1957 med 174 kr., och då har inte fjolåret med 12 000 kr. för ett förslag tagits med i jämförelsen.

Den sammanlagda belöningssumman inom moderföretaget uppgår till 64 780 kronor.

Höganäsreparatör toppar listan med 27 förslag

Inte mindre än 337 förslagsställare har belönats, och helt naturligt är ett stort antal av dessa sysselsatta på Verkstadsavdelningen. Under förra året gick höganäsreparatören Karl-Erik Johansson upp i toppen. Med sina sammanlagt 27 förslag har han nu inom koncernen distanserat västervikaren Karl-Axel Dahlkvist, som dock ligger hack i häl med 26 förslag. Här bör bli en intressant kraftmätning i fortsättningen.

Följande förslagsställare inom moderföretaget har belönats för fem eller flera förslag:

Höganäs: reparator Karl-Erik Johansson 27, filare Carl-Axel Olsson 14, uppsättare Arit Johansson 12, reparator Bertil Svensson och verktygsslipare Valter Streit 9, plåtslagare Erik Thelin 7, svetsare Åke Nygren, plåtslagare Sture Ljung och rep.-bas G Danielsson 6, fasonmakare Ivar Westerberg och snickare Gustaf Beijer 5 förslag.

Billesholm: reparator Malte Herrder 6 förslag.

Bjuv: verkstadsarbetare Karl Hansson 6 och verkstadsarbetare Charles Dahl 5 förslag.

Skromberga: fabriksarbetare Emil Nilsson 5 förslag.

Slip-Naxos har 343 belönade förslag

Bland dotterföretagen intar helt naturligt Slip-Naxos en dominerande ställning. 152 förslagsställare har belönats för sammanlagt 343 förslag, och belöningssumman utgör 17 305 kronor. 270 förslag kommer på Väster- vik, 52 på Baskarp och 21 på Lomma.

Hylvare Karl-Axel Dahlkvist har som nämnts ledningen med 26 förslag, och sedan följer i Väster- vik reparator Karl Pärson 22, fabriksarbetare Valter Karlsson, pressare Bertil Åkerman och svarvare Åke Josefsson 8.



Reparatören Karl-Erik Johansson i Höganäs har all anledning att sträcka på sig. Han är nämligen Höganäskoncernens flitigaste förslagsställare med 27 belönade förslag.

hylvare Olof Pettersson, pressare Emil Thellman och pressare Nils Kinnander 7, svarvare Algot Säll och reparator Otto Svensson 6, sät- tare Sölve Johansson, beskickare Arvid Karlsson, svarvare Gunnar Forsell, reparator John Frankling och slipare Gösta Ericsson 5 förslag.

De flitigaste förslagsställarna i Baskarp är maskinskötare Edv. Björnell 8, fabriksarbetare Karl Andersson och fabriksarbetare Tore Johansson 7 samt stansare Georg Persson 5 förslag.

Innan Slip-Naxos upphörde med sin verksamhet i Lomma, hade svarvare Emil Johansson belönats för 5 förslag.

En sammanställning för förslagsverksamheten inom hela koncernen visar följande resultat:

Företag	Antal förslagsställare	Antal förslag	Summa Kronor
Höganäsbolaget	337	571	64 780
Slip-Naxos	152	343	17 305
Glasullsbolaget	14	25	2 275
Handöls Täljstens AB	12	14	1 250
Höganäsplast	3	2	600
Höganäsmetoder	1	1	150
Höganäskoncernen ..	519	956	86 360

Steket upp till sammanlagt 1 000 förslag är inte högre, än att denna siffra kan sättas som mål för förslagsverksamheten under 1959.



Från utbildningsfronten

Vad stort sker, sker tyst. En gammal sanning, som på nytt bekräftats, när det gäller den utbildningsverksamhet, som inom Bolaget sedan 1954 bedrivs inom i huvudsak kategorien arbetsbefäl.

Den sammanställning, som i dagarna uppgjorts över sedan starten påbörjad och i tur och ordning avslutad s.k. vidareutbildning, utgör ett aktstycke på inte mindre än 17 tätskrivna sidor i A4-format. Med förbigående av detaljer kan nämnas, att antalet under olika kurser upptagna ingenjörer och andra tjänstemän uppgår till inte mindre än 102. Motsvarande siffra för övrigt arbetsbefäl når upp till 176. Men även annan personal, som

Vi presenterar här två av de cirklar vid Höganäsbolaget, som har studerat brevkursen "Varför händer det?", det senaste tillskottet i arbetarskyddets tjänst. T.v. truckförare Egon Sandberg, kollarörare Harry Paulsson, förman Knut Jönsson, verkmästare Filip Svensson, cirkelledare, förmännen Karl Lindahl och Sven Croona samt gruvfogde Otto Karlsson, Höganäs. T.h. förman Sven-Eric Lindqvist, brännmästare Johan Persson, bråkpassare Gösta Gren, tegelsorterare Carl Danielsson, skyddsinspektör Allan Jungbeck (på besök), tegelslagare Arne Rosqvist, cirkelledare, verkmästare Henry Svensson och förmännen Kurt Persson samt Börje Nordstedt i Bjuv.

t.ex. specialarbetare och lärlingar har till ett antal av 19 beretts tillfälle till förkovran genom Bolagets försorg. Bland ämnena kan nämnas företagsnämndskurs, personalledning, MTM, kurser i moderna språk och gruvförman kurs. Inom gruvdriften har 19 man genomgått särskild instruktörsutbildning för omhändertagande av nyanställda.

För fullständighetens skull bör också näm-

nas den verksamhet i studiecirkelform, som igångsattes i början av februari detta år. Brevkursen "Varför händer det?" är det senaste tillskottet i arbetarskyddets tjänst. Att intresset för hithörande frågor alltså är glädjande stort, därom vittnar deltagarantalet 144, fördelade på 16 studiecirklar. Man räknar i allmänhet med att vara färdiga och fullärda i slutet av mars månad.

Jbk



En rekonstruerad bild av ugnstömmare Alfons Bengtssons räddningsaktion vid Järnpulververket i Höganäs, där han rådigt ingrep och i första hand räddade två truckar till ett sammanlagt värde av ca 50 000 kronor.

Ugnbrännare ingrep rådigt vid eldsvåda

Ugnstömmare Alfons Bengtsson i Höganäs hade i sällskap med en vän slagit sig till ro framför radion en onsdagskväll i februari. Vid 20-tiden uppmärksammades han av en grannfru på en kraftig rökutveckling vid Höganäsbolagets lagerbyggnad för järnpulver. Bengtssons bostad ligger ett stenkast från fabriksområdet.

Hans första åtgärd var att per telefon alarmera stadens brandkår. Han tog sig sedan fortast möjligt över inhägnaden till fabriksområdet, dit vännen redan begett sig. Eld hade utbrutit i lagerbyggnaden, där järnpulver, träkol m.m. förvarades. Genom röken kunde de båda männen skymta ett par truckar, som de med förenade ansträngningar lyckades få ut, innan den röde hanen hade hunnit åstadkomma någon skadeverkan på dessa. Sedan brandkåren anlät, lokaliserades och bekämpades eldhärden snabbt.

De båda truckarna representerar ett värde av ca 50 000 kronor, som sålunda genom Bengtssons rådgärd räddades. Tack vare den snabba alarmeringen av brandkåren avvärdades ännu större skadegörelse. B. belönades för sitt ingripande med en välförtjänt dusör.

R.E.

Hur skall en förman vara?

Om han är vänlig, är han för inställsam.
Om han är allvarlig, är han en surkart.
Om han är ung, begriper han ingenting.
Om han är gammal, är han en stofil.
Om han talar med var och en, är han en pratkvarn.
Om han inte talar med alla, är han dryg.
Om han fordrar, att företagets föreskrifter skall följas, är han för "kinkig".
Om han inte gör det, är han likgiltig.
Om han går omkring regelbundet på avdelningen, så snokar han.
Om han inte gör så, är han ouppmärksam.
Om han försöker komma till rätta med alla klagande, måste han ha Salomos vishet.
Om han bekymrar sig om dem, blir han snart tokig.
Han skall ha Jobs tålmod, vara tjockhudad som en noshörning, listig som en räv, ha mod som ett lejon, vara blind som en flädermus och stum som en sfinx.
Vicken kille, va! ("Vi Aseater", ASE)

Höganäs Tekniska Skriftserie, som presenteras i vidstående förord, är tänkt att från tid till annan utkomma med nya häften, likaledes i form av särskild inlägg i "Brännpunkten".

The Höganäs Technical Bulletins, introduced on next page, will also in future appear as inserts in the "Brännpunkten".

HÖGANÄS TEKNISKA SKRIFTSERIE



Utgiven av Höganäs-Billeholms AB, Höganäs

Mars 1959

Höganäs Tekniska Skriftserie, vars första häfte härmed presenteras, är ett forum för teknisk-vetenskapliga utredningar av mera allmänt intresse. Keramik, metallurgi och kemi är de ämnesområden, som närmast kommer att behandlas. Avsikten är emellertid att — t.ex. med anknytning till dagsaktuella diskussioner i fackpressen — även på andra områden försöka bidra till intresset och förståelsen för industrins teknisk-vetenskapliga ansträngningar av idag.

För utgivningen svarar en redaktionskommitté, bestående av dir. Nils Bergling, dir. Ulf Gummesson, övering. Malte Nilsson, fil. dr. Rolf Norin, dir. Viggo Terling och intend. Bertil Wallgren.

The Höganäs Technical Bulletins, the first number of which is hereby introduced, is a forum for presenting technical-scientific investigations of general interest. Ceramics, metallurgy, and chemistry are the fields that primarily will be dealt with. Our intention is, however, to try to contribute, on other fields also, to a better understanding of the technical and scientific efforts of to-day's industry — e.g. arising from actual discussions in professional journals.

The members of the editorial committee are: Nils Bergling, director, Ulf Gummesson, director, Malte Nilsson, chief engineer, Rolf Norin, Ph. D., Viggo Terling, director, and Bertil Wallgren, intendant.

Förutsättningarna och möjligheterna för laboriemässigt fastställande av orsakerna till förstöring av eldfast material genom slagger

Orienterande inledning till ett arbetsprogram

Sammanfattning:

Efter ett försök till en definition av det synnerligen komplicerade begreppet slaggangrepp berör författaren de enklaste principerna för uppkomsten av dylika angrepp i teknisk drift. Vid studiet av slaggangrepp och de silikatkemiska reaktionerna i samband därmed framhålls den stora betydelsen av faslärans praktiska tillämpning. Vid sidan härav har man vid Höganäsbolaget förmånen att tillgå en stor fond av erfarenhet beträffande motståndsförmågan resp. förstörelsen av högeldfast konstruktionsmaterial, samlad vid diskussioner och undersökningar i samband med planering av nya ugnstyper och den uppföljning av dessas arbetssätt, som skett genom Höganäsbolagets serviceavdelning, ofta i nära samarbete med laboratoriet.

I detta första närmande till problemet om slaggangrepp upptages också frågan om råmaterialerna i den typ av tegel, som sedan gammalt utgjort det vanligaste infodringsmaterialet, nämligen chamotteteglen. Författaren berör härvid något av egenskaperna hos de bindelror, som ingår i chamotteteglen, samt sättet för deras karakteristik ur mineralogisk och keramisk synpunkt.

Det är huvudsakligen med utgångspunkt från slaggerens kemiska karakteristik, som den första delen av föreliggande undersökning byggts upp. För att kunna arbeta med ett definierat material har en serie slagger innehållande kiselsyra, aluminium, järn och kalk syntetiserats med kemiskt rena preparat. Härvid uppstår följdriktigt tvänne serier, varav den ena innehåller enbart kalk, aluminium och kiselsyra, och den andra enbart järn, aluminium och kiselsyra. Förhållandet mellan metallbaserna och kiselsyran varierar samtidigt inom de gränser, som gäller för praktikens järn- och stålslagger. Avsikten med denna del av undersökningen är sålunda att försöka bilda sig en uppfattning om möjligheterna att laboriemässigt avgöra lämpligheten av en viss typ av infodring gentemot en slagg under givna miljöförhållanden.



Summary:

After trying to define the most complicated conception of slag corrosion the author touches on the principles of this type of destruction on a technical scale. It points to the importance of the practical application of the phase rule in the studies of all types of slag corrosion, regarding their nature as reactions in siliceous systems. On the other hand we are in the lucky state to possess a deep fund of experience concerning the behaviour of refractories, gathered from discussions and research work on many different furnace types.

By this first approach to the survey of slag problems the author briefly recalls the raw materials for common fire bricks, the clays, and exemplifies a clay-water method which has been shown useful for their diagnosis.

It is principally with the chemical characteristics of the slags that the first part of this survey is concerned. The first observations concerning melting point, wettability and surface tension are founded on well defined synthetic slags containing only silicic acid, alumina, iron and calcium oxide. Thus two series are treated: one representing the system $\text{SiO}_2\text{:Al}_2\text{O}_3\text{:FeO}$ and the other the system $\text{SiO}_2\text{:Al}_2\text{O}_3\text{:CaO}$. The relation metal bases/silicic acid is in both cases varied within the boundaries given by actual steel slags.

The final purpose of these investigations may thus be said to facilitate the choice of refractories for a certain type of furnace lining, built besides experience, on relatively rapid physico-chemical laboratory tests.

Vad menas med slaggangrepp?

Förstörelsen av eldfast material i teknisk drift torde i allmänhet kunna hänföras till någon av följande orsaker: antingen beror förstörelsen på att teglet användes vid temperaturer, som är högre än dess egen sintringstemperatur, eller också på att materialet vid lägre temperatur än den sistnämnda reagerar med det material, som skall uppvärmas, eller med de oxidationsprodukter eller reaktionsprodukter i allmänhet, som bildas av det senare under medverkan av den rådande atmosfären. Icke blott material i flytande fas utan även material i gasfas kan inverka nedbrytande på det keramiska materialet; här kan bl.a. nämnas koloxid, svaveldioxid eller atmosfärens syre. Av stor betydelse för infodringars förstörelse är rent mekanisk nedbrytning, antingen genom stötar och slag, exempelvis uppkomna vid ugnarnas charging, eller genom avsplittning på grund av häftiga temperaturväxlingar. Hit kan även räknas förstörelse genom erosion,

uppkommen exempelvis genom elektromagnetisk omröring av ett metallbad.

Slaggangreppen som kemisk företeelse

Det som vi i allmänhet avser med benämningen slaggangrepp är sålunda en mycket komplicerad företeelse. Förutom det rent fysikaliska arbetet, som utföres vid en smältas rörelse i en ugn, tillkommer det angripande mediets kemiska status, vilken ju är bestämmande för de slutprodukter, som uppstår genom reaktionen mellan den flytande fasen och infodringens, ofta till sin största del fasta, material. Den ömsesidiga kemiska reaktionsbenägenheten mellan eldfast material och angripande slag kan numera i viss mån förutses genom att man betraktar komponenternas allmänna kemiska karaktär, exempelvis uttryckt såsom graden av aciditet och basicitet, dvs. det molekylära förhållandet mellan ingående metall-oxider och kiselsyran, samt framför allt den under senare tid hastigt ökade kunskapen om oxidiska och silikatiska systems jämviktsförhållanden vid höga temperaturer. Vid de gängse använda laboratorieprovningarna kringgår man i allmänhet omsorgsfullt dessa specifika svårigheter, vilka sammanhänger med komplexiteten hos silikatiska system vid hög temperatur, och nöjer sig med att konstatera en summaeffekt, vilken exempelvis registreras genom utförandet av ett s.k. degelprov. I ytterst enkla fall kan en dylik metod ibland ge en någorlunda god uppfattning om det eldfasta materialets resistens gentemot den använda slaggtypen, men tyvärr är ofta iakttagelserna i stället grovt vilseledande. Vi kan härtill endast konstatera, att i de fall, då man utfört provningar med större aggregat, där i viss mån driftsmässiga förhållanden kan anses råda, en betydligt bättre uppfattning rörande summaeffekten av den ömsesidiga reaktionsbenägenheten har kunnat erhållas.

Det är klart att man i en del fall, när det gäller en viss infodringstyp, principiellt kan gå fram utefter vissa, skäligen enkla linjer. Jag tänker närmast på valet av infodring för en viss metallurgisk process, exempelvis den sura martinprocessen. Med tanke på den bildade slaggens allmänna kemiska karaktär bedöms det som självklart, att ett surt foder här är på sin plats, dvs. ett foder bestående av en högled-

fast produkt, som innehåller överskott av eller huvudsakligen består av kisel syra. Lika naturligt är att vid den basiska martinprocessen ugnen infodras med basiskt material, t.ex. magnesit, dolomit eller liknande.

Beträffande slaggernas aktivitet i metallurgiska ugnar kan allmänt sägas, att utomordentligt viktiga upplysningar erhålles genom de jämviktsdiagram, som huvudsakligen av amerikanska forskare under de sista 10 à 15 åren utretts rörande de oxidiska system, varom det här är fråga. Tack vare dessa jämviktsdiagram kan vi med bortseende från övriga icke kemiska faktorer någorlunda förbereda oss på de angrepp, som t.ex. förekommer inom en martin-ugn, en elektrostålugn eller en glasvanna.

Laboriemässig bedömning av slaggangrepp

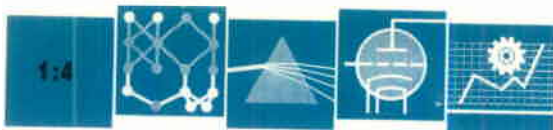
Det väsentliga i tidigare interna rapporter, omkr. 1930-talets senare del, får nog anses vara, att förslaget enligt DIN om provning av olika metallurgiska slagger gentemot eldfast material befunnits vara otillräckligt. Däremot har kraftigt understrukits värdet av de förslag till slaggprovningsskåpar, som i princip avsåg införandet av pulveriserad slagg i en flamma, vilken tillåtes att direkt påverka en eldfast infodring. En av de mera avancerade metoderna i denna riktning framfördes av engelsmännen Vickers och Bell, vilka använde sig av en cylindrisk ugn med en inre diameter av något över en engelsk fot och en höjd av ca 1,5 fot. Ugnen upphettades genom en brännare, som var placerad ovanför ugnen och med sin spets nådde ner i denna. Spetsen var något sidoböjd och slaggen matades med en skruvmatare in i röret för sekundärluften. Själva ugnsrummet kunde klädas in med olika kvaliteter, flera på en gång, vilka sålunda direkt kunde inbördes jämföras.

Under åren efter 1938 diskuterades vid ett flertal tillfällen de vägar, på vilka det vore lämpligt att gå fram, när det gällde praktiska och någorlunda exakta provningsmetoder för slaggers och glas' angrepp på eldfast konstruktionsmaterial. Man var slutligen överens om att en provning av ovannämnda slag borde genomföras i betydligt större skala än vad som tilläts av den då gängse DIN-metoden, vilken bestod i att ett halvt normaltegel utborrades till en degel med 50 mm diameter och ca 50 mm

djup. Denna degel fylldes med ifrågavarande råmaterial (glasmäng, slagg osv.) och upphettades till en temperatur, som var beroende av den tekniska arbetstemperaturen och det för provning avsedda materialets smältpunkt. Vi enades slutligen om att bygga en ugn, som samtidigt medgav provning av ett flertal likartade kvaliteter, t.ex. chamottetegel, lerjordsrika tegel osv. Slaggen kunde med fördel tillföras ugnsrummet från början, och i anslutning här till utformades ugnsrummet såsom en relativt låg degel, vars sidor bestod av en sexhörning med varje sektion representerad av ett provtegel. Denna relativt låga och vida degel försågs med ett kupolformat lock, genom vilket en brännare fördes in i excentriskt läge. Vid stigande temperatur smälte slaggen eller glaset och fördes genom flammen runt i degeln. Det visade sig att efter en körning på ca 8 timmar en mycket kraftig nererodering av det keramiska materialet ägt rum, exempelvis då en starkt aggressiv kupolugns slag fick påverka en chamottetegelkvalitet.

Även om resultaten med denna slaggugnstyp var avgjort positiva, medförde arrangementet dock en hel del nackdelar, icke minst bestående däri att under körningen, som i allmänhet tog en eller två dagar i anspråk, en man måste avdelas för ändamålet. En annan nackdel var, att ugnen på grund av sin storlek krävde en rätt stor kvantitet olja och sålunda icke rimligen kunde användas för driftsprov i vanlig bemärkelse.

Som ett led i strävandena efter en bättre metod för bedömning av en slaggs eller ett glas' aggressivitet utarbetades omkring 1948 ett förslag, som gick ut på att göra smältpunktsbestämningar i homogena system bestående av slagg och eldfast material i varierande proportioner. Förfarandet gick ut på att slagg och tegelmaterial samt bestämda blandningar av dessa noggrant homogeniserades genom sintering, varefter den resulterande smältpunkten bestämdes. De resultat, som erhöles vid metodens utarbetande, avser ett tämligen stort slaggmaterial, representerande vanliga slagtyper, som sur och basisk martin, kupolugns slag, vållugns slag osv. Smältpunktsresultaten finnes i laboratoriets arkiv nedtecknade i form av kurvor, som anger smältpunktsförändringarna vid de olika blandningsförhållandena.



Samarbete stålproducenten—Centrallaboratoriet för bättre studium

En allvarlig arbetskoncentration på problemet angående slagangrepp på eldfast material gjordes på Höganäsbolaget i anslutning till arbeten för en av Jernkontorets forskningsuppgifter, nämligen uppgiften rörande infodringsmaterial för ugnar och skänkar (Forskningsuppgift 127—1936). Bland de många arbetena för denna kommitté märkes bl.a. bedömningen av vissa provkroppar, som rekommenderats av kommittén och som genom kommitténs försorg provats i Sandviken. Försöken omfattade i allt 15 tegelkvaliteter och 7 ståltypen med varierende kol-, mangan- och kromhalter. För provningen användes en magnesitinfodrad öppen högfrekvensugn, där stålbadet hölls i rörelse genom den ström, som måste tillföras för att täcka värmeförlusterna. Provteglen hade formen av en grund klocka, i vars kavitet eventuella reaktionsprodukter kunde flyta upp och samlas för att senare kunna skiljas från tegelmassan och användas för undersökningsändamål. De utförda försöken gjordes under noggrann temperaturkontroll, och i det stora materialet av provtegel uttogs slagprover dels för kemisk analys och dels för mikroskopisk undersökning. Enligt rapport, som kommittén utfärdade i anslutning till dessa försök, visade sig metoden vara lämplig för att under förhindrande av luftoxidation isolera de reaktionsprodukter, som bildades vid kontakten mellan det eldfasta materialet och det smälta stålet. Man kunde konstatera, att den väsentliga orsaken till stålets eroderande inverkan på teglet var, att mangan lätt reagerar med teglets kiselsyra under bildning av manganoxid och fritt kisel, varvid den bildade manganoxiden i sin tur utlöser det silikatiska materialet från teglet under bildandet av mangan-aluminiumsilikat. Materialet medgav slutligen, att de provade eldfasta materialens relativa resistens mot de vid provningarna förekommande angreppen kunde bedömas.

Synnerligen givande och betydelsefulla diskussioner om slagangrepp har förts i samband med reklamationer från kunder, och man kan i många fall säga, att många problem lösts i direkt samarbete mellan kunden, serviceavdelningen och laboratoriet. Detta i många fall synnerligen fruktbara samarbete är det

kanske lämpligt att erinra om i dagens läge, så att vi ej går miste om de impulser från nämnda håll, som för en fortsatt forskning är av livsviktig betydelse.

Hur närmar man sig problemet angripande slag—eldfast material?

Då man närmar sig ett problem som det nu föreliggande, alltså förhållandet mellan angripande slag och eldfast material, kan denna approach anläggas på många olika sätt. Exempelvis: man skapar omkring sig en viss fond av fakta, vilka tidigare samlats in rörande de i problemet engagerade faktorerna, i detta fall det eldfasta materialet, slaggen samt de omständigheter, som noterats i samband med ifrågavarande angrepp. Då det eldfasta materialet både kemiskt och fysikaliskt är av ytterligt skiftande natur, måste man till att börja med göra en kraftig begränsning, men givetvis på ett sådant sätt, att ev. resulterande svar på vissa frågor i möjligaste mån kan omplanteras eller översättas även till andra delar av det eldfasta materialområdet. Då största delen av det material, som för närvarande tillverkas av oss, utgöres av chamottetegel, har jag valt att som, så att säga, keramisk pol i problemet taga bränd lera. Hur skall då denna brända lera väljas? Ett chamottetegel består av förut brända lerpartiklar, vilka vid fabriktionsprocessen sammanbindes med obränd lera av samma eller kanske av annat slag. Principbilden torde sålunda vara den att en del av det eldfasta teglet består av chamottekorn, sammanbundna med en vanligtvis lika stor eller mindre mängd lera av samma ursprung som chamottekornet eller av annat ursprung. Om vi som vår lerpol sålunda väljer dels den vid mer eller mindre konstant temperatur brända grundsubstansen, chamotten, jämte den vid varierande temperaturer brända bindelera, representerar dessa tillsammans bestämda kemiska summaegenskaper hos det färdiga teglet, givetvis utan iakttagande av egenskaper såsom porositet, kornstorlek, porfördelning osv. Om vi sålunda vid vår första approach ur den skiftande raden av utgångsmaterial för vår chamottetegel framställning utväljer bjuvchamotte, presenterad på ett lämpligt sätt, återstår valet av kompletterande lertyp bland dem som användes som bindelera. Bortsett från ekonomiska och driftstek-

niska synpunkter, av vilka de senare i vissa fall saknar förankring i den keramiska miljön, må sägas, att valet av bindelera bl.a. betingas av någon eller några av faktorerna

- a) uppförande tillsammans med vatten vid klytens bearbetning, formgivning och torkning,
- b) efterföljande grönstyrka,
- c) keramiska egenskaper under och efter färdigbränning.

Av dessa moment ger praktiska erfarenheter vanligen snabbt besked åt b) och c). Vanskligare är bedömningen av a), icke minst beroende på olikheter i fabriktionsmetoder. Av praktiska skäl måste emellertid komplexiteten hos systemet lera-vatten generaliseras, även vid en sådan klassifikation, som vi här är ute efter. Vid undersökningar på eget laboratorium har det efterhand framkommit en metodik, vilken hittills givit lovande resultat, avseende det allmänna beteendemönstret för en i vatten uppslamad lera gentemot en förändring i jonmiljön. Då olikartat uppträdande beträffande exempelvis jonabsorption måste anses bl.a. bestämmande för bindelers uppträdande tillsammans med vatten, har just skillnaderna i jonabsorptionsförhållande valts såsom en garanti för variansen beträffande bindeförmåga i samband med icke plastiskt material. Vid den metod, som här avses, uppslammats 10 g lera i 200 cc dest. vatten. Denna blandning behandlas under ca 10 minuter i en s.k. mixer, vilken består av en hastigt gående propeller i botten av en behållare. Under denna process stiger temperaturen hos lerslamman, varför denna, innan mätning vidtages, nedkyles till rumstemperatur, vilket noggrant kontrolleras med en termometer. Sedan temperaturen sålunda fixerats, placeras slamman under en byrett innehållande 0,1-n natriumoxalatlösning. Sedan man tillkopplat en omrörare, titreras långsamt med ungefär 0,5—1,0 cc oxalatlösning i varje steg. Efter varje tillsättning av natriumoxalat får slamman homogeniseras under ca 1 min., varefter slammans specifika elektriska ledningsförmåga (konduktansen) mätes med tillhjälp av en känslig mätbrygga. I förevarande fall visar det sig lämpligt att som nämnts titrera i 0,5—1,0 cc steg, samt att undersöka konduktansens förändringar vid tillsättningar varierande från 0—20 cc oxalatlösning. (Fig. 1.)

Vid mätning av konduktansen hos en slamma av en starkt basbytande lertyp, visar det sig, att man redan från början får ett mycket högt värde hos densamma, och man finner vi-

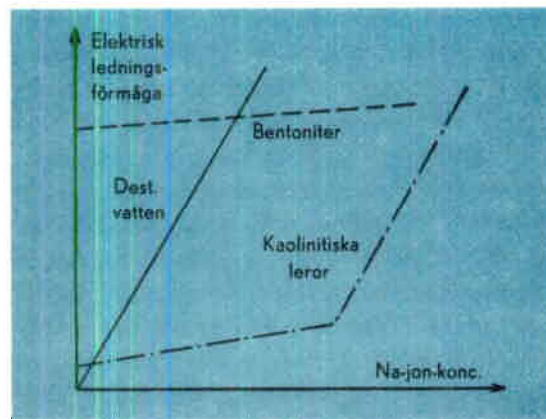


Fig. 1

dare, att förändringen i detta värde är mycket liten vid fortsatt tillsättning av natriumoxalatlösning, givetvis beroende på den starka absorptionsförmåga, avseende metalljoner, som den jonaktiva lera har. Om vi som den andra ytterligheten betraktar rent vatten, vilket försättes med bestämda mängder natriumoxalatlösning, så finner vi här i de lägre koncentrationsområdena ett lineärt samband emellan konduktansen och den tillsatta oxalattmängden. Någonstans emellan de två kurvorna, som representerar den jonaktiva lera å ena sidan och rent vatten å den andra, kommer teoretiskt sett alla kurvorna att ligga, vilka för olika leror beräknats enligt föreliggande metod. Betraktar vi nu de resultat, som erhållits enligt denna metod, där en hel rad olika bindelers undersökts, finner vi, att kurvorna lätt delas upp i vissa grupper. Efter utväljandet av den grupp bindelers, som anses representera de olika grupperna ovan, har man tillverkat speciella provkroppar, avsedda för den apparatur, som senare kommer att beskrivas. Med tanke på de förändringar i ytstrukturen, som användandet av olika bränntemperaturer medför, har man till att börja med tillverkat de utvalda provkropparna vid 1000°, 1200° och 1400°C.

Klassificering av olika slagstyper

Av många orsaker är det mycket svårt att välja sammansättningen på de slagger, som

lämpligen användes såsom typer i en undersökning som den föreliggande. Vid så gott som alla tidigare undersökningar har man som slagghkomponenter valt från praktiken hämtade slagger eller slagger komponerade i anslutning till analyser av dylika. Av två anledningar är detta val olämpligt. För det första: de slagghprover, som erhålles från exempelvis ett martinverk har man vanligen uttagit utan tanke på den förändring, inte bara hos stålet utan även hos slaggen, som äger rum under färskningsprocessen. Förhållandet är nämligen det, att man vid stålets färskning av olika anledningar tillsätter material, exempelvis malm för att införa syre i badet, och ämnen för att uppnå vissa legeringseffekter eller för att erhålla en viss konsistens på den ovanpå metallbadet liggande slaggen. Sålunda innebär inte exempelvis begreppet martinugnslaggh någon konkretisering av ett konstant förhållande, utan man får nog utgå ifrån att det som i ena fallet karakteriseras som slaggh av en viss typ i ett annat fall representerar helt andra egenskaper beträffande för vår undersökning väsentliga data.

Den andra punkten gäller det kemiska register, som slaggherna måste omspanna, för att man skall kunna dra generella slutsatser angående förhållandet eldfast material—slaggh. Om man nämligen samlar ihop ett visst analysmaterial från olika metallurgiska processer, visar det sig,

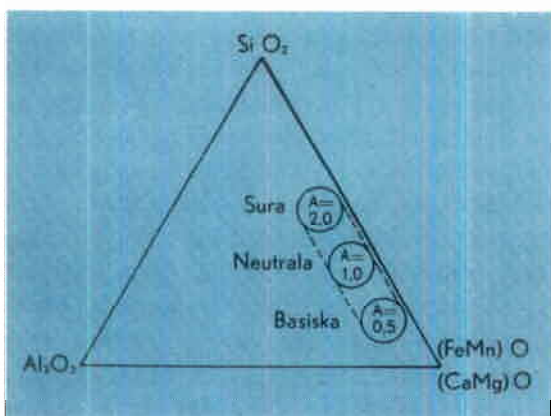


Fig. 2

att inom ett kemiskt typsystem, representerat av exempelvis kiselsyra, aluminiumoxid och oxider av tunga metaller, detsamma i själva verket representerar en mycket begränsad area (se fig. 2).

Då man nu måste föreställa sig, att i kontaktytan mellan slaggh och eldfast material en mycket stor skillnad i kemisk sammansättning råder, beroende på avståndet från fasgränsen, inser vi, att variansen beträffande slagghkomponenten måste vidgas långt utöver gränsvärdena för de "konventionella" slaggherna.

När man i praktiken talar om slaggher och försöker beskriva dem använder man sig ofta bl.a. av begreppet aciditet, dvs. man uttrycker på ett eller annat sätt förhållandet mellan å ena sidan den molekylära mängden kiselsyra och å den andra den molekylära mängden av basiska oxider, vanligtvis oxider av järn, mangan, kalcium och magnesium. Vid uppgörandet av ett slagghschema för den föreliggande undersökningen har jag valt att inledningsvis bibehålla begreppet aciditet. Denna har här definierats såsom det atomära förhållandet mellan å ena sidan kisel och å den andra sidan summan av järn, mangan, kalcium och magnesium. Jämte denna indelning har jag infört begreppet basicitet i den bemärkelsen, att å ena sidan järn och mangan satts i relation till å andra sidan kalcium och magnesium. I det kemiska system, som har blivit normgivande för denna undersökning, klassificeras sålunda slaggherna inom ett koordinatsystem, där ordinatan lämpligen får beteckna aciditeten och abscissan basiciteten i ovan nämnd bemärkelse.

I fig. 2 återfinnes ett enkelt diagram angivande de konventionella slagghernas frekvensområden.

En viss generalisering av ovanstående indelningsprincip kan göras, om man till en början utesluter från systemets baser mangan och magnesium och sålunda i diagrammets abscissa endast upptager förhållandet mellan järn och kalcium. Då aluminium i allmänhet ingår i slaggherna, kan man införa denna komponent på så sätt, att halten av Al_2O_3 i samtliga system hålles konstant, exempelvis lika med eller omkring 10 %. Om man till att börja med inskränker sig till vissa bestämda aciditetsförhållanden, t.ex. 2, 1 och 0,5, samt vad beträffar basiciteten inskränker sig till den basicitet, som anges av endast järn resp. endast kalcium, erhålles tre aciditetsmöjligheter och två basicitetsmöjligheter, vilket ger ett slagghsystem på sex individer enligt följande tabell.

BASER	ACIDITET		
	A = 2,0	A = 1,0	A = 0,5
FeO	1 a	2 a	3 a
CaO	1 b	2 b	3 b

Om man närmare betraktar de på detta sätt framkonstruerade sex slagtyperna, visar det sig, att de beträffande sina smältpunkter samtliga så när som på en ligger tämligen hyggligt till ur experimentell synvinkel, dvs. deras smältpunkter representerar kemiska sammansättningar, vilka i smältpunktsdiagrammen ligger under eller omkring 1600°C . Sammanfattningsvis kan sålunda angående de valda slagtyperna sägas, att dessa till sin kemiska natur varierar med avseende på sin surhetsgrad och, beträffande baserna, mellan sådana, som är järnrika och saknar kalk, och sådana, som är kalkrika och saknar järn. Vid fortsatt studium av de fysikalisk-kemiska förhållandena hos dessa slagger kommer givetvis även andra slagger att tagas med i bilden, dvs. sådana slagger, där basförhållandet varierar på annat sätt beträffande järn och kalcium än som ovan beskrivits. En naturlig utbyggnad av denna serie är dessutom införlivandet även av mangan och magnesium. Tills vidare lämnas utan hänsyn fosfor och svavel, vilket för närvarande alltför mycket skulle komplicera typvalet.

Några teoretiska aspekter

De senaste rönen inom den del av termodynamiken, som avser smälta oxidiska komponenter vid hög temperatur, är alltför viktiga för att icke nämnas i detta sammanhang. Sedan länge har man beträffande vattenlösningarnas kemi kunnat studera reaktionsbenägenheten mellan olika jonslag och därvid i stor utsträckning kunnat fastställa exempelvis dissociationskonstanterna för olika elektrolyter och även jämviktskonstanterna för reaktionssystem i vattenlösning. Beträffande högttemperatur-kemien har man tills helt nyligen varit tämligen oviss om den form, under vilken metallbaser och sura oxider uppträder vid hög temperatur. Att en långtgående jonisering äger rum i en silikatsmälta och att denna jonisering är en temperaturberoende funktion har man

sedan flera decennier varit på det klara med och även tekniskt utnyttjat, t.ex. vid elektrisk smältning av glas. Man har dock varit tveksam om huruvida över huvud taget de fysikalisk-kemiska lagarna för vanliga lösningar i modifierad form skulle kunna tillämpas på silikatiska högttemperatursystem. Den främsta orsaken till att dylika kemiska jämviktskonstanter över huvud taget tidigare icke kunnat erhållas beror till stor del på svårigheterna att mäta såväl små temperaturförändringar som förändringar i energiinnehåll i reaktionssystem vid höga temperaturer. Förutom vad man tidigare visste om exempelvis smältvärmets för silikat med höga smältpunkter kan man numera erhålla säkra data på bildningsvärme och övriga termodynamiska data hos oxidiska komponenter vid höga temperaturer.

Ytspänning, vätning, viskositet

Som en inledning till de fysikalisk-kemiska synpunkterna inom föreliggande undersökningsprogram skall jag först något uppehålla mig vid begreppen viskositet och vätning. Beträffande viskositeten och viskositetens inverkan vid slagangrepp kan kanske i första hand följande nämnas: Vid bedömningen av en slaggs angreppsförmåga är viskositetsbegreppet av synnerligen stort intresse, främst av den anledningen att en låg viskositet ökar transportmöjligheterna inom den flytande fasen, varvid relativt snabbt kemisk jämvikt låter inställa sig. Viskositeten torde dock vara den faktor, som vi åtminstone till en början är minst angelägna att penetrera på ett sådant sätt, att faktiska mätdata erhålles. Det räcker att under den allmänna arbetsgången ha för ögonen det relativt enkla faktum, att vid stigande temperatur viskositeten i allmänhet blir mindre och att sålunda diffusionsmöjligheterna för de flytande faserna därmed väsentligt ökas. För en preliminär bedömning av viskositetens roll vid slagundersökningar i allmänhet har man goda hjälpmöjligheter i det stora antal viskositetsdiagram avseende de i slaggsammanhang väsentliga oxiderna, som efterhand har publicerats. För direkt mätning av viskositeten vid höga temperaturer kan nämnas, att vi här på laboratoriet byggt en viskosimeter, vilken fungerar så, att i en smälta en platinakula sänks ner och avbalanseras, varefter man, sedan



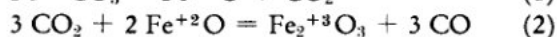
systemet erhållit önskad temperatur och befinner sig i jämvikt, belastar vågen på så sätt, att platinakulan i den smälta massan kommer att röra sig, varvid sambandet mellan pålagd belastning och den tid, som förflyter för en viss förflyttning av kulan i det smälta systemet bestämmas. På grund av metodens relativa omständlighet kan den tyvärr knappast användas för rutinmässig undersökning av viskositeten hos de många system, som det här är frågan om.

Genom de relativt enkla metoder, som kan användas vid fastställande av mätbara värden på vätningen tilldrar sig den sistnämnda särskilt stort intresse icke minst på grund av de erfarenheter man har beträffande dess betydelse för slaggers affinitet till eldfast material. I litteraturen återfinnes rikligt med uppgifter angående olika sätt att mäta vätningen hos en flytande slagg gentemot ett underlag. Då det råder ett tämligen enkelt samband mellan den geometriska form, som en flytande slagg intar i förhållande till sitt underlag och vätbarheten vid bestämd temperatur och atmosfär, är det naturligt, att man i de flesta fall har stannat för den relativt enkla metod, som gått ut på att mäta vätningens vinkel, dvs. den vinkel, som tangenten mot en slagdroppe bildar med underlaget. Vätningens vinkel, mätt från det vätande mediets sida, är större ju mindre vätningstendensen är. För enkelhetens skull kan man ange vinkelns cosinusvärde, vilket sålunda innebär, att om vätningens vinkel är större än 90° , erhålles ett negativt värde på vätningstendensen, och i de fall sagda vinkel är mindre än 90° , dvs. droppen breder ut sig flackt över underlaget, får vi cosinusvärden, som blir allt större och närmar sig värdet 1 då en total utflytning av den flytande fasen sker (jfr emaljering). Den apparat vi använder oss av består i princip av en liten elektrisk horisontalugn, försedd med specialindning, medgivande en strömstyrka av mellan 30 och 40 ampère. Ugnen dirigeras med en transformator, och temperaturen i ugnen kan under loppet av ca 2 timmar höjas till 1800°C . Ugnen genomlysas av ljus från en stark lampa, och vid motsatta sidan av ugnen är ett kvartsfönster placerat som skydd mot direkt värmestrålning mot en bakom plattan uppsatt kamera. Det keramiska prov, som skall undersökas, är format som en liten platta. Materialet till denna har utfor-

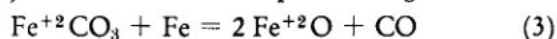
mats i anslutning till de tidigare diskussionerna rörande bindeleror och chamotte.

Provningsmaterialets framställning och behandling

I de fall undersökningen går ut på att undersöka ett chamotterat material, har detsamma framställts på så sätt, att ingredienserna, exempelvis chamotte och bindelera, kulkvarnmalts mycket fint samt därefter bränts. På detta sätt anser vi oss ha erhållit ett provmaterial med så att säga de kemiska och mineralogiska bruttoegenskaper, som karakteriserar ett murverk. Slaggmaterialet har framställts enligt ovan förda diskussion rörande sammansättningen, varefter det omsorgsfullt försinrats. De så framställda slaggtyperna har kontrollerats genom kemisk analys. Av erfarenhet känner vi svårigheterna att ur oxidiska element framställa silikat av 2-värdt järn. Vi har t.ex. funnit, att siderit, $\text{Fe}^{+2}\text{CO}_3$, även i starkt reducerande miljö, visar tendens att lämna 3-värda järnföreningar:



Reaktionen (2) synes emellertid kunna tillbakaträngas genom införandet av en del av järnet i form av metallpulver enligt:



De företagna analyskontrollerna gör det sannolikt, att de ovan skisserade reaktionerna (1)–(3) verkligen äger rum.

Vid undersökning av vätningen enligt den anordning, som här beskrivits, formas slaggmaterialet genom ramning i stålform till små cylindrar med ungefärliga dimensioner: diametern 3 mm, höjden 3 mm. Cylindern placeras ovanpå den keramiska provplattan, och sedan höjes temperaturen efter ett lämpligt tid-temperatur-schema. Utseendet av cylindern och framför allt utseendet av beröringsytan mellan cylindern och det keramiska underlaget fotografieras kontinuerligt, då förändring inträder. Efter filmkopiering fastlägger man vätningens vinkel, vars cosinusvärden grafiskt införes mot temperaturen.

De enligt ovan skisserade förfarande erhållna resultaten synes redan förutspå ett rikt spektrum av beteenden slagg—eldfast material, för vilket skall redogöras i kommande rapporter.

Höganäskoncernen delägare i en märklig lagerbyggnad i Ulvsunda

Höganäskoncernen, som inom sig rymmer ett flertal dotterföretag och dessutom samarbetande ombuds företag för försäljning av produkter av egen tillverkning, har under 1958 som ett led i förenklad lagerhantering på Ulvsunda industriområde vid Bromma flygplats fått ett nytt lager för Stockholmsområdet.

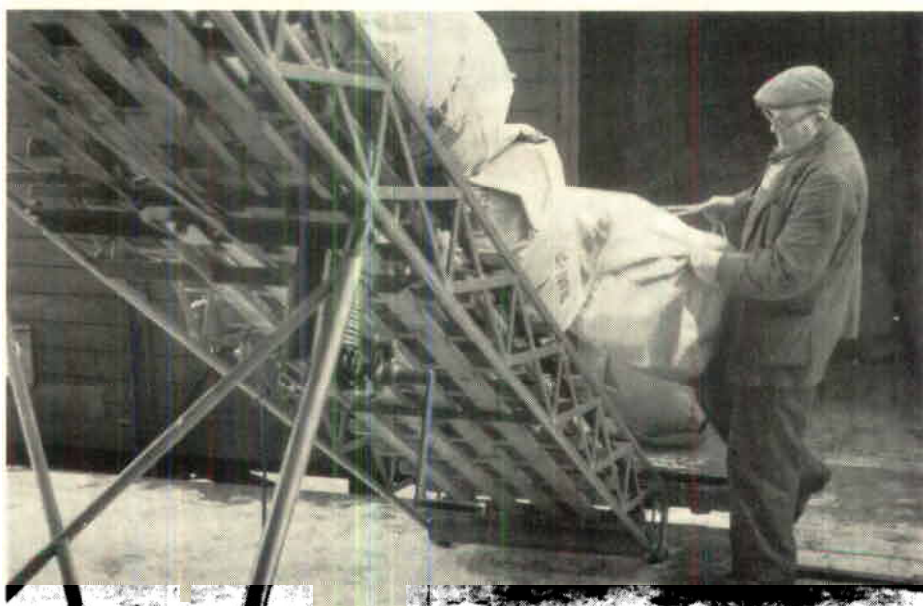
I Stockholm verkande företag för försäljning och entreprenadverksamhet med Höganäsbolagets produkter är bl.a. C Gottfrid Rystedt AB, AB Höganäsarbeten, Handöls Täljestens AB och AB Gerber & Hesslow. Dessa företag har förut arbetat med stöd från lager av otidsenlig typ. Strävandena att skapa bättre lagringsmöjligheter och hantering med åtföljande förbättring av servicen till kundkretsen blev upptakten till det lager i Ulvsunda, som nu står färdigt.

Höganäs-Billesholms AB i anknäytning till ovanstående företag delar lager med två andra intressenter, nämligen Esselte-koncernen och AB Baltzar Lundström. Höganäsbolaget kommer att använda sin del av byggnaden för lagring av koncernens samtliga produkter. Esselte har papperslager och AB Baltzar Lundström servicelager i sina delar av lagerbyggnaden.

Skandinavien's största lagerbyggnad i sitt slag

Tomten, där lagerbyggnaden är uppförd, har landsvägsförbindelse samt järnvägsförbindelse via Ulvsunda industrispår. Grundförhållandena på tomten är relativt dåliga, och då framtida sättningar är att vänta, har byggnaden näst utföras i en lätt konstruktion, som medger lyftning och justering med domkraft. Trä, lättbetongplank, GLASULIT och eternit blev därför huvudmaterial i de primära byggnadsdelarna av huskroppen. Byggnadens yttermått är 58,3 x 57,0 m. Höjden till taknocken är 11 m. Konstruktionen är mycket intressant, då trä använts som konstruktionsmaterial i en byggnad med så stora yttermått och höjd. Byggnaden lär enligt konstruktören

Överst: Exteriörbild av lagerbyggnaden vid Ulvsunda. I mitten: Lagerkontorets personal Sune Lindblom, l.v., och Thore Lundkvist. Nederst: Veteranen Verner Blomberg torde vara mycket belåten med de hjälpmedel, varigenom lagerarbetet nu har underlättats.



Riverton har hållit årlig försäljningskonferens

Höganäsbolagets dotterföretag för framställning av järnsvampspulver i Riverton, N.J., USA, Hoeganaes Sponge Iron Corp., hade under första hälften av november sin årligen återkommande försäljningskonferens. Denna hölls under två dagar i Cherry Hill Inn, Merchantville, N.J., under ledning av försäljningschef Robert R. Hendren.

Riverton-chefen Ulf P. Gummeson hälsade välkommen och ledde det följande fackliga sammanträdet. Som konferensens gäster talade Dr. F. W. Scott, Marquette Mfg. Co., och Mr. H. Brummel från H. Brummel Co.

Hoeganaes Sponge Iron Corp. Holds Annual Sales Conference

Hoeganaes Sponge Iron Corporation, Riverton, N.J., manufacturers of Sponge Iron

Powders, held their annual general sales conference during the first part of November.

The two day sessions, at Cherry Hill Inn, Merchantville, N.J., were presided over by Robert R. Hendren, General Sales Manager.

The organization's president, P. Ulf Gummeson made the opening words of welcome

and held the concluding clinical session. In addition, the meeting was highlighted by the following guest speakers, Dr. F. W. Scott, Marquette Mfg. Co., and Mr. H. Brummel of H. Brummel Co.



Några av deltagarna i försäljningskonferensen i Riverton under november förra året — från vänster till höger. Some of the men who took an active part in the Riverton sales conference in November last year — left to right. John Grube, C. R. O'Dell, Ernst Geijer, Sture Mossberg, Robert R. Hendren, Fred Bullach, and Robert K. Owens.

Forts. fr. föreg. sida

vara den största byggnad i Skandinavien, som utförts efter dessa konstruktionsprinciper.

Det värmeisolerade innertaket i den av Esselte disponerade varmbonade delen av byggnaden har fått en intressant utformning med GLASULLIT-mattor, som på undersidan täckts med värme- och ljusreflekterande aluminiumfolie. Både GLASULLIT-mattor och aluminiumfolie är i sin tur uppburna av ett tunt, nerifrån nästan osynligt trådnät. GLASULLIT-snören har även fått en intressant användning. Mellan tak- ochnockplattor av eternit har anbringats GLASULLIT-snören, då dessa genom sin långa livslängd kommer att ge en fullgod och förbättrad tätning. Arrangemanget

har tillkommit för att hindra virvelsnö att tränga igenom vid korrugeringskarvarna.

Ca 3700 m² lagringsyta

Lagret är uppdelat i en lättare och en tyngre förvaringsdel. På mellanbjälklaget förvaras GLASULLIT-produkter, som från järnvägs kajen direkt lossas med transportband. Från övervåningen distribueras varorna med hjälp av en glidränna direkt ned på lastbilarnas flak. Övre våningen har en lagringsyta av ca 1600 m². Lagret på bottenvåningen med en yta av ca 2100 m² användes för pallstaplat tungt gods. "Höganäsdelen" är utrustad med lagerkontor, omklädningsrum och matrum.

Bottenvåningen omfattar även ett varmrummy för förvaring av köldkänsliga material. Till lagret hör även gårdsplaner, kajer m.m. om ca 1200 m².

Överbyggnaden, som konstruerats av diplomingenjör SVR J Ritums i AB Monteringsbyggen, har levererats och monterats av samma företag. Montageledare har varit byggmästare Carl Janson, Täby. Arkitekt för bygget har varit C E Sandbergs arkitektkontor. Bygget har letts av chefen för AB Höganäsarbeten, överingenjör Kjell Ljungberg, som svarat för genomförandet och kontrollen med artikelförfattaren som medhjälpare.

John Wodlin



Riverton-aftron på Hotell Schweiz, Höganäs. — Riverton-evening at the Hotell Schweiz, Höganäs. — Fr.v. t.h. — From left to right: Karin Gummeson, Max-Olle Arnberg, P Eg. Gummeson, Elsa Arnberg, Gösta Witzell.

Höganäs och Riverton byter Rotary-hälsningar

Medlemmarna i Höganäs Rotaryklubb med damer var i slutet på förra året samlade till en Riverton-aftron på Hotell Schweiz. Efter supén berättade direktör P Eg. Gummeson om Riverton i helg och söcken, dvs. den plats i

Amerika, där Höganäsbolaget har sitt dotterföretag Hoeganaes Sponge Iron Corp. för framställning av järnsvampspulver. Föredraget beledsagades av vältagna färgbilder från fabriken och från den unga höganäskolonin

i Riverton. Presidenten, konsul Max-Olle Arnberg, tolkade de närvarandes tacksamhet för det intressanta föredraget.

Dagen efter denna sammankomst hade Rotaryklubben i Riverton ordnat en Höganäs-aftron. Från Höganäs Rotaryklubb avsånde man ett hälsningstelegram till Rotaryklubben i Riverton, som tidigare erhållit en samling färgbilder från Höganäs.

Höganäs and Riverton Exchange Rotary Greetings

The members of the Höganäs Rotary Club, and their ladies, met for a Riverton-evening at Hotel Schweiz at the end of last year.

On the supper followed a talk by Mr. P Eg. Gummeson of the workday and holiday life of Riverton, the place in America where the subsidiary company of Höganäs-Billesholms AB, Hoeganaes Sponge Corp, carries out the production of sponge iron powder. The discourse was accompanied by nice colour-pictures of the plant and the young Höganäs-colony in Riverton. The president, Max-Olle Arnberg, expressed the appreciation of the interesting discourse on behalf of everybody present.

The day after this meeting the Rotary Club in Riverton had arranged a Höganäs-evening. A greeting by way of a telegramme was sent from the Höganäs Rotary Club to the Rotary Club in Riverton, who previously had received a collection of colour-pictures from Höganäs.

Järnsvampspulvertillverkarens månadsalmanacka

En almanacka som denna rekommenderas varmt till alla tillverkare av järnsvampspulver. Den löser många problem. Hittillsvarande almanacka fyller inte moderna krav och bör snarast ersättas med vår nya modell. En motion i riksdagen härom vore på sin plats.

Vår almanacka erbjuder följande fördelar för järnpulvertillverkare och deras kunder:

1. Alla leveranser är som bekant brådskande. Alla vill ha sitt pulver igår. Med hjälp av denna almanacka kan kunden beställa sitt pulver den 7:e och få leverans den 3:e.
2. Alla kunder vill ha sitt pulver på fredag — därför upptar den nya almanackan två fredagar i varje vecka.

3. Sju extra dagar är insatta vid varje månadsslut, så att man lätt kan klara av rusningen vid månadskiftet.
4. Inga räkningar behöver betalas "den första", eftersom "den första" helt enkelt borttagits ur almanackan. Den "tionde" och "tjugofemte" har också slopats för att avskaffa ett par ytterligare gängse förfallodagar.
5. Inga besvärliga produktionsstatistikförstörande lördagar och söndagar! Ingen övertid — varken 50 % eller 100 %.
6. En ny dag, den s.k. Förhandlingsdagen, har införts varje vecka. Denna dag bör lämpligen användas för att teckna nya kontrakt på järnpulver.

Ett Gott Nytt År 1959
Sture Mossberg

A Sponge Iron Powder Producer's Calendar Every Month

I propose this Iron Powder Producer's Calendar as we know it will be a solution to many problems in the iron powder industry. I believe our present calendar should be

revised for present day use. Write your Congressman today.

Here is what the proposed calendar will do for the iron powder producer of America and their customers:

1. Every job is in a rush. Everyone wants his powder yesterday. With this calendar, a customer can order his powder on the 7th and have it delivered on the 3rd.
2. All customers want their powders on Friday — so there are two Fridays in every week.
3. There are seven extra days at the end of the month for those end-of-the-month rushes.
4. There will be no "first-of-the-month" bills to be paid as there is no "first". The "tenth" and "twenty-fifth" have also been omitted in case you have been asked to pay them on one of those days.
5. There are no bothersome non-productive Saturdays and Sundays. No time and a half or double time to pay.
6. There is a new day each week called Negotiation Day. Contracts may then be re-opened each week.

A PROSPEROUS 1959
Sture Mossberg

F-handl	Fredag	Fredag	Torsdag	Onsdag	Tisdag	Måndag
Neg.	Fri.	Fri.	Thu.	Wed.	Tu.s.	Mon.
8	7	6	5	4	3	2
16	15	14	13	12	11	9
23	22	21	20	19	18	17
31	30	29	28	27	26	24
38	37	36	35	34	33	32



Permanent utställning i Stockholm – "visitkort" för Höganäskoncernen

"Höganäskoncernen har få vederlikar i detta land, när det gäller att visa upp många sorters färdigprodukter på marknaden. Nu kan man titta in i företagets nya expo Malmtorgsgatan 6 i Stockholm och förvissa sig. Det går att lägga pussel med olika plattor på ett särskilt plockbord. Det går också an att känna det hetta i ögonen, medan man kikar in i en brännugn för eldfast tegel. Dock är det bara en attrapp. Höganäskrukorna görs numera blott av smålänningar, trots den goda reklamen för höganäskrus i Strindbergs 'Hemsöborna'."

Detta citat är hämtat ur Svenska Dagbladet efter den pressvisning i januari, då Höganäskoncernen demonstrerade sitt "visitkort" i kungl. huvudstaden — den nya permanenta utställningen i Malmtorgsgatan.

Koncernchefen, dir. P Eg. Gummeson, be-lyste i ett intressant anförande koncernens utveckling och den linje som följts genom en logisk anknytning av företag inom produktområden, som legat nära moderbolaget, vars bas som bekant är stenkol och lera.

Informationschefen, intendent Bertil Wallgren, orienterade om planeringen av utställningen, som har det dubbla syftet att vara Höganäskoncernens visitkort och att tjäna ett praktiskt-kommersiellt syfte vid affärssammankomster av olika slag.

Följande verksamhetsområden visas: stenkol och lera, glaserade lerrör, golv- och väggplattor, eldfast material, syrafast material, plastprodukter, kemiska produkter, slipmaterial, glasfiberprodukter, täljstensprodukter, entreprenader för syrafast och eldfast murning, plattsättning etc. samt produktkontroll, utveckling och exploatering.

På ett "plockbord" kan den intresserade lägga pussel med golv- och väggplattor i olika mönster. En attrapp visar illusoriskt en brännugn för eldfast tegel.

Bland utställda specialsaker kan bl.a. nämnas ett 500 år gammalt glaserat lerrör, som ända till 1913 fungerade i en vattenledning på slottet Dillenburg i Tyskland. Höganäs nöjer sig med att garantera i 50 år för sina glaserade lerrör. Det lär räcka och bli över. "En var sin egen uranletare" är mottot för ett Geiger-Müllerrör, som tillverkas på Instrumentverkstaden vid koncernens centrallaboratorium i Höganäs.

I skyltfönstren kommer man att växla om med nyheter. Vid invigningen visades bl.a. ett tvärsnitt av en 1½ km lång plaströrsledning och en stiliserad modell av ett husbygge i Västerås med ett av förtillverkade klinkerelement monterat, komplett badrum, som man helt enkelt via lastbil och telfer ställer på sin plats i bygget.

I anslutning till utställningen har ordnats ett konferensrum med modern audio-visuell utrustning, magnetavla, bladdertavla för skrivning med snabbtorkande tusch etc.

För informationstjänsten i samband med utställningen svarar försäljningschefen Lars Carneheim, och utställningsvärdinna är fru Gunvor Högstedt. Utställningen hålles öppen för besökare måndag—fredag 9.00—11.30, 12.30—16.30 samt lördagar 9.00—12.30.

Ege



Stora utställningshallen. Genom det gamla valvet, som pietetsfullt bevarats, ses en del av Handöls expo med en stor öppen täljstenspis som blickfång.

Två VD — dir. P Eg. Gummeson och dir. B Börjesson — i samspråk kring en Västerviksnighet: slipskiva med inbyggt sprängskydd.





Försäljningschefen och utställningsföreståndaren Lars Carneheim demonstrerar keramiska plattor för intresserade besökare. — Utställningsvärdinnan fru Gunvor Högstedt visar Höganäs-koncernens utveckling för dir.-ass. L Karlström på Svenska Institutet. — Nedan delas besökarnas intresse mellan syrafasta, plast(iska), kemiska och metallurgiska produkter samt HÄBINOL-flicka.



"OPERATION IS" FAROFYLLED FÄRD

Då den svenskbyggda lastbilen en söndagsmorgon i februari startade från polcirkeln till ekvatorn med det glasullsisolerade isblocket,

hade expeditionen troligen inte riktigt klart för sig, vilken farofylld tre veckors lång färd den begav sig ut på.



"Isbilen" kör ombord på M/S Betula för transport över Sundet till Helsingör

När man tittade på den minutiöst upplagda färdplanen, fick man dock en liten föreställning om de strapatser, som väntade expeditionen. Tvärs genom Europa var det ingen fara, men besvärligheterna började i Alger och fortsatte sedan genom hela Afrika.

I färdplanen vimlade det av uttryck som "körning endast om dagen... mycket farligt... sträckan köres vanligen i militär- eller poliskonvoj... vägen igenblåst... flera dödsolyckor... enda vattenstället... spåret växlar ständigt på grund av sandstormar... håll utkik...".

Och hela Afrika-etappen med 10 dagar genom öken och sedan savannerna längre söder ut behärskades endast av en man i sällskapet, den franske chauffören René Cornède. Fransmannen, som man döpt till "ökenräven", varnade vid avfärden sina svenska och norska medresenärer: "Plocka ner skyltarna från lastbilen, dom som talar om att vi har medicin med oss till dr. Schweitzers djungelsjukhus i Lambarene — det är rena rama lockbetet, när vi skall igenom Algeriet".

Men fransmannen rasade förgäves vid avfärden. Skyltarna satt kvar. Han hoppades dock, att de övriga i sällskapet skulle ta reson. innan man lämnade Gibraltar. I ett annat fall fick emellertid "ökenräven" sin vilja fram. De nya s.k. snöterrängdäcken, som en svensk gummifirma utrustat lastbilen med, klarade fint Dovrefjällets isgator, varför nordborna i expeditionen ville lämna av snökedjorna från bilen. "Nej, stopp!", sade den franske chauffören. Ni anar inte, vilken nytta vi får av snökedjorna, när vi skall ta oss över de gytjiga floderna nere i Afrika."

Det skall bli intressant att i nästa nr av "Brännpunkten" läsa försäljningschef Greger Sandbergs skildring av "Operation is". Ege

3 D-KLINKERN EN DEKORATIV HÖGANÄS-NYHET

Höganäs-Billesholms AB lanserar nu en intressant nyhet — 3 D-klinkern. Den är ett utvecklings- och fortsättningsresultat av den skulpturala bearbetning av klinkermaterialet, som med framgång användes i samband med utsmyckningen av Stockholms tunnelbana. Reliefklinker utnyttjades där för att fylla en utpräglat dekorativ uppgift, samtidigt som den keramiska klinkerns funktionella egenskaper kom till användning.

3 D-klinkern skänker en klinkervägg en dekorativ elegans, ett lekfullt och fängslande men samtidigt finstämt linjespel. Med denna klinker, som utarbetats av skulptör Torsten Treutiger, kan arkitekten ge nytt liv åt klinkersättningar, såsom väggar, fasader, fönsterbröstningar och balkongfronter. Den kan fogas in antingen enstaka eller i större antal i en mera koncentrerad komposition.

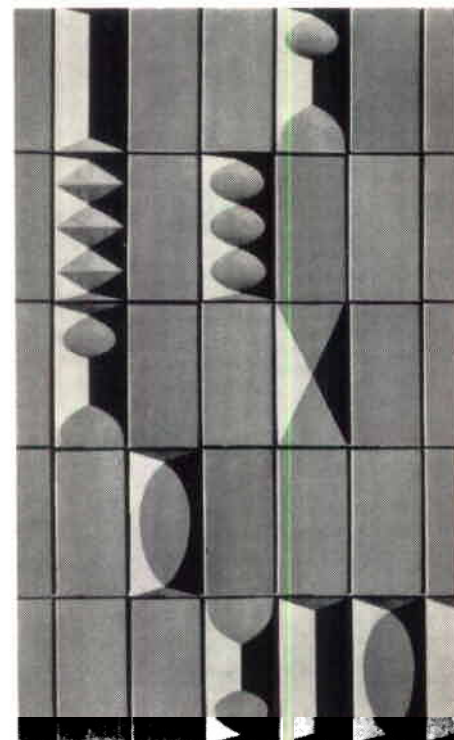
Höganäs olika typer av 3 D-klinker upp-

fyller samma funktionella fordringar som den släta klinkern och ansluter sig helt till dess estetiska grundegenskaper. Deras form syns på ett underfundigt sätt växla efter ljusets riktning och åskådarens synvinkel. Än ger den intryck av sober finstämdhet, än lockar den fram en fascinerande livfullhet.

Höganäs 3 D-klinker finns i ett flertal glasyrfärger. Formatet är 196×96 mm, kanttjockleken 15 mm och maximaltjockleken 30 mm. Liksom den släta klinkern ger 3 D-klinkern genom sina gedigna egenskaper ytbeklädnader, som tål umgänget med människor och svåra klimatförhållanden.

"Spår till förnyelse" är mottot för en nyutkommen broschyr, vari Höganäs 3 D-klinker presenteras för arkitekter m.fl.

En reliefsättning i Höganäs nya 3 D-klinker ger en klinkervägg ett dekorativt mönster, där spelet mellan ljus och skugga gör ytan livlig och fantasieggande.



"Mörka Småland" och smalspåriga förbindelser i landskapets fagra ostkant har framtingat inrättandet av en modern luftbro för snabbare kontakter med omvärlden.

Dagens framsynta män i Västervik — där man, som bekant, också vet mest om hur en slipskiva osv. — har nu ordnat sitt eget helikopterflyg, dock utan att på något sätt ha blivit inspirerade därtill av Höganäs' titt och tätt, vitt och brett omskrivna flygfält. Det är i stället så, att en helikopter har visat sig vara särskilt outhärlig i denna landsända, när det gäller hastigt påkallade snabbresor. Inom Slip-Naxos väldiga industriområde inrättade man därför en synnerligen lämplig flygplats, och i februari kunde man ta emot den efterlängtrade helikoptern. När det röd- och silverskimrande planet syntes däruppe i det blå, fanns pressfolk, pressfotografer, polismästare, brandchef, direktör Birger Börjesson, överingenjör Malte Nilsson och representanter från staden på platsen. Efter några eleganta svängar över fabriksanläggningen — se fotot! — och efter att ha visat sin förmåga till helt stillastående i luften gick helikoptern lodrätt ned mot flygplatsen och tog mark mjukt och smidigt — se fotot! Man hälsade planets fö-



Efter några eleganta svängar över fabriksanläggningen...

SNABBRESOR MED HELIKOPTERFLYG HOS SLIP-NAXOS I VÄSTERVIK

rare och dess mekaniker hjärtligt välkomna, och man hoppades, att de skulle komma att trivas i vår natursköna men trafikmässigt isolerade trakt. Kamerorna surrade, pressfolket intervjuade och gjorde uppstigningar med planet. Följande dag lovprisade ortstidningarna betydelsen av att utanför dörren ha tillgång till detta snabba och i sanning bekväma transportmedel, utrustat som det är även med ligglats.

Ja, den dagen kunde Slip-Naxos skriva historia — det väl första industriföretaget i landet, som hyser en helikopter inom egen hank och stör. Amerikanskt snobberi, menar kanske någon läsare av "Brännpunkten" på andra orter än Västervik. Ingalunda — men något lite av å-pril-å-pril, säger

EN

Vi har undersökt, om sign. EN verkligen velat april-skämta med oss. Så är emellertid inte fallet. Allt är riktigt i artikeln med det tillägget, att Slip-Naxos upplåtit "parkeringsplats" under vintermånaderna för Landstingets ambulanshelikopter. Nu väntar vi bara på nästa steg i utvecklingen — ett Slip-Naxos' eget riktiga flygfält.

Red.

... gick helikoptern lodrätt ned och tog mark mjukt och smidigt.



— Jag har alltid intresserat mig för gamla händelser och med äldre höganäsare resonerat om saker och ting från gångna tider, säger Nils Nilsson. En mycket god berättare var N P Gröön, den förste växelpojken och sedermera lokförare 1876—1902. Han valde f.ö. att bli samhällets polisman i stället för att ta tjänsten som Bolagets andre lokförman.

— Redan innan jag slutade skolan, ingick jag i det gäng pojkar, som under sommarmånaderna anställdes att "luka" utmed järnvägsspåren. Vi fick 40 öre om dagen, stora pengar tyckte vi då. Efter slutad skolgång gick jag med avgångsbetyget i handen till gruvning. Ulfers för att söka arbete. Vad gör din far? var hans fråga. När han fick veta, att min fader var kusk, hänvisades jag till inspektör Zetterström. Det var nämligen sed, att pojken skulle välja faderns yrke.

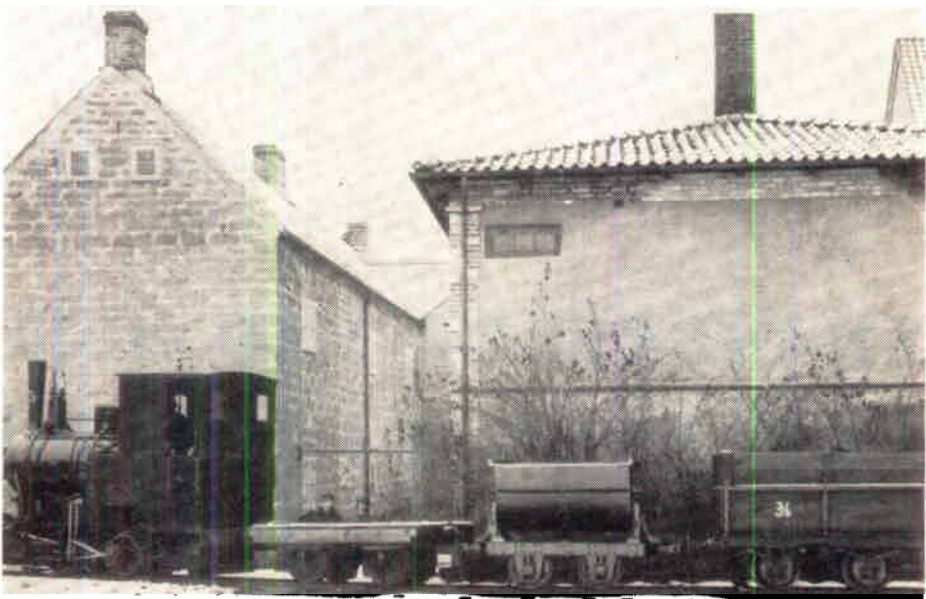
— Övermaskinisten vid gruvans pumphus behövde emellertid vid den tidpunkten låna en smörjpojke till Owenska pumphuset, och så fick jag det jobbet. Daglönen var 50 öre. När jag t.ex. började på söndagsmorgonen och fick stanna till måndag morgon, hade jag sålunda gjort skäl för en krona under ett helt dygn. Efter någon tid togs den ena maskinen i pumphuset ur drift, och jag kom som växelpojke till lokavdelningen. Där stannade jag under min återstående tjänstetid fram till 1952.

Första Höganäs-loket en sensation

I sina anteckningar har N. följande uppgifter om det första lokets ankomst till Höganäs från Tyskland 1874. Sagesman var en sadelmakare Håkan Johansson.

— Det första loket kom sjövägen. Det stod på fartygsdäcket. Från hamnen drog ett par hästar loket fram till mekaniska verkstaden på Höganäs Övre. Mycket folk hade samlats för att se på underverket, när loket skulle tas i bruk. Lokföraren N D Wahlquist och växelpojken N P Gröön eldade, så att där blev ånga. Under tiden drog hästen fram tre vagnar i taget från Ruuths schakt lastade med kol. Tolv vagnar kopplades till loket. Så började detta fräsa och töffa åstad med vagnarna under folkets jubel.

— Efterhand som flera lok anskaffades, försvann hästarna från järnvägen. De sista



Höganäs museum har blivit ändstation för Höganäsbolagets 75-åriga lok "trea". Det kom till Höganäs 1883 båtledes från München, och den sista färden i snöväder veckan före jul 1958 gjordes inte heller för egen maskin. Girlangerna har inte kommit till för att celebrera någon triumffärd — de tillhörde julsmyllningen. Det var något av vemod, när det gamla loket på bilden överst just passerar den plats, där "lilla banan" ut till gruvan en gång korsade Storgatan. Nederst ser vi loket med vagnar på sin slutgiltiga plats norr om museibyggnaden.

NÄR "LILLA TÅGET" LASTADE DIREKT PÅ FARTYG — AV MISSTAG

kuskarna hette Petter Sträng och Johan Wingren. Det första loket var i drift i 60 år, innan det skrotades 1934. Flertalet av de 13 loken har gått samma väg. Kvar av de äldsta är endast lok nr 3, som ju nu placeras utanför Höganäs museum.

— Jag var lokförare en kort tid och blev sedan reparatör i lokverkstaden. I gamla tider var det inte alltid så enkelt att köra loket, i varje fall inte på vintern i snön. Ibland fick vi koppla ett par tre lok ihop för att försöka forcera snömassorna. Vi hade inte våra dagars snöskottare.

Ur den intervju med 70-åriga pensionären Nils Nilsson, som låg till grund för artikeln om "Sveriges första järnväg" i föregående nummer, återger vi här några av dennes personliga minnen från en halvsekel lång tjänst vid Bolagets järnväg.

— Tillbud till missöden och olyckor råkade man i titt och tätt. Det var vagnar, som urspårade, någon gång ett lok, som rutschade

ner från lerhögen vid schaktet eller från slighögen på fabriksområdet. Det berättades om lokförare Martin Thornblad, i tjänst 1883—1898, att han var en friskus att köra. En gång gick stoppbommen ute vid hamnpiren av, när han med vagnarna före skjutsade ett tågsätt med lerrör ut på kajen. Ett par vagnar gick över kajkanten men blev hängande i kopplingarna. Rören gick emellertid "över bord". En annan gång blev det rälsbrott på kajen, varvid första vagnen i tågsättet gick av spåret och fortsatte direkt ut på däck på ett finskt fartyg.

Ragge



Konstnär Lennart Lindberg talar med inlevelse om konsten, och fröken Margaretha Johnsson betraktar med största förhållningssitt av Lars Bertle signerade "Stilleben".

God konst är och förblir tidlös

Konsten sitter trångt i vår krasst materialistiska tid, framhöll konstnär Lennart Lindberg i ett intressant anförande vid Höganästjänstemännens 14:e konstutställning. Vi återger här i sammandrag hans utläggning, som slutade med rubricerade deklaration.

I den krasst materialistiska tid, som vi nu upplever, betyder det oerhört mycket för konstnärerna, att det finns människor, som fortfarande är intresserade av konst, ja, som t.o.m. offerar tid och pengar i konstens intresse. Och det är i varje fall min personliga uppfattning, att hade det inte funnits konstföreningar och klubbar, som gynnat och arbetat för konsten idag, så hade det knappast kunnat existera några konstnärer i tjugonde århundradets Sverige. Tack vare Ert bistånd, Er förståelse — och Era inköp — är det som konsten lever och utvecklas. I vår förvetenskapligade, tekniskt fantastiska och farliga tid utgör just de mindre, oegennyttigt arbetande ideella sammanslutningar, till vilka konstföreningarna räknas, ett hoppfullt tecken på att människan än en gång skall finna sig själv och inte gå under i kamp mot effektiva men känslolösa robotar och robotmentalitet, som hon själv skapat.

Den berömde vetenskapsmannen, nobelpristagaren Alexis Carrel, har just påpekat orsakerna till vår tids stora och vanskliga dilemma. Vi har helt enkelt så gripits av beundran för vetenskapens stora framsteg, att vi inte längre tror på eller värderar det som inte med vetenskapliga medel kan mätas och analyseras. Och så har många av människan under kamp och möda gjorda andliga erövringar börjat betraktas med skepsis för att inte säga förakt.

Givetvis har konsten under sådana förhållanden kommit att sitta trångt. Försök har också gjorts att slopa konsten i våra hem. Den är ju ovetenskaplig, konstskvaliteter kan inte vägas och mätas: Alltså bort med konsten!

Konst gör hemmet trivsamt

Men slopar vi konsten i våra hem, blir det tomt, otrivsamt och själlöst. T.o.m. de mest radikala "renhetsivrarna" märkte detta och hamnade i en penibel situation. Men då kom något ljushuvud på att den nonfigurativa, den konkreta konsten kunde anses som intellektuell. Termer som "färgmatematik" och "linjiekvationer" lanserades. Och så kunde man åter och med bibehållen självaktning köpa tavlor och hänga på väggarna, det gällde bara att se till att den konst man skaffade var matematisk och intellektuell!

— Vad skall man då säga om den s.k. moderna konsten, t.ex. den konkreta och den spontanistiska? Och hur skall man å andra sidan ställa sig till den äldre konsten, barockens mästare i Holland, impressionisterna i Frankrike, våra egna Matisse-lärjungar, surrealisterna, för att ta några exempel?

Jo, lyckligtvis kan man nog anlägga samma synpunkter på dem alla. Gudskelov har konstvärde inte den begränsning i tiden, som t.ex. dammodet har. Nej, det beror mycket lite på tiden och stilen, om en tavla kan anses värdefull eller inte. Vad som betyder något är

istället, om det är en kunnig konstnär, som åstadkommit verket.

Jag minns hur jag själv för många år sedan ställde mig inte så lite skeptisk till den då nya konkretismen. Jag ansåg, att det rörde sig om för mycket geometri och för lite känsla, för mycket beräkning och för lite engagemang.

I den sinnesstämningen besökte jag en större konkretistisk utställning i Stockholm. Jag måste erkänna, att jag gick på den med förutfattad mening, men för mitt samvetes skull ville jag ändå ge den en chans. Och beslöts stanna en timma. Jag blev där tre! Och när jag gick ut, var jag ganska desorienterad. Visserligen hade vissa saker tyckts mig sterila och fattiga, men andra hade jag upplevt helt och äkta. Och jag frågade mig: Är då konkretismen vad dess utövare påstår, nämligen den enda sanna konsten?

När jag lugnat ner mig igen och hunnit smälta intrycken, fann jag svaret. Det utgjorde, vad jag redan antytt, och kan tjäna som en sammanfattning av den här lilla utläggningen. Så här vill jag uttrycka det:

Konkretism, spontanism eller realism?

Det betyder ingenting för konstvärdet, om en tavla är ny eller gammal, om den är målad i en "ism" eller i en annan. Vad som avgör allt är, om den besitter konstnärliga kvaliteter. Om t.ex. en målare är en god konstnär och med ärlighet och inlevelse presterar ett verk, så blir det konst av det. Om det sedan representerar den ena konstrikningen eller den andra, det bör vi inte fästa något större avseende vid. Och tänker vi på detta, så kan vi också med friskt mod studera gammal lika väl som ultramodern konst. Alltså, vi skall bortse från etiketten och fästa all vår uppmärksamhet på verket. Och komma ihåg att god konst är och förblir tidlös.

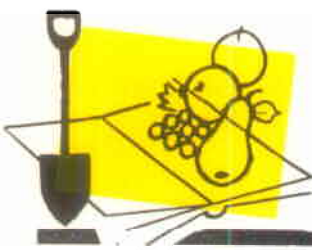
20 konstverk utloftades

Efter sitt anförande presenterade konstnär Lindberg de kolleger, som var representerade i de 85 konstverk, tjänstemännen hade att välja på. Konstnärerna tillhörde samtliga den s.k. Öresundsgruppen, och var förutom herr Lindberg själv Lars Bertle, Edvin Jarup, Thormod Larsen och Ib Tollberg. Konstverken var utförda i olja, akvarell, blyerts, tusch, träsnitt och etsning.

Så sattes Fru Fortunas lyckohjul i rotation, och ing. Lars Olof Johansson fick välja först. Han tog "Kvinna med handarbete", en olja av Edvin Jarup. Turen gick sedan till förvaltare Gunnar Christenson, och han valde "Stolfläterska" signerad av samme konstnär. Lars Bertle hade målat det "Stilleben", som fröken Margareta Johnsson tog med sig hem. Bokförare Nils Anderberg stannade för "Assissi" av Lennart Lindberg, och fröken Gunvor Sjöberg fann behag i "Sittande modell", ett verk av Jarup.

Och så snurrade hjulet runt tjugo gånger, tills övering. Malte Johansson fastnade för en "Flicka" — träsnitt av Thormod Larsen.

Ege



VETERANER som slutat sin tjänst

"Vi trivs i pensionärshemmet"



Axel Nylén
Höganäs

— De första slantarna tjänade jag i jordbruket, berättar Axel Nylén, Höganäs. Min vaggastod i Norra Vram och födelseåret är 1893. Jag blev höganäsare 1916 och började då vid Bolagets keramiska drift. Som ugnssättare har jag arbetat i samtliga tegelfabriker och även varit sysselsatt vid lastningen och i form-ladan. Sammanlagda tjänstetiden är 43 år. Min fru och jag är mycket glada över den lägenhet vi fått i nya pensionärshemmet. Här kommer vi att trivas på ålderdomens höst.

I tonernas värld



Otto Persson
Höganäs

Få torde i Höganäs vara mera kända än Otto Persson, infödd höganäsare 1893. Inom musikens och sångens värld har han varit en populär person inte bara i sin födelseort. Hans alltifrån barndomsåren stora kärlek till Fru Musica lever kvar, och än kan man i musikaliska sammanhang få lyssna till hans vackra baryton.

— Redan i småskolan fick jag framträda som sångsolist, berättar P., och det var som tenor jag sedan strävade uppåt i tonernas värld. Kanske var det därför, som jag inte i likhet med min far ville tjäna mitt levebröd 100-talet meter under jorden. Jag började visserligen som 13-åring på gamsen vid Schakt Oscar men fick efter några års arbete under jord anställning i Höganäsbolagets mekaniska verkstad 1912. Där utbildades jag sedan till svarvare, och det yrket hade jag under återstoden av mina 52 tjänsteår vid Bolaget.

— För ett halvsekel sedan blev jag medlem i Höganäs musikkår, där tenorbasunen varit

mitt instrument. Med denna musikaliska verksamhet slutade jag för två år sedan. Med sången fortsätter jag emellertid, så länge jag kan.

Oräkneliga är de tillfällen, då Otto Persson med sin vackra sångröst tolkat stundens stämning, i glädje som i sorg. En god sångutbildning fick han genom studier för sångpedagogen Ragnar Blennow.

I musikkåren har P. varit en värdefull kraft, och han har dessutom som biträdande dirigent varit en god tillgång. Han var en av initiativtagarna till Höganäs gossorkester och dess ledare under de sex första åren. P. har betytt mycket för stadens musikliv, och ingenting går upp mot sång och musik, säger han själv.

50 000 frimärken



Richard Bäckstrand
Höganäs

— Stora män och händelser, jubileer etc. celebreras ju oftast med frimärken. Genom att samla ett lands frimärken lär man känna dess historia. Vill man tränga djupare in i denna, så är det bara att ta litteraturen till hjälp. En kombination som ger mycket stor behållning.

Det är pensionerade Richard Bäckstrand i Höganäs, som deklarerar denna uppfattning. Jag fann honom med lupp och tandningsmätare i färd med att granska ett frimärke i sin förnämligt upplagda samling.

Bäckstrand är född i Södåkra, Kalmar län, 1893. Efter lantbruksarbete på fädernegården genomgick han lantbruksskola 1918—1920. Det blev sedan praktik på Pålsjö och Charlottenborgs gårdar, innan han anställdes som ladugårdsföreståndare på Steglinge gård 1924. Här stannade B. till 1939, och efter sex års beredskapstjänst fick han arbete på Höganäsbolagets Centralverkstad i Höganäs som reparationssnickare. Vid tiden för pensioneringen var tjänstetiden vid Bolaget sammanlagt 30 år.

Ivrigt filatelist sedan 15 år går han nu helt upp i denna hobby. Förutom på Norden har han specialiserat sig på några andra länder. Hur många frimärken hans samling omfattar, kunde han inte exakt ange, men uppskatt-

ningsvis nämndes siffran 50 000. Och det var många intressanta saker han kunde berätta, när vi bläddrade i hans fina frimärkssamling.

"Man kan allt vad man vill"



Ragnar Sjöberg
Höganäs

— Svårigheter är till för att övervinnas, och man kan allt vad man vill! Detta har varit Ragnar Sjöbergs levnadsregel. Han är infödd höganäsare, årgång 1893. I "Brännpunkten" nr 4/1953 presenterade vi i "Intervjulloppet" den än idag vitale mannen, som i sin raka hållning redovisar behållningen av ungdomsårens gymnastiska verksamhet.

Vi inskränker oss här till följande resumé: växelpojke vid lokavdelningen vid 13 års ålder, extra lokförare som 18-åring och sedan ordinarie förare fram till 1949. Lokreparatör återstoden av 52 tjänsteår vid Bolaget. Fortfarande ledamot av styrelsen för Höganäs Sparbank. Att pyssla med gamla klockor är sedan många år hans stora hobby.

Allt få ta ansvar...



Hjalmar Svärd
Hyllinge

— Det finns ingenting, som skapar mera arbetsglädje än att kunna och få ta ansvar. framhåller tegelmästare Hjalmar Svärd. Han har under sin mer än halvsekel långa tjänst vid Bolaget varit en beprövad arbetsledare inom såväl gruv- som fabriksdrift vid flera av företagets verk.

S. är född i Ekeby 1890 och började som 13-åring vid fabriker i Skromberga. Han kom kort därefter till den eldfasta tegeltillverkningen i Hyllinge och arbetade vid denna drift till 1918. Då blev han gruvarbetare

och befordrades till gruvfogde 1924. Tre år senare flyttade S. för ett halvår till Bjuvs gruva, men sedan finner vi honom som arbetsledare i rörfabriken i Höganäs under en 6-årsperiod.

På företagsledningens initiativ genomgick S. sedan tegelmästareskola i Svedala. Efter ett mellanspel vid Bjuvs fabriker ett par år stod han beredd att ta hand om den återupptagna tegeltillverkningen i Hyllinge. När denna åter lades ner för ett par år sedan, var tillverkning av Askoplattor den sista produktionsgren han sysslade med.

Svärd har varit en stor tillgång som arbetsledare, och han har som sådan helt gått upp i den inte alltid så lätta uppgiften. Det råder inte samma anda på de olika arbetsplatserna, säger han. Bäst trivdes jag under min höganästid.

Gymnastik, sång och musik



Ernst Björk
Ekeby

Rak i ryggen som en yngling och med bibehållet gosselynne har Ernst Björk gått in i pensionärernas led. Man har svårt att föreställa sig 1891 som hans födelseår, men B. är ett strålande exempel på gymnastikens och idrottens betydelse för bibehållen spänst långt in i ålderdomens sena höst. När man sedan som Björk har flirtat mycket allvarligt med Fru Musica, så har vi här hela förklaringen till hans ungdomlighet.

B. är bjuvsing, och han började i pojkbåren i Bjuvs fabriker. Tidigt intresserade han sig för musiken och blev medlem i Bjuvs musikår. Detta var kanske anledningen till att han tog värvning som musiker vid Västgöta Regemente på Axvall. På den tiden tjänstgjorde regementsmusikerna endast under sommarhalvåret. Övriga årstiden arbetade B. vid Bjuvs-fabrikerna. 1912 återkom han för gott till dessa men övergick sedan till gruvsdriften. Det blev 1925 förflyttning till fabriker i Skromberga, där han som klinkersorterare slutade med pension 1958.

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

Gymnastik och idrott har i B. haft en hän- given utövare. Fotboll idkade han med nöje som anfallsspelare, och han blev sedan fotbollsdomare någon tid. Med ännu större förtjusning ägnade han sig åt gymnastiken och uppnådde på detta område akrobatiska färdigheter. Tillsammans med bjuvsingen Hilding Jönsson reste han Skåne runt och gjorde uppskattade framträdanden i folkparker och på andra nöjeställningar.

B. har som nämnts också varit en intresserad musiker samt dessutom sångare. Som tenor medverkade han i såväl mans- som blandad kör i både Bjuv och Skromberga. Redan för ett par år sedan skaffade han sig en TV-apparat. När han inte söker avkoppling framför denna, finner man honom ofta med en bok i handen. Sedan är ju en egen fastighet en sträng husbonde, framhåller han som avslutning på det trevliga intervju- besöket.

Snickare blev gruvarbetare



Gunnar Albin
Bjuv

Smälänningen Gunnar Albin, född i Berga, Kronobergs län, 1891, hade sysslats med byggnadssnickeri i faderns rörelse, innan han i sällskap med ett par bröder begav sig till Skåne 1914. Det var väl ett ovanligt byte av yrke, när snickaren blev gruvarbetare. A. arbetade i Bjuvs gruva under jord till 1931, då han blev reparatör ovan jord. De sista av sina 44 tjänsteår var han sysselsatt som vågmästare. Hans kunskaper inom snickaryrket har gett rikliga tillfällen till fritidssysselsättning.

Trivdes bäst i Nyvångs gruva



Ivar Pålsson
Billesholm

Inte en enda timme har Ivar Pålsson varit borta från arbetet under sina 39 tjänsteår, som började vid gruvsdriften i Billesholm och avslutades vid Glasullsbolaget.

P. är född i Billesholm och tillhör 1891 års män. Hans anställning vid Bolaget började

1913 vid ler- och chamottelastningen med sysselsättning i tur och ordning vid schakten Ljungsgård, Sonnadam och Oscar. 1931 drabbades han av gruvsdriftens nedläggning i samhället. Efter sex års nödhjälpsarbete blev det anställning vid Nyvångs gruva under olika perioder, den längsta i fem år. 1943 finner vi honom vid Schakt Malmros för sju år framåt. Sedan följde ett år i Bjuvs tegelfabriker, och lika länge varade förnyade och sista anställningen vid Malmros-schaktet. Fem år vid Glasullsbolaget avslutade hans skiftande tjänst inom Höganäskoncernen.

Bäst trivdes P. i Nyvångs gruva. Till de trevligare minnena räknar han de s.k. "Dagarna", och han beklagar, att de anställda själva medverkade till att dessa vällyckade fester slopades.

I sällskap med Moberg och Salje



Karl Ågren
Gunnarstorp

— Jag kommer att i synnerhet välja Vilhelm Mobergs och Sven Edvin Saljes sällskap, när jag med litteraturens hjälp söker avkoppling efter 46 års tjänst vid Bolaget, säger Karl Ågren. Han är ekebypojke, född 1892, och hans anställning vid Skrombergaverken daterar sig från 1913. Efter två år i fabriker kom han till gruvsdriften, först i Skromberga och fr.o.m. 1923 i Gunnarstorp. Friheten och det goda kamratskapet har medverkat till att han trivts med gruvarbetareyrket.

Dragspel och ällfske



Edvin Johansson
Gunnarstorp

— Skulle det bli för tråkigt, får jag väl plocka fram mitt dragspel, som jag trakterar till husbehov. En avkoppling finner jag också i att fiska i Rönneå, och det har blivit en och annan ål med hem.

Det är gruvarbetaren Edvin Johansson, som framhåller dessa möjligheter att fylla ut tiden, när han efter 43 års tjänst vid Bolaget dragit sig tillbaka med pension. J. är född i Sireköpinge 1892. Han knöts till gruvsdriften

i Hyllinge 1911 och kom efter ett års mellanspel i Nyvångs gruva till Gunnarstorp 1915. Två år senare lockade äventyret till anställning på Spetsbergen, men den varade endast under sommarmånaderna. Under första världskriget hade danskarna det bättre beställt med livsmedelsförsörjningen än i Sverige, och J. provade därför på lantbruket i Danmark ett års tid. Hösten 1918 återkom han till Gunnarstorp gruva och stannade där till pensioneringen i januari 1959.

Bolagssubventionerad lägenhet



Ernst Nilsson
Bjuv

— Född i Billesholm 1893 började jag 14 år gammal som gamspojke vid Schakt Sonnadam, berättar Ernst Nilsson i Bjuv. Under jord passerade jag sedan alla graderna till kolhuggare och fortsatte med det yrket fram till 1932, då gruvdriften lades ner i Billesholm. Följande nio år utan fast anställning var svåra med periodvis sysselsättning inom jordbruket och i skogarna. 1941 fick jag arbete i Bjuvs fabriker och stannade där fram till pensioneringen i december förra året. Min sammanlagda tjänstetid blev 41 år. Nu har jag med Bolagets subvention en trivsam lägenhet i Riksbyggen.

"Det känns på att sluta!"



Gustav Ström
Gunnarstorp

— Det känns på att sluta med jobbet, som jag trivs mycket med under mina 42 år vid Bolaget, säger Gustav Ström i Gunnarstorp. Han föddes i Rebbelberga 1892 och arbetade i lantbruket, innan han provade på gruv-arbetarejobbet i Nyvång 1911. Fem år senare kom han för gott till Gunnarstorp gruva, där han sedan varit sysselsatt ovan jord, först som påhäktare och de senaste 12 åren som eldare. De dagar, då jag varit borta från arbetet, är lätt räknade, understryker S., som har kunnat glädja sig åt en god hälsa.

Ragge



På Höganäs-ljånstemännens julfest för barnen stod glädjen högt i tak. Här låter "fiskarna" Knut Aronsson och Lennart Sjöberg förväntansfulla småttingar prova sin lycka i den konstnärligt smyckade fiskdammen. Självfallet blev det napp varje gång. Det blir det som bekant inte vid vanligt fiske.

PERSONALNYTT



Lars Carneheim har förordnats att jämte sin befattning som försäljningschef för Handöls Täljstens AB leda och verkställa den informationsverksamhet rörande Höganäskon-

cernen och dess produkter, som kommer att bedrivas i samband med koncernens utställningslokal i Stockholm, Malm Morgsgatan 6.

Kjell Ehrenstråhle, ingenjör, är från den 1 januari chef för Handöls Täljstens AB. Han kvarstår jämsides som platschef för Trollhätteverken under 1959.

Heino Paim, ingenjör, efterträdde den 1 januari kartograf E Ahlantzberg som chef för kartkontoret, Gruvavdelningen. Den senare har pensionerats men kvarstår t.v. i tjänst för bl.a. rapportering av 1958 års verksamhet till vederbörande myndigheter.

Lösning till Julkorsord

Riktigt många hade skickat in lösningar den här gången, vilket tyder på att uppgiften var lagom svår. Flera hade tydligen hoppat över ett eller annat ord, då de skulle renskriva lösningen, och så försvann prischansen. Synd!

Pristagare blev: herr Gösta Nilsson, Oskarslund, Bjuv, kr. 25:—, fru Helga Persson, Torggatan 11, Höganäs, kr. 20:—, herr Roland Jonsson, Strömögatan 2, Västervik, kr. 15:—, herr Alvar Alderfors, Dansbanevägen 17, 11, Hägersten, kr. 10:—, fru Hertha Eriksson, Box 628, Söråker, kr. 5:—.

