BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar

Årg. 24 Nr 1 April 1966

Oss emellan sagt:

För jämnt ett år sedan

hade vi i dessa spalter några funderingar kring den pågående överflyttningen av arbetskraft från bl.a. Norrland till Skåne. Vi framhöll därvid, att de svårigheter, som redan i sådana fall kan möta "främlingarna", torde bli ändå större, när det gäller verklig "import" av arbetskraft, dvs. från utlandet.

I senaste julnumret

hade vi så ett litet reportage om just utländsk arbetskraft vid Höganäsbolaget. Detta underlag är givetvis för litet för att bygga några mera vittgående s utsatser på, men det väntade inslaget fanns där: det var på sina håll lite si och så med accepterandet av utlänningarna.

Sistlidne december

har SIFO — Svenska Institutet för Opinionsundersökningar — ordentligt kartlagt svenska folkets inställning till den utländska arbetskraften. Uppenbart är, att denna inställning, i den mån den är negativ, bidrar till de anpassningssvårigheter, som utlänningarna redan av "naturliga" skäl, språksvårigheter, miljöförändring och annat, kan ha.

SIFO-undersökningen

finner, att svenska folket i stort sett är tämligen välvilligt inställt till den utländska arbetskraften i landet. Ganska många tycker dock, att det skulle ha varit bra med en starkare begränsning av utlänningars möjlighet att komma in i landet och få arbete.

46 procent anser, att Sverige har tagit emot ungefär lagom antal utlänningar, medan sex procent tycker, att vi skulle ha tagit emot fler. 31 procent menar, att vi har släppt in för många. 17 procent redovisas som "vet inte". 1957 ställde SIFO samma fråga vid en undersökning. Då svarade 13 procent, att alltför många utlänningar hade släppts in.

Åtskilliga

av dem som tycker, att alltför många har släppts in, vill emellertid inte beklaga tillskottet av utländsk arbetskraft, när de väger fördelar och nackdelar mot varandra.

Sålunda menar 26 procent, att tillflödet av utlänningar har gett övervägande fördelar, medan 33 procent anser, att fördelar och nackdelar väger lika. 29 procent ser övervägande nackdelar. Från 1957 har de till den utländska arbetskraften klart positiva ökat från 16 till 26 procent. De klart negativa är ungefär lika många nu som då. Minst utpräglad är den positiva inställningen i socialgrupp 3.

Ett framträdande drag

i inställningen till utlänningarna är, att dessa skall behandlas som jämlikar på arbetsplatserna. 74 procent anser, att de utländska arbetarna skall ha samma möjligheter på arbetsplatsen som svenskar. Bara 21 procent anser, att svenska arbetare skall ha företräde.

I socialgrupp 3 anser 69 procent, att jämlikhet skall råda mellan utlänningar och svenskar. Bland de yngre är inställningen, att möjligheterna skall vara lika stora, starkare än hos de äldre.

I samma nummer

av AMS-kontakt — Arbetsmarknadsverkets personaltidning — som vi byggt ovanstående redogörelse på, återges en överenskommelse, som i januari träffats mellan Sveriges Verkstadsförening (inom SAF) och Svenska metallindustriarbetareförbundet (inom LO) om just utländsk arbetskraft. I överenskommelsen heter det bl.a., att parterna är överens om vikten av att denna arbetskraft tas om hand på ett sådant sätt, att anpassningen till svenskt arbetsliv underlättas, och att de är beredda att medverka därtill. Verkstadsföreningen kommer att tillråda vederbörande arbetsgivare att rekommendera utländska arbetare att ansluta sig till Förbundet. I övrigt har parterna bl.a. överenskommit att i samverkan med vederbörande myndigheter verka för att den utländska arbetskraften får lämplig information om det svenska samhället och om spelreglerna på den svenska arbetsmarknaden. Parterna skall vidare verka för en lämplig introduktion av den utländska arbetskraften i företaget och på orten samt för erforderlig utbildning i svenska språket. De är också överens om att de utländska arbetarna i övrigt behandlas på samma sätt som motsvarande svensk arbetskraft.

P.S.

Sedan ovanstående skrivits, meddelar sekr. Lennart Vallstrand i Fabriksarbetareförbundet, att en överenskommelse med i stort sett samma innebörd träffats mellan SAF:s allmänna grupp och Förbundet, och att underhandlingar pågår om motsvarande överenskommelser med övriga arbetsgivaresammanslutningar.

Behändiga truckar svarar för transporterna inom Bjuvs fabriker. Somliga har kvinnlig bemanning, om uttrycket tillåtes. Fru Mona Bremer hör till dem som uppskattar de nya arbetsmöjligheter som Bjuv erbjuder. Se artikel på sidan 3.

UR INNEHÅLLET

Bjuvsverken av i går och i dag
Övering. Yngve Bohlin är cicerон på en rundvandring i tid och rum 3

Ökad omsättning 1965 men konkurrensen skärps
Referat av årets första sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd 8

43 procent av diplomerade elever
från företagsskolan i Höganäs stannar i företaget 15

Simhallar och vägg-kludd
teman vid Höganäs-träff i Stockholm 21

Rekordförsäljning hos Slip-Naxos
under föregående år 22

Nya broar vid Handöl
över Handölan och Enan rationaliserar transporterna ... 26

Carlsson i Hemsöborna
Höganäs meste PR-man. Ett apropå till den omtyckta TV-serien i vår 27

Slip-Naxos och Riverton
har utkämpat ännu en telex-match i bowling 30

BRÄNNPUNKTEN
Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: B Wallgren
Redaktion: B Wallgren
R Engberg

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

BJUVSVERKEN av i går och i dag

Bjuvsverkens andel i de senaste fem årens investeringsprogram utgöres på fabrikationssidan av bl.a. två nya tunnelugnar. Härtill kommer vissa administrativa och sociala anordningar, såsom nytt kontor, matsal och bastu. Övering. Yngve Bohlin, som sedan 1965 är chef för den eldfasta keramiska tillverkningen vid Bjuvsverken, berättar här om utvecklingen fram till våra dagars högmoderna anläggning.

Kropps AB startade Bjuvsverken år 1870

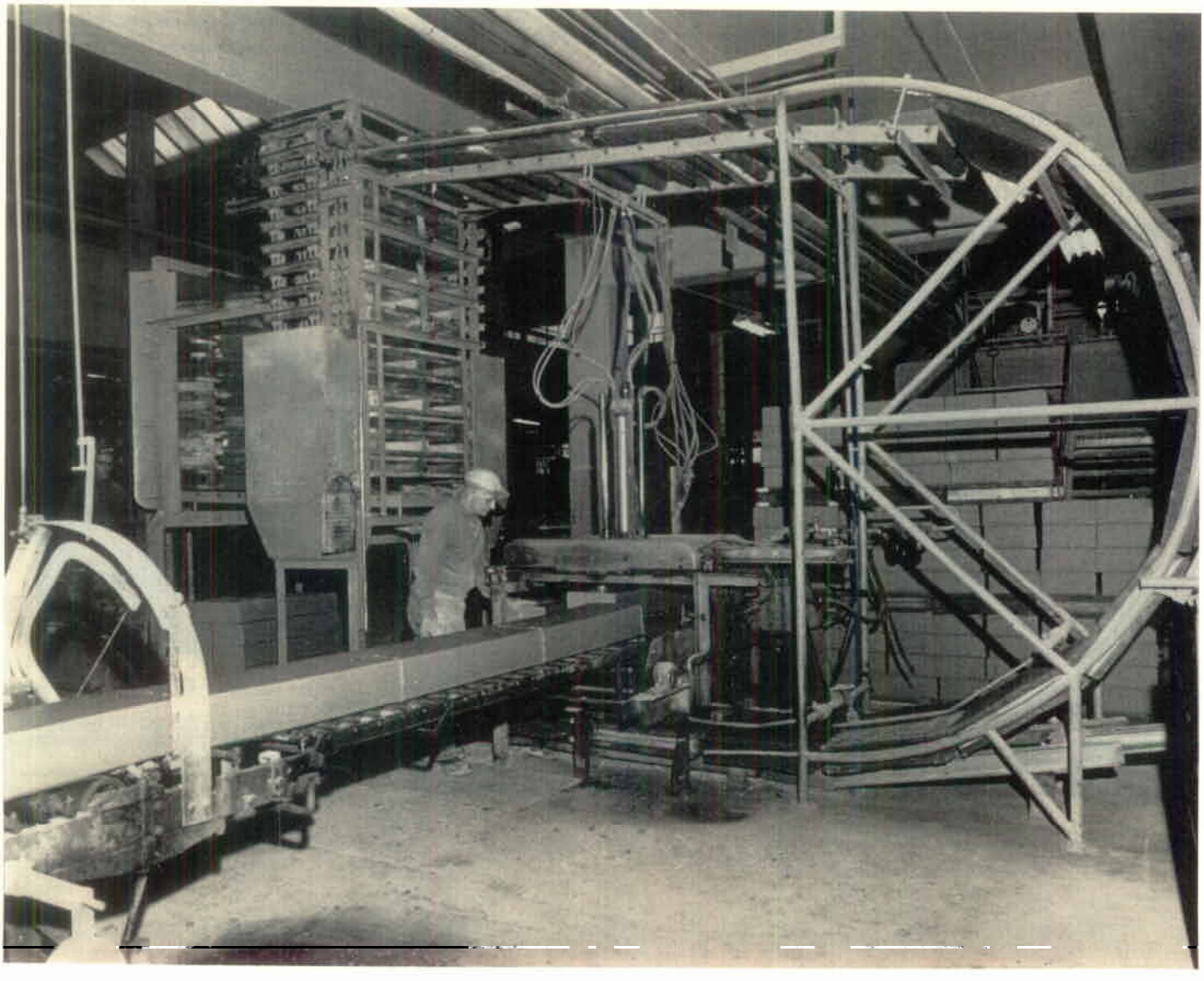
Bjuvsverken daterar sig så långt tillbaks i tiden som 1870, då en herre vid namn A F von Rosen med titlarna överste och greve tillsammans med några andra prominenta personer sände ut en inbjudan att bilda ett bolag. Den 16 aug. 1870 fastställde Kungl. Majt den bolagsordning för Kropps AB man ansökt om, och därmed var grunden lagd för den verksamhet vi i dag bedriver.

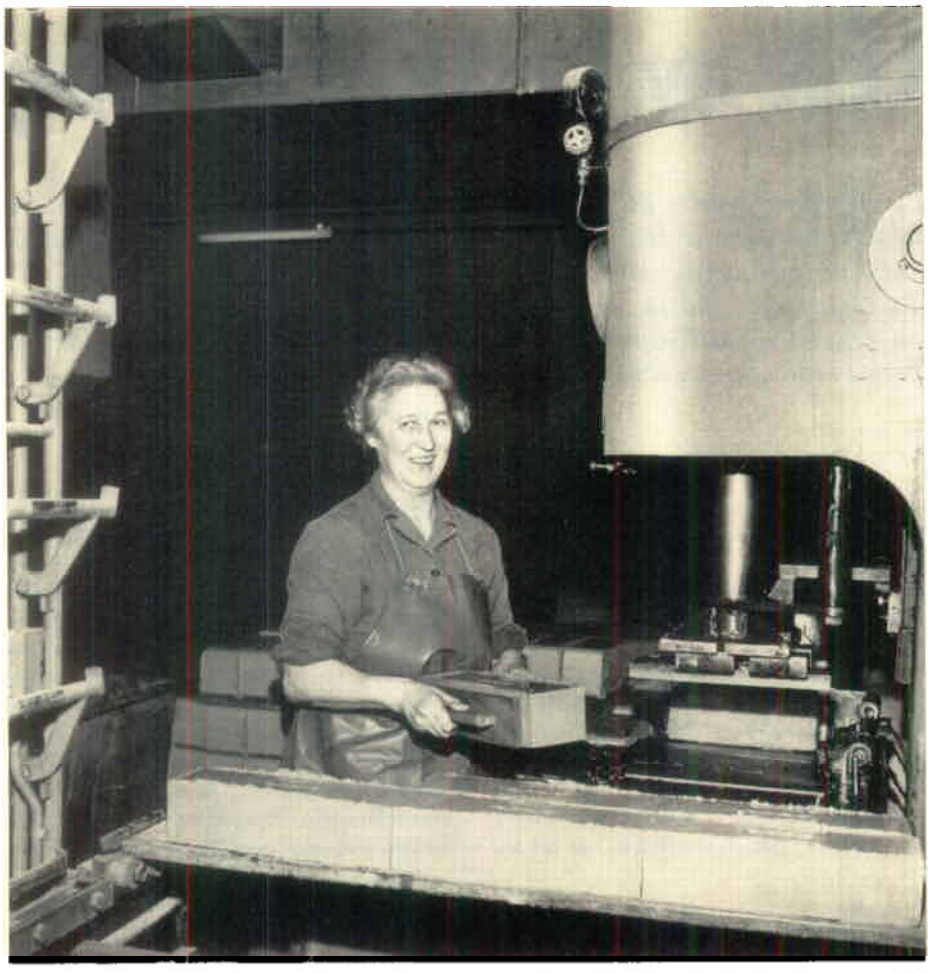
Bolaget hade sitt säte i Stockholm. Aktiekapitalet var 500 000 riksdaler riksmynt, fördelat på 500 000 aktier. Bolagets förste verkställande direktör blev J F von Heidenstam. 1 050 tunnland hade inmutats i Bjuvs socken, därför att, som det hette, "blott 3/8 mil från Billesholm borde det finnas flötsar, emedan man på det senare stället länge brutit goda kol".

1 oktober 1871 påbörjades borrningarna i Bjuv. Den 17 januari 1872 påträffades den första stenkolsflötsen. Den låg på 118 fots djup och var 1 fot och 4" tjock. Under flötsen låg ett 9" tjockt lager av eldfast lera.

Schaktsänkningen i Bjuv började den 21 januari 1873. Två schakt sänktes, ett för koluppfordring samt ett för ventilation och vatenuppfordring. Dessa båda schakt låg inom nuvarande fabriksområde. Redan första året tog man upp 48 000 kbfot stenkol och 45 000 kbfot eldfast lera. Den 15 januari 1875 kallades till sammanträde om uppförande av ett tegelverk för tillverkning av eldfast tegel. Ett tegelverk blev också färdigt 1876, och under året tillverkades 829 000 tegel. Prov på de eldfasta teglen sändes till stålverk, gjuterier och institutioner, som sedan kom med sina utlåtanden till styrelsen. Bland andra har en herr Magnus Lamm lämnat följande:

Mycket av arbetet i den högrationaliserade produktionen utgörs av kontroll och övervakning. Elving Strandkvist kontrollerar här ämnessträng och staplingsmaskineri.





Det var inte länge sen Bjuvsverken ansags vara en arbetsplats bara för karlar. De rationella maskinerna har mer och mer tagit bort de tunga arbetsmomenten, och en hel del uppgifter klarar kvinnor precis lika bra som sina manliga kolleger. Fru Marta Lindgren sköter en av pressarna.

De krav på specialtegel, som stålverken ofta har, medför att en del av tillverkningen i Bjuv utgör en bjärt kontrast till den mekaniserade standardproduktionen. I handformningshallen finns förhållandevis många anställda men få maskiner. Arbetet kräver lång erfarenhet, yrkesskicklighet och materialkänsla — på bilderna visar Uno Holm hur ett specialtegel kommer till.

Till Styrelsen för Kropps AB

Undertecknad som på anmodan av Herr Överdirektören och Riddaren HJ Elwort undersökt eldfastheten av 5 st mig tillsända s.k. eldfast sten av Kropps AB:s tillverkning, får intyga att sagda 5 sten vilka blivit samtidigt inmurade uti kupolugn med 5 st lika stora sten av Höganäs välkända tillverkning och på så sätt anbringade, att varje slag placerats vertikalt å vardera sidan om forman och där hettan är starkast, så att efter tvenne gjutningar kunnat utrönas, vid järnsmältning visat ett särdeles gott resultat, så att 4 st av nämnda 5 sten efter ugnens 2:dra nedblåsning visade sig oskadade och i samma skick som Höganäs stenen och endast den 5:te något medtagen, varför då tillverkningen hinner bliva ordnad och jämn och under förutsättning av sorgfällig gallring, jag tilltror mig icke allenast för eget gjuteribehov därav komma att mig begagna, utan även rekommendera Kropps eldfasta sten såsom jämngod med Höganäs, bättre än engelsk New Castle eller rhenländska och begagnar tillfället att gratulera Bolaget till detta efter mitt förmenande goda och särdeles snabba resultat.

Stockholm den 12/6 1875
Magnus Lamm

När lönen var kr. 2.25 om dagen

Efter detta kan man tyda sig till att den eldfasta tegeltillverkningen kommit igång på allvar. De följande åren mellan 1876 och

Även skämtpressen observerade de svårigheter, som den skånska stenkols- och lerindustrin genomlevde mot slutet av 1800-talet på grund av den förödande konkurrensen mellan olika företag. Denna bild är hämtad från Söndags-Nisse år 1875 nr 14 och visar sålunda Kropps AB:s besvärligheter.

En "gruflig" sjukdom.

Doktorn: ni måtte bestämdt ha något själslidande?

Patienten: nej, nog är det »kroppsligt», ty sedan Kropps aktier föllo till 10 kronor stycket, har jag inte haft en helsodag.

1879 producerades i medeltal 1 630 000 9″ eldfasta tegel per år. Förtjänsten för en tegelslagare låg under den tidsperioden vid kr. 2.25 om dagen.

I slutet av 1879 minskades produktionen beroende på den starka konkurrensen från England och Tyskland ävensom från Höganäs Stenkols AB i Höganäs.

År 1895 förenades Kropps AB samt Vallåkra Stenkols AB, vars verksamhet var förlagd till Billesholm, till ett gemensamt bolag med namnet Billesholm-Bjuvs AB. Samtidigt med denna sammanslagning träffades mellan Höganäs Stenkolsbolag och det nybildade bolaget en överenskommelse om att genom ett särskilt försäljningsbolag, Svenska Lervaruförsäljnings Aktiebolaget, försälja sina tillverkningar av eldfast tegel. Härmed var första steget taget till den överenskommelse, som den 24 januari 1903 definitivt träffades mellan Höganäs Stenkolsbolag och Billesholmsbolaget, varigenom dessa bolag sammanslogs till det då bildade Höganäs-Billesholms AB.

Efter denna tidpunkt och fram till dagens läge har ju förflutit många år med alla de ändringar detta medfört. Byggnader har ändrats, nya lokaler har tagits i bruk, ugnar och maskineri har under årens lopp förbättrats och är numera fullt moderna enligt dagens krav — och det är hit jag har velat komma, det är Bjuvsverken av i dag, som jag nu skall försöka beskriva.

Tillverkningen bygger väsentligen på Bjuvslera

Tillverkningen av eldfast tegel grundar sig nu som förr på Bjuvsförekomsten av kolhaltig skifferlera, med en halt av aluminiumoxid av ca 41 %. Geologiskt sett tillhör formationen rät-lias-perioden. Leran utvinnes genom underjordsbrytning på ungefär 100-metersnivån. På grund av sin relativt höga kolhalt är denna lera svår att bränna till chamotte med konventionella metoder; det hittills bästa systemet har visat sig vara fältbränning med eftersortering. På grund av sin höga kolhalt och karaktär av skifferlera är den däremot mindre lämplig som bindelera. Denna tages huvudsakligen dels från egna brott på andra orter inom Sydsverige, dels från fyndigheter i Tjeckoslovakien och England, varifrån leran således importeras. Värdemässigt täckes 85 % av råmaterialbehovet från egna fyndigheter. Sammanfattningsvis kan alltså sägas, att i motsats till vad som är vanligt vid Europas fabriker i allmänhet, har Bjuvs fabriker riklig tillgång på chamotte men inte på bindeleror, ett förhållande som även avspeglar sig i fabrikationsmetoderna.

Sex chamottekvaliteter tillverkas nu vid Bjuv

Tillverkningsprogrammet omfattar olika slag av chamottetegel, såväl form- som normaltegel. Sex olika kvaliteter tillverkas med en Al_2O_3-halt från 34 till 41 %. Tillverkningen av silika-, sillimanit-, kiselkarbid- och övriga specialtegel äger rum i Höganäs. Ca 40 % av produktionen utgöres av ståltappningstegel. Andelen av formtegel är mycket stor: antalet omsatta formar per år är ca 15 000. Ungefär ⅔ av tillverkningen går till järn- och stålindustrien. Tillverkningskapaciteten är f.n. ca 7 500 ton/månad.

Anläggningarna, vilka utbyggdes 1962, omfattar nu en kammarringugn om 18 kammare, fem tunnelugnar, av vilka två nybyggdes vid utbyggnaden, torkningsavdelning, handformningsavdelning, sorteringsavdelning, kontor och socialutrymmen. Fabriken omfattar en total byggvolym av 210 000 m³ i en byggnad och är i två våningar.

Intern transport bygger helt på gaffeltruckar

Tillverkningen grundar sig helt på gaffeltruckar som interna transportmedel, vilket innebär att varje man och varje maskin, lik-

Den stora sorteringshallen för de många olika typerna och kvaliteterna Bjuvs-tegel är sista stationen före lagring och leverans

Skönt att slippa smörgårpaket och få nylagad gröt till frukost, tycker Henry Svensson och Svend Christensen, som betjänas av herr och fru Andersson i den nya mässen.

Bjuvsverkens nya kontorsbyggnad har fått en storslagen, luftig entré. I receptionen hittar vi fru Birgit Klingborg, som på bilden talar med planerare Erik Nilsson på kontoret.

som hela produktionsgången, är anpassad därtill. På grund härav är bjälklaget i andra våningen beräknat för en hållfasthet av 1 800 kg/m², vilket även avspeglar sig i betongkonstruktionen.

Ca 370 man i produktionen

Fabriken sysselsätter f.n. ca 370 man, vilket ger ungefär 8,5 timmar per ton färdig vara. Denna siffra innefattar reparations- och utlastningspersonal, men inte månadsanställda arbetsbefäl. Två av tunnelugnarna eldas med generatorgas, framställd ur egna kol. De tre övriga tunnelugnarna eldas med brännolja nr 4, och under året kommer även de två gamla ugnarna att läggas om för oljedrift. Förbrukningen av elenergi är 11,9 kWh/ton färdig vara.

Betongsiloanläggning fabrikens ryggrad

Fabrikens ryggrad utgöres av en betongsiloanläggning med 1 500 m³ totalvolym, fördelad på 23 silos. I dessa behållare förvaras de olika råmaterialen för-krossade till ungefär 25 mm storlek. För-krossningen utföres på s.k. Prallmühle, varav det finns fyra, vilka matas av två lådmatare. Till lådmatarna transporteras råmaterialen från lager med en skoplastare. Alla intransporterade leror torkas först till en fukthalt av ca 3 % enligt en i Bjuv utexperimenterad metod med jetbrännare.

Ovanför siloanläggningen finns ett system av stålbandstransportörer, på vilka krossat material kan dirigeras till rätt silo. Under siloanläggningen löper vågar på räls, så att materialet kan vägas ut till de tio kollergångarna, där materialet slutligt nedkrossas. Av dessa är sex satskollergångar med tryckluftstillsats på löphjulen, så att ett totaltryck av 10 ton/hjul kan erhållas. Dessa kollergångar används för de torrpressade materialen. Fyra siktkollergångar, likaledes med tryckluftstillsats på löphjulen, används för våtpressning. I direkt anslutning till siloraden finns fyra kulkvarnar, i vilka lerslamma kan framställas. Möjlighet finns att samtidigt arbeta med tre olika slammor.

Två tillverkningsmetoder — våtformning och torrpressning

För *våtformning* finns två aggregat, vartdera bestående av två siktkollergångar med matarapparater, transportanordningar till kontrollsiktar, doseringsanordning för synnerligen noggrann viktmässig dosering av leror och chamotte, därtill sammankopplad vattendosering, därefter blandare samt strängpress.

Det har visat sig önskvärt med en noggrann dosering av mängden chamotte i förhållande till leran, liksom även av vattentillsatsen, för erhållande av bättre måttoleranser. Till det ena våtpressningsaggregatet är direkt koppla-

de två efterpressar, vardera med en kapacitet av upp till 30 tegel/min., jämte transportanordningar till kolonnelevatorer.

Det andra våtpressningsaggregatet är avsett för framställning av den massa, som är avsedd för formtegel, vilka framställes antingen genom formning för hand eller i små hydrauliska 10-tons enpelarpressar. Massan kommer fram i bitar på ca 100 kg, som automatiskt lastas på brätt och lagras för att senare med hjälp av gaffeltruck via rundmatare köras ut i strängpressar till ämnen av önskat format och utseende. Härvid kan en strängpress antingen vara i direkt förbindelse med en press eller genom munstycksbyten förse flera pressar resp. slagare med ämnen. Transporten av de pressade teglen från det första aggregatet till kammartorkarna, liksom även av ämnen från det andra aggregatet utföres med gaffeltruck.

Massan för *torrpressning* framställes i satskollergångar i satser om 500 kg. Härvid inväges den för-krossade chamotten, varefter leran tillsättes. Genom att variera tid och tryck på löphjulen erhåller man önskad korngradering. Massan transporteras därefter till behållare, varifrån den distribueras med gaffeltruckar, antingen till de båda helautomatiska torrpressarna eller till luftstampning av formtegel. Torrpressningsutrustningen består av två Dorstener helautomatiska knäledspressar, vardera med en kapacitet av ca 14 000 tegel/skift, samt två hornpressar. De torrpressade teglen transporteras via kolonnelevatorer direkt till sättningsplatserna.

Endast 5 % handformning

Största delen av formteglen formas f.n. på små hydrauliska pressar av samma typ som användes inom elektroporslinsindustrien.

Handformning förekommer endast vid ungefär 5 % av produktionen och i stort sett endast när antalet är så ringa, att arbetet kan utföras på mindre än två dagar. Även vid handformning resp. pressning utföres till- och fråntransporten med gaffeltruckar.

2 500 m² golvyta i kammartorkarna

Kammartorkarna upptar en sammanlagd golvyta av 2 500 m² och nio brätts höjd. Varje kammare har fyra gångar och en egen instrumentering, som automatiskt reglerar temperatur och fuktighet. Automatiken är så ordnad, att mindre tegel torkar fortare än större. Från torkarna transporteras teglen med truckar till sättningsplatserna, för att via nedåtgående kolonnelevatorer komma till sättarna. Före sättningen sorterar man teglen för att så långt möjligt undvika, att skadade tegel sättes på tunnelugnsvagnarna. Sättningen är anordnad så, att personalen står på olika sättningshöjder. Så fort en vagn är färdigsatt, vandrar den vidare.

Bränning i tunnelugnar

Tunnelugnarna är av Kera-Bedarfs konstruktion. Ugnsdimensionerna är längd 104 m, bredd 1,5 m och sättningshöjd 1,5 m, vagnslängd 1,7 m. Skjuttiden är 65 min/vagn med en bränd tegelvikt av 2,7 ton prima sten. Brännskrot ca 5 %. Bränntemperaturen är SK 14, dvs. 1 410°C, i samtliga ugnar. Ugnarna är utrustade med helautomatisk temperaturreglering, system Honeywell-Brown, som arbetar med tryckluft.

Tre av tunnelugnarna är försedda med oljebrännare av egen konstruktion samt med Bosch insprutningspumpar med automatisk temperaturreglering, system Honeywell-Brown. Oljeförbrukningen är 4,7 ton/dygn och ugn. Brännzonen är indelad i tre regleringszoner, vilket även är fallet med förbränningsluften. Före inskjutningen i tunnelugnarna förvärmes vagnarna i kanaltorkar till 90—100°C temperatur.

Teglen avlastas och sorteras direkt på lastpallar. I många fall slipas de dessutom. Bl.a. slipas alla skänktegel i specialslipmaskin. Denna slipning har tillgripits för att åstadkomma bästa möjliga fogpassning. Det har nämligen visat sig, att fogarnas tjocklek i skänkarna har ett avgörande inflytande på teglens hållbarhet.

De sorterade och färdiga teglen lagras i en stor lagerlada i väntan på att utlastas antingen med bil, båt eller järnväg till de många kunderna.

Moderna sociala anläggningar

Höganäsbolagets ledning, som alltid varit mån om företagets arbetarestam, har även här i Bjuv i rimlig utsträckning tillgodosett de sociala behoven. Således har man här bl.a. ett fullt modernt badhus med bastu, en trevlig matsal, där personalen kan erhålla både frukost och middag. Arbetaren, som på 1870-talet tjänade kr. 2.25 *per dag*, är nu uppe i en medelförtjänst av kr. 7.75 *per timma*.

Ingve Bauer

Två revypappor

Tage Karlsson och Evald Johansson hör till dem som varit länge anställda vid Bjuvsverken. Evald Johansson är i egenskap av Brännpunktens skaldande medarbetare ett välkänt namn över hela koncernen, Tage Karlsson har i revysammanhang spelat en framträdande roll som charmör, även om det var några år sen den senaste premiären gick av stapeln.

— Det var under 30-talet, som vi var livaktigast, när det gäller den här lokala revyverksamheten, berättar Tage Karlsson. Evald hade ju lätt för att skalda roliga, slagkraftiga och ibland lite elaka kupletter, precis som det ska vara. Vi gisslade stat och kommun och bolagsledning och överhuvudtaget alla aktuella företeelser i bästa Ernst Rolf-stil.

— Vi tycker nog, att vi har lite anledning att sträcka på oss för den här nya tvätt- och badavdelningen som vi har fått här i Bjuv, fortsätter Tage Karlsson och Evald Johansson. Redan för tjugo år sen skojade vi i revyerna om att vi hade dåliga möjligheter att bli rena, och då fick vi faktiskt ett löfte om att frågan skulle tas upp av bolagsledningen. Det tog ju lite tid att förverkliga planerna — men nu är vi iallafall där . . .

Ökad omsättning 1965 men konkurrensen skärps

VD-kommentar till det preliminära bokslutet på årets första sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd

På årets första sammanträde med Höganäsbolagets företagsnämnd, vilket hölls den 21 mars på Bruksgården i Höganäs, redogjorde ordföranden, dir. Olov Herneryd, för den kommuniké, som hade utsänts efter styrelsesammanträdet den 16 mars. Kommunikén visade bl.a., att Höganäsbolagets omsättning hade ökat från 111 milj. kronor 1964 till 137 milj. 1965. Motsvarande siffror för hela koncernen är 213 och 245 milj. kronor.

Den första kvinnan, fru Ann-Margret Silfverstrand, gjorde sin debut på sammanträdet och fick en särskild välkomsthälsning av ordföranden i anslutning till presentationen av årets nya ledamöter.

Huvudpunkten på föredragningslistan var direktör Herneryds redogörelse från det senaste styrelsesammanträdet. Därav framgick bl.a. den ovan nämnda omsättningsökningen för koncernen. Det nyförvärvade dotterbolaget Bönnelyche & Thuröe AB:s omsättning har då inte räknats med.

Moderbolagets nettovinst för år 1965 uppgår till 6,0 miljoner kronor mot 4,6 miljoner året innan. I nettovinsten ingår realisationsvinster med 0,2 mkr (1,0 år 1964) och utdelningar från dotterbolag 4,0 mkr (2,2). Till skatter har avsatts 2,5 mkr (1,3); till avskrivningar inom moderbolaget 17,0 mkr (12,5) och inom koncernen 25,1 mkr (21,4). Till valutalagerreserven har avsatts 3,3 mkr (0). Ur pensionsstiftelser har frigjorts 0,9 mkr (0,8). Tillsammans med de från föregående år balanserade vinstmedlen, 23,1 mkr, står nu 29,1 mkr till bolagsstämmans förfogande.

Styrelsen föreslår en utdelning av 5 kr per preferensaktie och 11 kr per stamaktie på det genom nyemissionen i fjol till 50 mkr ökade stamaktiekapitalet (1964 utdelades 10 kr per gammal stamaktie). Därtill åtgår 5,9 mkr (4,1). Dessutom föreslår styrelsen att 1,2 mkr (0,5) avsätts till skuldregleringsfonden.

Bolagsstämman hålls i Hälsingborg den 1 juni.

Nya investeringsanslag på 2,1 miljoner kronor

Direktör Herneryd rapporterade, att styrelsen beviljat 2,1 mkr i nya anslag, fördelade på följande objekt:

Kostnadssänkande investeringar	360 tkr
Kapacitetsökande investeringar	686 tkr
Bioteknologiska investeringar	344 tkr
Kvalitetshöjande investeringar	383 tkr
Forsknings- och utvecklingsinvesteringar	105 tkr
Iordningställande av markköp	170 tkr
Kontorsinvesteringar	30 tkr

Nämndledamöterna fick också en orientering av direktör Herneryd om den rekryteringsbroschyr, som utarbetats av Bolaget tillsammans med åtta andra företag i Nordvästskåne (broschyren presenteras på annan plats i detta nummer av Brännpunkten). Det nya brevpapper, som företaget kommer att använda i och med namnbytet till Höganäs AB, visades också.

Vidare informerades om de organisatoriska förändringar vid Rörfabriken, Hyllingeverken och Handöls Täljstens AB, som framgått av ett tidigare VD-meddelande.

Hårda vintern bromsade leveranser av byggmaterial

I den sedvanliga konjunktur- och marknadsöversikten meddelade direktör V Terling bl.a., att orderingången på eldfast keramiskt material var något större under fjolåret än under 1964. Sveriges import av chamotte-tegel exklusive vår egen import från Lübeck har under 1965 ökat med 35 procent. Importen av silikategel har under samma period stigit med 45 procent. Priserna på utländska tegel ligger under våra, och konkurrensen på det eldfasta området har förstärkts under det senaste året. Leveranstiderna har under året förbättrats något, även om de beträffande handformade tegel fortfarande är något för långa.

Orderingången på golv- och väggplattor under de första månaderna i år har varit något lägre än under samma period förra året. Den starka kylan under vintermånaderna har sänkt byggnadsaktiviteten och kan åtminstone delvis förklara den dåliga utlastningen. Marknadsbearbetningen under 1966 har gjorts intensivare och siktar främst på att påverka arkitekter och konstruktörer.

På Hyllinge-tegel uppgick orderingången under januari till 325 000 st och under februari till 562 000 st. Detta innebär en ökning jämfört med motsvarande tid förra året.

När det gäller glaserade lerrör, är orderingång och leveranser under den gångna delen av 1966 något lägre än under motsvarande tid i fjol. Även här har nedgången berott på den långa, snörika och hårda vintern. Man räknar med att budgeten 1966 för rörmaterial skall kunna hållas. Även under de gångna månaderna i år har orderingången på syrafast material ökat, och leveranserna visar också goda siffror.

Konkurrensen hårdnar på järnpulvermarknaden

1965 kännetecknades av en kraftig expansion på den amerikanska järnpulvermarknaden. Under året kunde vi emellertid konstatera en betydande ökning av konkurrenternas aktivitet på Bolagets marknader, inte bara i Japan utan även i de flesta europeiska länder. Leveranserna av svets- och skärpulver har ökat, trots den skärpta konkurrensen, vilket i första hand torde bero på att vi på dessa båda områden kan konkurrera kvalitetsmässigt hårdare än på presspulverområdet. Ett intensivt arbete pågår för att förbättra kvaliteten på våra presspulver. Vi räknar dock med att konkurrensen skärps ytterligare under 1966.

På en fråga av pressare Egon Jönsson meddelade direktör Herneryd, att vi räknar med att sälja mer Hyllinge-tegel under 1966 än under 1965. Orderingången stiger, och man avser att starta Hyllinge-produktionen efter semestern.

Kontrollant K E Green påpekade, att lagret i Skromberga växer, något som oroar de anställda.

— Produktionskapaciteten i Skromberga är 41 000 ton, meddelade direktör E Geijer. Budgeten upptar 39 000 ton, men vi har bestämt att skära ner produktionen till 37 000 ton tills vidare för att få ner lagret.

Direktör Herneryd orienterade om den centralt dirigerade återhållsamheten på byggnadsverksamheten, som direkt återverkar på produktionen.

Många nyheter kom fram i produktionsöversikten

Från Bolagets olika verksamhetsområden lämnade produktionsledningen en översikt, vars huvudpunkter följer härnedan i sammandrag:

Från *Gruvdriften* rapporterade överingenjör A Gustafsson, att man i Axeltorp genom avbaning av 170 000 m³ skall blottlägga 80 000 ton lera.

I Bjuv skall arbetena med badhus vara klart till juni, då de anställda vid Nyvång flyttar över dit. I och med nedläggning av Nyvångs gruva den 27 maj kommer stabskontoret att flytta över till Bjuv.

Från *Bjuvsverken* rapporterade överingenjör Y Bohlin. Produktionen under januari—februari har varit 14 600 ton. Arbetskraftssituationen är fortfarande god. Däremot har frånvarofrekvensen ökat de senaste månaderna till 16,7 procent för manlig personal och 18,2 för kvinnlig. Detta har satt sina spår i driften och tvingat fram övertid.

De båda tunnelugnarna I och II kommer att ställas om för oljebränning i samband med semestern. Ökad skjuthastighet har prövats i tunnelugn V med gott resultat — ökningen har uppgått till 10 procent. Skrotprocenten är nu nere i 6, och ännu bättre resultat väntas efter en del förbättringar.

Höganäsbolaget har nyligen påbörjat brytning av ljus klinkerlera i ett nytt dagbrott i Lunnom invid Skromberga. Provdagbrott har tidigare öppnats, och nu räknar man med att fortsätta brytningen under åtminstone en tioårsperiod framåt. På bilden lastas sandstenspallen — som ligger under det lösa kvartärlagret — för att blotta den 70 cm tjocka kolflötsen. Under kolet kommer sedan leran i ett två m tjockt lager.

Höganäsbolaget har hyrt tre bostadspaviljonger av Arbetsmarknadsstyrelsen för att därigenom skaffa bostäder till nyrekryterade gruvarbetare i Bjuv. Paviljongerna, som hyrts på en treårsperiod, har placerats mellan Bjuvshem och Schakt III och består av sammanlagt 36 enkelrum. De tre på bilden är från vänster Djemal Ismailov, Borivoj Milivojev och Milan Suler.

Byggnadsnämnden har tillstyrkt en ansökan om uppsättning av avfallsficka.

Kontrollant Ture Pettersson hoppades, att avfallsfickan skulle byggas så, att man slapp dammproblem. Han fick också kompletterande upplysningar om den nämnda skrotprocenten: den är 4,7 från ugnarna och 0,5 från sliperiet. I procent råskrot tas tillbaka i produktionen.

Från *Skrombergaverken* rapporterade civilingenjör V Florin. 1965 års produktion slutade på 42 700 ton. Årets produktionsbudget sattes till 40 000 ton vid en leveransbudget på 41 500 ton, dvs. en lagerminskning under året.

Bland nyheterna i årets produktion märks ett nytt trappstensprogram. Bland större utvecklingsarbeten nämndes tunna våtpressade plattor samt utbyte av vit tysk lera mot billigare engelsk.

Högre kvalitet på järnsvampen

Produktionen av järnsvamp uppgick till totalt 66 265 ton, framgick det av överingenjör Y Wahlbergs rapport från *Metallurgiska avdelningen*. I Nya svampverket har man kunnat höja kvaliteten genom olika åtgärder. Även Gamla svampverket har producerat en jämn svampkvalitet. Överingenjör Wahlberg redogjorde också för en del utvecklingsarbeten, som skall öka produktion och kvalitet.

Leveranserna av ALUMO H har under 1965 uppgått till 900 ton. Prognosen för 1966 är 1 000 ton.

Lönsamt att bränna bauxit i Höganäs?

Från *Rörfabriken* rapporterade direktör K G Thafvelin om en lagerökning på rör och ladugårdsmaterial. Genomförd produktutveckling väntas komma att öka avsättningsvolymen på rör.

Av direktör E Geijers rapport från *Specialtegelfabriken* framgick, att undersökningar pågår att införa maskin för att ersätta handslagning av formtegel. Försök pågår också i Bjuv.

Svårigheter föreligger att köpa bränd bauxit från Sydamerika. Man skall sätta igång en undersökning för att reda ut, om det kan vara ekonomiskt berättigat att bränna bauxit i Höganäs.

Överingenjör R Näsström vid *Anläggningsavdelningen* meddelade bl.a., att orderstocken på gjuteriet motsvarar ca 3 månaders produktion. Beläggningen på verkstaden uppskattades till 3—12 veckor för de olika avdelningarna.

Instruktör H Gustavsson klagade på buller och damm men var samtidigt nöjd med omplaneringen av plåtverkstaden.

Försäljningen av elenergi har stigit under året, framgick det av överingenjör L Hardenbys rapport från *Nordv. Skånes Kraft AB.*

Sex förbättringsförslag belönades med 1 760 kronor

T.f. sekreteraren, kapten R Julin, lämnade på basis av erhållna protokoll rapport från kontaktkommittéernas arbete. Han redogjorde också för de förslag till förbättringar, som behandlades vid sammanträdet med förslagskommittén den 15 mars.

Företagsnämnden följde förslagskommitténs förslag till alla delar. Det innebär, att en sammanlagd belöning utgår med 1 760 kr för 6 olika förslag:

Höganäsverken

Centralverkstaden: Filare Knut Thelander — bromslyft vid uppkörning av mothållsplatta på truck.

Silikafabriken: Reparatör G Johnsson — smörjdon för plåtbrätt.

Bjuvsverken

Reparatör Einar Norlin — dels putsverktyg, dels införare vid pressverktyg.

Hyllingeverken

Traversförare Karl Billsten — färdig ögla på skärtråd till avskärningsbord.

Nyvångsverken

Reparatör Edvin Andersson — svetsning av matarskruvar till stötförskrämningsmaskin.

Ingen ändring på semestersystemet

På maskinpackare G Hanssons fråga diskuterades firandet av Fabriksarbetarförbundets 75-årsjubileum. En anhållan om resestipendium avslogs.

Vidare togs semesterspridningen upp till debatt. Direktör Herneryd konstaterade, att det inte finns anledning att ändra de semesterrutiner, som tillämpas nu.

På en fråga av instruktör Gustavsson redogjorde ingenjör K A Nilsson för en utredning om vakt- och parkeringsproblemen, som just pågår. Frågan kommer att behandlas på nästa sammanträde i företagsnämnden.

P.N.

Höganäsbolagets företagsnämnd 1966

Arbetsgivarerepresentanter:

Direktör Olov Herneryd, ordf.
Direktör K G Thafvelin
Direktör Ernst Geijer
Överingenjör Walter Cronström
Överingenjör Yngve Wahlberg
Överingenjör Yngve Bohlin
Överingenjör Rolf Näsström
Överingenjör Arne Gustafsson
Överingenjör Lennart Hardenby

Arbetarerepresentanter:

Pressare Egon Jönsson, vice ordf.
Instruktör Harald Gustavsson
Maskinpackare Gunnar Hansson
Chaufför Allan Andersson
Formkontrollant Thure Pettersson
Gruvarbetare Olof Streifert
Kontrollant Karl-Erik Green
Gruvarbetare Ernst Bengtsson

Tjänstemannarepresentanter:

Ingenjör Nils Holmberg
Ingenjör Karl-Erik Karlén
Fru Ann-Margret Silfverstrand

Arbetsledarerepresentanter:

Verkmästare Bertil Olsson

Sekreterare: Redaktör Ragnar Engberg

O Herneryd

K G Thafvelin

E Geijer

W Cronström

Y Wahlberg

Y Bohlin

R Näsström

A Gustafsson

L Hardenby

E Jönsson

H Gustavsson

G Hansson

A Andersson

T Pettersson

O Streifert

K-E Green

E Bengtsson

N Holmberg

K-E Karlén

A-M Silfverstrand

B Olsson

R Engberg

Höganäsbolagets förslagskommitté 1966

Direktör K G Thafvelin, ordf.
Överingenjör Yngve Bohlin
Överingenjör Walter Cronström
Ingenjör Åke Schönhult
Instruktör Harald Gustavsson
Formkontrollant Ture Pettersson
Redaktör Ragnar Engberg, sekr.

Höganäsbolagets kontaktkommittéer 1966

Gruvavdelningen

Bjuv:

Bergsingenjör Z. Pilch, ordf.
Övergruvfogde Harry Lindberg
Gruvarbetare Olof Streifert
Gruvarbetare Gösta Thuresson
Gruvarbetare Tage Ottosson

Nyvång:

Gruvingenjör S E Jansson, ordf.
Gruvfogde John Persson
Maskinmästare Tage Nilsson
Kolhuggare Ernst Bengtsson
Kolhuggare Allan Schrewelius
Spelstyrare Sigvard Svensson

Eldfasta keramiska tillverkningen

Höganäs:

Civilingenjör J v. Wachenfelt, ordf.
Ingenjör Ingvar Jansson
Verkmästare Sven Croona
Pressare Egon Jönsson
Lagerarbetare Einar Dahlgren
Truckförare Egon Sandberg
Pressare Gunnar Lindgren

Bjuv:

Ingenjör Lennart Sjöberg, ordf.
Verkmästare Henry Svensson
Maskinmästare Knut Jensen
Pressare Gösta Green
Reparatör Gustav Dahlström
Ugnssättare Gunnar Svensson

Byggkeramiska avdelningen

Höganäs:

Ingenjör Enar Askeroth, ordf.
Ingenjör Roland Nilsson
Verkmästare Gösta Lindquist
Förman Knut Persson
Förman Åke Roslund
Arbetsbas Rune Lundberg
Slipare Erik Persson
Fabriksarbetare Erik Johansson
Sättare Johnny Höybråten
Pressare Benny Holm
Plastarbetare Åke Engström

Hyllinge:

Ingenjör Torsten Johnsson, ordf.
Tegelmästare Lars Hemlin
Förman Ebbe Svärd
Truckförare Bengt Lindén

Skromberga:

Civilingenjör Valter Florin, ordf.
Civilingenjör Ingvar Wannehag
Verkmästare John Lindkvist
Kontrollant Karl-Erik Green
Formare Ivar Jönsson
Arbetsbas Harry Fridh

Metallurgiska avdelningen

Järnsvampsverket, Järnpulververket och ALUMO-verket:

Ingenjör Åke Schönhult, ordf.
Ingenjör Paul Ekroth
Ingenjör Gösta Ekenberg
Verkmästare Artur Thuvesson
Förman Harry Magnusson
Packare Helge Hansson
Reparatör Folke Brorsson
Maskinskötare Uno Ivarsson
Ugnsreparatör Jan Johansson
Kontrollant Gunnar Svensson

Centrallaboratoriet:

Överingenjör Karl Leander, ordf.
Ingenjör Lars Berg
Förman Karl Bolinder
Laborant David Eriksson
Laborant Kerstin Dahlberg

Verkstadsavdelningen:

Ingenjör Bengt Andersson, ordf.
Ingenjör Bertil Liljegren
Förman Erik Bengtsson
2 arbetsledare i Mekaniska Verkstaden alternerande
Plåtslagare Egon Nilsson
Gjuteriarbetare Ove Sjökvist
Svarvare Lennart Nordström
Filare Carl-Axel Olsson
Reparatör Torsten Kristoffersson
Snickare Rune Lindkvist

Transportkontoret:

Ingenjör Curt-Eric Walldow, ordf.
Verkmästare Bertil Olsson
1 arbetsledare alternerande
Hamnarbetare Sten Sjögren
Chaufför Allan Ahlbin
Transportarbetare Ove Backe

Tjänstemännen:

Direktör K G Paulson, ordf.
Direktör K G Thafvelin
Direktör Ernst Geijer
Direktör Gert Grensman
Ingenjör Nils Holmberg
Ingenjör Åke Schönhult
Ingenjör Lennart Sjöberg
Ingenjör Knut Hansson

Arbetsledarna:

Direktör K G Thafvelin, ordf.
Direktör K G Paulson
Direktör Ernst Geijer
Verkmästare Sven Croona
Maskinmästare Knut Jensen
Förman Knut Jönsson
Förman Niald Persson

Slip-Naxos' företagsnämnd 1966

Arbetsgivarerepresentanter:

Direktör Malte Nilsson, ordf.
Försäljningschef Yngve Carlén
Intendent Hans Holmgren
Fabrikschef Sven Johansson
Ingenjör Nils Lindgren
Ingenjör L-E Rosengren
Överingenjör Bertil Rigvall

Tjänstemannarepresentanter:

Herr Karl Karlsson
Herr Ragnar Svensson

Arbetsledarerepresentanter:

Verkmästare Erik Fredriksson
Förman Arne Tideman

Arbetarerepresentanter:

Svarvare Bertil Carlsson
Kontrollant Stig Johansson
Pressare Gustav Wåtz
Pressare Edgar Karlsson
Blandare Harald Wahlström
Blandare Otto Svensson
Blandare John Roos

Bönnelyche & Thuröes företagsnämnd 1966

Arbetsgivarerepresentanter:

Direktör Helge Rickman, ordf.
Överingenjör Lennart Wassvik
(+ 1 representant från Teckomatorp, väljes i maj månad)

Tjänstemannarepresentanter:

Herr Gert Nilsson
Herr Karl Nordström
Ingenjör Kjell Ramstorp

Arbetarerepresentanter:

Industriarbetare Olavi Laurila
Industriarbetare Enock Holmgren
Industriarbetare Nils Svensson
Reparatör Per Olsson

M Nilsson

Y Carlén

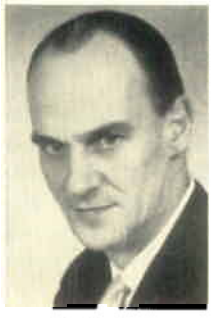
H Holmgren

S Johansson

N Lindgren

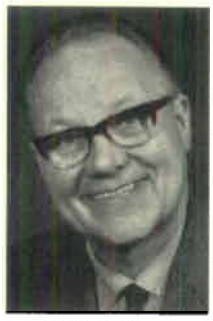
L-E Rosengren

B Rigvall



K Karlsson

R Svensson



E Fredriksson

A Tideman

B Carlsson

S Johansson

G Watz

E Karlsson

H Wahlström

O Svensson

J Roos

H Rickman

L Wassvik

G Nilsson

K Nordström

K Ramstorp

O Laurila

E Holmgren

N Svensson

P Olsson

DELTAGARE I SÄLJKURS fick dreja stengods

Att bli en skicklig drejare kräver lång utbildning. Under säljkursen fick bl.a. konsulent Nields Udsen, Sten- & Klinker-Kompagniet, Köpenhamn, med Sven Bohlin (nr 2 fr.h.) som instruktör prova på den svåra konsten. Intresserade åskådare t.v. ing. E Patrikka, Industriegel, Helsingfors, och försäljningsdisponent Arne Thomassen, Ildfast, Oslo.

En veckolång utbildningskurs för viss säljpersonal inom Höganäskoncernen hölls vid Höganäsbolaget i Höganäs under första hälften av december förra året. Kursdeltagarna hade rekryterats från moderbolaget och de skandinaviska dotterbolagen i Köpenhamn, Oslo och Helsingfors, och kursverksamheten inriktats på att ge deltagarna en allmän keramisk utbildning. Försäljare och försäljningsingenjörer, tillsammans ett 20-tal, har under kursen förvärvat teoretiska och praktiska insikter om bl.a. eldfasta produkter, byggnadstegel samt golv- och väggplattor, dessa produkters användningsområden och deras egenskaper.

Kursdeltagarna har också fått informationer om de maskiner, som används vid tillverkningen av de keramiska produkterna och även fått lära känna olika råmaterial, som används inom den keramiska produktionen. Ett särskilt informationsavsnitt i kursen har ägnats åt genomgång av de löpande kontroll- och provningsmetoder, som Höganäskoncernens keramiska produkter undergår, innan de släpps ut på marknaden.

Kursdeltagarna har slutligen också fått pröva på att själva bearbeta de olika leror, som användes, i arbetsmoment alltifrån drejning och svarvning till glasering och bränning.

Keramiska arbetsledareskolan har avslutat 4:e verksamhetsåret

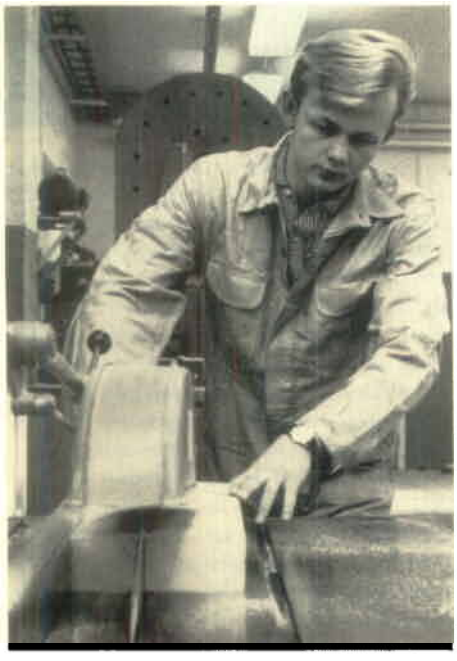
Chef för Svenska Keramiska Arbetsledareskolan är Höganäsbolagets utbildningsledare, kapten Rolf Julin, som här ses (t.h.) tillsammans med fr.v. eleverna Hans Lyckman, Enköping, Per Johansen, Snedsted (Danmark), Öyvind Stulen, Porsgrunn (Norge).

Keramiska arbetsledareskolan i Höganäs har i vinter avslutat sitt fjärde verksamhetsår. Skolan är den svenska keramiska industrins gemensamma organ för utbildning av arbetsledare, och hit kommer alltså kursdeltagare från hela landet och även från övriga nordiska länder.

— Idén till den gemensamma utbildningen av arbetsledare kommer från Svenska Keramiska Sällskapet, en sammanslutning där Höganäsbolaget, Ifö-verken, Upsala-Ekeby, Gustavsberg och tegelbruken ingår som medlemmar, berättar överingenjör Verner Ny, ordförande i sällskapets utbildningskommitté. Höganäsbolaget och dess utbildningsledare kapten Rolf Julin ansvarar för utbildningens genomförande. Bland ämnena märks keramisk teknologi, t.ex. råmaterial och produktkännedom, tillverkningsteknik osv., och kursen pågår i tolv veckor. 36 olika lärare medverkar.

— Den femte årskursen börjar i höst, berättar kapten Julin. 15 deltagare är redan anmälda, vilket innebär att bara fem platser fortfarande är lediga.

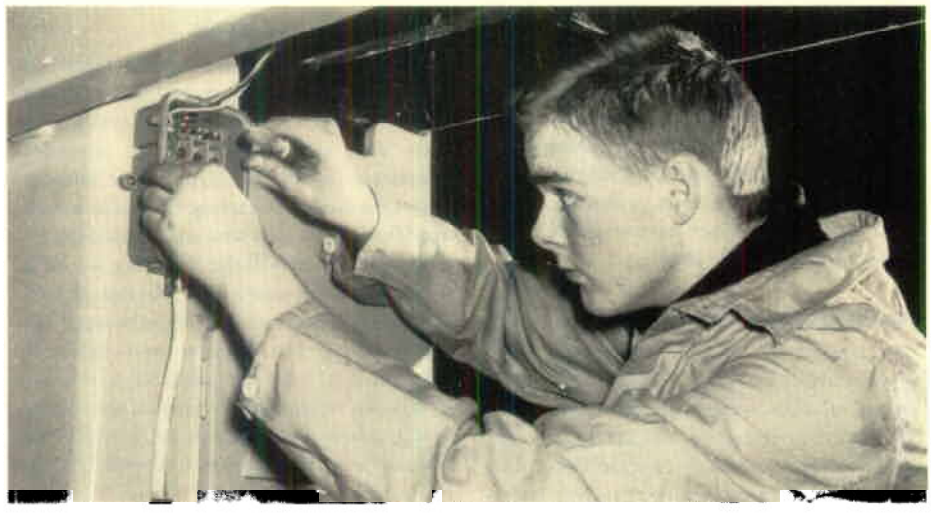
43 procent av diplomerade elever i Höganäsbolagets Företagsskola har stannat kvar vid företaget



Kjell-Arne Klang vid justersågen diplomerades förra läsåret som formsnickare

Avsynare Albin Persson instruerar mekanikerlärling Karl-Gustav Jönsson, hur en arbetsuppgift löses.

Reparatör Gunnar Thornblad instruerar vid arbete på en pump sonen Tommy, som sålunda valt faderns yrke.



Elektrikerlärling Pär Andersson gör elmontage pa en planslip i maskinverkstaden. Han blir färdig med sin utbildning innevarande läsar.

Lärlingsutbildningen vid Höganäsbolagets mekaniska verkstad startades redan 1942. Kontraktsbunden utbildning har bedrivits i tjugo år, varunder 207 elever antagits i Verkstadsskolan eller Höganäsbolagets Företagsskola, som den nu benämnes. Av dessa elever har 123 erhållit diplom och 49 av olika anledningar avbrutit utbildningen. 53 av de diplomerade eleverna, dvs. 43 %, har stannat kvar vid företaget. Skolan har f.n. 35 elever.

Inom företagsskolan bedrivs sedan hösten 1965 kompletterande yrkesutbildning för yrkesarbetare inom företaget. Utbildningen, som anpassas efter det aktuella behovet, omfattar svetsning, bänk- och maskinarbete. Intresset för utbildningen är mycket stort bland yrkesfolket inom Bolaget — platserna är bokade fram till juni månad.

När man började med lärlingsutbildningen, fungerade kippare Max Cavallin som instruktör (inom parentes nu disponent vid Nordiska Armaturfabrikerna i Sibbhult). Som medhjälpare hade han svarvare Åke Andersson.

Då Cavallin 1945 tog tjänstledighet för studier, efterträdde svarvare Rolle Engström som instruktör. Han hade denna uppgift till 1950, då skolan ombildades med yrkeslärare Tage Linde som föreståndare.

En ny lärlingsplan utarbetades, och en av de väsentligaste ändringarna var, att den teoretiska utbildningen också förlades till arbetstid. Tidigare hade eleverna fått inhämta den teoretiska lärdomen i kvällskurser vid stadens yrkesskolor. Då det sannolikt inte var så lockande att efter 8½ tim. arbete sätta sig på skolbänken på kvällarna, bröt flera elever kontraktet. Det var alltså innan skolan ombildades.

123 kontrakterade elever har sålunda under årens lopp diplomerats. Dessa fördelar sig på följande yrkesgrupper: 71 mekaniker, 2 instrumentmekaniker, 15 plåtslagare/svetsare, 22 elektriker, 9 formsnickare och 4 gjutare.

Från början var utbildningen fyrårig, men från och med läsåret 1960—61 är utbildningstiden tre år. Efter att tidigare ha intagit eleverna vid obestämda tidpunkter under läsåret införde man 1956 testning av sökande och intagning vid bestämd tidpunkt, som regel i början av september varje år. Testningen utföres av Personaladministrativa Rådet, Malmö. Sedan läsåret 1956 har skolan erhållit statsanslag beräknat efter antalet elever.

Tage Linde var som nämnts den förste utbildade yrkesläraren vid skolan och lade ner ett stort grundläggande arbete för dess verksamhet. Han efterträddes 1958 av Johny Larsson, som i sin tur lämnade uppdraget inför läsåret 1960—61. Under två år fungerade sedan Gustav Lundqvist som yrkeslärare och därefter Sven Gustafsson under en tvåårsperiod. Från och med förra läsåret är yrkeslärare Bernt Ottinger skolans föreståndare.

Företagsskolan har för många elever utgjort en god grund för fortsatta studier. Civilingenjörsexamen för en f.d. elev är väl härvidlag det bästa resultatet, men många andra har också lyckats bra i sin vidareutbildning. Ett flertal diplomerade elever har fått ansvarsfulla uppgifter inom Höganäsbolaget som arbetsledare, arbetsstudiemän, planeringsmän etc.

Ege

Vad händer inom Höganäskoncernen?

Den 9 mars höll Höganäsbolagets administrative direktör, K G Paulson, ett uppmärksammat föredrag med ovanstående rubrik inför Höganäs Handelsklubb. Vi återger det här i sammandrag.

Under senare år har den metallurgiska produktionen och marknadsföringen av denna allt mer kommit att dominera koncernens verksamhet. Omkring 40 % av Höganäskoncernens omsättning 1965 utgöres av metallurgiska produkter, framför allt järnpulver, som tillverkas både av moderbolaget i Höganäs och av det helägda dotterbolaget i Riverton, USA. Järnpulvret säljes huvudsakligen på exportmarknaderna. Den samlade koncernkapaciteten för produktion av järnsvamp, av vilken 90 % förädlas till järnpulver, uppgår till 100 000 ton, fördelat med 70 000 ton på moderbolaget och 30 000 ton på dotterbolaget i Riverton, USA. Där uppföres för närvarande ytterligare en tunnelugn, vilken beräknas ge ett kapacitetstillskott av ca 50 000 årston svamp från och mec år 1967.

Mera järnpulver för pressändamål

Av järnpulvret användes en ökande andel för pressändamål. Detta är särskilt fallet på den amerikanska marknaden, där den ledande bilindustrin i allt större omfattning övergår till att använda pressade enheter i transmissioner och utrustningsdetaljer. I många amerikanska bilmodeller överstiger antalet pulverpressade detaljer 100, och en förskjutning sker mot nya användningsområden och större detaljer inom biltillverkningen. Därtill kommer en ökad användning av presspulverdetaljer även för hushållsmaskiner, datamaskiner, skriv- och räknemaskiner, radio- och televisionsapparater m.m.

Inom den keramiska sektorn pågår f.n. en intensiv verksamhet i syfte att förbättra kvalitén på Bolagets produkter och införa modernare och effektivare produktionsprocesser inom ramen för de nya tillverkningskapaciteter, som skapats genom de senaste årens stora investeringar. Marknaden är här kanske inte fullt lika expansiv som inom den metallurgiska sektorn, men genom att koncentrera insatserna till de för våra förutsättningar mest gynnsamma områdena kan man även här räkna med fortsatt god sysselsättning.

Den vinter vi just genomlidit skapar givetvis betydande komplikationer för byggnadsindustrin och försvårar och i vissa fall omöjliggör rationellt byggnadsarbete. Leverantörer till denna industri kan därför inte undgå att känna av besvärligheterna genom leveransförskjutningar och liknande företeelser. De förseningar, som föranleds av de klimatiska besvärligheterna, strävar byggnadsföretagen givetvis att ta igen genom forcerade insatser under den ur byggnadssynpunkt bättre årstiden, och detta leder lätt till en överhettning av byggkonjunkturen — även det en mindre önskvärd konsekvens av det svenska klimatet.

Expansion vid Slip-Naxos

Som tidigare sagts har moderbolaget i allt väsentligt avslutat det stora investeringsprogrammet av år 1960. Tyngdpunkten i koncernens investeringar har därför åtminstone temporärt förskjutits till några av dotterbolagen. En sådan investering har redan nämnts, uppförandet av den nya stora tunnelugnen i Amerika och erforderlig utökning av kringutrustningen till denna ugn. I övrigt pågår en intressant expansion vid dotterbolaget Slip-Naxos, där det bl.a. byggs ett nytt sliptekniskt laboratorium. I Sverige pågår för närvarande en kraftig utbyggnad av forsknings- och utvecklingsresurserna inom den mekaniska verkstadsindustrin. Detta sker i samråd med staten, och det har glädjande nog för koncernen ansetts naturligt att koncentrera dessa forskningsresurser till Västerviks-företaget. Här uppstår sålunda ett i företaget inbyggt laboratorium, där forskare skall få tillfälle att studera vissa avancerade sliptekniska problem. Parallellt med detta ökas givetvis Slip-Naxos' egna forskningsresurser i betydande grad, vilket kommer att ge företaget väsentligt förbättrade möjligheter att följa och kanske till och med leda utvecklingen inom slipmaterialområdet.

Slip-Naxos marknadsför även diamantslipskivor efter ett flerårigt utvecklingsarbete. Den nya produkten ser ut att bli ett utmärkt komplement till företagets övriga kvalitetsbetonade tillverkning.

Nya typer av täljstenskaminer

Handöls Täljstens AB med anläggningar i Jämtland befinner sig i ett intressant omvandlingsskede. Mycket arbete och stora kostnader har lagts ner på att komplettera företagets traditionella tillverkning av kaminer med nya typer av modernt snitt. Företagets nya fristående öppna spis har fått ett mycket gynnsamt mottagande av marknaden. En helt ny typ av elektriska täljstenskaminer har också konstruerats och börjat tillverkas. De kommer ut på marknaden senare under året.

Bolagets leveranser av råvaror och halvfabrikat för takpappsindustri, metallurgisk och keramisk industri ser också ut att öka. Sedan vägmyndigheterna färdigställt två nya broar på vägen mellan Handöl och Enafors och förbättrat vägens bärförmåga, blir transportmöjligheterna från anläggningen till järnväg eller hamn väsentligt förbättrade.

I oktober förra året förvärvades som bekant Malmö-företaget Bönnelyche & Thuröe AB. B & T tillverkar och marknadsför flera produkter för byggmaterialhandeln och den kemisk-tekniska branschen, bl.a. de välkända CUPRINOL-produkterna, vilka — liksom byggnadspapp — tillverkas vid företagets fabriker i Malmö. I B & T:s verksamhet ingår också marknadsföring av byggnadsglas. B & T är huvuddelägare i AB Trempex i Eslöv, där härdat glas för bl.a. bilrutor tillverkas, samt hälftendelägare i AB Scantak, ett entreprenadföretag för taktäckningar. AB Insulator, en specialfirma i isoleringsbranschen ingår som helägt dotterbolag i B & T.

I Teckomatorp har igångkörts en ny anläggning för tillverkning av herbicider, kemiska icke kvicksilverbaserade ogräsbekämpningsmedel för jord- och skogsbruk, den enda tillverkningen i sitt slag inom landet. B & T-företagens sammanlagda årsomsättning uppgick för räkenskapsåret 1964/65 till 55 mkr, en ökning från närmast föregående år med 10 mkr.

I redogörelsen har framskymtat att betydande arbete lägges ner på produkt- och processutveckling och allmän teknisk rationalisering. Som ett led i denna får man se nedläggandet av gruvdriften i Skromberga, som skedde i slutet av 1965. Ytterligare ett dylikt steg kan väntas senare under 1966, då Nyvångs-gruvan, som tidigare bebådats, sannolikt kommer att nedläggas.*)

Administrationen rationaliseras

Parallellt med den tekniska rationaliseringen sker numera även s.k. administrativ rationalisering. Med den snabba lönkostnadsstegringen måste alla arbetsinsatser bli ratio-

*) Såsom senare meddelats kommer nedläggningen att äga rum den 27 maj.

Sparbankslön stimulerar till ÖKAT SPARANDE

Ett år har snart förflutit, sedan s.k. sparbankslön, dvs. löneutbetalningskonto i sparbank, infördes för kollektivt anställd personal vid Höganäsbolaget i stället för tidigare kontantutbetalning genom företagets kassakontor. Som alltid inför något nytt accepterades kanske nyordningen inte hundraprocentigt vid premiären. I dag kan man emellertid konstatera idel belåtenhet med det nya systemet.

Sparbankslön ger möjlighet att så att säga bestämma avlöningsdagen själv — en möjlighet som uppskattas av många. Här hämtar sorterare Albin Larsson ut en del av lönen vid Ekeby sparbank.

Brännpunktens medarbetare har intervjuat ett stort antal anställda, och bland dessa har ingen röst höjts för återgång till den gamla ordningen. Man uppskattar bl.a. möjligheten att så att säga själv bestämma sin avlöningsdag. Med andra ord behöver man inte rusa till banken de två fastställda utbetalningsdagarna per månad utan kan välja vilken senare dag som helst för uttag.

Sparbanksdirektör *Bertil Casparsson* i Höganäs Sparbank, som har löneutbetalningskonton för 1 005 anställda vid Höganäsverken, framhåller att övergången från veckolön till lön var fjortonde dag i början kanske för många innebar ett litet problem. Man skulle ju hushålla med pengarna under en längre period. Nu har man anpassat sig därefter, och stämningen är mycket god hos kontoinnehavarna.

För många har det nya systemet tydligen stimulerat till ökat sparande. Detta utläser vi av bankdirektör Casparssons uppgift, att banken vid årsskiftet hade omkring 609 200 kronor innestående på kontona.

Vid Skrombergaverken har 542 kollektivt anställda sina löneutbetalningskonton i Ekeby Sparbank.

— Det är endast ett par-tre anställda, som inte accepterat det nya systemet, säger bankkamrer *Lennart Nilsson*. Bakom ligger rent principiella skäl. De anser sålunda, att lönen bör erhållas direkt av arbetsgivaren.

Anteckningsvärt är, att under november—december översteg uttagen i banken vad företaget inbetalade för denna tid. Här kommer väl julklappsinköpen in i bilden, vartill man sålunda bl.a. sparat tidigare under året. Vid årets slut fanns för övrigt omkring 513 000 kronor innestående på kontona, meddelar bankkamrer Nilsson.

Bankkamrer *Håkan Holgersson* i Bjuvs Sparbank har den uppfattningen, att de anställda vid Bjuvsverken är överlag positivt inställda till sparbankslönen. Ett mycket stort antal av dem har bl.a. fastighetslån i banken, och då blir ju löneutbetalningskontona på samma gång sparkonton för detta ändamål. 459 anställda hade vid årsskiftet sammanlagt ca 420 000 kronor innestående.

— Det var väl känslan av att stå inför något alldeles nytt, som gjorde att en del vid starten var tveksamma ifråga om fördelen med det nya systemet, säger bankdirektör *Arne Ahlstrand* i Åstorps Sparbank. Vi har emellertid inte alls hört några klagomål, allt går väldigt bra. De fastställda löneutbetalningsdagarna i månaden har ju gett de vid Nyvångsverken och Hyllingeverken f.n. 135 anställda möjlighet att göra sina uttag på nämnda platser. Tillsammans hade de vid årets slut ca 81 000 kronor innestående.

Ege

Forts. fr. föreg. sida

nellare. Som ett led i dessa ansträngningar har vissa dispositioner redan vidtagits och andra kommer att följa. Under föregående år träffades exempelvis avtal mellan de fackliga organisationerna på LO-sidan, ett antal sparbanker och Bolaget om att löneutbetalning till kollektivanställda skulle ske via sparbankerna. Tack vare goda förberedelser framförallt på banksidan kunde den smått revolutionerande nyordningen genomföras med ett minimum av komplikationer och irritationer. Vid årsskiftet kunde konstateras, att det nya arrangemanget lett till ett förutsett men ytterst välkommet ökat lönsparande i de engagerade bankerna. Detta ökade sparande kommer väl till pass för finansiering av den lokala bostadsproduktion, som är så önskvärd.

Under 1966 kommer i ökad omfattning administrativa rutiner att ombesörjas med hjälp av EDB (elektronisk databehandling). Bolaget kommer att legoköra de mera komplicerade rutinerna hos en företagskollega inom det tidigare omtalade informella industriarbetet, som förekommer mellan vissa nordvästskånska industrier. Vad som står närmast på programmet är en automatiserad rutin för avlöningsuträkningen.

På tal om nordvästskånskt industrisamarbete kan vidare konstateras, att en av exponenterna för detta, Skånska Oljelagringsföreningen, SOLF, som nu är i full verksamhet, tilldragit sig ett ökat intresse på olika håll. Det är inte omöjligt att detta exempel på industrisamarbete kommer att smitta av sig till andra delar av landet.

Välkommet kommunsamgående

Det beslut om kommunsamgående, som nyligen fattats av Höganäs och Väsby, hälsas med stor tillfredsställelse av Höganäsbolaget. Det finns anledning förmoda, att det ökade svängrum, som den förstorade gemensamma kommunytan representerar, kan leda till en snabb utveckling av området. Sålunda får man räkna med att bostadsförsörjningen säkerligen kommer att underlättas och att den ur många synpunkter önskvärda differentieringen av bostadslokaliseringen lättare kan genomföras. Vid oförändrad tillväxttakt hos de båda kommunerna skulle man 1966 få en total folkökning om mer än 500 personer, vilket vittnar om ett intresse för detta område, som enbart måste glädja en stor arbetsgivare som Höganäsbolaget. □

Sparklubbarna vid Höganäsbolaget redovisar miljonbelopp under 25 år

Sparklubbsverksamheten vid Höganäsbolaget kan i år tjugofemårsjubilera. De första klubbarna startades nämligen vid Rörfabriken och Kärlfabriken 1941. Sedan dess har många sparklubbskassörer lagt ner ett mycket intresserat arbete på denna verksamhet. Under det gångna kvartseklet har t.ex. på sparkonton i de båda sparbankerna i Höganäs redovisats sammanlagt ca 1,3 milj. kronor.

Av svaren på en rundfråga, som Brännpunkten gjort till sparklubbskassörerna, framgår emellertid, att intresset för denna sparform minskat, sedan löneutbetalningskonton i sparbank infördes för kollektivt anställd personal i stället för tidigare kontant utbetalning genom företagets kassakontor. (Se artikel på sidan 17.)

Vid Höganäsverken finns sparklubbar, anslutna till Kullens Sparbank, vid Rörfabriken, Stengodsfabriken Centrallaboratoriet och Konstruktionskontoret. Sparklubbskassörer är i nämnd ordning f. rörarbetare *Petri Andersson*, slipare *Eric Persson*, fru *Elsa Persson* och ing. *Hans Högestam*. De har tillsammans 69 år i denna verksamhet. Vid årsskiftet hade 55 sparare i de fyra klubbarna ett sammanlagt sparkapital av ca 48 000 kronor.

Tre sparklubbar är anslutna till Höganäs Sparbank med 81 medlemmar och ca 45 000 kronor i sparkapital. En av dessa klubbar är verksam inom Mekaniska Verkstaden med verkstadsarbetare *Gustav Jönsson* som kassör under 15 år. En klubb verkar inom den keramiska produktionen, och där hjälps arbetsbas *Ragnar Brandt* och tegelslipare *Oskar Svensson* åt att inkassera sparmedlen. Den tredje klubben startades en gång på Diverseavdelningen i samband med ett obligationslån, men den är numera knappast att räkna med.

Slutligen finns vid Höganäsverken två sparklubbar, anslutna till Postbanken, med sammanlagt 55 sparare. De båda klubbarna hade vid årsskiftet vardera ca 40 000 kronor i sparkapital. F. lokförare *Ernst Wendt* har varit verksam som kassör i 24 år och tegelslagare *Allan Tall* i 19 år.

Utöver ovannämnda sparverksamhet kan nämnas den sparform, som infördes 1961 för kollektivt anställd personal, i första hand avsedd för fackföreningsavgift, redovisad genom bankens försorg. Höganäs Sparbank har t.ex. ca 900 arbetare anslutna till denna sparverksamhet, med vilken är förenad ett obligatoriskt sparmoment. Bankdirektör *Bertil Casparsson* meddelar, att sedan starten har på dessa sparkonton inbetalts sammanlagt över 1 milj. kronor. På arbetsledarsidan finns motsvarande sparverksamhet.

Till sist kan nämnas Höganästjänstemännens intressekassa med ca 120 medlemmar. Genom månatliga avdrag på lönen efter vars och ens eget avgörande regleras härigenom vederbörandes s.k. fasta årliga omkostnader.

Som nämnts har olika sparklubbskassörer genom åren intresserat engagerat sig i sparverksamheten. Brännpunktens medarbetare har intervjuat ett par av dem.

— Min sparklubb startade 1941, berättar slipare Eric Persson, och jag har varit kassör sedan början. Till hösten kan jag sålunda 25-årsjubilera som sparklubbskassör.

När vi började i Kärlfabriken, var 60-talet

Ragnar Brandt och Oskar Svensson är sparombud i den sparklubb, som är verksam nom den keramiska produktionen i Höganäs.

Slipare Eric Persson är kassör i sparklubben vid Stengodsfabriken. Till hösten kan han 25-årsjubilera i denna befattning.

arbetskamrater anslutna. Då var inbetalningen som regel en krona i veckan. Nu rör det sig om större insatser varje gång. I dag är emellertid arbetsbyrkan avsevärt mindre på min arbetsplats, och dessutom har tillkomsten av löneutbetalningskonto minskat omfattningen av klubbens verksamhet.

Slipare Persson summerar, att han under ett kvartsekel som kassör till banken redovisat omkring 158 000 kronor. Hur många skosulor han nött vid sina tusentals bankbesök och i verksamheten i övrigt, kan han emellertid inte uppskatta.

— Med nuvarande tegelslipare Oskar Svensson som medhjälpare började jag sparverksamheten i Fabrik V 1948, berättar arbetsbas Ragnar Brandt. Där fanns då många anställda, vilka emellertid så småningom skingrades till olika arbetsplatser inom den keramiska produktionen. Då vi sålunda inte kunde träffa spararna på en och samma arbetsplats, började vi besöka en del av dem i hemmen. Det händer också, att flera kommer hem till oss med sina sparbidrag. Som regel inbetalas dessa en gång i veckan, men det kan också bli längre tidsintervaller. Beloppen varierar från ett par till hundra kronor per gång. Varje vecka redovisar jag till banken och lämnar så slutredovisning för varje månad.

Dam i telefonväxeln sparklubbsveteran vid Slip-Naxos

Vid Slip-Naxos i Västervik finns fyra sparklubbar. Klubbkassörerna heter *Stig Jonsson, Karl Karlsson, Karl-Erik Johansson* och *Margareta Breiner*. Fru Breiner, som man hittar i Slip-Naxos' telefonväxel, är bland klubbkassörerna den som varit med längst, med 18 års sparklubbsarbete bakom sig.

Sparklubbarna redovisar tillsammans ett insatt kapital under 1965 på 117 900 kronor.

I lönsparandet deltar 28 anställda, varav 19 är anslutna till Västerviks sparbank och 9 till postbanken. Det sammanlagda insatta kapitalet var under 1965 25 772 kronor.

I Baskarp deltar 4 anställda i ungdomens lönsparande genom länssparbanken. Under fjolåret ökades deras banktillgodohavanden med sammanlagt 3 036 kronor.

Sparklubbsverksamhet startades 1958, och de två klubbarnas medlemmar, anslutna till Skandinaviska banken och Länssparbanken i Habo, hade vid årsskiftet omkring 46 000 kronor innestående.

All inkassering och redovisning till bankerna sker genom bolagets kassakontor.

Start på 1930-talet i Handöl

— Vid Handöls Täljstens AB har sparklubbsverksamheten mycket gamla anor, berättar kamrer *Filip Fröling* i Handöl, själv veteran när det gäller sparklubbsverksamheten — 1962 fick han Postbankens plakett "För sparfrämjande gärning".

— Jag tror det var i slutet på 1930 vi startade klubben. Främsta sparmålet var då att sätta undan pengar för skatt till stat och kommun — det var ju före källskattens tid. När källskatten sedan infördes, uppstod frågan om klubben skulle fortsätta sin verksamhet eller inte. Nya sparmål var emellertid inte svåra att hitta, och vi fortsatte. Från starten var vi omkring 45 medlemmar — under 1965 har de tretton medlemmar, som klubben nu har, satt in sammanlagt 12 280 kronor.

— För något år sedan kom ett erbjudande från Postbanken om insättning av sammanlagt 500 kr under loppet av ett år. Beloppet skulle kvarstå under hela året, utan uttag. Detta sporrade många, eftersom man fick vara med i en lottdragning med möjlighet till fina vinster. Den enda som hittills vunnit är jag själv, berättar kamrer Fröling. Jag fick 50 kronor, varav vinstskatten tog femton...

Vi konstaterar, att det inte är ekonomisk vinning, som kommer sparklubbskassörerna att år ut och in fortsätta med sin verksamhet. Deras stora intresse får bokas på idealismens konto.

Ungdomens lönsparande ger vinstchans i sparlotteri

Ungdomen brukar numera ofta betecknas som vår nya ekonomiska överklass. Många har också visat goda talanger, när det gäller att sätta sprätt på pengarna. Det finns emellertid en hel del ungdomar, som inte tänker enbart på nuet, som regelbundet sätter av en del av sin inkomst genom lönsparande, dvs. genom regelbundna löneavdrag placerade på ett sparkonto i bank. Det är Postbanken, som sedan många år stimulerat till denna verksamhet bland ungdomarna vid Höganäsbolaget.

Vid företagets anläggningar i nordv. Skåne finns 84 ungdomar, varav flertalet i Höganäs, som deltager i lönsparandet. Under 1965 uppgick det sammanlagda löneavdraget för dessa till omkring 85 800 kronor.

Lönsparandet står öppet för alla ungdomar upp till fyllda 25 år. Avtal härom mellan arbetsgivare och anställda skall dock gälla minst tre år. Lägsta sparbelopp är 10 procent av spararens bruttolön, men överenskommelse kan träffas om större avdrag.

Ränta beräknas kvartalsvis på det belopp, som stått inne hela kvartalet, och den lägges vid kalenderårets slut till kapitalet. Besked om behållningen på lönsparkonto tillställes spararen minst en gång om året. Vid sparperiodens utgång skall sparkontot avslutas. Efter spararens önskan utbetalas innestående medel eller överföres till annan sparräkning.

Uttag under löpande spartid — förtidsuttag — medges, om spararen kan åberopa vägande skäl, t.ex. ingående av äktenskap, genomgång av kostnadskrävande utbildning, nödställd belägenhet vållad av sjukdom eller arbetslöshet, dyrbar läkarevård, ådragen försörjningsplikt eller därmed jämförligt förhållande.

25 000 kr toppvinst

Förutom tillfredsställelsen att se behållningen på sparkontot öka år efter år har lönspararna chansen att öka sitt kapital genom kostnadsfritt deltagande i lönsparlotteriet. Varje år i mars är det dragning i lotteriet med vinster från 50 till toppvinsten 25 000 kronor.

Man är kanske böjd att tro, att det är vinstchansen i lotteriet, som lockar allt flera ungdomar att bli lönsparare. Visst har lotteriet sin stimulerande betydelse, men det visar sig, att man mest uppskattar att sparpengarna dras direkt på lönen och att uttagningsbestämmelserna är så restriktivt utformade, att mer eller mindre onödiga uttag förhindras. Ungdomarna erkänner rätt allmänt, att de aldrig på egen hand skulle kunna spara ihop lika stora belopp.

Ege

Åtta nordvästskånska industrier samarbetar i good-will broschyr

En broschyr utan direkt motsvarighet i vårt land distribuerades på nyåret. Det är åtta industriföretag i nordvästra Skåne som gått samman för en aktion av större format.

Genom broschyren, distribuerad i samarbete med arbetsmarknadsmyndigheterna, vill man sprida ökad kännedom om denna landsända i förhoppning om inflyttning från överskottsområdena i andra delar av landet.

Det är en liten trevlig broschyr med kartor, bilder och lättläst text. Vacker natur, gott klimat, korta avstånd och gott om trivsamt arbete är några av de nordvästskånska företräden, som framhålles och som bör väga tungt för dem, som funderar på att slå sig ner här. Om vart och ett av de åtta företagen får man sedan en kortfattad information i ord och bild. Även de båda länsarbetsdirektörerna i Skåne medverkar i broschyren. De åtta företagen är ASEA, Gummifabriken och Reymersholmsbolaget, Hälsingborg, Findus, Bjuv, Klippans Finpappersbruk, Skånska Ättiksfabriken, Perstorp, samt Arnbergs och Höganäsbolaget, Höganäs. Sedermera har AB Leo, Hälsingborg, anslutit sig till aktionen.

Detta är omslagssidan på den broschyr om de åtta nordvästskånska företagen, däribland Höganäsbolaget, som distribueras i samarbete med arbetsmarknadsmyndigheterna.

PLATTSÄTTNING med HÖGANÄS 440 F struktur visades på stor byggutställning i London

På den internationella byggutställningen i Olympia-hallarna i London, vilken äger rum vartannat år, brukar man anordna en rad tävlingar i olika slags hantverk, däribland sättning av golv- och väggplattor. Själva tävlingarna är öppna endast för engelska hantverksynglingar, men under byggutställningens båda sista dagar får utländska lärlingar tillfälle visa sin kunnighet i murning, snickeri, målning, plattsättning och annat hantverk inom modernt byggeri.

På utställningen sistlidne november fick de båda svenska lärlingarna Clas Andersson och Lars Erik Larsson visa plattsättning med Höganäs keramiska plattor nummer 440, kvalitet F struktur. Bakom arrangemangen stod Skanska Plattsättnings AB i Malmö, där de båda lärlingarna är anställda, och Langley London Ltd, som är Höganäsbolagets ombud i Storbritannien för keramiska plattor.

Lärlingarna åtföljdes på resan av herr Börje Persson med maka från Skånska Plattsättnings AB, och samtliga svenskar togs om hand på bästa sätt av personal från Langley London Ltd.

De båda lärlingarna väckte en smickrande uppmärksamhet för sin yrkesskicklighet och fick vid en avslutande högtidlighet mottaga var sitt diplom, som överlämnades av ordföranden i styrelsen för byggnadsindustrins yrkesutbildning, Mr. Norman Longley. □

Malmölärlingarna Clas Andersson och Lars Erik Larsson satte Höganäsplattor på internationella byggutställningen i London

SIMHALLAR och VÄGG-KLUDD

teman vid Höganäs-träff i Stockholm

"Kludd på väggarna — ett samhällsproblem" var den uppseendeväckande rubriken på en estraddebatt som hölls vid en stort upplagd kontaktträff, arrangerad av Höganäsbolaget och Svensk Byggtjänst i början av mars. Det andra huvudtemat som behandlades rörde utformning av offentliga badanläggningar. Till träffen, som hölls på Byggnadsföreningen i Stockholm, hade man inbjudit arkitekter, konstruktörer och kommunalmän.

Träffens båda teman anknyter till Höganäsbolagets produktion av byggmaterial — de keramiska plattorna är ju en uppskattad beklädnad i simhallar, och de glaserade plattorna hör dessutom till de "kluddsäkraste" materialen i offentliga lokaler överhuvudtaget.

"Fråga Simfrämjandet"

När det gäller badanläggningarna, kom många synpunkter fram genom talarna. Sedan ingenjör Ivan Näslund presenterat keramiken som byggnadsmaterial, höll Simfrämjandets verkställande direktör Henry Runströmer ett anförande, som efterlyste åtgärder mot brister i den praktiska utformningen av nya simanläggningar. Han rekommenderade, att Simfrämjandets tekniska expertis i högre grad än nu skulle få vara med och lägga synpunkter på nya projekt.

Kommunala "kluddtavlor"

I estradsamtalet om kluddet kom många roliga och debattväckande synpunkter fram. Den välkände professorn i sociologi, Gunnar Boalt, svarade för de flesta av dem:

— Väggklottrandet vilar på en 2 000-årig tradition, sa han. Redan de första kristna ritade märken och symboler på murarna. Hos oss är det en ungdomlig lidelse att klottra. I väntan på att bli medelålders pryder ungdomarna de tysta murarna, som inte kan stå emot . . . Det känns vettigt ur deras synpunkt att på detta sätt tala om t.ex. att Rolling Stones är toppen och Beatles botten (eller tvärtom).

Professor Boalt kom med ett djärvt förslag: Skaffa kommunala svarta tavlor, speciellt avsedda för kludd! Fotografera kluddet i sociologiforskningens intresse och tvätta tavlorna rena varje kväll!

Glaserade plattor håller mot kluddet

Lite mer praktiskt genomförbara synpunkter kom också fram vid estraddebatten, sedan bl.a. kostnaderna för borttvättning av kludd i Tunnelbanan och synpunkter på kluddets eventuella konstnärliga värde diskuterats.

Ingenjör Jan Bergman, Höganäsbolaget, sa:

— Bäst är att se till att offentliga väggar är utförda i så motståndskraftigt och lättvättat material som möjligt. Till exempel genom att välja glaserade keramiska plattor . . . □

De inbjudna deltagarna, arkitekter, konstruktörer och kommunalmän, lyssnade andäktigt, när professor Gunnar Boalt — fyra från vänster på estraden — belyste problemet väggkludd från historiska och sociologiska utgångspunkter. Träffen, som arrangerats av Höganäsbolaget och Svensk Byggtjänst, hölls på Byggnadsföreningen i Stockholm. Etta från vänster är försäljningschef Jan Bergman, Höganäs.

Marknads- och Reklamavdelningen arrangerade arkitektmöte i Trondheim

Den 22/2 hade vårt nordnorska ombud, firma Nicolay Buch, inbjudit till arkitektträff i de gamla intima klubblokalerna Harmonien i Trondheim. Av 60 inbjudna arkitekter kom 70, så man kan ju inte klaga på intresset. Programmet, som hade arrangerats av Höganäsbolagets MR-avd., omfattade bl.a. ett timslångt käseri av den kände sportjournalisten och simtränaren Birger Buhre från Malmö. Denne talade om simbassänger och simkunnighet och hade en hel del tänkvärda synpunkter att meddela. Bl.a. ville han framhäva, att många kommuner idag inte är tillräckligt framsynta, när det gäller att planera sina simhallsbad. Herr B Friberg, produktman på MR-avd., presenterade därefter Höganäsbolagets program av oglaserade klinkerplattor samt TT-keramik för slitytor. Denna presentation gjordes med hjälp av en s.k. Overhead-projektor, som är ett utmärkt hjälpmedel vid sådana här tillfällen.

Civilekonom C W Braun, chef för MR-avd., berättade om den nyinspelade filmen "Variationer på ett tema", som därefter visades och fick ett mycket gott mottagande.

Från vänster C W Braun, Nicolay Buch junior, Birger Buhre och B Friberg.

Försäljningen år 1965 nytt Slip-Naxos-rekord

Sjutton procent blev försäljningsökningen vid Slip-Naxos i Västervik under 1965. Ökningen innebär nytt rekord i Slip-Naxos' historia, och den positiva utvecklingen ser ut att fortsätta.

— Orderingången visar ingen avmattning, trots den nedgång som befarats i fråga om stålproduktionen och verkstadsindustrin i landet, berättar direktör N Malte Nilsson.

Stora projekt är påbörjade, när det gäller att öka företagets kapacitet. Direktör Nilsson berättar, att ungefär 6 milj. kr kommer att investeras i maskiner och andra rationaliseringsåtgärder, som skall genomföras så snart som möjligt. En automatisering av pressarna skall skapa förutsättningar för en avsevärd produktionsökning. Man har också byggt grunden till en ny 1 000-tonspress inom fabriken, och en utbyggnad som blir aktuell i samband därmed omfattar både nya tillverkningsavdelningar och lagerutrymmen.

I fabrikslokalerna håller man på att bygga en ny elektrisk tunnelugn, som får en längd av 100 m. Ugnen har placerats parallellt med den förutvarande, och det komplicerade murningsarbetet med eldfast tegel från Bjuv pågår som bäst. Ugnen skall tas i bruk i september, räknar man med, och därmed kommer minst en fördubbling av kapaciteten att bli möjlig.

Driften i den nya ugnen blir helt automatisk — ett reservaggregat kopplas automatiskt in, om störningar i den ordinarie kraftförsörjningen skulle inträffa.

Planerna för framtiden omfattar bl.a. ytterligare en elektrisk bränngn, som man beräknar kunna börja bygga om fyra år.

Den nya laboratoriebyggnaden mellan kontorsbyggnaden och fabriksanläggningarna håller också på att växa upp. Arbetet har pågått praktiskt taget oavbrutet sedan i höstas — den hårda vintern till trots — av elever i yrkesskolans byggnadskurs.

Slip-Naxos är delägare i spanskt slip-företag

Vårens kanske mest intressanta "nyhet" från Slip-Naxos är meddelandet om att företaget sedan ett år tillbaka har haft ett samarbete med ett spanskt företag — och att Slip-Naxos också är delägare i detta företag.

Det spanska företaget heter Abrasivas del Norte S/A och ligger i Laserte intill San Sebastian, som är en hamnstad vid Biscayabukten med ungefär 120 000 invånare.

Abrasivas betyder just slipmedel och företaget, vars chef heter Juan Zapirain Kutz, tillverkar huvudsakligen konstkorund och slipskivor. Ungefär 200 anställda arbetar i en nybyggd, ännu inte helt färdig fabrik.

Det avtal, som reglerar de båda företagens samarbete, innebär också att Abrasivas del Norte fungerar som Slip-Naxos' agent i Spanien.

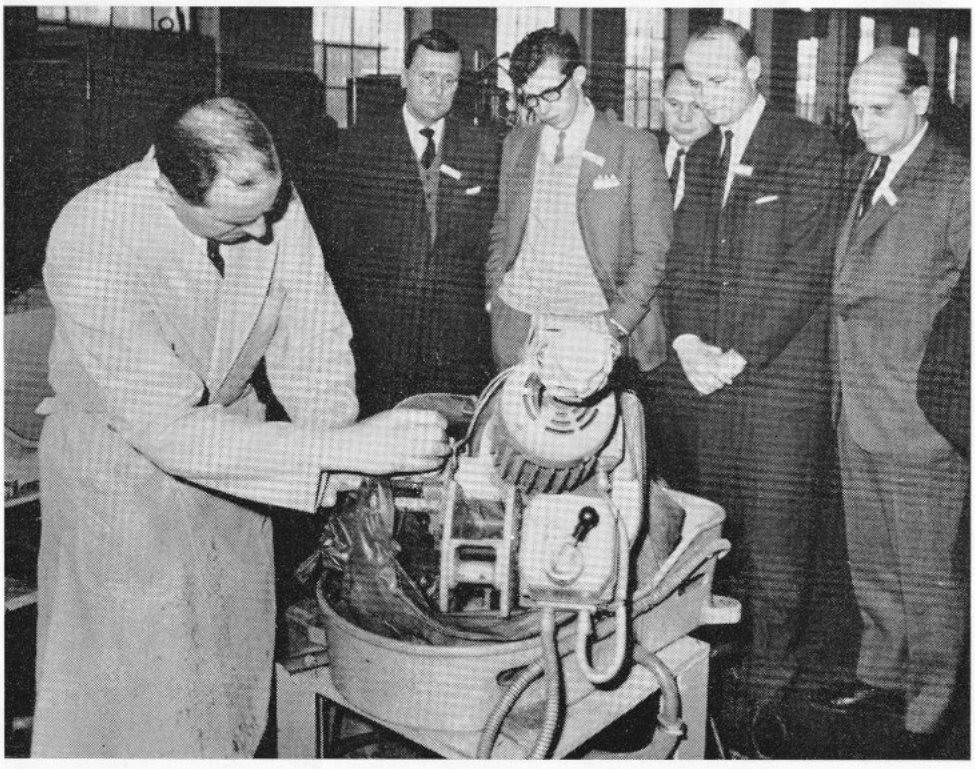
— Samarbetet har under den tid som gått varit mycket intimt och ekonomiskt givande för båda parter, säger dir. N Malte Nilsson. Våra tekniker gör utbytesbesök vid fabrikerna här och i Spanien för att jämföra tekniska erfarenheter och uppslag. □

Järnkonstruktionerna i Slip-Naxos' nya tunnelugn håller på att muras in med eldfast tegel. Ugnen skall tas i bruk i september i år, räknar man med.

Arbetet på nya laboratoriebyggnaden i Västervik har pågått praktiskt taget oavbrutet hela vintern. Bilden är tagen från ett av fönstren i Slip-Naxos' kontorsbyggnad.

Bergborrexperter gjorde studiebesök hos Slip-Naxos

Två dagar mellan jul och nyår hade AB Slipmaterial-Naxos besök av ingenjörer och borrmästare från Sandvikens Jernverk, Atlas-Copco och Injector för att med experter från Slip-Naxos diskutera bl.a. olika problem rörande skärpning av bergborrar. Från Sandviken kom 32 samt från Atlas-Copco och Injector 5 representanter. Besöket får ses som ett led i det samarbete, som förekommer ute på marknaden mellan de olika företagen. Avsikten med besöket var även att ömsesidigt informera varandra om de senaste rönen, vad beträffar utvecklingen på bergborr- och slipskiveområdena.



Ingenjör Gösta Eriksson vid Slip-Naxos demonstrerar slipning av bergborrar i Västervik. De som tittar på är ingenjör Rolf Barder, Sandviken, ingenjör Leif Engström, Atlas Copco, ingenjör Knut Jonsson, Sandviken, ingenjör Erik Fromholt, Atlas Copco, och avdelningschef Arne Eriksson, Atlas Copco.

Direktör N Malte Nilsson hälsade gästerna välkomna och framhöll bl.a. nödvändigheten av utökad samverkan mellan svenska företag för att klara den anstormande konkurrensen utifrån. Endast slagkraftiga koncentrerade åtgärder kan ge resultat i framtiden, sade dir. Nilsson. Slip-Naxos' film "Hårt mot hårt" gav sedan en god presentation av värdföretaget.

Med speciell anknytning till bergborrsidan talade därefter överingenjör Bertil Rigvall, Slip-Naxos, om slipteknik, slipteori, slipskivors uppbyggnad och beteckningssystem samt val av slipskivor och slipmetodik. Den avslutande diskussionen var livlig och öppenhjärtig och för alla parter mycket givande.

På kvällen var Slip-Naxos värd för en middag på Stadshotellet. Till underhållningen bidrog bl.a. herr Arne Eriksson, Atlas-Copco, och ingenjör Rune Cederlund, Slip-Naxos, med bejublade historier. Ingenjör Leif Engström, Atlas-Copco, framförde egna visor av högsta klass och bidrog även med historier, som väl konkurrerade med de övriga.

Andra dagen studerade man slipskivetillverkningen i fabrikslokalerna. Särskild uppmärksamhet ägnades de demonstrationsslipningar, som utfördes på borrar med fasta skär.

Hans Segnestam

"Slips" danska dotterföretag under eget tak i Ballerup

Vid årsskiftet flyttade Slip-Naxos' danska dotterföretag, Dansk-Svensk Carborundumindustri A/S, in i en ny lager- och kontorsfastighet i Ballerup strax utanför Köpenhamn. Nybyggnaden har kostat 700 000 kr, och här finns Danmarks största urval av slipmaterial, berättar en reklamfolder, som företaget givit ut i samband med flyttningen från de tidigare trånga och omoderna lokalerna mitt inne i Köpenhamn.

Den nya lager- och kontorsbyggnaden utanför Köpenhamn har en tilltalande exteriör. Lagret är betydligt större än det tidigare inne i Köpenhamn och innehåller Danmarks största urval av slipskivor.

QUO VADIS?

Snart barkar det käpprakt åt skogen
med båd' ärlighet och moral.
Och den, som sin heder blir trogen,
anses inte riktigt normal.

Den är ganska klen nu, förmågan
att skilja på mitt och på ditt.
Och vem svarar ärligt på frågan,
om samvetet känns rent och vitt.

Det är föga straffbart för dagen
att syssla med inbrott och rån.
Och det står visst nånstans i lagen,
att bilstölder är bara lån.

En rattfyllerist råkar köra
på en vårdslös fotgängare,
som ej har på gatan att göra.
Ett körkort dras in. Tack för de'.

Ett mord kan ju heta olycka,
och kan då försvaras helt visst.
Ett fult, fult brott går bra att smycka,
om man har en skicklig jurist.

Av gangsters och raggaregrabbar
störs friden och ron då och då.
Och ordningspolisernas labbar
har vantar av lent silke på.

Vad spännande att sol- och våras,
fastän det kostar en bra slant.
När allt är slut två ögon tåras;
två andra ler styggt, nonchalant.

I perspektiv sett tycks samhället
tip top för en kosmopolit.
Men nå't är galet för tillfället,
om granskningen sker bit för bit.

EVALD JOHANSSON

560 sloganförslag i Västerviks-tävling

560 olika förslag hade juryn att ta ställning till, när vinnaren i Slip-Naxos' interna "kvalitets-slogan-tävling" skulle utses i början av mars. Tävlingen, som utlystes strax efter årsskiftet för att få fram ett slagord, som kunde stimulera till ett ännu högre kvalitetsmedvetande i produktionen, hade fått ett mycket positivt mottagande. Att nästan ett tävlingsbidrag per anställd kommer in i genomsnitt torde vara snudd på rekord för tävlingar av det här slaget ...

Så var det heller inga dåliga priser som lockade: en hel tusenlapp för segraren, medan de tre följande placeringarna belönades med 500 kr var. Det segrande förslaget lyder så här: Goda ting är tre: ordning, reda, kvalité.

Det hade lämnats in av förman Bertil Lindquist, Västervik, som alltså fick 1 000 kr för besväret. De tre följande pristagarna blev herr Gösta Gréen, svarvare Stig Johansson och lagerarb. Charles Johansson, Västervik.

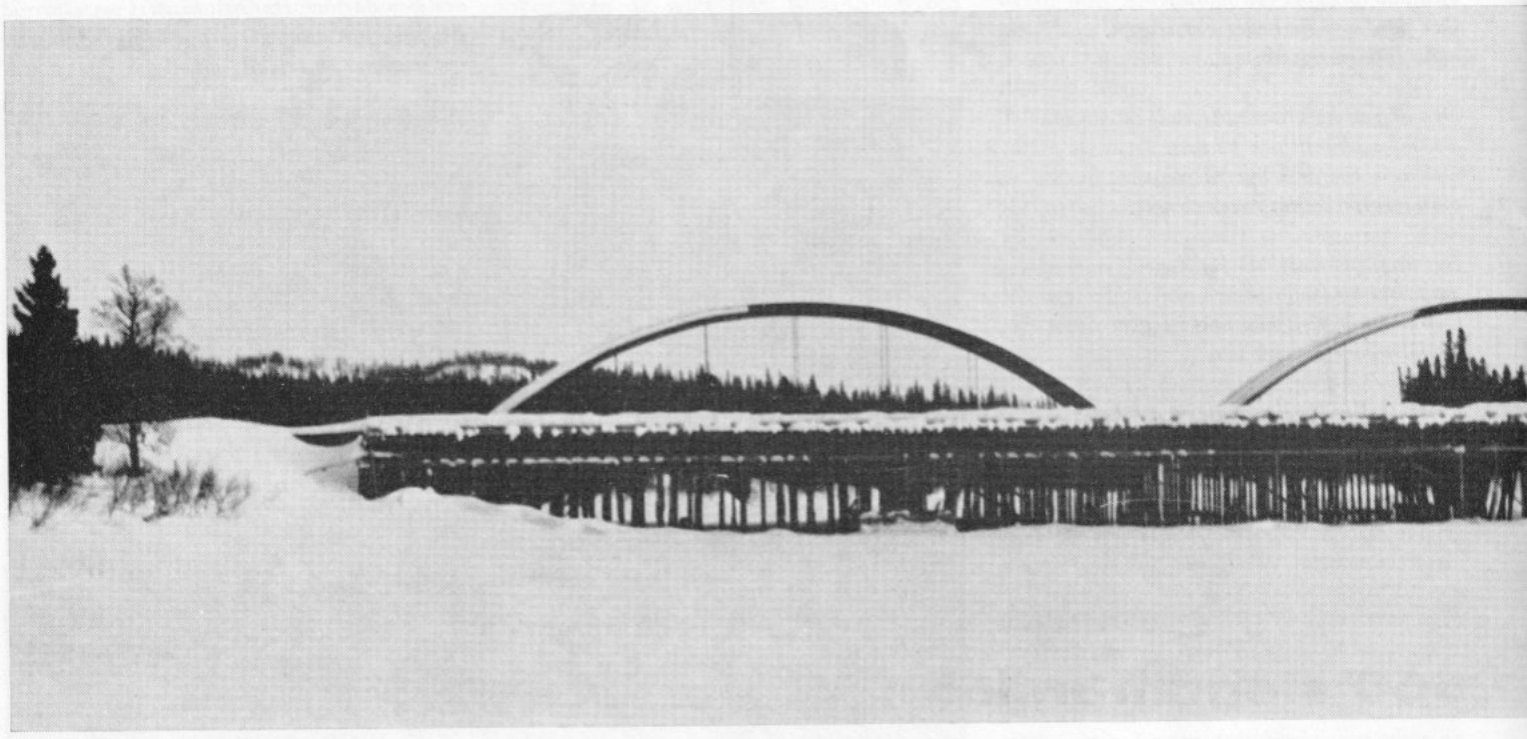
Ny elkamin från Handöl presenterad i TV-rutan

I TV-programmet "Vara i brännpunkt" behandlades i slutet av februari el-uppvärmda bostäder. Programledaren, ingenjör Erik Bergsten, visade då också Handöls nya serie täljstens-elkaminer. Täljstenens förmåga att hålla värmen ger jämnare, behagligare temperatur och längre mellanrum mellan till- och franslag hos termostaten.

De nya täljstens-elkaminerna finns i tre utföranden: för golvplacering, väggplacering och fast installation. De båda typerna för anslutning i vanligt vägguttag har en helt ny typ av termostat, som sitter i anslutning till stickkontakten.

Ing. Erik Bergsten presenterar Handöls nya elkamin i TV-programmet "Vara i brännpunkt".

Broarna över Enan och Handölan fick byggas om efter trettio år



Tyngden hos de moderna långtradarjättarna, som så småningom skall svara för direktleveranser från Handöl, har medfört att de bara 30 år gamla broarna över Enan och Handölan inte håller för påfrestningarna. De nya broar, som är under byggnad, kommer att ligga intill de gamla. Översta bilden visar den nya bron över Enan med gamla brons båda spann i bakgrunden, medan bilden därunder visar Handölan-bron med dess ersättare till höger.

Om någon för 30 år sedan förutspått det brobygge, som nu pågår över Enan och Handölan, hade han knappast blivit trodd. Trettio år gamla är nämligen de broar, som ombyggs nu, och trettio år är en kort livslängd för präktiga broar.

Industrin är gammal i Handöl, och fjällbestigande turister har länge känt till platsen. Ändå var Handöl fram till 1934 en isolerad ort, omgiven av fjäll och vatten. Det var framför allt de nyckfulla älvarna Enan och Handölan, som bröt förbindelsen med yttervärlden. Den linbana, som redan tidigt anlades över älvarna, minskade inte nämnvärt isoleringen. I öppna korgar fraktades såväl täljsten som människor. Säkert inte ett färdsätt som användes utan tvingande skäl. Om den lapp fortfarande lever, som en gång i full snöstorm tillbragte en hel natt mitt på banan i en linbanekorg, så torde han inte ha glömt detta äventyr.

Planerna på broförbindelse är heller inte bara 30 år gamla. Redan strax före första världskriget byggdes en bro över Enan, men vårflodens mäktiga vattenmassor rev den med sig. År 1934 fick man äntligen broarna klara. Broar, som trotsade aldrig så strida vårfloder, och som var starka nog att bära tungt lastade lastbilar. Ingen kunde gärna tänka sig att de så kvickt skulle bli urvuxna.

Moderna transportmetoder har framtvingat nya broar

Det är inte trafiktätheten, som gjort att man i fjol började bygga nya bredare broar, utan övergången till modernare transportmetoder. Hittills har Handöls produkter lastats på lastbilar och fraktats till järnvägssta-

tionen i Enafors. Där har godset omlastats för vidare transport på järnväg till Sydsverige eller norsk hamn. Både rationellt och lönsamt blir det emellertid, om man slipper omlastningen till järnväg och i stället kan använda sig av direktgående långtradartransport. Det var tyngden av våra dagars långtradarjättar man inte kunde förutse, när man byggde broarna för trettio år sedan.

Här några tekniska uppgifter om broarna:

	Gamla broarna	Nya broarna
Bredd	ca 3 m	ca 6 m
Längd		
Enan	70 „	80 „
Handölan	40 „	60 „
Högsta tillåtna belastning	15 ton	50 ton

Entreprenör för bygget är Hagelin & Larsson, Göteborg.

Det nya brobygget påbörjades under andra kvartalet 1965 och beräknas bli klart till midsommar i år. I samband med detta företas också vissa rätningar av vägen Handöl—Enafors, som dessutom asfalteras.

Svårt att gjuta brofästen

Trots de större tekniska möjligheter, som nu står till buds vid brobyggen, är dessa båda älvar fortfarande inte lätta att handskas med. Man har haft stora svårigheter när det gällt att gjuta brofästena för speciellt bron över Handölan. Den stränga vintern har dessutom fördröjt arbetena. Hinner vårfloden bryta loss, innan arbetet på brofästena är helt klara, är allt utfört arbete tillspillogivet.

L Hardenby

Höganäs och radions STADSMÄSTERSKAP

Stadsmästerskapet i radions program 1 har nyligen återuppstått. Även den här gången deltar Höganäs — i en skrivelse till Sveriges Radio har stadsfullmäktiges ordförande Henry Hansson tackat ja till inbjudan. Som "lagledare" för Höganäs har staden utsett intendent Bertil Wallgren, Höganäsbolaget.

Tävlingen — som har formen av en frågesport — går som bekant utomhus. Det gäller att samla så många allvetare och specialister som möjligt till den samlingsplats, som bestäms för programmet, vilket sänds på onsdagar mellan kl 19 och 20.15. De fyra städer som deltar i varje tävlingsomgång utgörs dels av den tidigare omgångens båda bästa "lag" samt två nya städer, som tas ut med lottens hjälp.

Genom ett poängsystem kommer man så småningom fram till semifinaler och final, som beräknas gå någon gång på våren 1968.

Höganäs har inte kommit med i någon av de fem första sändningarna, men än finns det chanser att vara med i våromgången, som pågår till den 8 juni.

HEMSÖ-CARLSSON vår meste PR-man

Hemsöborna, TV-serien som bygger på August Strindbergs roman från 1887, hör till TV-vårens stora upplevelser. Carlsson, värmlänningen som blir skärgårdsbonde, är troligen Höganäsbolagets mest kände PR-man genom tiderna.

Den perfekt rytmiska formuleringen, skön som poesi, i romanens inledningsmening, för direkt in i den frejdiga handlingen — och har bidragit till att göra en Höganäsprodukt odödlig: "Han kom som ett yrväder en aprilafton och hade ett Höganäs-krus i en svångrem om halsen."

Höganäs-krus och Höganäs-krukor finns kvar i kanske de flesta hem — men tillverkningen i Höganäsbolagets regi har som bekant upphört för länge sen. Nu är det andra keramiska produkter, som jämte de metallurgiska produkterna dominerar tillverkningsprogrammet.

Men Carlsson, vår meste PR-man, jobbar än.

Att plötsligt hamna i en skärgårdseka är en skakande upplevelse för en landkrabba, som till varje pris måste vakta på sin prestige. TV-Carlsson anser sig behöva en styrketår ur Höganäskruset.

VETERANER som slutat sin tjänst

Vill hålla sig i trim

Erik Andersson
Västervik

— Jag är född i Västervik och har varit staden trogen sedan dess, omtalar Erik Andersson, 71. Före min anställning på Slip-Naxos arbetade jag bl.a. i 7 år på tändsticksfabriken. Lucernakajen har jag också varit med om att bygga. Under hela min tid på Slip-Naxos har jag arbetat som svarvare. Det är förunderligt vad tiderna har förändrats sedan jag började min anställning på 20-talet. Tänk bara på en sådan sak som hygienen på arbetsplatserna. Förr höll man tillgodo med en spann vatten och en säckhandduk att torka sig med. Nu har man tillgång till tvättrum och dusch och alla finesser. Jag tycker om att hålla mig i trim. Ända sedan jag började på Slip-Naxos har jag promenerat varje dag i alla väder fram och tillbaka till jobbet. En halvtimme tog det i vardera riktningen. Det lär bli drygt ett varv runt jorden. Men så har jag bara varit sjuk en vecka också. Nu känns det skönt att ta det litet lugnt. Ingen hobby har jag direkt, men jag fortsätter att föra noggranna anteckningar om vad som händer varje dag. Min dagbok löste många tvister på jobbet. Anteckningarna går tillbaka till 1940.

H.S.

Skall utnyttja SJ:s halvbiljett

Oskar Törngren
Västervik

— Jag har arbetat på Slip-Naxos i 25 år och på Tändsticksfabriken i 26 år, berättar uppvägare Oskar Törngren, 68, så inte kan man beskylla mig för att vara hoppjerka. Annars tycker jag om att röra på mig, och det har jag alla möjligheter till att göra nu. Man har ju halv biljett på SJ, vilket jag tänker utnyttja. Jag känner mig i prima form och kan inte tänka mig att ha det bättre. Jag ska njuta av livet och ta dagen som den kommer. Förr var jag mycket fiskeintresserad, och det är väl inte omöjligt att man tar sig några fisketurer när det blir litet varmare. Jag tycker om att laga min egen mat och är inte rädd för att ta hand om vad jag eventuellt får på kroken.

Slip-Naxos har varit en bra industri att arbeta på, och arbetsstämningen har bara blivit bättre med åren. Förr fick man klara sig själv bäst man kunde, medan man nu hjälper varandra när det kniper. Arbetstakten har gått upp betydligt sedan jag började på Slip-Naxos, och det är väl tack vare det man kan ha det så bra som jag har det nu.

H.S.

Gillade skiftarbete

Ivan Tideman
Västervik

— Jag anställdes på Slip-Naxos 1947 och började som brännare, omtalar Ivan Tideman, 68. Snart nog fick jag emellertid börja som vikarie till en av portvakterna, och så småningom övertog jag portvaktssysslan på heltid. Jag har tyckt bra om arbetet. Omväxling har det varit hela tiden. Retligt var det då hela Västerviks brandkår kom till fabriken för att släcka en stor eldsvåda som lokpersonalen på ett förbipasserande tåg hade rapporterat. Det visade sig att den flammande generatorgasen i en av skorstenarna hade spelat ett spratt. Några allvarliga tillbud förutom då oljepannan brann har det aldrig varit. Det har gått fint att jobba i skift. Skifttjänstgöring är jag förresten van vid från mina tidigare arbeten på bl.a. Tannin och varvet. Problemen har kommit nu i efterhand. Det är svårt att sova på nätterna, men man vänjer sig väl. Frisk och kry är jag, och det är härligt att få rå sig själv numera. Dagarna blir inte alls långa. Jag promenerar, ser på TV, äter och mår bra. I sommar ska jag ägna mig helt åt lantliv ute på sommarstugan. Västervikare är jag sedan begynnelsen, och det trivs jag med.

H.S.

Trädgårdsarbete avkoppling

Helge Karlson
Habo

Den 30 juni 1965 avgick driftsingenjör Helge Karlson, 68, vid Baskarps-fabriken med pension efter 31 tjänsteår.

31 år vid ett och samma företag betyder i dagens Sverige, att man har varit med om en avsevärd utveckling på många områden, och för att få en tillbakablick, bad jag att få hälsa på för några minuters samtal i familjen Karlsons nyuppförda villa i Habo, vår storkommuns tätort.

Ing. Karlson är född i Eskilstuna, där han utexaminerades från Tekniska Skolan 1918. Efter anställningar på rit- och verkstadskontor vid industrier i olika städer kom han den 1/8 1934 till Baskarp som driftsingenjör.

— Det var ju litet ovant i början att bosätta sig på landet, säger mitt intervjuobjekt, men både familjen och jag växte så småningom in i förhållandena och har trivts bra. Baskarp ligger ju underbart vackert på Vätterns västra sida och har Hökensås som storslagen bakgrund väster om samhället.

Naturligtvis var jag litet spänd på mina nya uppgifter, men jag blev mer och mer fängslad av dem, t.o.m. så starkt att några fritidsproblem aldrig uppstod. Fabriken har under åren genomgått en mycket stark utveckling, speciellt sedan den år 1940 upptogs i Höganäskoncernen. Utbyggnader har skett i flera etapper och maskiner och tillverkningsmetoder har utvecklats högst väsentligt. Särskilt de nya mätinstallationerna för fortlöpande kontroll av beläggningen hör till de stora förbättringarna. Arbetet har varit verkligt intressant, och jag är glad över att ha fått vara med i den snabba industriella utveckling, som har skett under de senaste årtiondena.

Detta om arbetet. De flesta människor hinner dock med något litet av annat också, trots idogt slit i Grottekvarnen, och för ing. Karlsons del har pysslandet med trädgården varit den nödvändiga avkopplingen. Tjänstebostaden i Baskarp hade en rundligt tilltagen tomt, som fordrade ett rejält arbetsmått för att se så fin och pyntad ut, som innehavaren vill ha den, med blommor, gräsmattor och rikt bärande fruktträd. Ing. Karlson medger, att det

känns skönt att inte ha lika stor trädgård att sköta om på äldre dagar, även om han har mera tid nu.

— Nu hoppas jag att också få tid för de litterära intressen, som jag hittills har måst skjuta tillbaka, säger han med en blick ut på den snöhöljda tomten.

Ax

En arbetarrörelsens pionjär

Henry Hansson
Höganäs

— Jag visste precis vad jag skulle göra efter skolan. Bolaget förstås. Precis som far.

Dan efter skolavslutningen, vid tretton års ålder, stod jag på bolagskontoret och sökte arbete.

Det var hårda jobb på den tiden. Jag började som uppassare åt pressarna, och i den keramiska produktionen har jag stannat kvar ända till pensioneringen — med undantag för ett par års avbrott på tiotalet.

Henry Hansson, 67, hör till dem som sätter en ära i att i hela sitt liv ha varit en "riktig arbetare". Hans karriär ligger på det fackliga och politiska planet. Där motsvarar den mycket väl sagan om springpojken som blev direktör.

Trots den lite småborgerliga miljön — soffgruppen i egnahemmet i Höganäs, Henry Hanssons trivsamma lugn i sällskap med pipan i skönaste fåtöljen — blixtrar den ideella lidelsen och minnena från åren på barrikaderna fram då och då: om kampen mot sociala orättvisor och mot misstänksamheten inför den gryende fackföreningsrörelsen, om hårt arbete och långa arbetsdagar, om Höganäs som en smutsig by utan vatten och avlopp och nästan utan skolor.

Annat är det nu. Framtiden är ljus, säger Hanry Hansson. Vi har nått mål, som vi inte trodde var möjliga förr — och framför allt har vi fått en helt ny anda i förhållandet mellan arbetsgivare och arbetstagare. Respekten för människovärdet och företagsdemokratin är verklighet på våra arbetsplatser idag. Vändpunkten kom 1938 med Saltsjöbadsavtalet, denna internationellt ryktbara uppgörelse om umgängeskonst på arbetsmarknaden.

Och titta på Höganäs — nu är det en trivsam, prydlig stad, som expanderar snabbt. Visst finns det problem — bostadsbristen till exempel. Men problemen är om inte mindre så av en annan karaktär än dem vi hade att slåss mot, när jag var ung.

Pionjären har talat. Henry Hansson behärskar verkligen de frågor han berör — inifrån: han har varit med i fackföreningsrörelsen sen 1917, två år senare var han med att starta Socialdemokratiska ungdomsklubben, vars första ordförande han blev. 1930 började han som förhandlare. 1941 blev han ledamot i Fabriksarbetareförbundets styrelse, och 1947 valde överstyrelsen in honom som medlem i LO:s representantskap.

I kommunalfullmäktige invaldes han vid 27 års ålder. Han blev stadsfullmäktig samtidigt som Höganäs blev stad 1936, valdes till vice ordförande 1943 och ordförande 1954. Det uppdraget innehar han fortfarande, liksom ordförandeskapet i generalplanekommittén och ledamotskapet i drätselkammaren. Åtskilliga andra uppdrag, särskilt på det sociala området, att förtiga.

Det finns alltså inga fritidsproblem, trots pensioneringen.

P.N.

Fin arbetsstämning på Slip

Axel Andersson
Västervik

— Norrköping är min födelsestad, men där blev jag inte långvarig, säger beskickare Axel Andersson, 67. Mina föräldrar flyttade hit till Västervik när jag var 2 år, så man kan väl säga att jag är infödd. Efter skolan började jag som tapetserarlärling men trivdes inte särskilt bra med den sysslan utan slutade och gick till sjöss när jag var 16 år. Inte har jag sett alla haven men en hel del hann jag med på de 9 år jag var i tjänst hos Svenska Lloyd. Hårda tag var det t.ex. när vi kom ut i Nordsjön med oljekakor från New Orleans och roderledningen brast i svår storm. Efter alla åren på sjön var det skönt att få fast arbete på landbacken. År 1933 började jag på Slip-Naxos. Utvecklingen har gått fort där sedan dess. Nu kan man arbeta rationellt och effektivt och slipper bl.a. bära och släpa tunga bördor som förr. Arbetsstämningen har varit fin. Det är klart att det skurit sig ibland, men det hör väl till. På eftermiddagarna då arbetet var slut brukade jag ofta sitta och koppla av vid strömmen med pimpelspöt i handen. En gång fick jag en kräfta där nere. Det är det nog inte många som kan skryta med. Nu är jag för gammal att sitta där och pimpla. Tänker ägna fritiden åt huset och glädja mig åt barnbarnen, som kommer och hälsar på allt som oftast.

H.S.

Trivdes med arbetskamraterna

Alfons Wakman
Västervik

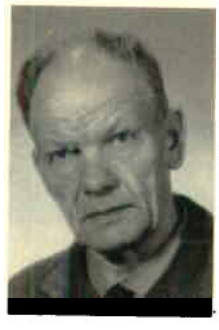
— Jag föddes här i Västervik, berättar blandare Alfons Wakman, 64, men växte upp och gick i skola i Norrköping. År 1919 kom jag tillbaka till Västervik och fick bl.a. arbete på varvet. Under de svåra åren fick jag som alla andra arbeta med det som bjöds för dagen. 1939 började jag min anställning på Slip-Naxos. Det var skönt att få ordning på tillvaron igen efter alla ströjobben. Slip-Naxos har förändrat sig mycket sedan jag började där. Både exteriören och sättet att arbeta har helt skiftat karaktär. Med moderna maskiner och andra arbetsmetoder kan man nu arbeta snabbt och effektivt. Jag tycker utvecklingen har gått åt rätt håll. Folk har fått det bättre och inte längre så mycket att slåss om. Jag har trivts med mina arbetskamrater och skulle gärna ha fortsatt arbeta ett tag till men orkar inte lika mycket som förr. Ska ägna mig åt hemmaliv och naturligtvis fortsätta följa med hur idrottsföreningen "Kamraterna" sköter sig.

H.S.

*

Alfons Wakman avled den 18 februari.

Många fritidssysselsättningar



Axel Alm
Bjuv

Axel Alm, 60, är född i Bjuv och arbetade först några år vid lantbruk. 1920 blev han gruvarbetare i Hyllinge och transporterades efter ett halvår till Höganäs gruva, men slutade där 1922 och återgick till modernäringen i Brogårda.

1924 anställdes Alm i Bjuvs tegelbruk, där han huvudsakligen sysslat med lastnings- och slipningsarbete. De sista 18 åren har han tjänstgjort som avsynare.

Hus och trädgård i Brogårda har tagit det mesta av hans fritid i anspråk, men han har ändå haft tid över för studiecirklar och klubbarbete.

E.J.

PERSONALNYTT

Börge Carlström, civilingenjör, har utsetts till chef för en vid Höganäsbolaget nyinrättad försäljningsavdelning för syrafast material och anläggningar.

Gösta Ekenberg, ingenjör, har utsetts till driftsingenjör i Järnpulververket, Höganäs, med bibehållande av motsvarande befattning i ALUMO-verket.

Otto Ericson, ingenjör, har anställts som driftsingenjör vid Kraft- och Värmeavdelningen, Höganäs. Ing. Ericson kommer närmast från Norrbottens Jernverk, Luleå.

Carl Johan Hansson, ingenjör, har anställts på Konstruktionskontoret, Höganäs. Ing. Hansson har tidigare under sin anställning på Allmänna Ingenjörsbyrån, Hälsingborg, anlitats som konsulterande konstruktör.

Hans Holmgren, kamrer, har utnämnts till intendent vid AB Slipmaterial-Naxos, Västervik. Intendent Holmgren har varit anställd i Bolaget sedan 1951.

Torbjörn Klitterwall, ingenjör, har tillträtt en vid utvecklingsavdelningen inom den Metallurgiska produktionen inrättad befattning som maskiningenjör.

B Carlström

G Ekenberg

O Ericson

C J Hansson

H Holmgren

T Klitterwall

A Kullberg

S Thorildsson

Arne Kullberg, ingenjör, har anställts som gruppchef för konstruktionsservice, Konstruktionskontoret, Höganäs. Han kommer närmast från ASEA, Ludvika.

Sigvard Thorildsson, ingenjör, har tillträtt en ny befattning som utvecklingsingenjör inom Försäljningsavd. Eldfast, Höganäs. Ing. T. kommer från Domnarfvets Jernverk.

SPORT

Slip segrade åter i telex-bowling

Den 22 januari i år utspelades ett rafflande drama per telex mellan Slip-Naxos och Höganäsbolagets dotterbolag i Riverton. Man spelade bowling, och Slip-Naxos var ute efter revansch för sitt nederlag året innan. Varje år sedan 1960 har de båda lagen mött varandra minst en gång. Sju gånger av åtta har segern bärgats av Slip-Naxos. I år skulle segern åter gå till Västervik, hade vi alltså tänkt. Det var laget i Riverton medvetet om, sedan direktör M Nilsson vid ett besök där efter deras seger 1965 överlämnat en krokodil som segergåva och lovat att Slip-Naxos skulle bita igen.

Tävlingen spelas efter ett amerikanskt system med 5-mannalag och med spel i 3 serier. Efter varje omgång meddelar man varandra resultaten per telex. Första omgången i år gav ett klent resultat för Slip-Naxos med bara 806 p. Segern tycktes avlägsen. När andra omgången var klar och gav 1 010 p ljusnade läget betydligt. Tredje omgången gav 973 p, och storsegern var ett faktum. Slutresultatet blev 2 789 p för Slip-Naxos mot 2 361 p för Riverton.

Herr Uno Lindqvist, lagledare för Slip-Naxos' bowlare, är naturligtvis mycket stolt över resultatet, som ligger i allsvensk klass.

De båda lagens poängplockare fördelade sig som följer:

Lag Riverton	Al Casarone	555 p
	Joe di Leonardo	490 „
	Ben Maccar	478 „
	Harold Nixon	441 „
	Roland Hubler	379 „
Lag Slip-Naxos	Hans Berggren	672 p
	Uno Lindqvist	583 „
	Thorvald Andersson	546 „
	Karl Erik Heed	494 „
	Bengt Pettersson	494 „

SUMMARY

IN THE SERIES OF ARTICLES about the investment programme that has been carried out by the Höganäs Company, the Works at Bjuv is presented in this issue of the Brännpunkten. Besides two new tunnel kilns and new office premises, Bjuv now also has got a new canteen and new vapour baths (Finnish sauma).

Mr. Yngve Bohlin, chief engineer, who has written the article, gives an account of the activity that started as far back as in 1873 with mining of coal and refractory clay.

To-day the production programme comprises six different qualities of firebricks. About 40 % of the refractories are casting-pit materials, and the production capacity is approx. 7 500 tons monthly. The bricks are made either by the plastic making method or are dry pressed, the hand moulded special bricks accounting for 5 % of the total production.

The new canteen, the new washrooms and the vapour baths are very popular with the employees.

AT THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEE'S first meeting of the year, Mr. Olov Herneryd, Chairman, gave an account of the communiqué that had been sent out after the latest Board of Directors meeting.

The communiqué stated, among other things, that the Höganäs Company's turnover had increased from $ 22,2 million to $ 27,4 million in 1965.

The corresponding figures for the entire Höganäs Group were $ 42,6 million and $ 49 million.

A COUPLE OF ARTICLES, inspired by the new system for payment of wages through the banks, tell about the art of saving money. The majority of those that have been interviewed about this new system regard the change favourably.

An account is also given of the extensive savings activity in the shape of thrift clubs and of the wage-savings system for youths.

"SCRAWLING ON THE WALLS — a problem for the community" was the somewhat startling heading under which a contact meeting was held in Stockholm, arranged among others by the Höganäs Company. At the meeting, which was attended by architects, designers and municipal representatives, the construction of public baths was also discussed.

Both of these subjects tried in with the Höganäs Company's production of ceramic building materials. During the debate on scrawling, which gave cause to many a humorous remark, the Swedish Professor in sociology, Mr. Gunnar Boalt, said as follows: "It is a passion with youth to scrawl on walls, and to them it seems right to express in this way their opinion of Beatles and Rolling Stones. Perhaps it would be wise to provide large municipal blackboards for scrawling purposes?" — "A better way", retorted the Höganäs representative, "would no doubt be to face the walls with easily washable glazed ceramic tiles".

A NEW SALES RECORD was achieved by Slip-Naxos at Västervik during 1965. The record means an increase of 17 %. A comprehensive investment programme including as main objects new tunnel kilns and a new laboratory — is about to be realized.

Since about one year Slip-Naxos has cooperated closely with a Spanish firm producing abrasive materials. This is revealed by Mr. N Malte Nilsson, president of Slip-Naxos, who also reports that a new building has been taken into use by the Slip-Naxos' Danish subsidiary company.

SLIP-NAXOS AND HOEGANAES SPONGE IRON CORP. in Riverton have played a bowling match via telex. Slip-Naxos won after an exciting game with a score of 2 789 to 2 361.

ZUSAMMENFASSUNG

IN DER ARTIKELSERIE über die Investitionen des Höganäs-Konzerns werden die Werke in Bjuv näher beschrieben. In Bjuv hat man in erster Linie zwei neue Tunnelöfen, ein neues Büro und, was die sozialen Einrichtungen betrifft, einen neuen Speisesaal und eine neue Sauna bekommen.

Herr Obering. Yngve Bohlin, der Verfasser des Artikels, berichtet u.a., daß man bereits 1873 mit der Förderung von Kohle und feuerfestem Ton begann.

Heute besteht die Fertigung aus sechs verschiedenen Qualitäten von Schamottesteinen. Ungefähr 40 Prozent der feuerfesten Steine bestehen aus Stahlwerks-Verschleißmaterial, und die Kapazität beträgt zirka 7 500 Tonnen pro Monat. Die Steine werden teils naßgeformt und teils trockengepreßt. 5 Prozent der Produktion bestehen aus mit der Hand geformten Spezialsteinen.

Die neuen Tunnelöfen haben eine Länge von 104 Metern, und die automatisch regulierte Temperatur beträgt 1 410°C. Die Wagen werden mit einer Geschwindigkeit von 65 Minuten pro Wagenlänge durchgeschoben. Auf jeden Wagen gehen 2½ t Steine.

Die "sozialen" Räume, d.h. der Speisesaal, die große Waschabteilung und die Sauna werden von den Belegschaftsmitgliedern sehr geschätzt.

AUF DER ERSTEN BETRIEBSRATSVERSAMMLUNG des Jahres ging der Vorsitzende, Herr Dir. Herneryd, näher auf das Kommuniqué ein, das man nach der letzten Aufsichtsratssitzung veröffentlicht hatte. Aus dem Kommuniqué ging u.a. hervor, daß der Umsatz der Höganäs-Gesellschaft von 111 Millionen Kronen (ca 85 Millionen DM) 1964 auf 137 Millionen Kronen (über 100 Millionen DM) 1965 erstiegen war. Die entsprechenden Zahlen für den gesamten Höganäs-Konzern waren 213 Millionen Kronen (ca 164 Millionen DM) bzw. 245 Millionen Kronen (ca 190 Millionen DM).

MIT DER KUNST, SEIN GELD ZU SPAREN, beschäftigen sich ein paar Artikel, die von dem bei uns verhältnismäßig neuen System inspiriert sind, den Lohn durch eine Bank auszuzahlen. Verschiedene Interviews haben ergeben, daß dieses System überwiegend positiv aufgenommen worden ist. Ein Artikel beschäftigt sich auch mit dem umfangreichen Sparen in Form von Sparklubs und dem "Lohnsparen der Jugend".

„GEKRITZEL AN DEN WÄNDEN — EIN STAATSPROBLEM", so lautete der aufsehenerregende Debattentitel bei einer Zusammenkunft in Stockholm, die u.a. von der Höganäs-Gesellschaft angeordnet worden war. An der Versammlung, an der man sich auch mit Entwürfen öffentlicher Badeanstalten beschäftigte, nahmen Architekten, Konstrukteure und Gemeindebeamte teil.

Beide Themen haben enge Berührungspunkten mit der keramischen Fertigung der Höganäs-Gesellschaft. In der „Gekritzel"-Debatte wurden viele lustige Repliken gefällt. Der schwedische Professor der Soziologie, Gunnar Boalt, sagte u.a.: „Es ist eine jugendliche Leidenschaft, an den Wänden zu kritzeln. Die Jugendlichen finden es ganz in Ordnung, auf diese Weise zu verkünden, daß ihnen die Beatles nicht gefallen, während die Rolling Stones ganz groß sind. Es wäre vielleicht richtig, große Gemeindetafeln anzuschaffen, auf denen gekritzelt werden kann." — Eine bessere Methode, erwiderte der Höganäs-Vertreter, wäre zweifelsohne, die Wände mit leicht waschbaren glasierten keramischen Platten zu bekleiden.

EINE NEUE SPITZE erreichte der Verkauf der AB Slipmaterial-Naxos, Västervik, im vorigen Jahr. Gegenüber 1964 erhöhte man den Verkauf um 17 Prozent. Ein großes Investitionsprogramm — besonders zwei neue Tunnelöfen und ein neues Laborgebäude — wird gerade verwirklicht. AB Slipmaterial-Naxos steht seit einem Jahr in enger Zusammenarbeit mit einer spanischen Schleifmittelfabrik, berichtet Herr Direktor Malte Nilsson. Er erzählt weiter, daß ein neues Gebäude bei der dänischen Tochtergesellschaft gerade eingeweiht worden ist.

AB SLIPMATERIAL-NAXOS UND HOEGANAES SPONGE IRON CORP. in Riverton haben einen Kegelwettkampf per Fernschreiber ausgetragen. Nach einem aufregenden Kampf siegte Naxos mit 2 789 zu 2 361.

HÖGANÄS

HBG 1966 AB BOKTRYCK