

BRÄNNPUNKTEN





Oss emellan sagt:

95% av oss

läser "Brännpunkten", sade en av arbetarnas representanter på sammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd sistlidne maj. Därför är denna tidning det bästa medlet för den viktiga vidareinformationen från nämnden, menade han. De vanliga protokollen är det däremot knappast någon, som bryr sig om. "Brännpunkten" borde med hänsyn till denna sin roll i vidareinformationen utkomma så snart efter ett nämndsammanträde, som det av tekniska skäl är möjligt. Talaren fick många instämmanden, och nämndens rekommendation gick också i denna riktning.

Att läsvärdet

för vår tidning skulle vara så högt som det angivna är ju glädjande för redaktionen, även om vi givetvis är medvetna om att uppgiften inte är resultatet av någon mera djuplodande undersökning utan mera något som man likasom har på känn. Att vidare läsvärdet för de ordinarie nämndprotokollen skulle vara så lågt, som här säges, är onekligen lite tragiskt. Det är dessutom i någon mån mystiskt, eftersom det faktiskt är samme person, som redigerar både protokollen och referaten! Detta förhållande ger anledning till en del spekulationer, t.ex. rörande ordets makt över tanken. Det går som bekant troll i ord. Kan det måne vara så, att enbart ordet protokoll väcker till livs olustkänslor i en sådan grad, att man på förhand är övertygad om att ett nämndprotokoll är tråkigt utan att ens behöva läsa det? Tur då för oss, att vi har en personaltidning, som kan komma med ett referat i stället för ett protokoll. Och tänk på alla de många företag, som inte har någon personaltidning! De står där vackert med sina på förhand utdömda, tråkiga protokoll, som ingen vill läsa.

Kanske ligger hemligheten

med "Brännpunktens" höga läsvärde i den svårdefinierbara, gynnsamma atmosfär kring tidningen, som det varit redaktionen förunnat att få vara med om att skapa. Hur detta gått till är inte möjligt att här i detalj redogöra för, just därför att det är så många detaljer det rör sig om. "Brännpunkten" med sina tjugo år på nacken var en av de första personaltidningarna i landet, det fanns inga direkta förebilder att gå efter, och en personaltidning liknar ingen annan publikation. Att utvecklingen blivit vad den blivit beror främst på det förtroende från läsekretsens sida, som redaktionen från första stund åtnjutit. Det är vår förhoppning att detta förtroende även framdeles skall komma oss till del. Om så är

fallet, skall det säkert gå bra att efter hand anpassa tidningen till de nya önskemål ifråga om redigeringen, som utvecklingen kan medföra.

Som nu t.ex. detta,

att tidningen i en handvändning tilldelats rollen som företagsnämndens viktigaste språkrör för vidareinformationen. Att vi alltid varit av den uppfattningen att tidningen har en viktig roll i detta avseende är väl uppenbart. Men klart är också att vi ansett och anser, att tidningen även har andra viktiga uppgifter. Vilket bl.a. framgår av att den endast till 15 % upptagits av referat från företagsnämnderna.

"Brännpunktens"

utgivning har hittills i möjligaste mån knutits till vissa av årets högtider. Vi föreställer oss, att denna omständighet är en av de där små detaljerna, som bidragit till tidningens atmosfär, troligen utan att läsaren närmare reflekterat däröver. Nu har man införd önskvärdenheten att få snabba nämndreferat föreslagit, att vi borde släppa högtidsanknytningen. Emellertid har det under de båda sista åren blivit en alltmera utpräglad tendens att tidigare lägga nämndsammanträdena inom respektive kvartal. Härigenom tycks det numera faktiskt bli möjligt både att det ena ha och det andra inte mista, dvs. bibehålla anknytningen till högtiderna och att åstadkomma referat utan dröjsmål. Föreliggande nummer är ett bevis på detta. Vi får ju se, hur det går i fortsättningen.

Sedan är det

en sak, som inte kom fram på majsammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd, nämligen att "Brännpunkten" har att tillgodose inte bara denna nämnd utan även övriga nämnder inom Höganäskoncernen ifråga om vidareinformationen. Det rör sig alltså om ett större samordningsproblem, än det vid första påseendet kan förefalla, och vars lösning kan komma att bereda vissa svårigheter. Vi lovar emellertid att göra vad på oss ankommer för att allas intressen skall bli i möjligaste mån beaktade.

Och så kan vi

följaktligen avsluta även detta "Oss emellan sagt" med den vid denna årstid aktuella tillönskan om

En glad midsommar

Omslagsbilden: Symboliskt nog för det goda samarbetet mellan Höganäsbolaget och Höganäs stad sätter dir. O Herneryd och borgmästare K Sundelin gemensamt den första växten, en ädelgran, i skyddsplanteringen vid Jompes i norra Höganäs. S. 15.

UR INNEHÅLLET

Brytning av lera i dagbrott	
Övering. M Smedberg berättar om hur moderna grävmaskiner ger nya möjligheter att utnyttja våra lerfyndigheter	3
Nya investeringar beslutade	
Referat från mars- och majsammanträdena med Höganäsbolagets företagsnämnd	7
Ur Höganäsbolagets styrelseberättelse 1961	12
Höganäsreparatör belönad för fem förbättringsförslag	
jämte annat nytt på förslagsfronten	14
20000 nyplanterade växter	
ingår i Höganäsbolagets "landscaping" vid Öresund	15
Internatskola för keramisk utbildning	
förlägges till Höganäs	15
Helstekt gris på spett	
Rustik lunch i vikingamiljö på Kullaberg uppskattades av utländska studiebesökare	16
Växelverkan	
mellan teori och praktik utgör den röda tråden i Sliptechniska laboratoriets verksamhet, säger civiling. Bertil Rigvall, Västervik	20
Färga batik amatörmässigt	
Medlemmar i "Fruträffen" har deltagit i en intressant kurs i Höganäs	24
"BRÄNNPUNKTEN"	
Höganäskoncernens personaltidning	
Ansvarig utgivare: B Wallgren	
Redaktion: B Wallgren	
R Engberg	
Copyright:	
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs	



Ett dagbrott för rörlera, 20—30 m djupt, anlägges i Röglå i nordvästra Skåne. Leran ligger 3—5 m under djupaste stället på bilden, som visar nedfartsvägen till brottet under utförande.

MAGNUS SMEDBERG:

Brytning av lera i dagbrott

En gammal gruvbrytningsmetod, som ökar i betydelse

Höganäsbolagets försörjning med leror av olika slag från egna fyndigheter för den keramiska produktionen daterar sig ca 140 år tillbaka i tiden. Det var alltså långt innan den moderna företagsskapelsen Höganäs-Billesholms AB sett dagens ljus.

I början av 1800-talet fanns, som de flesta säkerligen känner till, ett antal fristående företag inom det nordvästkånska gruvdistriktet, som ägnade sig åt kolbrytning. Vid nämnda tidpunkt lärde man sig att utnyttja den med stenkolet sammanlagrade leran till olika keramiska produkter. Företagsamheten inom området fick härigenom en stimulans, som dock samtidigt förde till en sådan konkurrens om marknaden, att lönsamheten undergrävdes och efterhand framtvingade en konsolidering och rationalisering av driftsformerna. Resultatet blev en fusion i etapper mellan olika företag och avslutades i huvudsak genom det år 1903 bildade Höganäsbolaget.

För att förstå den aktuella utvecklingen

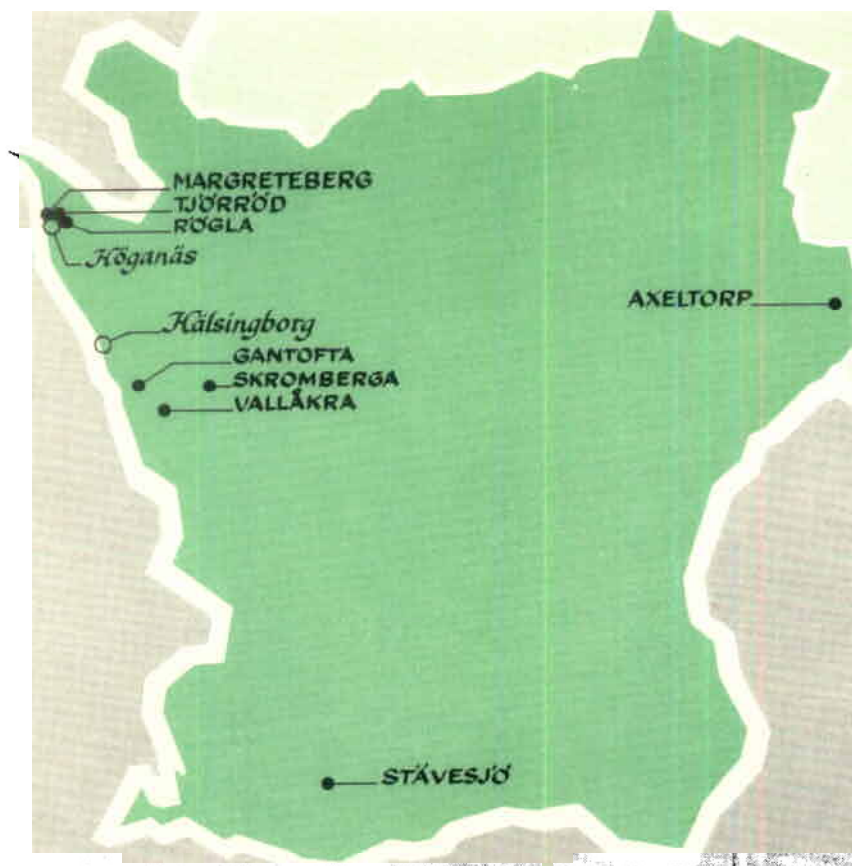
beträffande öppnandet av nya dagbrott skall här i korthet lämnas vissa historiska återblickar beträffande den egna råvaruförsörjningen från gruvor och dagbrott.

Bjuvs chamottelera slog ut höganäsleran

Om vi då börjar med Höganäs, har chamottelera brutits inom detta område i de olika gruvschakten, t.ex. "Alströmer", "Oscar", "Siöcrona" och nu senast "Prins Gustaf Adolf", vilket avsåntes under förra århundradets sista decennium och döptes efter vår nuvarande konung, vilken som 16-årig kronprins invigde schaktet 1898. Den eldfasta leran inom Höganäsområdet är emellertid tyvärr inte av högsta kvalitet. Det en gång starkt efterfrågade chamottetegel, kvalitet HÖGANÄS, har med teknikens stegrade krav på hållbarhet (och även av andra orsaker) inte kunnat hävda sig på senare år. All produktion av chamottetegel har därför under 1950-talet koncentrerats till Bjuvs fabriker och baserats på leror från Bjuvs gruva. Bort-

fallet av lerproduktionen — som tidvis var uppe i över 50 000 ton per år — betydde den faktiska dödsstöten för Höganäs gruva. Kvar fanns då endast brytningen av generatorkol, och när sedan gasgeneratorerna i Höganäs i följd släcktes i samband med införandet av oljeeldning i ugnarna, var detta signalen till nedläggandet av Schakt Gustaf Adolf.

Under den eldfasta leran i Höganäs gruva finns en annan formation, de s.k. Vallåkralagren. Leran i denna formation är mycket plastisk och därför omöjlig att bryta under jord på större djup under markytan. Det stora bergtrycket pressar nämligen nästan omgående ihop de orter, man till äventyrs har lyckats timra ihop dagen innan. Som framgår av den schematiska skissen på s. 5 stiger emellertid formationerna i vissa fall upp mot markytan. I Höganäs-området har detta inträffat bl.a. vid Margreteberg strax norr om staden. Bolaget har där i många år haft dagbrott, och åtminstone höganäsarna torde vara bekanta med sådana lerkvaliteter



Höganäsbolagets dagbrott i Skåne

som "gul, grå eller violett Keuper", "Kromlera", "svart Margretebergslera" osv. De har använts till fasadtegel, vattenreningsmassa, murbruksmassor och för vissa andra eldfasta ändamål. Den stora produkten från Margreteberg har dock varit "grå Margretebergslera" till rörfabrikerna i Höganäs. Rörleran i Margreteberg är sedan ett 10-tal år "slutbruten". Citationstecknet vill tala om att mera lera (dock sannolikt av sämre kvalitet) finns i området, men att det för tillfället inte ansetts ekonomiskt motiverat att fortsätta, när billigare fyndigheter stått till buds.

Rörlera från nytt dagbrott i Rögla

En dylik fyndighet är belägen i Rögla-

området nordost om Höganäs. Av skissen på s. 5 ser man hur formationen i Höganäsgruvan klippts av genom våldsamma omvälvningar i jordskorpan, vilka förorsakat bl.a. den s.k. Ingelstråde-uppdrivningen. Man kan alltså säga, att Ingelstråde by ligger på en ö omgivet av gamla havsbottnar, där leran avlagrats. Inom Rögla-fältet upptogs under senaste kriget kolbrytning i B-flötsen i några schakt. Efter krigsslutet fortsattes brytningen genom tillvaratagandet av där befintliga leror ur A-flötsen. Närmare markytan är nämligen bergtrycket så pass måttligt, att man nödortförtigt kan hålla gruvorterna öppna under den tid, det tar att få ut leran. Att det inte är mera heller, kan den som vill över-

Vid dagbrottet i Axeltorp i nordöstra Skåne pågår försök att komplettera handlastningen med maskinlastning för att öka kapaciteten i brottet



tyga sig om vid en turistfärd ut åt det hållet. Hela markytan över det utbrutna området är nämligen översållat med kratrar efter ras i gruvan, så att det hela ser ut som ett månlandskap eller bombfällningsfält.

Från Rögla-fältets gruvschakt har rörleran alltså hämtats under ca ett decennium. Det sista av schakten på Bolagets område bröts slut för ca två år sedan. Då detta sedan länge varit förutsett, har Bolagets geologiske prospekteringsledare, dr E Börlau, ägnat Rögla-fältet ett intensivt studium och där företagit ett mycket omfattande borrhningsarbete. Resultatet har blivit, att vi lyckats kartlägga en fyndighet på lantbrukare Gotthard Larssons egendom. Leran ligger där på ett djup av 15—20 m och har en mäktighet av ända upp till 8 m. Då det är helt utslutet att ha gruvorter med större höjd än ca 2 m (på grund av lerans plastiska konsistens), skulle en ny schaktsänkning och underjordsbrytning ha inneburit, att endast en bråkdel av fyndigheten skulle ha kunnat tillgodogöras.

De schaktningsmaskiner, som idag står till buds, gör, att man helt börjat tänka om i valet mellan underjords- och dagbrytning. Bolaget har därför beslutat att anlägga ett dagbrott och har för ändamålet inköpt Larssons egendom. Det är kanske svårt att ge en riktig föreställning om vad det är för dimensioner på jordflyttningarna, som vi har att bemästra under det närmaste halvåret. Följande kan dock ge en viss illustration. Till botten av fyndigheten är det som djupast ca 28 m. Väggarerna i dagbrottet får alltså en höjd som ett 10-våningshus eller som de högsta husen i Hälsingborg. Fyndigheten beräknas innehålla en halv miljon ton lera, och sedan finns det mera inom angränsande områden. Men det torde bli en kommande generations problem. Ned till dagbrottet leder en tillfartsväg i stupning 1:10. Brytningen kommer att ske maskinellt med lastning direkt på lastbilar.

Tjörörlera för röda golvplattor

I Höganäs-området finns vidare ett litet men värdefullt dagbrott — Tjöröd. Under ett antal år har man strax norr om rörfabrikerna ute på en åker brutit en ytligt liggande porös sandsten. Ovanpå sandstenen ligger ca 1—2 m lera direkt under matjorden. Detta betraktades i början blott och bart som avbaning, men den systematiska genomgången av Bolagets fyndigheter, som geologen Börlau gjort, framför allt i samarbete med ingenjör O Dahl vid byggkeramiska avdelningens laboratorium vid Skrombergaverken, avslöjade, att leran är intensivt rödbrännande och lämpad som råmaterial för röda golvplattor. Fyndigheten i "sandstensgraven" är snart utbruten, men fortsatt geologisk prospektering har klarlagt, att leran på nytt återkommer norrut norr om en förkastning. Man kan alltså förutse ytterligare ett nytt dagbrott i Höganäs-området, denna gång norr om Andersson & Johanssons fabriker.

Vi ska nu lämna Höganäs-fältet och göra ett snabbt svep över en del av de hittills upp-

tagna dagbrotten för att sedan avsluta med en redogörelse för planerade nya dagbrott i Skromberga, Vallåkra och Gantofta.

Kaolinlera från Axeltorp till den eldfasta produktionen

I Axeltorp norr om Sölvesborg på gränsen mot Blekinge bryts ca 30 000 ton kaolinlera, som går till den eldfasta produktionen i Bjuv och Höganäs. Fyndigheten är geologiskt mycket komplicerad med leran förekommande som linsartade körtlar i tjocka sandiga lerlager. Tekniskt skulle det gå mycket bra att bryta allsammans maskinellt och sedan våtanrika fram leran, men ekonomiskt kan det t.v. inte konkurrera med den primitiva brytningen för hand med selektivt utplockande av de användbara lerpartierna. Inom vissa avsnitt är dock fyndigheten så pass homogen, att vi satt igång prov med maskinlastning. För avtransporten från schakttraktorn pågår körningsförsök i Axeltorp och vid Bjuvs gruva med moderna traktordragna dumpervagnar. Problemet är nämligen att kunna ta sig fram med icke spår bunden transport inne i ett lerbrott, som kan bli ganska bottenlöst vid regn och tjällossning.

På Bolagets marker har vidare konstaterats förekomsten av stora kvantiteter lera, lämpade att i blandning med Tjörredsleran ingå

i rödbrännande plattor. Fyndigheten ligger till stor del under Ivösjöns nivå, och leran är så plastisk, att den nästan kan pumpas. Keramiska försök pågår med leran.

Ny fyndighet av Vallåkra-lera angelägen prospekteringsuppgift

I Vallåkra-dalen längs järnvägen Hälsingborg—Malmö finns sedan gammalt ett dagbrott för lera till rörfabrikerna i Höganäs och Skromberga. Det är här fråga om en lera i Vallåkra-lagren, som fått mycket speciella egenskaper, bl.a. genom kemiska och fysikaliska omvandlingar på grund av belägenheten nära markytan. Formationen ligger annars på mycket stora djup ända fram till och ut under Öresund, men just här reser den sig brant upp i utgåendet. Tidigare var här en omfattande verksamhet praktiskt taget året runt med handlastning och decauvilletransport ned till ett stickspår från Vallåkra station. Förr ansåg man det nämligen uteslutet att få fram en tillräckligt ren produkt annar än genom handlastning. I dag leder en bilväg direkt in i dagbrottet. Men en grävmaskin och ett par tillsyningsarbetare för noggrann skrädnings- och lastningskontroll klaras årsbrytningen numera på 1½—2 månader. Fyndigheten är tyvärr snart utbruten, varför framletande av ny fyndighet hör till det mest angelägna på

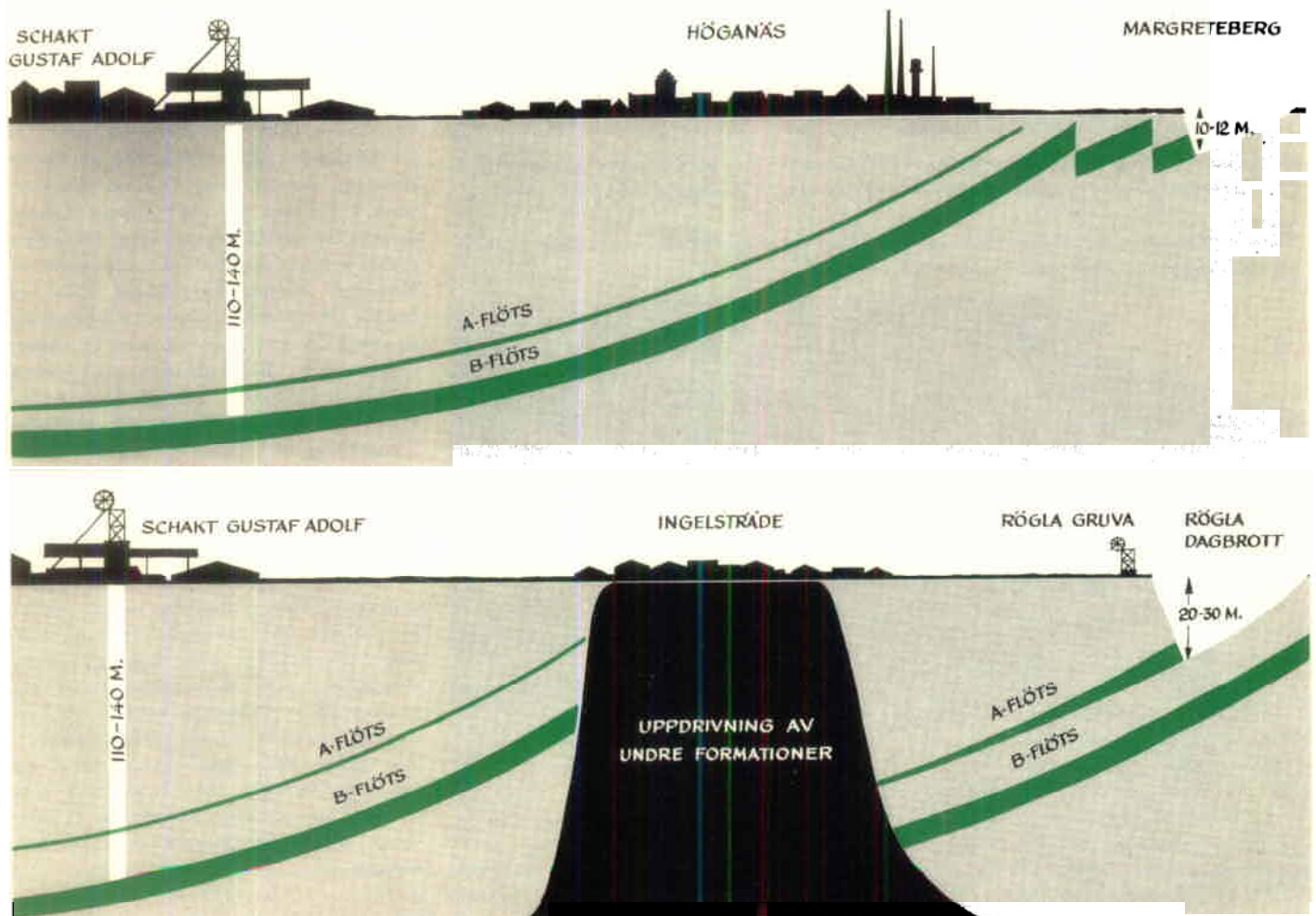
ett redan hårt belastat prospekteringsprogram.

Vid Stävesjö strax söder om Svedala ligger omedelbart under matjorden ett några decimeter tjockt lerlager, som passar för den byggkeramiska produktionen. Det rör sig t.v. om brytning i mycket begränsad skala. En planeringstraktor kör av matjorden, skummar av och lastar lerlagret och för på matjorden igen. Enda spåret av dagbrottet är, att åkern på utbrutna områden ligger några decimeter lägre än på ännu inte brutna.

Kvartsit för silikategel från Änimskog i Dalsland

I Dalsland ligger landets största tillgångar av kvartsit, och Bolaget har där sedan början av detta århundrade hållit på med brytning av råvaran för silikategelproduktionen och motsvarande produktion av eldfast murbruk. Platsen för Bolagets dagbrott heter Änimskog, naturskönt belägen vid sjön Änimmen. Brytningen är helt mekaniserad och skötes av två man under sommarhalvåret. Berget spränges, lastas med grävmaskin och körs på lastbil ned till en lastbrygga, där 200-ton motorseglare (större kan inte gå upp genom slussarna på Dalslands kanal) tar kvartsiten till Höganäs hamn via Vänerne—Göta älv och ned längs västkusten. Produktionen varierar med efter-

Sektionerna här nedan visar Höganäs-fältet från Schakt Gustaf Adolf till Margreteberg resp. Röglå



frågan och har de senaste åren legat på 10—11 000 ton.

Gulbrännande lera i nytt dagbrott vid Skromberga

Därmed skulle vi vara framme vid nya dagbrottet i *Skromberga*. Ett 10-årigt prospekteringsarbete runt Ekeby har fastlagt, att betydande delar av den framtida lerproduktionen i *Skromberga* — framförallt av gulbrännande lera — lämpligen bör ske i dagbrott nordväst ut mot Lunnom norr om Ekeby station. Den kraftiga utbyggnaden av

Skromberga-fabriken har medfört uttag av lera, som överstiger den nu aktuella kapaciteten i underjordsbrytningen. För att öka tillgången på bruten och vittrad lera och för att vinna erfarenhet av dagbrytning har Bolaget nyligen förvärvat lantbrukare Friden Nilssons fastighet och ca 7 tunnland av angränsande område tillhörigt lantbrukare Gustaf Rönnlid. Inom dessa områden planeras dagbrott, där leran ligger högst 10—12 m under markytan. Att vi f.n. inte avser att gå lika djupt som i *Rögla*, beror på att den tunna *Skromberga-flötsen* (1,0—1,5 m) inte moti-

verar större investeringar i avbaning räknat per m² avbanad flöts. Det bör kanske påpekas, att ett bland flera motiv för dagbrottet är, att man inte kan bedriva underjordsbrytning på grund av rasrisken, när ovanföriggande formationer blir tunna. Om leran sålunda inte tas ut i dagbrott, skulle den alltså ha måst förbli outnyttjad. Avbaningen har nyligen igångsatts genom en entreprenadfirma på ett område om 100 × 100 m. Där kan vi beräkna att utvinna ca 30 000 ton, dvs. halva årsbehovet vid fabriksdriften. Nästa år är det alltså dags för en ny avbaning osv. under de närmaste 5—10 åren, tills det inköpta området är utbrutet, åtminstone betr. de delar av fyndigheten, som blir tillgängliga via dagbrott.

Fasadtegellera från de nya dagbrotten i Vallåkra-Gantofta

Slutligen har vi de nya dagbrotten i *Vallåkra-Gantofta*. Tegelbruket i *Hyllinge* skall kompletteras med en tunnelugn för framställning av fasadtegel. Lerbrotten i *Hyllinge* innehåller en vanlig kvartär lera, som bedömts inte lämpa sig som råvara för fasadtegel utan endast duger till murtegel och dräneringsrör. Inom prospekteringsavdelningen har vi sedan åtskilliga år haft vår uppmärksamhet riktad på vissa olika fyndigheter med leror av s.k. "Pankarpstyp" och "Hälsingborgstyp". När det därför blev aktuellt att definitivt skaffa fram en råvara till fasadtegel med bl.a. bättre tryckhållfasthet än hos det fasadtegel, som tidigare framställts av *Margretebergslera* i *Höganäs*, så igångsattes en intensiv detaljprospektering längs *Vallåkra-dalens* södra sida. Resultatet pekar på att fasadtegeln skall framställas av en lerblandning hämtad från *Vallåkra* och *Gantofta*. I *Vallåkra* gäller det i första hand utgåendet av *Hälsingborgs-etagens* lera. Fyndigheten ligger alldeles intill och söder om järnvägen *Hälsingborg—Malmö*, inom det område där för många årtionden sedan fanns en fabrik för keramiska rör m.m. Den andra komponenten i lerblandningen avses hämtad i dagbrott i *Gantofta*. Där går inom ett begränsat område en relativt ung formation (*Pankarpsleran*) i dagen för att sedan omedelbart stupa brant nedåt mot väster. Området är uppsplattat av förkastningar, och inom varje delyta har leran olika keramiska karaktärer. Viss provbrytning har ägt rum inom den yta, som avses för fasadtegelproduktionen. För ett betydligt större område har Bolaget sökt koncession för att ostört kunna få fortsätta prospekteringsprogrammet. Båda de nya fasadtegel-dagbrotten skall anläggas under sommarens lopp, så att leveransen av lera kan ske, när *Hyllinge-fabriken* drar igång i höst. Inom *Gantofta-fältet* har vidare provbrytning skett beträffande vissa lertyper, som sannolikt kommer att få betydande intresse för *Skrombergaverkens* produktion.



Tre jätteschaktningssmaskiner användes för att rymma av ca 70 000 m³ jord och sandsten vid *Skrombergaverkens* nya dagbrott för klinkerlera, som får en areal av ca 100 × 100 m.

Sedan några år är maskinlastning i gång i *Vallåkra-dagbrottet* för rörlera. 500 m från detta anläggs ett nytt brott för fasadtegellera.



Ulagus Smedberg

NYA investeringar beslutade

Vid sammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd den 16 mars redogjorde ordföranden, dir. Olov Herneryd, bl.a. för de nya anslag, styrelsen hade beviljat för olika ändamål. Fylliga marknads- och produktionsöversikter samt redogörelser för dagens situation på nybyggnadsfronten lämnades. Nämnden informerades också om den planerade lösningen av bruksläkarfrågan, och normerna för bedömning av förslag till förbättringar diskuterades.

Bland nya anslag som kompletteringar till tidigare beviljade investeringar kan nämnas ökade lagerplatser i Skromberga, lerbrott i Vallåkra och Gantofta, väsentligt större utförande av Plastfabriken i Höganäs ingående i etapp II och första etappen i utbyggnad och modernisering av tillverkningen av glaserade lerrör.

Industriavlopp i Höganäs 300 m ut i Öresund, i förra numret av "Brännpunkten" omnämnda "landscaping" vid Jompes samt en resefond på 5 000 kronor för de anställda ingår i de "sociala investeringar", för vilka styrelsen beviljade medel.

Bland anslag för rationaliseringar är flyttning av tillverkningen av isolertegel från Höganäs till Bjuv aktuell innevarande år. Maskiner på kontorsidan, oljeeldning för fjärrvärmeverket, personhiss i Schakt Gustaf Adolf möjliggörande fortsatt användning av gruvbion samt ny infartsväg till Schakt III i Bjuv är andra av styrelsen godkända rationaliseringsobjekt.

Orderstocken har ökat för flertalet produkter

I sin konjunktur- och marknadsöversikt berörde försäljningsdirektör V Terling inledningsvis den västeuropeiska konjunkturen och utvecklingen i Förenta Staterna. Avsättningen av Höganäsbolagets produkter begränsades under 1961 av vår produktionskapacitet, sade han. Detta medförde, att orderstocken för ett flertal produkter ökades under året.

Försäljningsdirektören redogjorde sedan för orderingsgången och leveranserna av eldfast tegel. Sveriges import av chamotte- och silikategel steg något i fjol och motsvarade ca 25 % av våra egna leveranser på den svenska marknaden. Av denna import kom ungefär en femtedel från Ewers & Sohn i Lübeck. Det är främst från England, som Sverige har ökat sin import, men även från Tyskland och Tjeckoslovakien föreligger en viss ökning.

Under 1961 påbörjades bl.a. leveranserna av ca 1 300 ton chamotte-material och ca 300 ton silikategel till en 90 tons sur martinugn vid Hofors bruk. Denna ugn torde bli Europas största sura martinugn.

Beträffande byggmaterial sade direktör T., att byggverksamheten i såväl Sverige som i flertalet övriga västeuropeiska länder är livlig och förbrukningen av byggmaterial stor. Våra långa leveranstider på golv- och väggplattor är besvärande i konkurrensen, framhöll han.

Leveranserna av glaserade lerrör steg i fjol jämfört med föregående år. Till Göteborg har vi bl.a. levererat ca 3 km källarledning, vilket är det första större arbete, där våra glaserade lerrör har ersatt gjutjärnsrör.

Trögheten i cellulosaindustrins inköp kom under förra året att ge utslag i form av minskad orderingsgång på syrafast tegel. Leveranserna steg däremot, och trots den ogynnsamma konjunkturen för den nordiska massaindustrin beräknas ytterligare någon ökning i år.

För syrafast stengods är avsättningen god. Detta sammanhänger framför allt med ökade leveranser till skolor, laboratorier och sjukhus. Våra syrafasta entreprenader har utvecklats i samband med de nya klordioxidanläggningar, som uppföres inom cellulosaindustrin.

Våra kemiska produkter har ökat i omsättning. Detta gäller främst HÄBINOL-produkterna.

Nya plastfabriken igång under andra kvartalet i år

Orderingsgången på plastprodukter har stigit väsentligt under de senaste åren. Bland större leveranser förra året kan nämnas 800 m avloppsledningar av glasfiberarmerade polyesterrör i 600, 800 och 1000 mm diameter till en svavelsyre- och superfosfatfabrik i Finland. Tillverkningen av rör vid den nya plastfabriken i Höganäs beräknas komma igång under andra kvartalet i år.

Vår export av keramiska produkter till de utomskandinaviska marknaderna domineras såväl volym- som värdemässigt av golv- och väggplattor.

Ökad orderingsgång och större leveranser av järnpulver noterades under 1961 jämfört med föregående år. Eftersom leverans vanligen sker direkt från lager, är orderstocken alltid liten. Konkurrensen i Frankrike, Italien och Tyskland har tvingat oss till vissa prisreduktioner i dessa länder.

Genom ett avtal, som preliminärt träffats

med Husqvarna Vapenfabriks AB, Huskvarna, representerar vi detta företag på de utom-amerikanska marknaderna ifråga om försäljningen av elektrolytjörpulver, som är ett värdefullt komplement till vår andra pulverförsäljning.

För slipmedlet ALUMO H låg orderingsgången i fjol 32 % över 1960. Leveranserna steg lika så och beräknas i år bli ungefär lika stora som under 1961.

Organisatoriska förändringar

Dir. O. Herneryd redogjorde i detalj för de organisatoriska förändringarna vid Höganäsbolaget, vilka är en följd av företagets expansion. Han rapporterade också, att överingenjör K Ehrenstråhle av personliga skäl på egen begäran entledigats från befattningen som chef för Handöls Täljstens AB men att han t.v. skall stå till försäljningsledningens disposition för omläggning av företagets försäljning. Överingenjör Lennart Hardenby upprätthåller t.v. jämsides med sina övriga uppdrag inom Höganäskoncernen chefskapet för Handölsbolaget, vilket sammanhänger med planerna på utbyggnad av kraftverket därstädes.

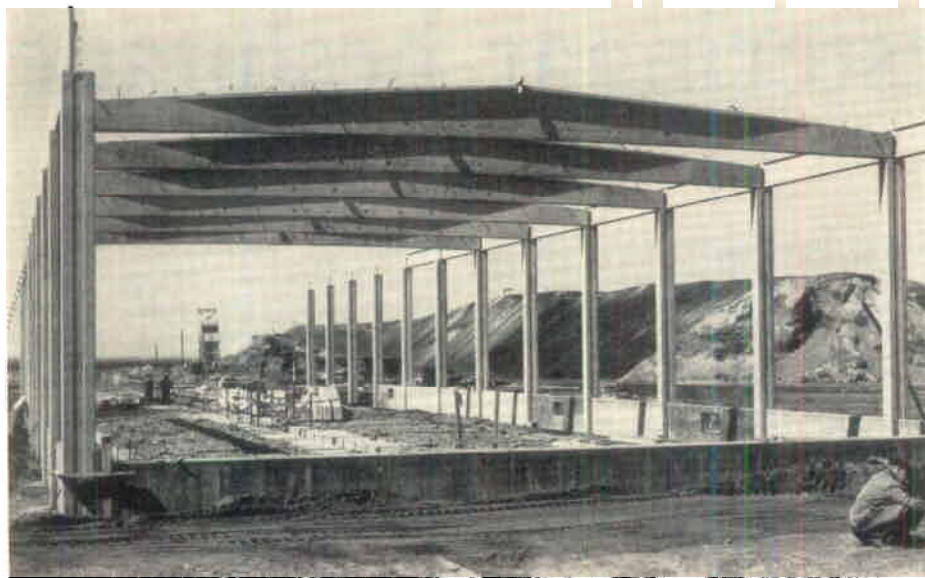
Av dir. Herneryds korta kommentarer till 1961 års bokslut framgick, att det var praktiskt taget samma driftsresultat som under föregående år. Bokslutet betecknade koncernchefen som förvånansvärt bra med hänsyn till väntade kostnadsökningar. Han redogjorde för dessa och framhöll, att de än mera kommer att inverka på 1962 års resultat. Mindre kännbara blir de först, när pågående utbyggnad av produktionsapparaten är färdig och de då kan slås ut på en större produktionsvolym, sade han.

"Fönster i fabriken ett trivselproblem"

Med hjälp av kartor och skisser redogjorde dir. E. Olsson för den tilltänkta planeringen av fabriksområdet i Höganäs.

I detta sammanhang gjorde pressare Egon Jönsson sig till talesman för arbetarna, när han framhöll, att man inte med tillfredsställelse såg, att Bolaget bygger sina nya fabriker utan fönster i väggarna. Är det ett hugskott av någon arkitekt? frågade han och betonade, att denna fråga i högsta grad är ett trivselproblem. Plåtslagare Harald Gustavsson understödde detta påpekande. Övergruvfogde Eric Fridlund påtalade känslan av inestängdhet, och sorterare K. E. Green belyste sina erfarenheter från sorteringshallen i Skromberga.

Något arkitektupfund är det inte, sade



Höganäsbolagets längsta fabrik, 300 m, blir det nya järnsvampsverket, som uppföres i Höganäs. Här har man börjat lägga upp takbalkarna av betong. Fabriken skall rymma världens längsta tunnelugn, 200 m lång.

övering. M Smedberg. Inom svensk industri har man efter noggrant studerande och övervägande kommit fram till att detta byggnads-sätt med takfönster är det bästa. Alla former av myndigheter rekommenderar också det-samma.

Lördagsarbete i gruvan skulle lösa behovet av generatorkol

För att klara behovet av generatorkol under semestern behöver vi 30 extra män i Nyvangs gruva, meddelade övering. M Smedberg, som betecknade situationen som mycket prekär. Om gruvarbetarna vill arbeta några lördagar, skulle vi lösa problemet, menade han.

Övergruvfogde E Fridlund ifrågasatte, om man inte kunde låna ett femtontal gruvarbetare från Bjuv en tid framöver. Härpå svarade överingenjören, att vi inte gärna kan pruta av på takten i Bjuvs gruva med hänsyn till fabriksdriftens behov av chamotte.

Diskussionen utmynnade i att ordföranden uttalade förhoppning om en förnuftig lösning förhandlingsvägen.

Bjuvs nya tunnelugnar i drift under semestern

Såvitt hittills kan överblickas är produktionen av elfast material för första kvartalet 1962 av den storlek, som förutsetts i prognoserna, rapporterade övering. B Aggeryd. Den

är också i stort sett av samma storlek som under motsvarande period förra året med undantag för specialtegel i Höganäs, där vi under denna tidsperiod i år kunnat disponera även ALUMO-verkets tunnelugn. Detta har resulterat i en nästan dubbelt så stor produktion.

För murbruk och massor noteras en viss normal överbelastning, som blir alltmer utpräglad ju närmare semestern vi kommer.

Pågående investeringar domineras ännu så länge av utbyggnaden i Bjuv. Denna fortgår planenligt, och murningsarbetena på de båda tunnelugnarna är i det närmaste avslutade.

Under instundande semester skall även i år viss produktion upprätthållas. Sålunda skall i Höganäs ugn XII bränna silikategel, ugn III råmaterial samt ugn VIII i huvudsak POROSIT-tegel. I Bjuv avses de båda nya tunnelugnarna ävenledes vara i drift under semestern, vilket delvis betingas av tekniska skäl.

Egen tillverkning av rörkoppling

Vi har startat egen tillverkning i mindre skala av den kanadensiska kopplingen och väntar hem en provsändning av rör med den s.k. Wedge-Lock-kopplingen i och för fältprov, meddelade övering. W Cronström. Denna koppling är i motsats till Kanada-kopplingen avsedd för muffrör.

Diverse försök har genomförts vid försöksanläggningen för tillverkning av glaserade lerrör, och vi har kommit fram till riktlinjerna för en lämplig massasammansättning m.m.

Svårigheterna i samband med övergång till oljeeldning i rörugnarna i Höganäs har nu övervunnits. Inom de närmaste veckorna kopplas rörugn R 4 i Skromberga om till olja.

Årets budget för tillverkning av stengods är densamma som i fjol. Tillverkningen av asko-plattor ligger fortfarande nere men återupptages, när lagret har gått ner till normala dimensioner.

Budgeten för klinker- och platttillverkningen innebär ett hundraprocentigt utnyttjande av samtliga ugnar. I den nya klinkerfabriken är ugnshallen under tak och väggarna under uppmurning. Diverse ugnsmaterial anländer varje dag från leverantören. Arbeten på vägar och lagerplatser i samband med byggnadsarbetet pågår. Nytt råvarumagasin på-



Det nya järnsvampsverket i Höganäs är ett mönster för en modern fabriksanläggning. Vi ser här de två nya reduktionsugnar, som togs i drift under fjolåret.

börjas inom någon vecka, och schaktning är igång.

Utvecklingsarbete med nya format och annan struktur samt andra massasatser pågår i driften. Försöksanläggningen beräknas vara igång om några veckor.

I Hyllinge är den gamla ringugnen utrivna och skorstenen i det närmaste nedrivna. En tunnelugn för en kapacitet av 10 miljoner tegel per år är beställd och beräknas vara monterad i oktober. I första steget avses att behålla massaberedning, pressal och torkor i befintligt skick endast med diverse smärre kompletteringar.

Nya järnsvampsverket i Höganäs har påbörjats

Vi har räknat med körning i järnsvampsverket utan semesterstopp i stora gropugnen, rapporterade övering. Y Wahlberg. Ugn V kommer inte att disponeras för järnsvamp förrän den 1 augusti och sedan året ut.

Schaktning och pålning för nya järnsvampsverket är klar. Byggnadsarbetet utföres av Fabriks Byggnads AB, som redan är på platsen, och arbetet beräknas vara avslutat i februari 1963.

Någon import av järnpulver från Riverton räknar vi inte med i år. Det tidigare omtalade högvolyvmiktiga svetspulvret tycks vara av stort intresse hos vissa kunder i Europa. Försoeken hos dessa fortsätter.

I den nya ugnshallen är två efterglödgningsugnar i drift och den tredje under montage. Dessutom finns ytterligare två bandugnar i ugnshall III. Vi har sålunda en disponibel ugnskapacitet på ca 18 000 ton. Avdelningen är i drift och krosshallen färdig för provkörning. Först fram i juni räknar vi med mera kontinuerlig drift.

Inom ALUMO-verket är ändring av korningsutfallet en nyhet i produktionen. Försök pågår att styra korningsutfallet, så att det bättre överensstämmer med kundernas krav.

I Kemiska fabriken följer produktionen av garvämnen och furanharts budgeten. För HÅBINOL — laserande och färger — har årskampanjen startat tidigt, och vi följer väl med i den väntade försäljningsrushen. Flyttning av färgfabriken till gamla centralförrådet pågår.

Verkstadsskolan i nya ändamålsenliga lokaler

För Centralverkstaden redogjorde ing. Hj. Lundgren för förfrågningar, ordergång och beläggning i de olika avdelningarna. Överflyttningen av Höganäsplats tillverkning till Höganäs har medfört ökad ordergång på plastverktyg. Han meddelade slutligen, att Verkstadsskolan har flyttat in i nya, ändamålsenliga lokaler, som beräknas vara helt färdiga i början av maj.

Åtta förslagsställare delade 1 900 kronor

Sekreteraren, red. Ragnar Engberg, lämna-

de rapport från Förslagskommitténs sammanträde den 9 mars 1962. Ett bordlagt förslag blev föremål för förnyad bordläggning, ett förslag bordlades för inhämtande av uttalande från Ångpanneföreningens besiktningsman, två förslag remitterades till Rörkommittén och ett till Produktionskollegiet. 11 förslag rekommenderades till belöningar på sammanlagt 1 900 kronor enligt redogörelse på s. 14. Företagsnämnden beslöt följa Förslagskommitténs rekommendationer.

På inledning av ordföranden diskuterades de normer för bedömning, som tillämpas inom Bolagets förslagsverksamhet. Sekreteraren redogjorde för gällande praxis och förordade samtidigt som stimulerande åtgärd någon form av extra belöningar. Han hade från ett 15-tal industrier inhämtat uppgifter om vilka bedömningsnormer dessa tillämpar.

Dir. K G Paulson hade av detta material funnit, att det finns lika många förslag till differentierad bedömning som det finns företag. Plåtslagare H Gustavsson framhöll, att kritiken bland förslagsställarna riktar sig mot att det är för liten differens i belöningarnas storlek mellan de "billiga" och de verkligt bra förslagen. Truckförare T Pettersson ansåg, att vi inte direkt bör frånga våra normer, men de goda förslagen bör belönas bättre, churu inte på bekostnad av de enklare.

Förslagslådor eller inte?

Plåtslagare Gustavsson rekommenderade att s.k. förslagslådor uppsattes på arbetsplatserna, vilket han förmenade skulle stimulera till ökad aktivitet inom förslagsverksamheten. Han var tråkigt ensam inom nämnden om denna uppfattning. Vad säger våra "uppfinnare"? Låt Redaktionen för "Brännpunkten" höra Er uppfattning! Ordföranden rekommenderade, att en förslagslåda uppsattes på prov i Centralverkstaden.

Bruksläkarfrågans nya lösning

Bruksläkarfrågan har åtskilliga dimensioner, och det är förenat med stora praktiska svårigheter att ha en gemensam bruksläkare för de olika verken, framhöll dir. K G Paulson inledningsvis, när han redogjorde för de förhandlingar, som förs i denna sak.

Under året räknar vi med att kunna träffa nya verksläkaravtal, sade han, ett för Höganäs och ett för Bjuv, Skromberga och Nyvång med lokala läkare på resp. platser. Tillsammans med Höganäs stad har vi gjort framställning hos Medicinalstyrelsen om återbesättning av den vakanta provinsialläkarebefattningen i staden och därutöver begärt att även få en biträdande provinsialläkare. Därmed skulle ett embryo skapas till den av landstinget redan beslutade flerläkarstationen i Höganäs. Tanken är, att en av dessa läkare skall kunna vara verksläkare. Hur snart läkarfrågan kan lösas för de andra verken, blir beroende av påbörjade förhandlingar med läkare i distriktet. Uppgörelse har

Riverton UPPÅT

Höganäsbolagets företagsnämnd kommer tills vidare att så vitt möjligt förlägga sina kvartalssammankomster till tidpunkt, som ansluter till bolagsstyrelsens sammanträden. Vid årets andra sammanträde med nämnden den 15 maj kunde ordföranden, dir. Olov Herneryd, också lämna färsk nyheter från styrelsesammanträdet i anslutning till bolagsstämman. Nämndledamöterna informerades om många intressanta frågor, varav en del med samhällelig anknäring. Av företagsekonomiska frågor uppehöll sig dir. H. särskilt vid Riverton, där han konstaterade en definitiva svängning uppåt. Företagsnämndens arbetsformer var en livligt debatterad punkt på dagordningen.

Vattenfallet i Handöl

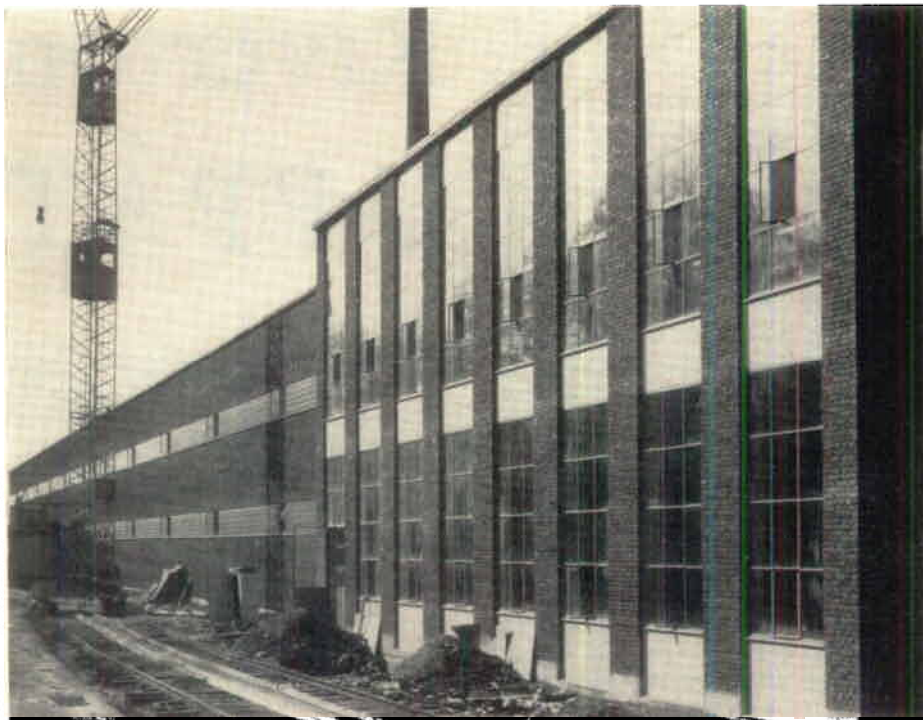
Styrelsen hade vid sitt senaste sammanträde endast mindre anslagsäskande att ta ställning till. Ett av dessa gällde undersökning av möjligheten att bredda vattenfallet i Handöl i större utsträckning än man hade tänkt sig tidigare. En del markundersökningar måste göras med seismiska metoder. Det gäller att fastställa, hur mycket lösa jordlager som finns för den damm som skall byggas. Frågan är, om man i närheten av den planerade dammen kan hitta de jordmassor, som behövs. Vid positivt resultat blir det sedan diamant-

träffats med med. dr W Hellsten innebärande, att han lämnar sin nuvarande tjänst, sedan avtal träffats med ny läkare.

Plåtslagare Gustavsson menade, att man inte hade tagit hänsyn till de arbetsfysiologiska aspekterna, som han tidigare påtalat var en bruksläkares viktigaste funktion.

Dir. K G Paulson förtydligade sitt meddelande och konstaterade, att det redan etablerade samarbetet med Yrkesmedicinska kliniken vid Lunds lasarett beträffande främst silikosfrågor givetvis skall bestå. Eventuella verksläkaruppgifter därutöver skulle skötas av de ovannämnda lokala läkarna, med vilka avtal härom skulle träffas vid första tillfälle. Med detta arrangemang räknar man med att kunna tillfredsställa skäliga krav på verksläkartjänsten och samtidigt vinna fördelen av en bättre läkarberedskap på resp. orter för tillgodoseende av brådskande behandlingsfall.

R.E.



De omfattande tillbyggnaderna av Bjuvs eldfasta fabrik börjar närma sig sin fullbordan, även om en hel del arbeten återstår. Ugnarna uppeldades i början av juni. Bilden visar en del av den imponerande fasaden, som har en längd av ca 200 m.

borrningar och grundundersökningar, som kräver ytterligare medel.

Riverton uppåt

Dir. Herneryd uppehöll sig i sin information länge vid dotterföretaget i Riverton, för vilket han sade, att en definitiv svängning uppåt kan noteras. Bilindustrin är vår stora kund på järnpulver, och i USA räknar man med att 1962 skall bli ett gott bilår någonsans i närheten av toppåret 1955. Det har en kraftig effekt på åtgången av järnpulver.

För Riverton har vi gjort upp en budget och prognos för de närmaste fem åren. Redan 1965 är kapaciteten där ute otillräcklig. Det är en principfråga, om vi skall bygga ut Riverton vidare eller satsa ytterligare på Höganäs. Vi skall räkna igenom alla tänkbare alternativ, varvid bl.a. försäljningspolitiska argument och de amerikanska kundernas önskemål kommer in i bilden.

Nytt industriområde

Med Höganäs stads representanter har vi haft en diskussion om olika frågor, meddelade dir. Herneryd. Det gällde bl.a. nytt industriområde, som kan bli aktuellt, när vi är färdiga med pågående investeringsprogram. Det gäller att vara ute i god tid, sade ordföranden, så att man inte har låst sig fast i stadsplanensammanhang. Staden och Bolaget är

överens om att Steglinge helt eller delvis kan användas som bytesobjekt vid framtida markförvärv i anslutning till fabriksområdet.

Höganäs flygplats

Höganäs flygplats hade också diskuterats. Den kostar pengar varje år, framhöll dir. Herneryd, och det är värdefull mark, som kunde hyras ut till Findus. Numera håller vi faktiskt flygfältet endast för Nordv. Skånes Flygklubb och för flygarna från Hälsingborg samt Ängelholm. Vi tänker inte krängla till det, men vi vill gärna ha saken avvecklad, framhöll dir. Herneryd. Lämpligt är att flygklubben arrenderar flygfältet och svarar för dess skötsel. Genom anslag från berörda städer och statsbidrag bör de kunna finansiera det hela. Om det inte blir någon flygplats, tvär vi våra händer. Det finns emellertid alla förutsättningar för en uppgörelse, och då har vi tänkt låta flygplatsen ligga kvar under arrendetiden 3—5 år. Sedan får vi överväga igen, hur det skall bli i fortsättningen.

Keramisk internatskola

Styrelsen godkände tillsättandet av en studierektor, som skall bli föreståndare för den keramiska internatskola, som omnämnes på s. 15. Dir. K G Paulson meddelade, att tanken var att försöka bygga upp ett keramiskt centrum i nordv. Skåne och dit förankra den keramiska tradition, som har levt länge i denna bygd men som kanske har saknat en fast förankring av här ifrågavarande slag. Det var mycket glädjande, sade han, att representanterna för de andra keramiska industrierna betraktar Höganäs som den naturliga centralpunkten för en sådan utbildningsverksamhet.

Denna är det första steget till en utbildning

på arbetsledarplanet. Vi har också funderingar på att låta befattningen som studierektor bli inledningen till ett kanske intimare samarbete med Tekniska gymnasiet i Hälsingborg i framtiden. Vi räknar med att i den framtida gymnasieorganisationen skall man kunna tänka sig en relativt standardiserad basutbildning av ingenjörer, och den skulle sedan s.a.s. på toppen spetsas med en specialutbildning inom det keramiska facket just förlagd till gymnasiet i Hälsingborg men geografiskt knuten till keramiska skolan i Höganäs. Om dessa optimistiska planer går i lås, skulle vi kunna tänka oss ett keramiskt utbildningscentrum i Höganäs omfattande såväl gymnasieplaner som arbetsledarutbildning och även grundläggande yrkesutbildning.

Bolagets event. medverkan till ett Folkets Hfus i Höganäs fördes också på tal, men Bolaget ansåg sig ännu inte kunna ta ställning därtill. Vi håller på att pröva saken och skall se så positivt som möjligt på den.

Nyvångs gruva

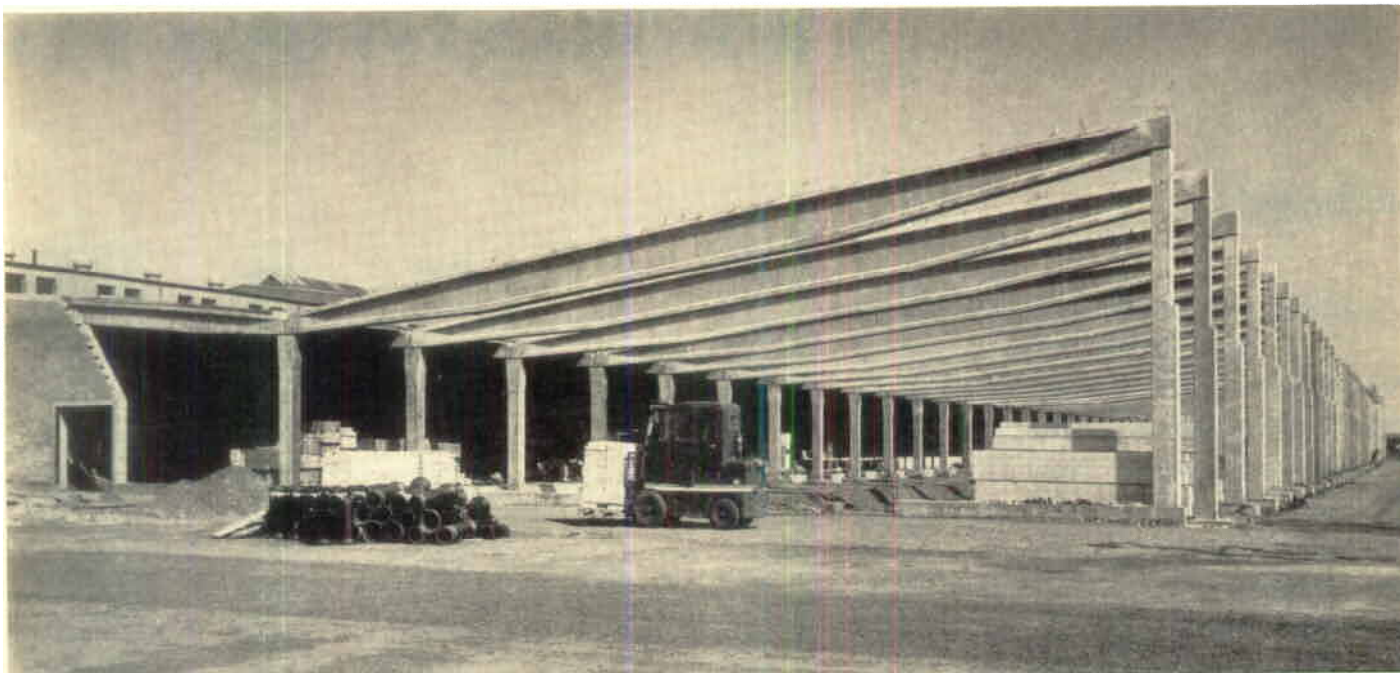
Den vid flera tillfällen tidigare annonserade nedläggningen av Nyvångs gruva hade aktualiserats av att Åstorps köping begärt närmare besked om hur Bolaget såg på utvecklingen i Nyvång, meddelade dir. Herneryd. Vid ett sammanträde med representanter för Arbetsmarknadsstyrelsen, Länsarbetsnämnden och Köpingen hade Bolagets ledning redogjort för hur man såg på frågan. Vi har då sagt oss, att nu har tidpunkten ryckt närmare för en avveckling av gruvdriften i Nyvång. Vi får ju en del nya objekt i gång, som behöver mera arbetskraft. Det är först Hyllingeverken, som beräknas vara driftsklart till hösten. Så behöver gruvdriften i Bjuv och så småningom även Bjuvs fabriker mera folk. Detsamma gäller för Skrombergaverken, vad tiden lider. Med de möjligheter, vi har att placera gruvarbetarna i Nyvång i andra anläggningar, har vi sålunda ansett det lämpligt att successivt efter nästa års semester ha genomfört nedläggningen av gruvdriften i Nyvång. Om denna kan helt avvecklas, beror som också framhållits förut på resultatet av övergången till oljeeldning vid plattilverkningen i Skromberga.

Åstorps köping, som är intresserad av att få någon annan industri till Nyvång, har frågat, huruvida Bolaget kan ställa några lokaliteter till förfogande i detta syfte. Tänkbart är, att ASKO-fabriken kan komma med i den bilden.

Företagsnämndens arbetsformer

Lämnas företagets information i nämnden på ett sådant sätt, att ledamöterna kan utnyttja den effektivt vid sin vidareinformation till respektive uppdragsgivare? var första frågan i de diskussionspunkter, som dir. K G Paulson skisserat upp i diskussionen kring företagsnämndens arbetsformer.

Det blev en livlig debatt kring denna programpunkt. SIF:s lokalavdelning hade dekla-



Den nya klinkerfabriken i Skromberga tar snabbt form. På bilden är ugnshallen (f.v.) under tak och väggarna uppförda. Murningen av tunnelugnen pågår för fullt med AB Höganäsarbeten som entreprenör. De betongkonstruktioner, som dominerar bilden, tillhör tillverkningsavdelningen.

rerat, att informationen var bra, men vice ordföranden, pressare Egon Jönsson poängterade, att ingenting är så bra, att det inte kan bli bättre. Han förordade mera diagram, som skulle ge en helt annan bild av och ett bättre grepp om den, som han sade, förut fyllda information, som lämnades.

I detta sammanhang diskuterades nämndprotokollens roll i vidareinformationen och utformningen av desamma.

Glädjande för "Brännpunktens" redaktion var den deklaration, som gjordes, att personaltidningen är bästa forum för vidareinformationen. 95 procent av de anställda läser tidningen, var en siffra som nämndes. Man fann också tidningens utformning tilltalande, och förslaget från SIF om flera nummer i enklare utförande vann inget gehör från arbetareparten. Inte heller gillades förslaget om ett nämndreferat som separat bilaga i tidningen.

Ett allmänt önskemål var emellertid, att "Brännpunktens" utgivningstid anslöt till nämndens sammanträden, varigenom informationen från dessa skulle bli mera aktuell. Ansvarige utgivaren, intendent Bertil Wallgren, framhöll, att under de tjugo år, tidningen funnits till, hade den utkommit i anslutning till de stora högtiderna under året. Vidare hade man att räkna med en månads arbete för layout, tryckning etc.

Dir. Herneryd understöddes i sin uppfattning, att man kanske inte borde låsa fast utgivningen till högtiderna ifråga utan i första hand räkna med utgivning i anslutning till nämndsammanträdena.

Kontaktkommittéerna

Kontaktkommittéernas verksamhet och deras betydelse i vidareinformationen kom också med i bilden. Sekreteraren förordade två gemensamma sammanträden med samtliga kommittéledamöter årligen, ett på våren och ett på hösten, efter ifrågavarande nämndsammanträde, då information kunde lämnas i större frågor. Dessa sammankonster skulle inte på något sätt ersätta kommittéernas ordinarie verksamhet, som truckförare Ture Petersson ansåg mycket otillfredsställande. Hans uppfattning var, att kontaktkommittéerna skulle samlas en gång i kvartalet i likhet med företagsnämnden. Det diskuterades också, huruvida det inte var lämpligt att utöka antalet ledamöter i kommittéerna, så att olika arbetsgrupper blev representerade. Vi skall fundera på detta och komma med ett förslag, sade ordföranden.

Tanken på att alternera vid val av plats för företagsnämndens sammanträden accepterades livligt. Den kan då förutom Höganäs i första hand bli tal om Bjuv och Skromberga. Nästa sammanträde, som preliminärt fastställdes till tisdagen den 28 augusti, förlägges till Bjuv, då de ledamöter, som så önskar, efter anmälan bereds tillfälle att bese Bjuvsverken före sammanträdet.

Luffföreningar

På interpellation av plåtslagare Harald Gustavsson meddelade dir. K G Paulson, att

den stora kontinuerliga kontrollen eller undersökningen av luftföreningar är igång på olika platser inom fabriksområdet. Provtagningsanordningar är även utplacerade i staden på varierande avstånd från fabriken. Vi får ge oss till tåls något, innan vi kan avge något bestämt yttrande, sade han. Till nästa sammanträde skall ingenjör Nils Hallin på Skyddskontoret få lämna ingående information. (Se för övrigt dennes redogörelse på s. 19.)

Avskeds gåvor

Pressare Egon Jönsson förde fram frågan om lämpligare sätt än hittills praktiserade att avtacka de anställda, som efter långvarig tjänst lämnar företaget med pension. Dir. Paulson meddelade, att denna fråga varit föremål för debatt inom företagsledningen, som överväger olika åtgärder. På hans förslag tas frågan upp till diskussion på nästa nämndsammanträde med möjlighet för ledamöterna att redovisa sina synpunkter.

Resefonden

Slutligen kan nämnas, att dir. Paulson på sorterare K E Greens förfrågan meddelade, att den resefond, till vilken styrelsen beviljat medel, var avsedd för utbildande studiesyfte. Nöjesmomentet var sålunda en bisak, men det vore trevligt, om även detta kunde komma in i bilden, framhöll han.

R.E.

UR HÖGANÄSBOLAGETS

Moderbolaget

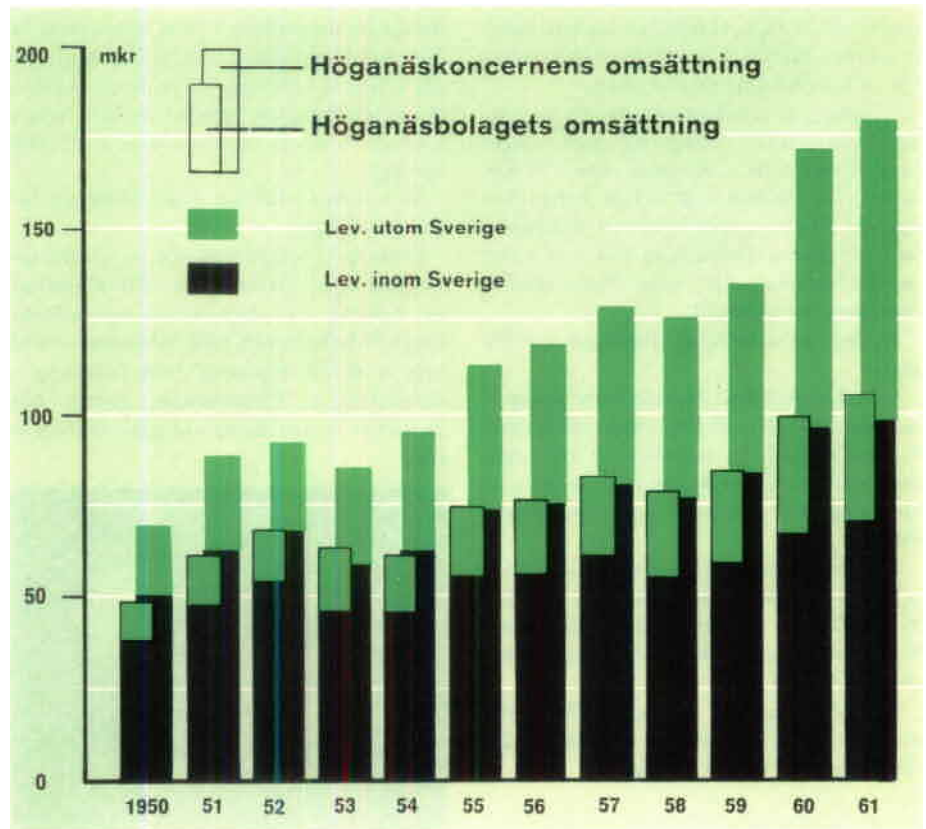
	1959	1960	1961
Omsättning, inkl. försäljning till dotterbolag, mkr.	77	90	95
härav utanför Sverige, mkr.	26	32	35
Bruttovinst, exkl. realisationsvinster, mkr.	16	19	21
Bruttovinst i procent av omsättningen	21	21	22
Ändring i varulagerreserv, ökning +, minskning %, mkr.	+ 3,2	% 3,2	+ 0,5
Nettovinst, mkr.	4,2	5,8	10,7
Eget kapital, mkr.	73	75	82
Antal anställda	2 297	2 391	2 462
Lönesumma, mkr.	27,9	31,2	35,0
Lönesumma i procent av omsättningen	36	35	37
Utdelning, mkr.	3,75	3,75	4,125
Utdelning per aktie, stam-, kr.	9	9	10
Utdelning per aktie, preferens-, kr.	5	5	5
Nettovinst per stamaktie, kr.	10,20	14,50	27,70
Investeringar, mkr.	5	6	20

Koncernen^{*)}

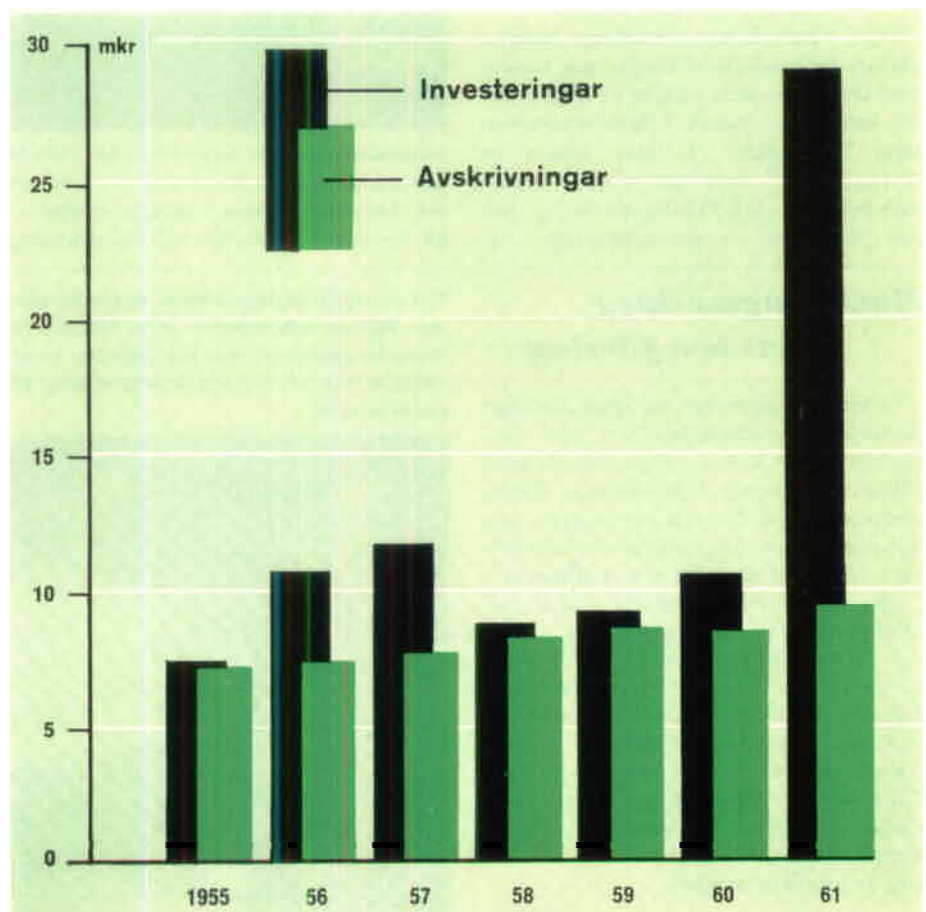
	1959	1960	1961
Omsättning, (externt) totalt, mkr.	153	181	180
exkl. Billesholms Glasulls AB, mkr.	143	170	180
härav utanför Sverige, mkr.	60	75	80
Bruttovinst, exkl. realisationsvinster, mkr.	27	31	32
Bruttovinst i procent av totala omsättningen	18	17	18
Ändring i varulagerreserv, ökning +, minskning %, mkr.	+ 5,2	% 1,1	+ 1,5
Nettovinst, mkr.	5,4	7,1	11,7
Eget kapital, mkr.	78	82	88
Antal anställda	3 664	3 914	3 705
Lönesumma, total, mkr.	47	55	56
Lönesumma i procent av omsättningen	30	30	31
Investeringar, mkr.	10	12	28

*) inklusive Billesholms Glasulls AB under åren 1959 och 1960

STYRELSEBERÄTTELSE 1961



Moderbolagets omsättning inkluderar NV Skånes Kraft AB samt AB Höganäs Plastprodukter. Billesholms Glasulls AB har utslutits ur koncernens omsättning.



Höganäskoncernens investeringar och avskrivningar

Höganäsreparatör belönades för fem förbättringsförslag

Av elva belönade förslag i årets första förslagsrond vid Höganäsbolaget var inte mindre än fem inlämnade av 47-åriga reparatören Sven Engström i järnpulververket.

"Ändring av axelkonstruktion på slagverket i elektrofilter" ansågs vid bedömningen vara värdefullast, och sedan kom "Hjälpmiddel vid remskarvning". Hans övriga förslag var "Tättningsanordning vid desintegrator", "Funktionsförbindning för regleringsventil till eldningsolja" samt "Spärr för låsanordning vid siktlock".

De sex andra belönade förslagen var följande:

Centralverkstaden: Montör Sture Ljung — ändring av kedjor till Hilo truck; plåtslagare Gustav Jönsson — stänkskärmar till transportvagn; filare Günther Solty — ändring av smörjning för drivkedja på rörfabrikens truckar.

Skrombergaverken: Reparator Tage Kvist och grävmaskinist Bror Nilsson — extraled på dragband till grävmaskin; rörpressare Knut Andersson — stopplack för pressbord på rörpress nr 3 och 4.

Skromberga gruva: Takbultare Tore Billsten — verktyg för bockning av flata brickor till balkbrickor för takbultning.

Dragkampen Kalle—Axel fortsätter vid Slip-Naxos

Slip i Västervik har två duktiga förslagsställare, reparatör Karl Pärson och montör Axel Dahlkvist, som etablerar en hård inbördes kamp om epitetet Höganäskoncernens bästa "uppfinnare". I förra numret av "Brännpunkten" meddelade vi, att "Kalle" tagit ledningen med 30 belönade förslag. Just som påsknumret av personaltidningen var

färdigtryckt, kom förteckningen över belönade förslagsställare i årets första rond vid Slip, och bland dem var Axel Dahlkvist med sitt trettionde förslag. I skrivande stund är det alltså "oavgjort" mellan de båda västervikarna. Vem av dem kommer med nästa förslag?

Vi redovisar här de senast belönade förslagen vid Slip:

Svarvare Thelmis Svensson — utformning av handtag för fixtur; slipare Nils Magnusson — ändring av slipmaskin; reparatörerna Bengt Söderholm och Rolf Jakobsson — ändring av skydd; reparatör John Frankling — förbättring av klistermaskin; montör Axel Dahlkvist — anordning vid påkrympning av ring.



Höganäsreparatören Sven Engström visar en glad nuna, när han demonstrerar ett av sina fem belönade förslag i senaste rond — ett finurligt hjälpmedel vid remskarvning.

Monteringsverktyg ett bra förslag

I andra förslagsronden vid Höganäsbolaget belönades sju förbättringsförslag med sammanlagt 1400 kronor. Reparator Lennart Nilsson och montör Ebbe Nilsson, Skrombergaverken, fick dela fem hundralappar som belöning för monteringsverktyg för kralastikband (detalj till koppling för mufflösa rör).

Lika mycket erhöill plåtslagare Bertil Johansson, Höganäs, för sina förslag — stöd för rulle på valsmaskin, sugrör för rökfläkt och svängbar hylla för snabbtelefon. De andra pengarna delades av följande förslagsställare: reparatör Tage Kvist, Skromberga — kombinerad rörrikt och avskärare; filarna Knut Thelander och Hans Persson, Centralverkstaden — linstyrare på travers; plåtslagare Torsten Ståhl, Centralverkstaden — avstängning av profilbockmaskin.

Ragge



Omval och nyval i Höganäsbolagets företagsnämnd

Enligt § 16 i "Avtal om företagsnämnder" mellan å den ena sidan Svenska Arbetsgivarreföreningen och å den andra Landsorganisationen samt Tjänstemännens Centralorganisation utses representanterna i nämnden för de två sistnämnda organisationerna för en tid av två kalenderår. Avgående ledamot kan omväljas.

För 1962—1963 har i Höganäsbolagets företagsnämnd samtliga arbetarrepresentanter omvalts, medan på tjänstemannasidan två nya ledamöter utsetts. Nämnden har nu följande sammansättning:

Arbetsgivarrepresentanter:

Dir. Olov Herneryd, ordf.
Dir. E Olsson
Övering. M Smedberg
Övering. B Aggeryd
Övering. W Cronström
Övering. Y Wahlberg
Ing. Hj. Lundgren

Arbetsgivarrepresentanter:

Pressare Egon Jönsson, v. ordf.
Gruvarbetare Jarl Bengtsson
Truckförare Thure Pettersson
Chaufför Allan Andersson
Plåtslagare Harald Gustavsson
Gruvarbetare Arne Ståhl

Tjänstemannarepresentanter:

Ing. Knut Hansson
Försäljningsinsp. Stig Svensson
Förman Knut Jönsson
Övergruvfogde Eric Fridlund

Sekreterare: Redaktör Ragnar Engberg

Förslagskommittén:

Dir. E Olsson, ordf.
Övering. M Smedberg
Övering. B Aggeryd
Plåtslagare H Gustavsson
Truckförare T Pettersson
Redaktör Ragnar Engberg — sekreterare och verkst. ledamot

Koncernen runt

20 000 växter planterade vid Jompes utmed Öresund

I Skogsvårdsstyrelsens regi företogs i början av maj en omfattande skyddsplantering ingående i Höganäsbolagets "landscaping" i norra Höganäs vid "Jompes", dvs. stranden utmed Öresund. Det rör sig om ett ca 600 m långt och 30 m brett område.

Under en veckas tid planterade ett 20-tal män under skogsförman Tom Sinding-Larsens ledning 20 000 växter av olika slag på den höga vall, som under årens lopp bildats av avfall från fabriken och på vilken nu lagts ett lager matjord från dagbrottet i Rögla.

Fjorton slags växter har planterats på slänten med två rader nyponbuskar närmast stranden. Ovanför dessa finns fem grupper barrträd med inslag av ek, poppel, oxel och gråal. Barrträden består av gran och svarttall. På den plana ytan på släntens krön kommer att växa ek och svarttall. På släntens "baksida" mot fabriksområdet blir det slutligen en "vägg" av popplar, vilket är en försöksodling för Svenska Tändsticksbolagets väkning.

Förslaget till planteringen har upprättats av professor Klougart vid Landbohögskolan i Köpenhamn, professor Fredrik Nilsson, Alnarp, och direktör N P Jensen, Ramlösa plantkola.

Hur många av de 20 000 plantorna, som blir rotfasta, vet man givetvis inte. Anledning finns emellertid att hoppas på ett gott resultat av denna Bolagets uppskattade insats för att återställa stranden vid Jompes till ett trivsamt fritidsområde. Samtidigt som Bolaget alltså får en skyddande barriär för de hårda västvindarnas anlopp mot råvarulagren därinnanför.

Keramisk arbetsledarskola förlägges till Höganäs

Efter en längre tids förberedelser har en särskild skolkommitté med representanter från olika keramiska industrier framlagt ett förslag till arbetsledarutbildning. Förslaget innebär en modernisering och utveckling av den tidigare tegelmästarutbildningen vid Svedala. Efter förhandlingar mellan Iföverken, som även representerar Rörstrand, Tegelinindustrin och Höganäsbolaget har överenskommen nåtts om att förlägga den nya arbetsledarskolan till Höganäs.

Verksamheten vid skolan skall bedrivas under ledning av Höganäsbolaget i samråd med övriga keramiska industrier. Utbildningen vid skolan skall till att börja med vara öppen för anställda vid svensk keramisk industri, men tanken är att utveckla verksamheten så

att även personal från grannländernas keramiska industri skulle kunna komma i åtnjutande av undervisningen där.

För kursverksamheten, som skall bedrivas i internatform, skall statsbidrag sökas. Verksamheten beräknas komma i gång med en 14 veckors försökskurs för arbetsledare i november 1962. Meningen är att upprepa denna i mån av behov.

En studierektor skall svara för utbildningen vid denna keramikskola och dessutom handlägga Bolagets övriga utbildningsfrågor.

Vi återkommer i nästa nummer av "Bränn-

punkten" med en mera utförlig beskrivning av den nya utbildningsverksamheten.

Ny fabriksväg i Höganäs

Det nya järnsvampsverket i Höganäs kommer att skära befintlig fabriksväg utmed fabriksområdets östra gräns, varför en ny ca 500 m lång och 10 m bred väg anlägges.

Inom idrottskretsar, närmare bestämt IFK Höganäs, var man orolig för att den nya vägen skulle beröra deras idrottsplats, tidigare kallad "Flygfältet" men förra året om döpt till Norra Idrottsplatsen. I detta svep får emellertid fotbollsplanen ligga orörd. Inhägnaden utanför den nya vägen kommer att löpa parallellt med och ca 15 m väster om planen.

Vägschaktningen är avslutad, och den dåliga matjorden mellan den gamla och den nya vägen har avbanats och använts vid "landscapingen" vid Jompes. Ny matjord



I Handöl anlägger Täljstensbolaget en väg till det nya täljstensbrottet vid Bunnerviken ca 8 km från fabriken. I detta vägbygge ingår två broar över västra och östra Bunneräarna. På bilden är gjutningsarbetet avslutat för den förstnämnda bron.

Verkstadsskolan i Höganäs har flyttat in i nya lokaler inom Centralverkstaden. Här en interiörbild av de ljusa och ändamålsenliga lokaliteterna.





har hämtats från dagbrottet i Rögla. Sanden i den nya vägbanans sträckning har använts som fyllning vid nya järnsvampsverket.

**Helstekt gris på spett —
rustik lunch i vikingamiljö**

Höganäsbolaget hade under maj månad invasion av utländska studiebesökare, och inte mindre än 13 nationer var representerade, då olika grupper deltagare i VIII. International Ceramic Congress i Köpenhamn besökte företaget. Den 22—23 maj fick två grupper studiebesökare vara med om en rustik lunch — helstekt gris på spett — som serverades på Kullaberg i de trakter, där vikingen Röde Orm en gång startade sin seglats. Serveringen sköttes av "vikingar". Denna måltid anknyt för övrigt väl till danskarnas kongress-embelm, ett vikingaskepp.

Nämnda dagar var centrallaboratoriet i Höganäs studieobjekt för de två grupperna kongressdeltagare om 45 personer vardera. De hälsades välkomna i laboratoriets övre hall av dir. Viggo Terling resp. dir. K G Thafvelin, varefter intend. Bertil Wallgren orienterade om företaget samt introducerade en utställning av Bolagets produkter.

Övering. Karl Leander beskrev laboratoriets funktion och organisation med tonvikt på forskning och utveckling, och civiling. Kjell Björklund redovisade speciella keramiska problem på dessa områden. Deltagarna besökte sedan gruppvis ett tiotal visningsstationer inom laboratoriet, där utrustning och försöksteknik av speciellt intresse för keramiker demonstrerades av företagets experter på olika områden.

Bland besöksstationerna kan nämnas slagundersökning med hjälp av bl.a. smältmikroskop, materialsprutning med en 10000-ig plasmaflamma, laboratoriets nya struktur- och spektrometeranläggning, panel freezing test, vilket senare är en undersökningsmetod, där keramiska plattor utsättes för klimatiska påfrestningar runt vattnets fryspunkt, och panel spalling test, där framför allt eldfast material undersökes på sin förmåga att motstå häftiga temperaturväxlingar vid höga temperaturer.

Efter rundvandringen i laboratoriet ställdes färdan till Kullaberg, närmare bestämt Kullagårdens Wärdshus, där trakteringen av helstekt gris var ett lika välsmakande som uppskattat inslag. Sedan intendent Wallgren hållit ett anförande om Kullaberg och fyren ute vid densamma, avslutades höganäsbesöket med en sightseeing-tur i nordvästra Skåne och med Landskrona som slutstation, varifrån deltagarna for med färjan till Köpenhamn.

I anslutning till kongressen i Köpenhamn besöktes Bjuvsverken av en grupp ledande europeiska fabrikanter på det eldfasta området. En studiegrupp ur The British Tile Council studerade tillverkningen av golv- och väggplattor i Skromberga.

Med chartrat plan till Höganäsbolaget

Ett tjugotal norska representanter för 16



Helstekt gris på spett var en välsmakande anrättning, som deltagare i VIII. International Ceramic Congress i Köpenhamn fick avnjuta på Kullagårdens värdshus efter att ha avverkat ett studiebesök på Höganäsbolagets Centrallaboratorium. Överst ser vi "vikingar och sköldmör" färdiga att ta emot gästerna. Övriga tre bilder är tagna vid ett par av de olika visningsstationerna vid genomgången av laboratoriet.



grossistfirmor i byggnadsmaterialbranschen, huvudsakligen inom Oslo-distriktet, gjorde i början av maj ett tredagars besök vid Höganäsbolaget. Med gruppen följde fyra representanter för Höganäsbolagets försäljningsbolag A/S Ildfast, Oslo. Resan företogs med ett chartrat plan till Ängelholms flygfält, varifrån man fortsatte med buss.

Besöket ingår i företagets ansträngningar att möta den starka efterfrågan på dess produkter men också den alltmer hårdnande konkurrensen inte bara i Sverige utan även på exportmarknaderna.

Skrombergaverken var första besöksobjektet, där man besåg tillverkningen av golv- och väggplattor. Sedan gick färden till Bjuvsverkens expanderande anläggningar för tillverkning av eldfast tegel. Första dagen studerades också ett par större byggnader i Häl-singborg, där Höganäs keramiska plattor kommit till användning.

Andra dagen höll man till på höganästjänstemännens semesterhem "Tillflykten" i Mölle, där försäljningsledningen för de olika varugrupperna informerade om företagets produkter. "Hur påverkar Höganäsbolagets utbyggnadsprogram produktionsvolymen och sortimentet?" var ett diskussionsämne. Vidare diskuterades keramiskt byggnadsmaterials ställning i framtiden.

En rundtur i Kullabygden sista dagen avslutade höganäsbesöket, och sedan företogs återresan till Norge också med flyg.

Norska arkitekter hos Skrombergaverken

Sjutton norska arkitekter från Trondheim besökte i maj Skrombergaverken. Ledare för studiegruppen var disponent Axel Buch i firman Nicolay Buch, Trondheim, som representerar Höganäsbolaget i norra delen av Norge.

Firma Buch är en av Bolagets äldsta representanter, och besöket ingick som ett led i firmans oförtrutna arbete att stärka Höganäs-produkternas anseende i Nordnorge och att försöka finna nya användningsområden för desamma.

Efter ingående studium av tillverkningen av golv- och väggplattor ställde man färden till Höganäs för genomgång av Centrallaboratoriet. Sverige-besöket avslutades med en rundresa i södra Skåne, varunder man besåg olika anläggningar, där Höganäs byggmaterial kommit till användning.

Byggnadskommitté för sjukhus besökte Höganäsbolaget

En norsk studiegrupp från Levanger gjorde i början av maj ett tredagars besök vid Höganäsbolaget. Det var byggnadskommittén för utvidgning och modernisering av Innherrred sygehus, och besöket gällde att ta del av företagets erfarenheter om användningen av keramiska golv- och väggplattor inom sjukhussektorn.

Studiegruppen, som var ute på en rundresa till olika sjukhus, kom till Höganäs från Holland, där bl.a. sjukhuset Dijkzicht i Rotterdam, uppfört enligt principen "dubbla korridorer", varit ett studieobjekt.



I anslutning till den keramiska kongressen besökte en grupp ledande europeiska fabrikanter på det eldfasta området Bjuvsverken. Bilden överst är från detta besök. — Under till visar överingenjör W Cronström för en grupp ur The English Tile Council, hur man delar klyvklinker. Längst t.h. koncernchefen, dir. Olov Herneryd. — Nedan lämnar representanter för norska grossistfirmor i byggnadsmaterialbranschen det chartrade plan, som hade fört dem från Oslo till studiebesöket vid Höganäsbolaget. — Nedersta bilden är tagen vid Skrombergaverken under ett besök av norska arkitekter.



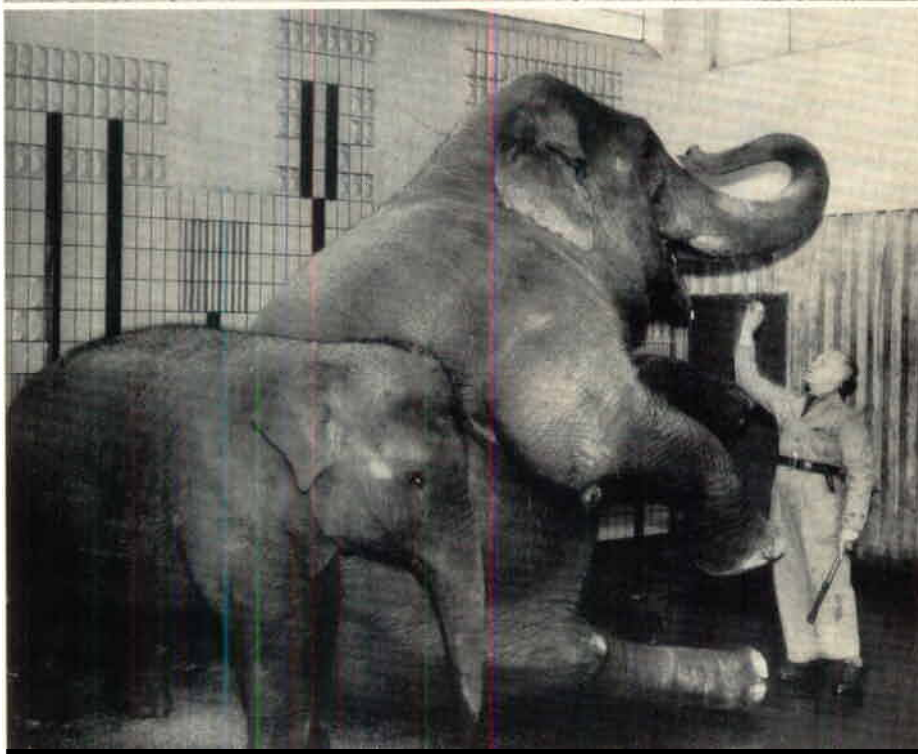
Besöket vid Höganäsbolaget inleddes i Skromberga, där tillverkningen av golv- och väggplattor studerades. I Höganäs samlades man sedan till konferens med filmvisning i f.d. disponentbostaden.

Från Höganäs gick färden till Odense i Danmark för studium av Odense amts og bys sygehus, till vilken anläggning Höganäsbolaget har levererat ganska omfattande kvantiteter klinkermaterial. R.E.

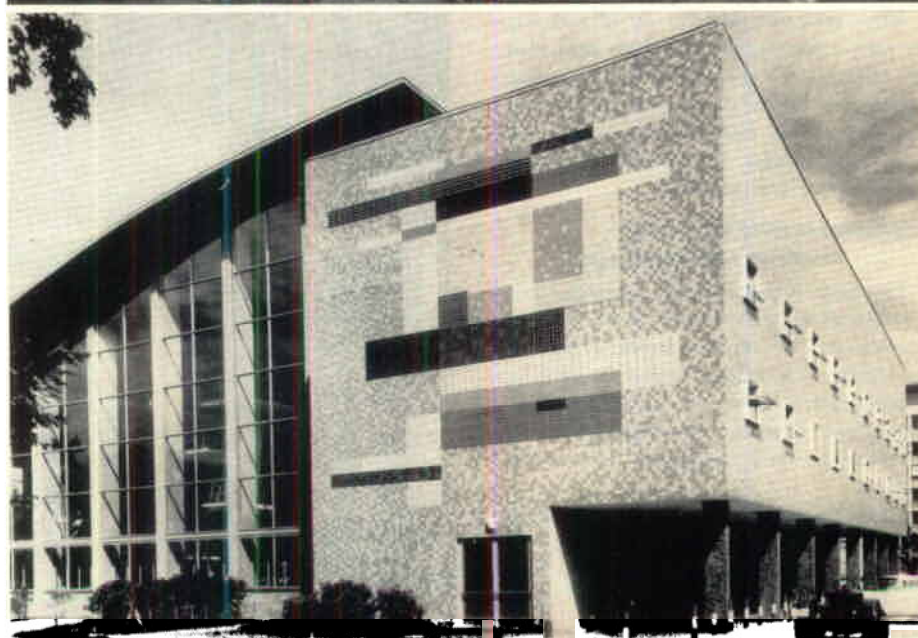


Parkerad vid Skäldervikens strand och skönt bemälad i brunt, vitt och blått som en burk med HABINOL-lack ses här Försäljningsavdelningens nya Amazon-herrgårdsvagn. Den skall användas vid försäljnings- och service-resor i södra Sverige.

Den ena väggen i elefanthuset på Skansen i Stockholm är beklädd med Höganäs släta och 3-dimensionella plattor. Elefantmaman Bambina, som väger 5 575 kg, och hennes unge Gobi med en vikt av 1 250 kg använder väggen som "ryggkliare". Vid en inspektion av väggen, som gjordes av försäljningschef L O Johansson och reklamassistent Bo Friberg, gavs belägg för att elefanthud verkligen är ett strå "vassare" än smärgelduk, men trots detta har efter närmare två års nötning endast några toppar avslipats på plattorna, vilket visar deras motståndskraft. På bilden "sitter Bambina vacker!", när djurskötaren Sven Borg lockar med "godis".



Denna vackra byggnad är simhallsbadet i Frankfurt am Main i Tyskland. Fasaderna är helt klädda med Höganäs glaserade keramiska plattor, släta samt "3-dimensionella".



Luftföroreningar undersökes genom Höganäsbolagets försorg

Olika undersökningar pågår sedan ett halvår tillbaka vid Höganäsbolaget av de allmänna och speciella luftföroreningarna vid Bolagets anläggningar och i områdena kring fabriker i Höganäs. När resultaten föreligger, hoppas man även kunna ge förklaring till den i förra numret av "Brännpunkten" omtalade "nylonstrumpdöden". Chefen för Skyddskontoret i Höganäs, ing. Nils Hallin, berättar här om luftföroreningar i allmänhet och något om Bolagets mätningar på detta område, bl.a. med användning av "Standard Deposit Gauge".

Ett av villkoren för att människan skall kunna leva är, att det finns luft eller syrgas att andas. De andra livsviktiga ämnena, dvs. föda och vatten, erfordras i storleksordningen 200 g resp. 1 l/dygn, medan luft behövs i storleksordningen 40 kg, dvs. 30 m³ per dygn. Man kan vara utan mat i några veckor (om man är fakir), utan vatten i någon eller några dagar, men utan luft bara i någon minut.

Luften är alltså synnerligen livsviktig, och det är därför naturligt, att man i våra dagar, då luften blir mer och mer förorenad, börjar undra, hur länge detta skall fortgå. Förorening av luft kan dels vara naturlig och dels orsakad av mänsklig verksamhet. Med naturlig förorening avser man t.ex. jordflykt, dvs. vindens uppvirvling av det översta jordskiktet, samt stoft, som sprides vid vulkanutbrott. Vi skall heller inte glömma den "saltmättade havsluften", som normalt visserligen inte är skadlig för människan själv men som kan vara nog så frätande på människans bruksföremål och redskap av olika metaller.

Föroreningar orsakade av mänsklig verksamhet började uppstå den dag, människan tog elden i sin tjänst. Sedan dess har mängden föroreningar ökat dag från dag, och dagens toppvärden är väl de mängder, som åstadkommes vid atomsprängningar. De mängder föroreningar, som sprides ut i luften från våra industrier, från bilar och annat, är idag oerhört stora. Det finns en siffra i litteraturen som säger, att atmosfären i Förenta Staterna årligen tillföres tre miljarder ton koldioxid enbart genom industrierna, bilarna och uppvärmningsanordningarna. Man kan mäta den stigande föroreningsmängden genom att mäta mängden kolsyra i luften, och denna mängd är stadd i ökning. För närvarande är ökningen 0,5 PPM (delar på millionen) per år.

Luftföroreningarna medför problem av hygienisk, ekonomisk, psykologisk och estetisk

art. Föroreningarna kan klassificeras efter olika indelningsgrunder. En luftförorening kan betecknas antingen som allmän eller som speciell. Allmänna föroreningar härrör från många källor, medan speciella kan begränsas till bestämda källor inom ett visst område. Gruppen allmänna föroreningar har ännu inte betraktats så allvarligt som den speciella gruppen. Utförda undersökningar liksom olika slag av åtgärder mot luftföroreningar har i allmänhet föranletts av exempel på speciella föroreningar. Man kan även klassificera luftföroreningar efter kemiska och fysikaliska principer, man kan basera klassificeringen på föroreningars aggregationsform, t.ex. gas resp. aerosol eller vätskeformiga resp. fasta partiklar. Någon skarpare gränsdragning efter dessa principer är inte möjlig, eftersom en del substanser reagerar sinsemellan och aggregationstillstånd ändras.

Luftföroreningsproblemen är inte lika över hela världen. Lokala faktorer gör problemen mycket olika. Detta medför, att varje land och stad och varje industriområde har anledning att studera sina egna luftföroreningsproblem.

Luftföroreningsproblemet är ingen nyhet. År 1273 antogs en "Act of Parliament", som förbjöd eldning med kol i London. År 1306 hängdes en person, som hade förbrutit sig på denna punkt. Orsaken till denna lagstiftning var, att de många fastighetslöstäderna i London orsakat en allvarlig luftförorening.

Londonkatastrofen 1952

I december 1952 upplevde London en katastrofal smogperiod^{*)}, som under de fem intensivaste katastrofdagarna var den värsta londonborna upplevt i detta avseende. Under flera dagar rådde nästan vindstilla över Stor-London och dess omgivning. Temperaturen sjönk till minus 5°C och två luftskikt byggdes upp, ett marknära och ett litet högre upp. De meteorologiska förhållandena gjorde, att mångmillionstaden kom att ligga som på botten av en jättegröta med kall stillastående luft och med ett tätslutande lock. På gatorna var sikten begränsad till ett minimum, och luften kändes kvaljande. All den rök, som producerades i området, blev kvar i denna gröta. Antalet dödsfall, som normalt legat på 200 per dag, gick under smogperioden upp till 800 per dag.

Sedan denna katastrof visat det allvarliga tillståndet, instiftade man i England 1956 en

*) "Smog", sammandragning av *smoke* (= rök) och *fog* (= dimma).

lag, The Clean Air Act, mot luftföroreningar. Med stöd av denna lagstiftning har förebyggande åtgärder blivit betydligt vanligare. Lagen ger bl.a. lokal myndighet befogenhet att förklara att ett område skall vara rökfritt, dvs. inom området är det förbjudet att utsläppa rök. Inom ett sådant område får man t.ex. endast använda vissa bestämda bränslesorter för bostadsuppvärmning. I Förenta Staterna har man speciellt i Los Angelesområdet också haft några smogperioder, där luften stått stilla och man fått mycket stora ansamlingar av luftföroreningar. I Sverige finns inte något fall beskrivet, där man under en period fått sådan ansamling av luftföroreningar. Man vet ifrån de engelska och amerikanska undersökningarna, att dödligheten för människor stiger avsevärt vid en sådan kombination av viss vädertyp och rökutsläpp.

Undersökning av luftföroreningar har sedan många år pågått i just England och i Amerika. I Sverige upprättades för några år sedan mätstationer i Göteborg, och under det senaste året har tillkommit undersökningar i Stockholm, Oxelösund och Skövde. För några månader sedan satte Yrkeshygieniska avdelningen vid Höganäsbolaget igång undersökning i liten skala i Höganäs.

Mätningarna i Höganäs

Undersökningen omfattar bestämning av mängd och art av luftföroreningar, som faller av egen tyngd eller med hjälp av nederbörd. För denna bestämning användes en apparat kallad "Standard Deposit Gauge". I Höganäs finns för närvarande 9 sådana apparater utställda, och en 10:de kommer att placeras relativt snart. En annan undersökning, som skall göras, är bestämning av mängden svaveldioxid i luften. Apparaturen för denna bestämning uppsattes på det nya Yrkeshygieniska laboratoriet och den är troligen i drift, när detta nummer av "Brännpunkten" utkommer. Med denna apparat kommer dygnsmedelhalten svaveldioxid i luften i centrum av industriområdet att bestämmas. Jämsides med denna apparat kommer vi att sätta upp ett "Daily Smoke Filter" för att bestämma mängden fasta föroreningar i luften per dygn. I övrigt är Bolagets interna meteorologiska station, placerad vid Transportkontoret i Höganäs, inkopplad på dessa mätningar, då observationer rörande vindförhållande, temperatur, relativ luftfuktighet m.m. har betydelse. De mätningar, som göres, är dock långtidsmätningar, vilket betyder, att resultat inte kan redovisas förrän i bästa fall efter ett år.

Nils Hallin

Växelverkan mellan teori och praktik

den röda tråden i "Sliplabbs" verksamhet

Utvecklingen inom det sliptekniska området har under senare år fortsatt i ett allt snabbare tempo. Kraven på slipskivor, slippapper, slipduk, slipmaskiner och slipverktyg i övrigt stegras därmed alltmera. I dag har också slipresultat uppnåtts, som för bara tio år sedan skulle ansetts otänkbara att uppnå inom en rimlig framtid. Det är inte bara förbättring av slipverktyg och slipmaskiner, som möjliggjort detta, utan den ökade kunskapen om slipning har starkt bidragit till den snabba utvecklingen.

Forskningsarbetet på Slip-Naxos' sliptekniska laboratorium har sedan länge varit speciellt inriktat på att studera den invecklade mekanism, som kännetecknar slipskivans arbetsätt. Detta arbete är av stort allmänt intresse dels för slipskivornas vidare utveckling och dels för deras riktiga användning (val av sammansättning, skärdata m.m. för en viss slipoperation). Skivornas arbetsätt skiljer sig ganska avsevärt för de olika bindemedelstyperna. En keramisk slipskiva har ett helt

annat arbetsätt än en fenoplastbunden. Det samma gäller förhållandet för gummibundna skivor. Det är särskilt mekanismen för slipskivans s.k. självsärpning, som skiljer sig för de olika bindemedlen. Denna mekanism är av ytterst komplicerad art och genom förloppets snabba karaktär mättekniskt mycket svårangripbar.

Slipmetodiken

De utblickar, som hittills gjorts på laboratoriet, pekar på att den dynamiska karaktär, som systemet slipskiva-arbetsstycke har, spelar en väsentlig roll. Variationer i slipkraften tycks spela lika stor roll som slipkrafternas storlek. Därför träder begrepp som slipmaskinens dynamiska instabilitet i förgrunden och avgör slipförloppets ekonomiska nivå. En hel del observationer i slipoperationen är ofta helt enkelt variabler, som utgör sekundärphenomen av denna primära karakteristika. Här ligger en av orsakerna till den rika flora

av slipskivesammansättningar, som ännu förekommer i dagens slipteknik. Till detta kommer olika uppfattningar inom industrien, hur slipmetodiken bör vara. Varje slipskivesammansättning kräver en viss påkänning i form av krafter för att arbeta optimalt, och dessa krafter kan sammansättas genom lämpliga val av skärdata. Möjligheterna att variera dessa skärdata är stora, varför uppfattningarna om lämplig skivsamansättning för ett och samma arbete ofta går isär. En vettig samordning på detta område skulle vara till gagn för såväl slipskivoförbrukare som tillverkare. Förståelsen härför tycks vara på väg, men ännu finns mycket att göra. Vad den dynamiska instabiliteten hos slipmaskinen beträffar, så har vi ett visst samarbete med svenska slipmaskinbyggare, vilket kommer att påskynda utvecklingen mot bättre stabilitet.

Resultaten från undersökningarna av de dynamiska förhållandena i kontaktpunkten slipskiva-arbetsstycke bidrar till i hög grad till

VÅR DRÖMVARLD

av

EVALD JOHANSSON

Det börjar bli rätt trångt på gamla jorden;
vi slåss, vi knuffas och kör jämt emot.
Så nog tog vi vår Skapare på orden,
när han en gång sa till om fullsatt klot.

Vi växer och med tiden blir vi jättar;
vårt livsrum blir för litet där vi sätts.
Och det blir mer och mera ont om plättar,
där morgondagens mänska kan få plats.

Vi håller just ett öga på problemet
om lämplig utväg för en full planet.
Men ännu vet vi inte om systemet
ska bli atombomb eller rymdraket.

Det gör så ont, när bombatomer droppar,
så det vill vi ej höra talas om.
Nej, fortsatt jakten efter himlakroppar
och lägg beslag på en, som än står tom.

Sen lämnar vi det usla jordelivet;
vi har ju jämt drömt om en bättre värld.
Nu ska den snart bli verklighet, och klivet
dit blir en interplanetarisk färd.

Så det är lika bra att börja packa
och ringa en rymdreseagentur.
Biljetten kostar ju förstås en hacka,
men det är ändå värt att ta retur.

Ty trots bekymmer och förtretligheter
och värre ting, som ej kan kläs i ord,
så litar vi ej riktigt på planeter,
som inte heter gamla moder Jord.

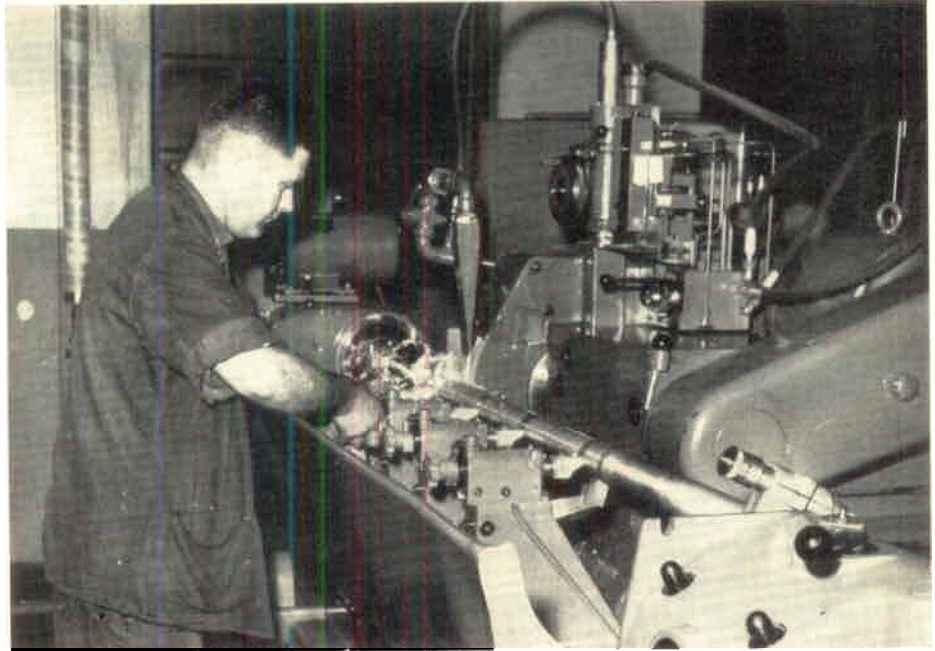
denna utveckling, som sker på slipverktygens område. Nya slipmedel, nya bindemedel samt uppbyggnaden i övrigt hänger intimt ihop med dessa nya synpunkter.

Ekonomisk slipning

Hur viktig spånavskiljandets och självskärpningens mekanism än är, så får man inte glömma det enkla geometriska förloppet vid slipkornens ingreppsförhållanden. Visserligen hänger det intimt ihop med ovan nämnda dynamiska synpunkter, men en enkel tanke kan många gånger vara till stor produktions-teknisk nytta. Egentligen borde man formulera sliptechnikens huvudregel i den enkla satsen: "Ekonomisk slipning är konsten att få varje slipkorn i lämpligt ingrepp och utföra nyttigt arbete". Hur riktig tolkning av detta enkla påstående kan höja produktionen visar följande exempel, som är hämtat från Sliptechniska laboratoriets praktiska service-verksamhet — den andra av laboratoriets huvuduppgifter.

En av våra större kunder har nyligen installerat ett större valsverk. Omslipning av arbetsvalsar blir då en viktig del för valsverkets såväl kvantitativa som kvalitativa prestation. De praktiska undersökningar, som kunden gjort före kontakten med oss, visade, att en slipmaskin nått och jämnt kunde klara omslipningarna på tre skift. På "Sliplabb" utfördes därefter provslipningar, och genom val av lämplig slipmetod samt lämplig slip-skivesammansättning kunde tiden för omslipningarna nedbringas till ett skift. Den väsentliga förbättringen i tid sammanföll också med en förbättrad yta på valsarna. Profildjupet blev 0,1 µm mot tidigare 0,5 µm. Slipmetoden ändrades från en mera konventionell till en mera avancerad sådan.

Bilden här ovan visar slipmästare Rune



Slipmästare Rune Johansson i arbete med första tempot i omslipning av en vals

Johansson i arbete med första tempot i valsens omslipning.

Denna ständiga växelverkan mellan rent teoretisk forskning och praktisk tillämpning är den röda tråd, som löper genom arbetet på Sliptechniska laboratoriets.

Kurser och föredrag

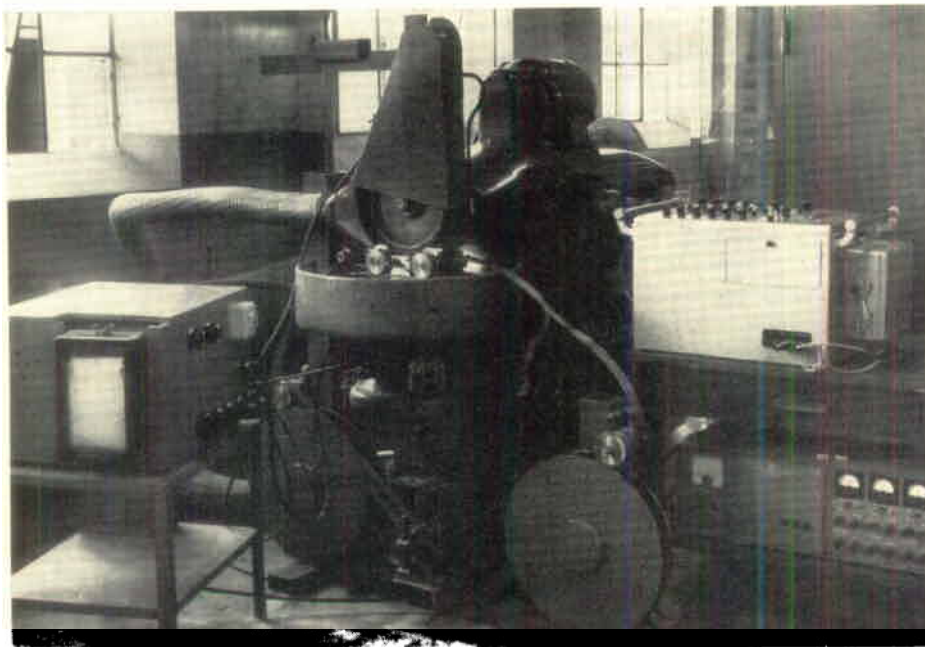
Resultaten från dessa såväl teoretiska som praktiska undersökningar kommer också våra kunder till del i form av sliptechniska kurser i Västervik samt genom föredrag vid olika industrier och institutioner.

Vidare har olika institutioner förlagt en

del av sina utredningar inom sliptechnikens till Västervik. Ett exempel härpå visar bilden nedan, där bandslipning av rostfritt bandstål undersöks. Här undersöks slipkrafter, spec. skärtryckets variation med matningen, den slipade ytans profildjup, ingreppsförhållanden, effekt och energiåtgång m.m. Givetvis kommer undersökning av lämpliga slipbandhastigheter och bandstålshastigheter samtidigt in i bilden.

Vad föredragen beträffar så har dessa utsträckt till utlandet, där informationer och undersökningsresultat presenterats på olika sliptechniska områden. En sådan föredrags-tournée gjordes för en tid sedan i Tyskland.

Bandslipning av rostfritt bandstål undersöks



Undervisning i sliptechnik

Denna tredje uppgift — undervisning i sliptechnik — torde vara en viktig del av laboratoriets verksamhet, som kommer kunderna till omedelbar nytta. Inom närmaste framtiden kommer en kurs i sliptechnik att anordnas speciellt för yrkeslärare i Kungl. Överstyrelsens för Yrkesutbildning regi. Utbyggnaden av yrkeskolor sker ju i rask takt och därmed utbildning av yrkeslärare. Det är därför synnerligen viktigt, att dessa lärare får en såväl teoretisk som praktisk utbildning. Denna kurs är givetvis förlagd till Västervik, där yrkeslärarna förutom den rent teoretiska utbildningen får möjlighet att praktiskt slipa i laboratoriets många olika slipmaskiner.

Ovanstående utgör endast några få glimtar från Sliptechniska laboratoriets verksamhet, men visar kanske ändå betydelsen av dess många fascinerande uppgifter. Genom sin komplexa natur och sina möjligheter utgör slipningen en utomordentligt intressant medlem inom familjen "Spånavskiljande bearbetningsteknik".

B.R.

Blåsning av kläder kan vara livsfarlig



Ett fall av personskada genom renblåsning av kläder med tryckluft har uppmärksammats i industripressen. Händelsen relaterades ursprungligen i ett kanadensiskt organ.

En maskinarbetare hade fått kläderna täckta med sågspån och tog därför till ett luftmunstycke för att blåsa sig ren. Den starka luftstrålen råkade emellertid träffa handflatan på nära håll, och på ett ögonblick hade



luften trängt in i armens blodkärl. Svåra smärtor uppstod såväl i armen som i form av en fruktansvärd huvudvärk.

Industriläkaren, som behandlade arbetaren efter olycksfallet, var av den uppfattningen, att händelsen kunnat få katastrofala följder. Hade tryckluften trängt in i pulsådern och banat sig väg till de små blodkärlen i hjärnan, skulle det ha kunnat förorsaka en propp, som sprängt blodkärlen med döden som följd.

Renblåsning av arbetskläder förekommer också i vårt land, och man har nog som regel inte klart för sig vilka risker som är förknippade med denna form av klädvård. *Speciellt är faran överhängande, om man har småsår på händer eller andra kroppsdelar, som kommer i beröring med luftstrålen.* Tryckluft är koncentrerad kraft och bör behandlas med respekt.

(*"Vevstaken"*,
Volvo-Pentaverkens personaltidning)

Högre standard på väg 22 om Mölle-banan läggs ned

Som tidigare omnämnts i "Brännpunktens" spalter har en s.k. Möllebanekommitté varit i verksamhet ett par månader. Kommittén har tagit som sin uppgift att samordna och bevaka de lokala intressen, vilka berörs av en nedläggning av järnvägsdriften Höganäs—Mölle. Ordföranden i kommittén, dir. K G Paulson, Höganäsbolaget, redogör här för det genomförda arbetsprogrammet.

Kommittén har arbetat med den målsättningen att genom kontakt med berörda myndigheter förhandlingsvägen nå bästa möjliga ersättning för den trafikapparat, som försvinner genom järnvägens nedläggande.

Följande arbetsprogram har genomförts:

1. Granskning av SJ:s statistiska underlag för bedömning av trafikutvecklingen på banan.
2. Studium av linjesträckningen för den tilltänkta busstrafiken och utarbetande av förslag till placering och utformning av buss- och godsstationer vid Mölle och Nyhamnsläge med tillhörande betjäningssanordningar.
3. Inspektion av tilltänkt godslastområde vid Höganäs station och förslag till lämpliga anordningar för underlättande av potatistlastningen.
4. Genomgång av buss- och godsturisttabeller för sträckan Mölle—Höganäs jämte fortsättning till Hälsingborg och därutöver till SJ-nätet i övrigt samt utformning av förslag till ändring i SJ:s principtabell.
5. Studium av person- och frakttariffer med utgångspunkt från särskild transportekonomisk utredning från kommitténs sida rörande potatis- och blomsterodlarnas lastningsproblem. Framställning om förmånsbehandling i frakthänseende av potatisodlarna inom Brunnby kommun, som belastas med mera väsentlig fraktökning genom slopande av lastplatsen Strandbaden.
6. Förhandling med vägmyndigheterna rörande behövliga förbättringar av vägsystemet i samband med nedläggning av järnvägsdriften.

Kommittén har kommit fram till att bland annat följande yrkanden skäligen borde

kunna tillgodoses i samband med banans nedläggande. Trafikanterna utgår från att den framtida busstrafik, som skall betjäna de lokala intressena, framföres efter de vägar, där bebyggelsen är koncentrerad. Järnvägen bör åläggas att ordna två väl utrustade busstationer på sträckan, den ena i Mölle och den andra i Nyhamnsläge. Stationen i Mölle bör kunna inredas i nuvarande stationshus. I Nyhamnsläge bör stationen vara av ungefär samma typ som busstationen i Viken. Vägledande för tidtabellutformningen bör vara att sommartid tillgodose såväl turisttrafiken som den bofasta befolkningens trafikbehov och under vintertid icke reducera busstrafiken i större omfattning än att den bofasta befolkningens skäligen trafikbehov kan tillgodoses. Det är angeläget att få goda och helst genomgående förbindelser med Hälsingborg och i samband därmed anslutning till främst expresstågen och nattågen. I de fall dessa tåg utgår från eller ankommer till Hälsingborgs Centralstation, bör anslutande bussförbindelser kunna utsträckas fram till denna station.

Väg 22 hör till landets mest kända turisttrafikleder och är under sommartid och vid vissa vinterhelger redan nu överbelastad. För befolkningen framstår den ytterligare ökning av vägtrafiken, som blir följden av järnvägstrafikens nedläggande, såsom en särskilt kännbar belastning. Det måste därför resas mycket bestämda krav på att järnvägens nedläggande omedelbart leder till en väsentlig standardökning för den aktuella vägen. I första hand bör sträckan Mölle—Höganäs komma i fråga för en dylik förbättring. Man bör sålunda utgå från att arbetet på sträckan Nyhamnsläge—Mölle, vilken redan är projekterad att förläggas på SJ:s banvall, påbörjas i omedelbar anslutning till banans nedläggande. Vidare förutsättes, att projekteringsarbetet för sträckan Nyhamnsläge—Höganäs bedrivs med för-tursrätt.

För sträckan Hälsingborg—Höganäs, som endast indirekt berörs av järnvägens nedläggande, är även en snar förbättring påkallad. Därest hela sträckan, som är tänkt 4-filig, av finansiella skäl icke kan byggas om på en gång, bör åtminstone vissa etapper snarast påbörjas och dessutom övervägas, huruvida icke vägen till att börja med kan byggas såsom 2-filig.

Turdag för trettio tjänstemän vid konstutlottning i Höganäs

Fredagen den 13 april var en turdag för trettio tjänstemän vid Höganäsbolaget i Höganäs. Vid Tjänstemannaföreningens 20:e konstutlottning gynnades de av Fru Fortuna med var sitt konstverk. Även för höganäskonstnären Torsten Hult var det en turdag. Han fick nämligen placerat nio av sina alster, varav fyra målningar i olja bland de fem högsta vinsterna.

Utlottningen ägde rum i f.d. disponentbostaden, och det var en helafton för medlemmarna. Efter utlottningen visades en film om hällristningarna i Bohuslän, och efteråt följde en enkel supé med dans.

Kommittén hade valt ut en intressant samling av målningar och grafiska blad och hade dessutom fått ihop en stor kollektion stengods, sammanlagt 90 konstverk. Ingvar Elén var representerad med landskap och tjugande kvinnoporträtt både i olja och akvarell. Torsten Hult visade rörelsemotiv, som han ater tagit upp, men också utsökta abstraktioner med naturen som motiv. Man kunde också glädja sig åt Bertil Liljeblads vackra torrnålsgravyrer med stillsamma återgivanden av landskap och miljöer från fiskelägen.

Lundakonstnären Sten Dunérs blyertsteckningar var företrädesvis luftiga snölandskap med skuggor, där konstnären med små medel skapat ödesmättade händelser. I den 26-årige Jan Lundgrens sago- och rymdvärld vandrade man omkring bland lekande troll och mänskuggor. De lyriska titlarna gav en antydning om var konstnären hämtat sin inspiration. Det var gracila linjer och reliefer i kopparstick och färgetsningar, som anknöt till den efterföljande filmen om hällristningar och som visade, att våra förfäders uppfattning för 3000 år sedan hade mycket gemensamt med vår tids konstnärer. John Andersson visade upp en stor samling av sin senaste giv, den uppmärksamade "Lavaglasynen". Det var robusta former i mörk, stundom svart glasyr, som blev mycket uppskattad av de keramiskt intresserade.

Konstföreningens ordförande, bokförare Lars G Larsson, hälsade välkommen och lämnade en kortfattad presentation av de utställande konstnärerna. Fru Dagmar Hartlow som Fru Fortuna lät tombolahjulet snurra. Förste vinnare, ingenjör Tor Hesslegård, valde en oljemålning av Torsten Hult, "Händelser vid havet". Ingenjör Axel Christofferson fastnade för Ingvar Eléns "Kust, Käseberga". Direktör K G Paulson var tredje vinnare, och det blev "Vårsädd i kruka" av Torsten Hult. Hjulet snurrade vidare, tills alla trettio hade fått sina vinster.

L.G.L.



Ingenjör Tor Hesslegård med maka betraktar förtjusta sin högsta vinst i Höganästjänstemännens 20:e konstutlottning. De tog en olja av Torsten Hult — "Händelser vid havet". — Fru dir. K G Paulson valde i makens frånvaro "Vårsädd i kruka" signerad av samme konstnär.



Med liv och lust har fjorton medlemmar i Höganäsbolagets "Fruträff" i Höganäs under tre månader deltagit i en batik-kurs. En av kursdeltagarna, fru Greta Aronsson, berättar här, hur man lär sig att färga batik amatörmässigt.

Att färga tyg enligt batik-metoden har på många håll blivit en populär hobby. Från begynnelsen kom metoden från Java, där kvinnorna sedan hundratals år tillbaka lagt ner ett fantastiskt och tidsödande arbete på sina klädnader, s.k. saronger. I början av 1900-talet lärde man sig emellertid även i Europa den s.k. vaxningstekniken, men mönster och arbetssätt har med åren betydligt förenklats. Nu för tiden kan en var, som har lust och fallenhet, under yrkeskunnig ledning lära sig batikens hemlighet.

Programkommittén för Höganäsbolagets "Fruträff" kom på den goda idén att erbjuda föreningens medlemmar att få deltaga i en sådan kurs. Inbjudan väckte stort intresse, och första gruppen blev snabbt fullteknad. Sedan den 15 januari träffades således fjorton höganäsdamer varje tisdagseftermiddag i gamla disponentbostadens rymliga kök, där det mättes, vägdes och blandades färgbadd med liv och lust. På arbetsglädjen kunde ingen klaga. Kursen leddes av konstnärinnan fru Gunda Montelius, som är skicklig på området, och vars goda sinne för vackra färgsammansättningar mycket beundrades av kursdeltagarna.

Ett färdigbehandlat tyg har emellertid fått gå igenom många tidsödande moment, för att resultatet skall bli fullgott. Ett klädesplagg t.ex. skall ju helst behålla sin fräschör genom många tvättar. Färgbaddet skall vara på grammet rätt sammansatt, exakta proportioner färg, kemikalier och vattenmängd, allt i förhållande till vikten av tyget. Mönster skall utarbetas och ritas direkt på grundmaterialet (helst vanlig lakansväv), och de partier, man vill ha kvar såsom vita, måste imålas med vax med en pensel. Sedan kan man hålla på att vaxa och färga om vartannat, tills man får den komposition av färger, man har tänkt sig. Slutligen skall vaxet avlägsnas och tyget kokas ur efter konstens alla regler. En enklare och i många fall mycket effektiv metod är att knyta in knappar, bönor, gryn och andra småsaker i tyget, varvid oregelbundna mönster uppstår efter färgningen.

Alltnog, det ursprungliga tyget har fått en högst personlig prägel och kan användas till många trevliga ting, t.ex. kuddar, dukar, servetter, väggbonader, väskor, lampskärmar och mycket annat. De populära och originella blusarna inte att förglömma. På den punkten har dagens kvinna i Sverige inte tagit ett enda steg från gårdagens kvinna på Java; den ena blusen får inte vara den andra lik. Och var så säker, det blir den inte heller, när man färgar batik amatörmässigt. — G.A.

FÄRGA BATIK amatörmässigt



De glada anletena hos denna trio, fruarna Ulla Gimbergsson, Evy Nilsson och Greta Aronsson, ger syn för sägen, att deltagarna i "Fruträffens" batik-kurs trivdes med kursverksamheten.

"Fruträffen" är för övrigt livaktig värre. 32 medlemmar har deltagit i en intressant studiecirkel om antika möbler med dr Torsten Mårtensson som mycket uppskattad kursledare.

I förra månaden företogs en busstur till Malmö med 60-talet deltagare. Det var en helt privat modeparad, som anordnats i residensstaden för höganäsdamerna. Först studerades skomodet hos Gyllene Gripen, där skottillverkningen också demonstrerades.

Efter gemensam lunch i Kungsparken var det tid att titta på klänningsmodet hos MMT, dvs. Malmö Mekaniska Tricotfabrik, där självaste Katja of Sweden, helt mot sin (och MMT:s) vana, själv visade sina produkter. Det bör kanske nämnas, att detta tillmötesgående till största delen berodde på att fru Geigers, dvs. Katjas, fader på sin tid var anställd vid Höganäsbolaget. Besöket hos MMT tog ca tre timmar inklusive kafferast med firman som värd.

Ege



Den gamla korsvirkesbyggda Finngården, som ligger i utkanten av Höganäsbolagets östra fabriksområde i Höganäs, skall nu skaffa åt förgängelsen.

Den korsvirkesbyggda Finngården i Höganäs, ett gammalt kulturminnesmärke som försvinner

I utkanten av Höganäsbolagets östra fabriksområde i Höganäs ligger en gammal korsvirkesbyggd f.d. lantgård, som för närmare ett halvsekel sedan tillsammans med ca 50 tunnland jord inköptes av företaget. Gården tjänade några decennier som bostad till pensionärer och änkor men har länge stått obebod. Nu skall den skaffa åt förgängelsen, och kulturfrämjaren, f.d. rektor Olof S Eriksson, berättar här om vad han anser vara ett kulturminnesmärke.

— Sedan det bekantgjordes, att den gamla korsvirkesbyggda Finngården skulle rivas, har jag den 25 april varit på platsen och liksom tagit avsked av ett kulturminnesmärke, som jag tidigare ägnat intresse åt, berättar Olof S Eriksson. I Kullabygd för år 1958 publicerade jag sålunda två foton, som fru Klara Wijkander 1957 tagit av gården. Om sönderslagna fönsterrutor och dörrar betecknar inledningen till Finngårdens finis, så kan man säga, att rivningsproceduren redan tagit sin början.

Här finnes nu inte något att göra — det praktiska livet går obönhörligen fram över ruinerna av en av Kullabygdens en gång mycket vackra korsvirkesgårdar. Fabriker har formligen trängt undan gården. Denna ligger nu inom det av oöverstigit stängsel hägnade området för fabriksbyggnaderna. Den forna utfartsvägen till Kullagatan är utplånad, och marken där har utlagts till prydnadsplantering. Fyra meter öster om boningslängan har för få år sedan byggts den stora transformatorstationen, och ca 60 meter på

motsatta sidan av gården står en av de 50—60 meter höga skorstenarna. Intill en av korsvirkeslängorna sträcker sig det vidsträckt upplaget av nyproducerade keramikprodukter.

Nej, gården är räddningslöst förlorad och måste bort. När Höganäsbolagets fabriksdrift fordrade ett utökad utrymme, tvingades Bolaget 1918 att bita i det sura äpplet och likvidera gårdsköpet med den då chockerande summan på 530 000 kronor. Säljaren, som var Lars Gudmundssons sterbhus, lät inte sin fäderneärvda gård med byggnader och ca 50 tunnland jord gå sig ur händer för småpotatis.

Gården, som låg på nr 1 i Tjörrods by vid enskiftet 1824, var kringbyggd i korsvirke och under halmtak. Den flyttades då ett stycke åt öster och till nuvarande platsen. Byggnads sättet blev oförändrat. Vid västra sidan har funnits en skogsdunge. Av denna kvarstår nu, alltså inne på fabriksområdet, ett 20-tal träd, de flesta björkar. Boningslängan blev omsider ersatt av en ny sådan och byggdes helt av tegel. Den är inte präglad av samma gamla fina byggnadskultur som gårdens korsvirkeslängor. Numera och sedan länge tillbaka är gårdens alla längor täckta av tegel. På boningslängans norra gavel finns i järn årtal 1866. Den är byggd av Jöns Sonesson. Han var en länk i släktkedjan, som knytes till gården efter en finne vid början av 1700-talet. År 1905 uppfördes Villa Finnebo ett par hundra meter från gården, och där bodde fru Gudmundsson med sina barn, när familjen sålde gården till Höganäsbolaget. Arealen utgjordes till övervägande delen av nr 1 Tjörrods men därjämte av två mindre markområden på vartdera 2—3 tunn-

land. Det ena av dessa var köpt från nr 5 ("Horndahlsstället") och låg mellan gården och fabriker. Det andra hörde till Tjörrods nr 9 och var till större delen bebyggt med små hus samt var beläget nära Gruvgården och vid Kullagatan.

Bolaget ändrade inte mycket på byggnadernas yttre men inredde bostäder i de mera än 30 meter långa stall- respektive logelängorna. Sammanlagt blev det ett 30-tal lägenheter om 1 rum och kök. Många änkor fick flytta dit. Och när jag den 25 april går "husesyn" där, ser jag ett och annat, som ger bilden av bostadsstandarden hos änkorna. Dessa bör ha funnit sig väl till rätta där; de har haft det hyggeligt med sin kamin och sin inmurade köksspis. Jag ser också uppmagasinerade värmeradiatorer och en hel rad elspisar.

En liten lustig sak bör räddas från glömskan: på en husgavel, som vetter åt väster, finns en skylt med namnet *Karl Krokskatan*. Finns någonstades kvar något av en sådan gata? Eljest borde denna gatuskylt räddas för Höganäs museum.

Nu skall till sist sägas, att familjen Gudmundsson inte ansåg sig vara på något som helst sätt besvärad av att ha sin gård liggande alldeles in på fabriker. Men däremot försvårades gårdens skötsel av att gårdens åkerjord genomskars av två landsvägar, som efterhand blivit kallade Storgatan och Kullagatan, av Gruvkanalen samt av två järnvägar, varav den ena var "Lilla banan" från fabriker till gruvan. För denna hade Bolaget servitut och erlade årligt arrende för marken enligt gällande markgångstaxa. När gården förvärvades av Bolaget förenklades åtskilligt. Men det blev dyrt.



**Rolf Blomgren, Höganäs,
intecknade "Silverpokalen"**

Den 12:e skjutningen om det individuella vandringspriset "Silverpokalen" gick på Kul-lens Skyttesällskaps banor lördagen den 2 juni med femton deltagande skyttar från Höganäs och Skromberga. Två av dessa, Magnus Håkansson, Skromberga, och Stig Ljungberg, Höganäs, hade med vardera två tidigare segrar chansen att bli ägare av pokalen. Dessa förhoppningar grusades emellertid av höganässkytten Rolf Blomgren, som med 149 poäng tog årets seger och sin första inteckning.

Samma poäng uppnådde I-klassaren Christer Thornblad, och här avgjorde skjutavstän-

det till IV-klass skytten Blomgrens fördel. Närmast i prisprotokollet kom två andra höganässkyttar, Bertil Gustavsson med 145 och Gunnar Thornblad med 144 poäng. "Pappa" Gunnar distanserades sålunda av sin pojke Christer.

Två Bjuvs-industrier i Höganäs korpfboll

Höganäsbolagets korpfbollsserie omfattar i år sex lag, varav två utanför företaget. Det är Findus samt Svets & Smide i Bjuv, som accepterat inbjudan att delta. Höganäs-verken ställer upp två lag, och övriga är Bjuvsverken och Skrombergaverken. I veckan 21—25 maj spelades de första matcherna.

Höganäslagen, Höganäs I, förut "Rörfabrikens lag", och Höganäs II, som rekryteras bland tjänstemännen, delade poängen i sitt inbördes möte. Lag I vann sedan över Findus med 4—1 och lag II över Bjuvsverken med 2—1. Skrombergaverken har noterat segrar i sina två första matcher, 3—2 över Bjuv och 3—0 över Svets & Smide, som också förlorade mot Findus med 8—3. *Ege*

PERSONALNYTT



Gösta Ekenberg, biträdande driftsingenjör för Kemiska fabriken, har fr.o.m. den 2 maj samma befattning även för ALUMO-verket.

Per Lund, civilingenjör, har från den 2 maj anställts som driftsingenjör vid ALUMO-verket och Kemiska fabriken i Höganäs.



Börje Nygren tillträdde den 2 maj en befattning som personalassistent på Personalavdelningen, Höganäs.

Olof Rinné, civilekonom, har enligt beslut av Höganäsbolagets styrelse tilldelats titeln intendent.

Hoeganaes Bowlers Lose to Swedish Counterparts. "Slip"-seger i telex-bowling

Pennsauken — The Swedish and American bowling leagues of the Hoeganaes Sponge Iron Corporation got together for a tournament the on May 19 for the fourth consecutive year.

Both squads were designated as the home teams.

This strange phenomenon came about through T-X, a transcontinental system which sent the scores from the Eldorado Lanes to Sweden and vice versa. For the fourth consecutive year, the Swedes were victorious, 2668—2503.

John DiLeonardo, president of the Hoeganaes Employees League in Riverton, admitted that the consecutive defeats were disheartening but added, "This year we came closer than ever before."

"For the first three years, we had a handicap. This year, if we would have had it, we would have won."

The Riverton team was composed of Jim Leone, Ben Maccar, Roy Hunter, Bill Melvin and Roland Hubler. DiLeonardo served as alternate.

The Swedes scored games of 909,885 and 874. The Riverton chapter managed 789, 809 and 805.

Leone rolled the high single game for the Americans with a 210. Maccar and Hunter with 195 and 191.

Leone nosed out Maccar for the series title, getting 541 pins against 540. The other Riverton scores were Hunter, 495; Hubler 480, and Melvin, 447.

The Riverton team is comprised of the top six members of the league, averagewise. The company's main plant is in Sweden.

The transcontinental tournament is held semi-annually with much local kegling interest centered about it.

∴

Den fjärde matchen i telex-bowling mellan Slip-Naxos och Riverton spelades den 19 maj. Denna gång fick amerikanerna ställa upp utan några som helst handicap. I Slip-laget saknades bowling-strategen Uno Lindqvist,

men trots detta vann västervikarna med 2 668 mot 2 503 poäng.

Matchen spelades i tre serier med följande resultat:

Slip					
Torvald Andersson	220	151	193	=	564
Birger Westerlund	159	202	188	=	549
Stig Danielsson	179	199	166	=	544
Hans Berggren	201	183	147	=	531
Bengt Pettersson	150	150	180	=	480
	909	885	874	=	2 668

Riverton					
Jim Leone	170	161	210	=	541
Ben Maccar	160	185	195	=	540
Roy Hunter	166	138	191	=	495
Roland Hubler	156	179	145	=	480
Bill Melvin	137	146	164	=	447
	789	809	905	=	2 503

K.K.

SUMMARY

SURFACE MINING is an old method which is increasing in importance for the Höganäs Company. As it is planned that within a year the Company will have changed over to oil-firing in all factories, coal mining will shortly be practically stopped in the Scanian mining district. Clay mining, on the other hand, is expanding in the mines at Bjuv and Skromberga. Three new surface mines for refractory clay will be opened during this year. Our main article tells of these and other mining activities.

THE INVESTMENT PROGRAMME OF THE HÖGANÄS GROUP continues to operate according to plan. The new plastics factory at Höganäs is now in production and the new sponge iron factory, also at Höganäs and containing the world's longest tunnel-kiln, is growing rapidly. The extensive expansion at Bjuv for the production of refractory bricks is nearing completion, and the new tile factory at Skromberga begins to take shape. The plant for production of facing bricks at Hyllinge has been begun, and will include a new tunnel-kiln.

THESE NEW PLANTS require increased manpower. It has therefore been considered opportune to begin the stage-by-stage closing of the coal mine at Nyvång, which is also affected by the changeover to oil-firing. The redundant miners will be re-employed in other plants.

A HÖGANÄS MAINTENANCE MAN, Sven Engström, was rewarded for five suggestions in the latest competition. At AB Slipmaterial Naxos in Västervik, two operators Karl Pärson and Axel Dahlkvist are fighting hard to win the title of "Suggestions Kings". They have earlier been rewarded for 30 suggestions.

20 000 PLANTS OF VARIOUS TYPES have been planted in connection with the "landscaping" which the Höganäs Company is completing on the Öresund beach at Höganäs. The Mayor of Höganäs, Kjell Sundelin, and Managing Director, Olov Herneryd, helped to place the first plant, a fine spruce (see cover illustration). This "combined — operation" can be said to symbolize the good cooperation between the town and the company.

THE SPRING has brought many visitors to see the various plants of the Höganäs Group, and many foreigners have written their names in the company's visitor's book. The invasion culminated in the 8th International Ceramic Congress in the Danish capital Copenhagen. Two groups of about 50 delegates took part in a rustic lunch — spit-roasted pork — served by "Vikings and Valkyries" at the place in the Kulla peninsula

where Red Snake began his journeys. A group of leading producers from the German refractory industry visited Bjuv, and a group from the English Tile Council studied production of floor and wall tiles.

THE WORK HYGIENE DEPARTMENT of the Höganäs Company has begun an extensive investigation of the quantity and types of pollution in the air, which fall of their own weight or due to the weather. A number of "Standard Deposit Gauges" have been placed in the factory and surrounding areas for measuring the deposits. The company's internal meteorological station is also equipped for measuring wind conditions, temperature, relative humidity etc.

TEAM SPORTS have made an early start in various fields, and the footballers are looking forward to a visit of sportsmen from Fr. Ewers & Sohn, Lübeck, during August. The fourth telex match in bowling, between our subsidiary companies in Riverton, USA, and Västervik, was a new victory for the Swedish company.

ZUSAMMENFASSUNG

DER ABBAU IM TAGEBAU ist eine alte Fördermethode, die bei der Höganäs-Gesellschaft wieder an Bedeutung gewinnt. Da unser Unternehmen voraussichtlich im Laufe des Jahres in den Fabriken auf Ölfeuerung übergeht, wird die Kohlenförderung im Kohlenbezirk in Schonen fast ganz aufhören. Andererseits wird die Tonförderung in zwei Gruben, nämlich in Bjuv und in Skromberga, gesteigert. In drei neuen Förderanlagen für feuerfesten Ton — alle im Tagebau — wird in diesem Jahr die Arbeit aufgenommen. Der Hauptartikel beschreibt diese Gruben sowie andere Lagerstätten.

DAS INVESTITIONSPROGRAMM der Höganäs-Gesellschaft wird plangemäß in die Tat umgesetzt. Die neue Fabrik für Kunststoffe in Höganäs ist jetzt im Betrieb, und das neue Eisenschwammwerk in Höganäs mit — wie bereits früher erwähnt — dem längsten Tunnelofen der Welt wächst rasch in die Höhe. Der große Anbau in Bjuv für die Herstellung von feuerfesten Steinen nähert sich der Vollendung, und die neue Klinkerfabrik in Skromberga ist im Bau. In Hyllinge hat man mit der Errichtung der Fabrik für Fassadensteine, die in einem neuen Tunnelofen gebrannt werden sollen, begonnen.

MIT DIESEN NEUEN ANLAGEN erhöht sich auch der Bedarf an Personal. Man hat es deshalb ratsam gefunden, die Arbeit in der Kohlengrube in Nyvång nach und nach stillzulegen, was mit dem oben erwähnten Übergang auf Ölfeuerung zusammen-

hängt. Die Grubenarbeiter werden in den übrigen Anlagen der Gesellschaft beschäftigt.

EIN SCHLOSSER AUS HÖGANÄS, Herr Sven Engström, wurde neulich für fünf Verbesserungsvorschläge belohnt. Bei der Tochtergesellschaft, AB Slipmaterial-Naxos in Västervik, kämpften zwei Arbeiter um den Titel "der fleißigste Vorschlägemacher des Konzerns". Sie sind beide bereits für je 30 Verbesserungsvorschläge belohnt worden.

20 000 GEWÄCHSE 14 VERSCHIEDENER ARTEN sind für die Umgestaltung des Strandgeländes am Öresund bei Höganäs angepflanzt worden. Der Bürgermeister der Stadt, Herr Kjell Sundelin, und der Generaldirektor des Höganäs-Konzerns, Herr Olov Herneryd, pflanzten zusammen den ersten Baum, eine Edeltanne. (Siehe Umschlagsbild.) Man kann dies als ein Symbol der guten Zusammenarbeit zwischen Stadt und Unternehmen ansehen.

DIESEN FRÜHLING war die Zahl der Besucher bei den Anlagen der Höganäs-Gesellschaft sehr groß, und viele Ausländer trugen ihren Namen in das Gästebuch des Unternehmens ein. Der Andrang der ausländischen Besucher erreichte im Zusammenhang mit dem "VIII. International Ceramic Congress", der in der dänischen Hauptstadt Kopenhagen abgehalten wurde, ihren Höhepunkt. Zwei Gruppen von je ungefähr 50 Personen erlebten während des Besuches in Höganäs ein sehr ungewöhnliches Frühstück. Von "Wikingen und Walküren" wurden am Spieß gebratene ganze Schweine serviert, und zwar an demselben Platz, von dem einst der Wiking Röde Orm seine Wikingerzüge antrat. Eine Gruppe leitender deutscher Hersteller feuerfester Erzeugnisse besuchten die Anlagen in Bjuv, und eine Gruppe aus "The English Tile Council" studierten die Herstellung von Boden- und Wandplatten.

DIE BERUFSHYGIENISCHE ABTEILUNG der Höganäs-Gesellschaft hat mit einer umfangreichen Untersuchung der Mengen und Art der Luftverunreinigungen angefangen, die aus eigener Schwere oder zusammen mit Niederschlägen zu Boden fallen. In Höganäs sind mehrere "Standard Deposit Gauges" für diese Messungen im Fabrikgelände und der unmittelbaren Nähe davon aufgestellt worden. Weiter ist die interne meteorologische Station der Höganäs-Gesellschaft damit beschäftigt, Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Windverhältnisse u.s.w. zu messen.

DIE SPORTSLEUTE des Konzerns nahmen die Tätigkeit in diesem Jahr früh auf. Was den Fußball betrifft, freut man sich auf einen Besuch der Kameraden der Firma Fr. Ewers & Sohn in Lübeck, der im August stattfinden soll. Der vierte Kegelwettkampf per Fernschreiber zwischen den Tochtergesellschaften in Riverton, U.S.A., und Västervik wurde wieder von der schwedischen Firma gewonnen.



HÖGANÄS