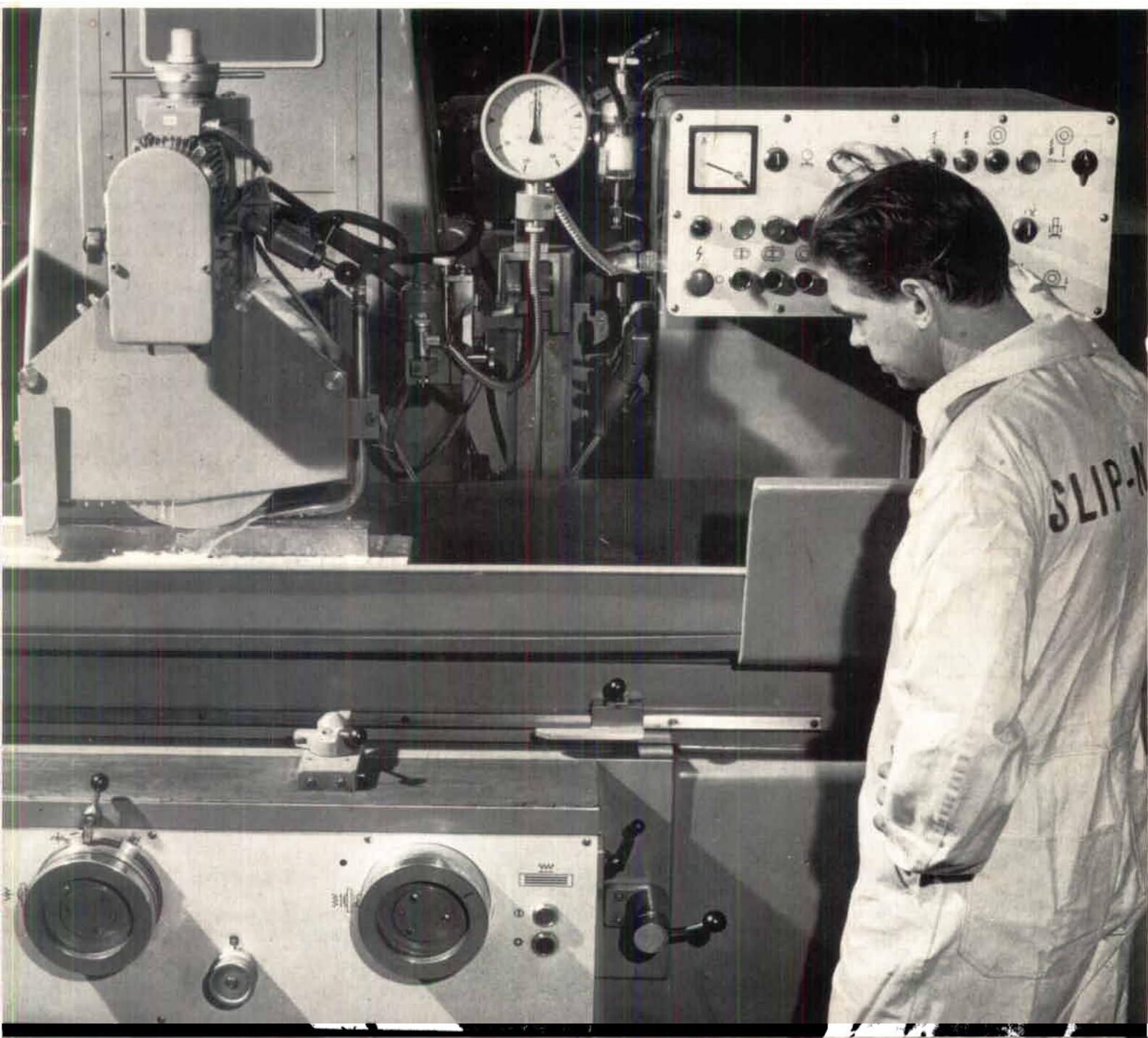


BRÄNNPUNKTEN



Årg. 26

Nr 1

April 1968

I föregående nummer

tog Bertil Wallgren farväl av sin läsekrets efter långt och utomordentligt väl förrättat värv som ansvarig utgivare och huvudredaktör för Brännpunkten. Han nämnde samtidigt att administrativ direktören fr.o.m. i år står som ansvarig utgivare och att Ragnar Engberg skulle helt överta de redaktionella uppgifterna. Till detta kan endast fogas att Ragnar Engberg under sommarens lopp drar sig tillbaka ur aktiv tjänst och därmed i sin tur lämnar redaktionsstolen till ingenjör Eva Jensen, som har sin dagliga huvudgärning i Bolagets bibliotek. Det är väl knappast någon som är av den uppfattningen att Ragnar Engberg drar sig tillbaka för att enbart vila på sina lagrar. Den verksamme veteranen kommer i stället att ägna ännu mera tid åt de viktiga värv i samhällsmaskineriet, som han sedan länge i begränsad omfattning utövat på fritid. Vi får anledning återkomma till detta senare under året.

Man hör ofta

att Höganäsbolaget är ett gammalt företag. Begreppet gammal innebär för många bilden av en äldre vördnadsvärd person utrustad med långt skägg och med en käpp, med stöd av vilken vederbörande försiktigt rör sig i tiden. Att Höganäsbolaget som företag har många år på nacken är obestridligt, men den traditionella årsbilden är på intet sätt representativ för Bolagets nuvarande aktivitet. Med företagets förflutna finns en utomordentlig sambandslinje genom de osedvanligt många pensionärer, som företaget har i sina rullor. Många av dessa är glädjande nog alltjämt mycket vitala och upprätthåller kontakten med det moderna Höganäsbolaget just genom Brännpunkten. Även om tidningens redaktion kommer att genomgå en påtaglig förnyring under året, skall vi ändå på allt sätt försöka upprätthålla den värdefulla kontakten med de f.d. anställda och deras familjer.

Under senare år

har en kraftig åderlätning skett i företagets personalkader i samband med pensioneringar av anställda. Bolagets Verkställande Direktör har avtackat ett stort antal värdefulla medarbetare vid de sedvanliga julträffarna. Föregående år blev antalet särskilt stort. I fortsättningen kommer antalet att minska, vilket sammanhänger med ändrad åldersfördelning. Vad som frapperat de närvarande vid dessa avtackningar har varit den påfallande ungdomlighet och vitalitet, som kännetecknat de vid julfesten närvarande pensionärerna. Den förnyingsprocess har sannolikt flera orsaker. Den tekniska utvecklingen har gjort

arbetsprocesserna mindre fysiskt tyngande. Pensionärens ekonomiska situation är redan i dag väsentligt förbättrad gentemot tidigare och blir ännu bättre i framtiden. Samhället inrättar sig allt mer för att ha gamla människor med i aktiviteter i stället för att glömma bort dem.

Old Höganäs

har våra kära kolleger hos Andersson & Johanssons numera Höganäs Keramik AB valt som signatur för sin moderna keramik och är naturligtvis helt representativt för vad som sker just nu även i Höganäsbolaget. Trots att konjunkturen lämnar åtskilligt att önska såväl ur företagslednings- som de anställdas synpunkt, har vi säkert anledning att med en viss optimism betrakta framtiden. Bolaget håller på att förnya sig inom olika områden under mottot "det bästa av det gamla förenat med nya aktiviteter med god framtidsgaranti". För oss gäller alltså inte frågan gammalt eller nytt utan både och.

Från golv till tak

skulle man möjligen kunna rubricera som motto för en av Höganäskoncernens nya aktiviteter. Introduktion pågår av ett helt nytt program av tunnare plattor för golv- och väggbbruk, som bör kunna bli ett förnämligt komplement till moderbolagets tidigare kvalitetsprogram på detta område. Att lägga tak och därtill mjuka tak är däremot en helt ny aktivitet. När detta nummer går i press, har Höganäs och Munksjö bekantgjort ett samarbete av betydande omfattning på takområdet och genom ett nytt företag, Förenade Tak AB, kommer företagets samlade resurser att ställas till kundernas förfogande. Det nya företaget beräknas svara för inte mindre än 60 % av den svenska marknaden. Inom Höganäskoncernen är det givetvis de två nya döttrarna, Bönnellyche & Thurö och Evers, som svarar för de insatser på området som täcker sista ledet i rubriken "Från golv till tak".

Våren

är traditionellt bokslutens och bolagsstämornas tid. I Höganäs har förhandsbesked lämnats om bokslutet för föregående år. Trots alla svårigheter, som den motsträviga konjunkturen så frikostigt delar med sig av, blev resultatet tack vare många goda insatser efter omständigheterna relativt tillfredsställande. Kommer inga nya bakslag i form av internationella politiska förvecklingar, valutakomplikationer, som stryper världshandeln, och ogynnsam väderlek, som hindrar normal bygghälsa, har vi anledning att se fram mot en hygglig sommar.

Omslagsbilden: Helautomatisk plan-slipmaskin för utforskning av vissa slippprocesser, även utrustad med fluidistorstyrkt mätförlopp. Provslipare Arne Hellman övervakar operationen. Se reportage s. 3.

UR INNEHÄLLET

Slip-Naxos' sliptekniska laboratorium en slippforsknings högborg

Brännpunktens medarbetare, reklamchef Hans Segnestam, berättar om laboratoriets verksamhet 3

Företaget har hitintills skött personalavgången på ett föredömligt och fint sätt,

sa' fackföreningsordföranden på Höganäsbolagets företagsnämnds julsammanträde 7

39 000 kr i belöningar vid Höganäsbolaget under 1967

Redogörelse för förslagsverksamheten 11

Rekordmånga pensionärer vid Höganäsbolaget blev hjärtligt hyllade

Referat från pensionärsfesten i december förra året 12

Anställda bildar kvalitetscirkel -

unik initiativ vid Slip-Naxos .. 15

Fantastisk både till utseende och färg,

sa' byggfackpressen om fasad klädd med Höganäs-plattor 15

Ännu en öppen spis från Handöl

lämplig för placering i hörn 17

Evers tog vandringspris i bowling

i triangelturnering med Bjuvsverken och Bönnellyche 22

BRÄNNPUNKTEN
Höganäskoncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K G Paulson
Redaktör: R Engberg

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs.

Slip-Naxos' sliptekniska laboratorium en slipforskningens högberg

Den 22 september 1966 invigdes Slip-Naxos' nya sliptekniska forskningslaboratorium i Västervik av HKH Prins Bertil (se Brännpunkten nr 3/1966). Vår medarbetare, reklamchef Hans Segnestam, berättar här om verksamheten vid denna slipforskningens högberg.

Planerna på ett nytt laboratorium började ta form redan i början av 1960-talet. Tillkomsten av detta laboratorium innebar att bolaget kunde koncentrera och utöka de tidigare utspridda forskningsavdelningarna. Laboratoriet är ritat och planerat av Slip-Naxos' egna ingenjörer. Dess funktion som serviceinrättning åt kunder, egen tillverkning och försäljning har givit placeringen. Byggnaden ligger i omedelbar anslutning till huvudkontoret och är sammankopplad med fabrikslokalerna. Den personal som har sina arbetsuppgifter förlagda till laboratoriet har fått sina kontorsutrymmen i direkt anslutning till lokalerna.

Om man betraktar byggnaden utifrån lägger man genast märke till tjustkonstnären Sture Wikströms skulptur "Med resurserna för slipning" (se ovan). Skulpturen tillsammans med de vertikalt gående fälten av blå Höganäs-plattor ger laboratoriet ett utseende, som fastnar i minnet hos betraktaren. Utformningen har med avsikt gjorts djärv men ändå strikt just för att ge laboratoriet ett yttre komihågvärde.

Tillkomsten av den 5x9 m stora väggskulpturen var intressant att följa. Genom sitt format och materialval är den unik i sitt slag. Materialet utgöres av slipmedlen aluminiumoxid, kiselkarbid, flinta och granat. Kompositionen utgöres av slipskivor, som genom sina varierande storlekar, placeringar och färger ger en vision av rörelse. Skulpturen göts i fyra block och sattes på plats med hjälp av kranar.

Miljöns utformning har stor betydelse för trivselsn på arbetsplatsen. Detta i förening med att en stor del av kundkretsen kommer i direkt kontakt med laboratoriet har gjort, att man försökt ge interiören en intim men samtidigt offentlig prägel. I entréhallen har Sture

Wikström fått utnyttja en hel fondvägg, där han med hjälp av olika Höganäs 3D-plattor gjort en nonfigurativ komposition. Färgerna från fasaden går igen i denna skapelse. Bönne-lyche & Thuröe har fått bidra med massivt glas till trappträcket.

Det är inte bara knivar som slipas

Om man inte har klart för sig, vilken betydelse och omfattning den skärande bearbetningsmetoden slipning har i modern industri, är det svårt att förstå och acceptera de investeringar, som gjorts på laboratoriet. Därför kan det vara på sin plats att först placera bearbetningsmetoden i sitt rätta sammanhang.

Slipning användes i dag i en omfattning, som man bara för ett par årtionden sedan inte kunde ana. Praktiskt taget varje detalj i vår omgivning har direkt eller indirekt varit i kontakt med någon form av slipning. Man slipar järn, stål, metallegeringar, trä, sten, glas, plast osv. Slipningens syftemål varierar också inom vida gränser. De yttre gränserna kan sägas vara grovslipningsoperation på den ena och poleroperation på den andra sidan. Med en grovslipskiva kan man i dag t.ex. avverka 200 kg/material i timmen. Vid glanspolering avverkar man inte. Det är bara de mikroskopiskt små topparna i ytan som utjämnas. Mellan dessa ytterligheter återfinnes alla tänkbara slipoperationer för att åstadkomma ytor, profiler osv.

På senare tid har slipning börjat komma in på områden, som innebär, att man försöker eliminera andra mellanliggande bearbetningsmetoder. Det nya begreppet totalslipning har introducerats. Detta innebär att man med slipskivan som verktyg slipar från råämnen till färdig produkt med snäva toleranser för mått- och ytjämnhet i en enda operation. Slipför-

loppet är i sig självt av mycket komplicerad natur. Kunden fordrar att lika bearbetningsresultat erhålles från gång till gång. Arbetsstyckenas dimensioner varierar från flera meter till millimetermått. Bearbetningen sker i maskiner av olika typer och med olika stabiliteter. Allt detta och mer därtill visar, att tillverkningen av slipverktyg inte bara är ett produktionsproblem utan i allra högsta grad en huvudvärk för forskaren-teknikern. För att citera professor Olof Svahn vid Institutet för Verkstadsteknisk Forskning är slipningen "den mest omfattande och mest variabla av alla verkstadsteknikens processer. Dessutom den mest svåröverskådliga och för forskning- en mest svårgripbara". De årliga kostnaderna för slipoperationer i vårt land uppgår till ca 700 mkr. Det är därför mycket viktigt att finna metoder och medel som ekonomiserar slipoperationen.

Laboratoriets uppgifter

Nedanstående punkter visar vilka uppgifter laboratoriets verksamhet omfattar:

1. Att utveckla såväl befintliga som nya slipverktyg.
2. Att klarlägga och ekonomiskt utnyttja väsentliga faktorer i slipförloppet.
3. Att utveckla nya slipmetoder i riktning mot högre avverkningshastigheter.
4. Att vara ett forum, dit kunderna kan vända sig med slippproblem av olika slag, ofta sådana som av olika skäl inte kunnat lösas hemma hos kunden.
5. Att utföra produktionslipning för kunder, vars maskinutrustning inte är lämplig för ifrågasvarande slipningsoperation eller vars kapacitet inte räcker till.
6. Att utöva regelbunden teoretisk-praktisk kursverksamhet.

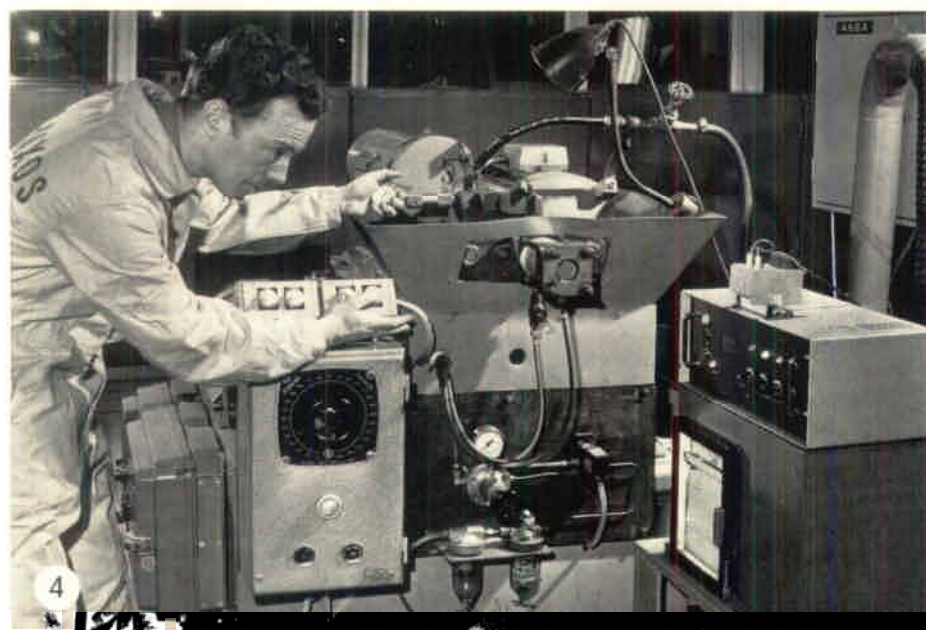
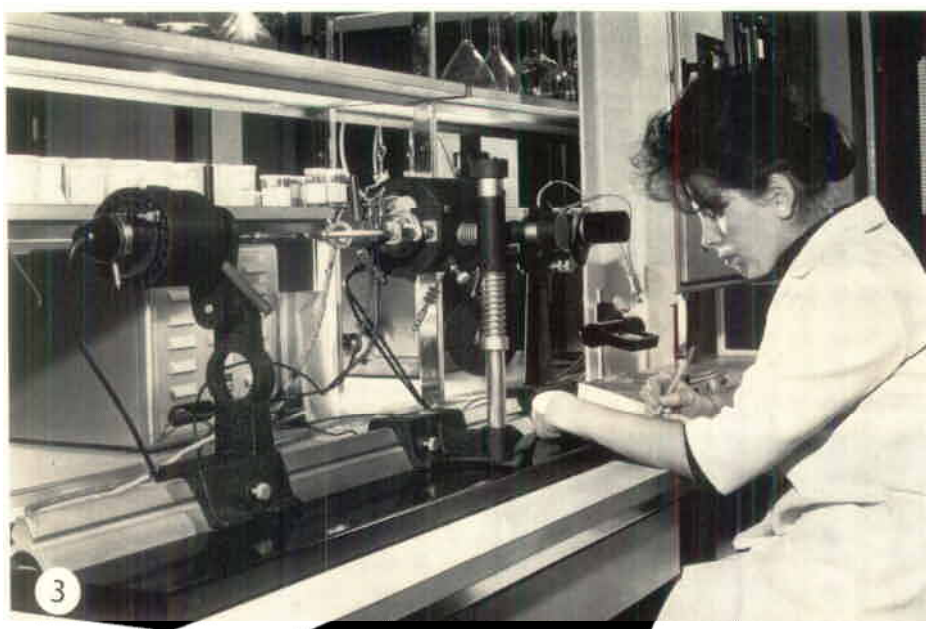
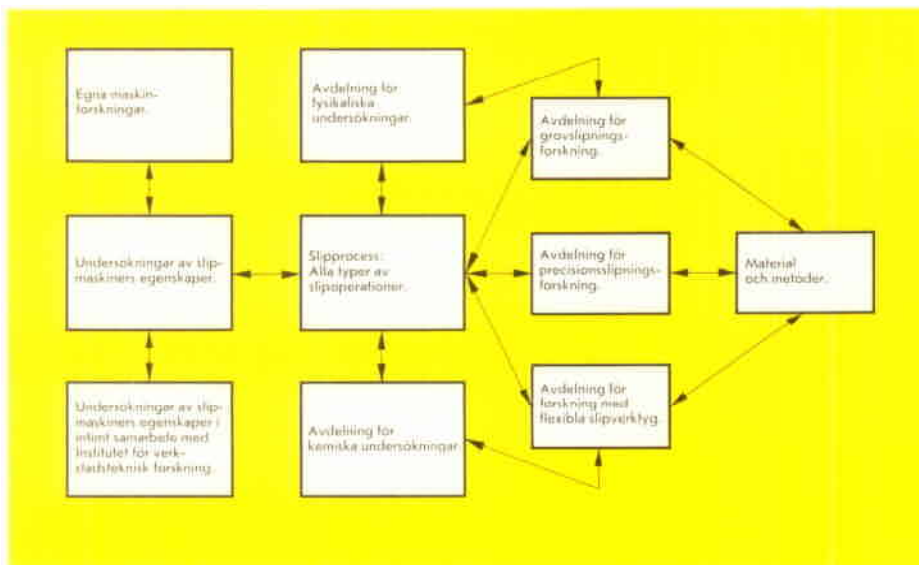
1. Laboratoriebiträdet Leif Andersson testar ett prov i universalprovmaskinen för drag- och böjprov på laboratoriets fysikaliska avdelning

2. I precisionsslipavdelningen finns samtliga maskintyper representerade

3. I smältmikroskopet följer fru Sonja Olsson de keramiska bindemedlens reaktioner vid olika bränn temperaturer

4. Provslipare Karl-Erik Axelsson testar diamantslipskivor





Laboratoriets verksamhet kan också belysas enligt vidstående blockschema.

På övre planet ligger de fysikaliska och kemiska avdelningarna och på samma plan den nya föreläsningssalen. I bottenplanet finns lokal med förutbestämd temperatur och luftfuktighet för framtagning av provskivor. Vidare ligger där den stora avdelningen för precisionsslipning samt avdelningen för slipning med flexibla slipverktyg. Grovslipavdelningen har också fått sin beskärda del av utrymmet.

Slipskivan är ett verktyg som arbetar under speciella omständigheter. De tre ingående komponenterna slipmedel, bindemedel och luftporer ska vara så komponerade, att slipverktyget hela tiden vid ingrepp i arbetsstycket arbetar vid brottgränsen av bindemedlets hållfasthet. Konstruktion och uppbyggnad måste därför vara sådan, att bindemedlet tillåter en viss förslitning av slipmedlet, samtidigt som det tillåter en viss avspjältring. När slipkornen avtrubbats till en viss gräns, ska bindemedlet tillåta en fullständig utbrytning, så att nya skarpa korn kan få komma i ingrepp. Dessa problem och många andra som berör fysik och kemi tacklas av ingenjör Allan Liliendahl och civilingenjör Kjell Welinder. Ingenjör Liliendahl och hans medarbetare handhar den keramiska sidan, medan civilingenjör Welinder med medarbetare tar upp problemen kring fenoplastsidan. Civilingenjör Olof Nilsson handhar utvecklingen av flexibla slipverktyg. Till sitt förfogande har de all tänkbar utrustning. Som exempel kan nämnas en elektroniskt styrd drag- och böjprovmaskin, där brottgränser och seghet hos materialet provas. I smältmikroskopet undersöker man bindemedlets reaktioner vid olika bränn-temperaturer, och i fotosedimentometern kontrollerar man kornstorleken hos mycket fin-korniga material.

Precisionsslipavdelningen, avdelningen för grovslipning och avdelningen för forskning rörande flexibla slipverktyg sorterar under överingenjör Bertil Rigvall. Dessa avdelningar utgör slutstationen för alla slipverktyg under utveckling. Där avgör man, om produkterna är värda att marknadsföras ur slipteknisk synvinkel.

Precisionsslipavdelningen är utrustad med samtliga i marknaden förekommande typer av slipmaskiner. Förutom testning av nyutvecklade slipverktyg studerar man här alla de komponenter, som påverkar slipförloppet. Man undersöker hur kraft- och rörelsevariationer hos arbetsstycke och slipskiva inverkar på slipresultatet. Dessa krafter påverkar slipförloppet i lika hög grad som slipkrafternas storlek. I och med detta är man genast inne på att utreda hur maskinernas stabilitet, arbetsstyckenas egenstabilitet och fastspänningsstabilitet påverkar slipförloppets ekonomi. I vad det gäller undersökningarna kring maskinstabiliteten sker dessa i samarbete med Institutet för Verkstadsteknisk Forskning, som har två forskare stationerade på laboratoriet. Ett intimt samarbete existerar med den



I denna ämnesslipmaskin av egen tillverkning provslipar man golvslipskivor på 4—5 ton tunga stälämn. Operatören heter Leif Rosenberg.

Provslipare Gösta Stenfeldt testar slipband för metallbearbetning



fysikalisk-kemiska avdelningen. De resultat, som kommer fram vid bl.a. undersökningar av de dynamiska förhållandena i kontaktpunkten slipverktyg-arbetsstycke, bidrager i hög grad till utvecklingen av slipverktygen. Nya slipmedel, nya bindemedel samt uppbyggnaden i övrigt hänger intimt ihop med dessa synpunkter.

Precisionsslipavdelningen tar också emot legoarbeten, där man får möjlighet att testa framkomna resultat på stora serier.

Grovslipavdelningen domineras av den stora ämnesslipmaskinen, där man testar ämnesslipskivor på 4—5 ton tunga stälämn. Grovslipningens mekanism och ekonomi studeras också, då det gäller handslipning och slipning i golvställ. I dag har industrin mycket stora krav i fråga om slipningshastigheter och avverkningsmängder. Men slipverktygen får inte förbrukas snabbare för det. Då blir det inte lönsamt. Nya konstruktioner av slipverktyg för grovslipning testas ständigt på grovslipavdelningen.

Avdelningen för forskning av flexibla slipverktyg ligger mitt emellan precisions- och grovslipavdelningarna. Här får de nya flexibla slipverktygen sin slutgiltiga dom. Avdelningen är bl.a. utrustad med maskiner för bredbandslipning. I specialutrustade planslipmaskiner testas ändlösa slipband för trä och metaller. Dagliga tester utföres också på slipband som kommer från tillverkningen. I bandslipavdelningen utprovas också POLYBOND slipverktyg, ett exempel på en produkt, som helt nyligen färdigutvecklats på laboratoriet. POLYBOND består av slipmedel, som inbakats i ett elastiskt skumplastbindemedel. Användes för polering och mikrogradning.

Viktigt att sprida information

All den erfarenhet och allt det kunnande, som ryms inom laboratoriet, vore till stor del ett dött kapital, om inte visdomen marknadsfördes på rätt sätt. Naturligtvis kommer resultaten ut i form av bättre och bättre slipverktyg. Men det är inte bara på verktyget det hänger för att slipresultatet skall bli tillfredsställande. Kunskapen kring slipmetodiken är minst lika viktig. Resultaten med råd och rön sprides ut till hela den svenska industrin genom bl.a. mekanresultat i samarbete med Sveriges Mekanförbund. Givetvis ger man också ut publikationer i egen regi. Föreläsningar och kurser bidrager också till spridandet av information. Den nya föreläsningssalen på laboratoriet rymmer ca 100 personer. Där ordnas årligen flera s.k. sliparkurser för driftingenjörer, produktionstekniker, arbetsledare samt yrkeslärare. Salen är av modernaste snitt. Från talarstolen manövrerar föreläsaren tavlor, dukar, projektionsapparater, filmprojektorer och gardiner. Föreläsningstiden blir effektiv till nytta för alla.

Hans Segnestam

Företaget har hitintills skött personalavgången på ett föredömligt och fint sätt, sa' pressare Egon Jönsson i företagsnämnden

Höganäsbolagets företagsnämnd var den 18 december samlad till fjolårets sista sammanträde på Bruksgården. Efter genomgång av en diger föredragningslista tackade ordföranden, dir. Olov Herneryd, ledamöterna för ett trevligt och givande 1967. Vice ordföranden och tillika ordförande i Svenska Fabriksarbetareförbundets Avd. 66, pressare Egon Jönsson, framhöll i anslutning till dagens rapport om arbetskraftsläget, som han betecknade som inte vidare ljus, att företaget hitintills hade skött personalavgången på ett föredömligt och fint sätt.

Dir. Ernst Geijer lämnade en fyllig konjunktur- och marknadsöversikt. Medelst diagram redovisade han verkliga leveranser under perioden januari—november 1967 i jämförelse med 1965 och 1966 samt prognosen 1968.

För *eldfast material* meddelade dir. Geijer, att med den kunskap vi har om marknaden räknar vi med en ganska kraftig ökning under 1968 jämfört med de verkliga leveranserna under 1967.

Bakgrunden till denna optimism är, att stal- och järnindustrin, som visserligen fortfarande har en mycket splittrad konjunkturbild, genom kraftig minskning av lagren och försiktigare inköp under 1967 nu torde ha bottenskrat sina lager och måste köpa vad de förbrukar.

Dir. Geijer redogjorde för fördelningen av leveranserna på olika marknadsområden. In-

formation lämnades också om importen, under perioden januari—november 1967 10 " lägre än under samma tid föregående år, om den ökade konkurrensen från utlandet och om avvägningen ifråga om prishöjningar.

Till sist meddelades att antalet serviceingenjörer genom nyanställning ökat till sex mot tre större delen av 1967. Detta meddelande föranledde debattinlägg, och dir. Geijer framhöll, att hur många serviceingenjörer vi skall ha för någorlunda regelbunden bearbetning av kunderna ute på fältet är en fråga om lönsamhet.

Serviceingenjörernas insats måste stå i en viss proportion till försäljningen, sade pressare Egon Jönsson. Han undrade om det inte fortfarande finns vita fläckar, där bearbetning kan göras av sådana företag, som inte vet vad Höganäsbolaget är. Herr Jönsson spårade i dir. Geijers rapport en viss optimism i kon-

junkturen under 1968, en optimism som också återspeglar sig i andra länder, sade han.

Ifråga om konkurrensen från utlandet framhöll dir. Olov Herneryd den roll devalveringen i England och Danmark spelar.

För *byggmaterial* räknar vi med att under 1967 komma upp nästan till budgeten, meddelade dir. Geijer, och han redogjorde för hur leveranserna av de olika byggmaterialen i ton fördelar sig på olika marknader jämfört med 1966.

Det framgick att exporten här betyder mera än för eldfast material. Vi har att räkna med hårdnande konkurrens genom ökad aktivitet och sänkta priser, sade dir. Geijer, som också påtalade stigande konkurrens från plasten.

För *Hyllinge fasadtegel* framhöll dir. Geijer, att problemet 1967 varit helt annorlunda än tidigare. Den kraftiga marknads-

Den nya klyvningsmaskinen för tunna plattor 96 × 96 mm vid Skrombergaverken. Vid maskinen förman Bertil Persson.





Den engelska skådespelerskan Vanessa Redgrave med Höganäs TT-plattor som bakgrund. Bilden är tagen vid nyinvigningen den 27 december förra året av Odeon Theater, Leicester Square, London, vilken genomgått en omfattande ombyggnad. I samband med denna har Höganäs TT-plattor kommit till användning dels på gatufasaden, dels inne i entrén samt vid biljettkassorna. Premiärfilm vid invigningen var "Smashing Time" (inte Smashing Tile). Plattorna har levererats genom Langley London Limited.

bearbetningen, som vi tidigare gjort, har börjat ge resultat, och nu har vi en beläggning mer än 100-procentig.

Ifråga om plattorna rapporterades en långsam förskjutning mot de mera exklusiva TT-plattorna. På ladugårdsmaterial har vi bra lager och hoppas, att en företagen prishöjning inte skall påverka volymerna allt för mycket. Slutligen redogjordes för utvecklingen av tvättnedkast i plast. Vi marknadsför nu ett komplett program främst riktat mot sjukhussektorn.

Pressare Egon Jönssons fråga om plasten som material kontra de keramiska plattorna och om det finns någon framtidsbedömning härvidlag, ansåg dir. Geijer svår att besvara. Mycket beror på hur bra plattor som kommer att utvecklas i framtiden, sade han.

Kontrollant K E Greens fråga om hur den tunna plattan mottagits på marknaden, ansåg

dir. Geijer också för tidig att besvara. Den enda delen av det tunna programmet, som varit ute på marknaden någon nämnvärd tid är badrumsplattan, som endast är en liten del av det tunna programmet.

Meddelandet att fasadtegel inte kommer att brännas i Höganäs, föranledde tegelarbetare Ernst Bengtsson att påtala absolut nödvändighet av att fullfölja påbörjad anläggning för förtorkning av fasadtegel. Överingenjör Y Bohlin redogjorde för läget.

Av dir. Geijers information om utvecklingen för *syrafast material* framgick, att syrafasta massor visar ökad omsättning med förskjutning mot dyrare massor. Exporten svarar för en rätt stor del av ökningen.

För *glaserade lerrör* rapporterades för 1968 högre prognos än beräknade leveranser under 1967. Någon export utanför Norden förekommer inte. Ifråga om källarledningar, som tidigare utförts med gjutjärnrör, framhölls plasten som en besvärande konkurrent.

Pressare Egon Jönsson efterlyste resultatet av bearbetningen av kommunerna ifråga om glaserade lerrör för avloppsledningar.

Det är svårt att säga, om de ökade bearbetningsinsatserna i Sverige varit bidragande till att orderingången under 1967 ligger 25 % högre jämfört med 1966. Det finns inga renodlade resultat av bearbetningen, sade dir. Geijer.

Av sammanfattningen av den keramiska sidan framgick, att omsättningen av eldfast material under 1968 beräknas öka med sammanlagt 11 % i jämförelse med 1967.

För den *metallurgiska avdelningen* rapporterades, att den utländska konjunkturen påverkat försäljningen av järnpulver. Den verkliga omsättningen för Höganäsbolagets del exkl. leveranser till det amerikanska dotterföretaget i Riverton är exakt densamma som under 1966.

VD-information

Dir. Herneryd meddelade, att avvecklingen av det tyska dotterföretaget Ewers & Sohn gått snabbare än beräknat och under bättre ekonomiska betingelser än förutsett.

För Slip-Naxos väntas ungefär samma resultat som föregående år. Bönnellyche & Thuröe har gått väsentligt bättre än under 1966, och det nyaste dotterföretaget Evers & Co artar sig mycket bra. Detsamma gäller Handöls Täljstens AB, som har ökat försäljningsvolymen genom försäljning av spisar. 1968 syns bli ett mycket bra år för Handöl, sade dir. Herneryd.

Bilstrejken i USA har inverkat på det amerikanska dotterföretagets resultat. Vissa tendenser tyder på att konjunkturen i Amerika är på väg uppåt, men det höjda ränteläget och det förhållandet, att 1968 är ett valår i USA, kan bli faktorer, som dämpar den amerikanska konjunkturen, sade dir. Herneryd.

Han redogjorde också för dels av företagsledningen beslutade anslag för ersättningsanskaffningar, dels för anslag, som skulle föreläggas styrelsen för godkännande.

Slutligen informerade dir. Herneryd om underhandlingarna för stadens övertagande av flygfältet i Höganäs.

Administrativa rationaliseringar

Under 1966 hade vi anledning att på allvar se över vår administration, meddelade dir. K G Paulson. En av orsakerna var lönekostnadseffekten av treårsavtalet.

För att kompensera lönekostnadsstegringarna har vi gjort en del rationaliseringar av olika slag, som resulterat i att personalantalet minskat med omkring 400 på kollektivsidan och omkring 50 på tjänstemannasidan under perioden 1/7 1966—31/12 1967.

Vi har försökt att göra personalminskningen så lite störande som möjligt för den enskilde individen, framhöll dir. Paulson.

Under 1968 kommer vi att fortsätta rationaliseringsarbetet inom olika sektorer. Personalavgången kommer i första hand att ske genom naturlig avgång och i vissa fall genom inte återbesättandet av vakanser.

Trots dessa personalminskningar har vi i dag för mycket folk, framhöll dir. Herneryd.

Dir. K G Thafvelin redogjorde för utvecklingen beträffande arbetskraften inom fabriks- respektive gruvdriften från 1965. Den totala personalminskningen uppgår till ca 450 man de senaste två åren och omsättningen har radikalt minskat. Genom bl.a. den lägre omsättningen har produktiviteten ökat. Arbetskraftsläget är balanserat f.n., dock med en tendens till arbetskraftsoverskott vid Höganäsverken. Vi har gjort en genomgång av selsättningsmöjligheter genom reservarbeten, som kan tidigareläggas, och vidare ifråga om entreprenadarbeten, som vi själva kan utföra. Vi får avvakta och se, hur läget är fram på nyåret. Det kan bli vissa svårigheter att hålla nuvarande arbetsstyrka, sade dir. Thafvelin.

Ifråga om entreprenadarbeten framhöll överingenjör R Näsström, att en del av dessa kräver specialister och dessutom verktyg och utrustning, som vi inte förfogar över.

Produktionsöversikt

Ledamöterna hade som förhandsinformation fått sammandrag av månadsrapporterna från produktionen med hjälpavdelningar.

Från *metallurgiska avdelningen* meddelades, att tidpunkten då gropugnen i gamla järnsvampsverket, som genomgått reparation, skulle tas i drift igen ännu inte var fastställt.

I det utbyggda järnpulververket togs bandugn 14 och malbatteriet för tungt svetspulver i drift den 4 oktober. För övervakning och kontroll av dessa anläggningar är det nya manöverrummet i drift i 3-skiftsgång. Den nya gasstationen för framställning av kvävegas och krackad ammoniak tas i drift under december liksom den nya valsverksstationen för högkompressibla presspulver.

I ALUMO-verket är utbytet av grova kornningar nu tillfredsställande och det uppgick till 43 % i oktober. Den nya metallubnanläggningen tas i drift i mitten av december.

Dir. K G Thafvelin meddelade på pressare

Egon Jönssons fråga, att man inte tänkt sig en gemensam badanläggning för den metallurgiska avdelningen vid planeringen av det nya atomiseringsverket. Endast de vid denna anläggning anställda behov kommer att tillgodoseas.

Från *Gruvavdelningen* lämnades redogörelse för under året brutna kvantiteter leror och kvartsit i de olika dagbrotten. Brytningen av chamotte II-lera i Bjuvs gruva är koncentrerad till B-flöts i Gunnarstorps-fältet. Privatbrytningen i Billesholm upphörde för gott den 17 november. Antalet kollektivt anställda vid gruvsdriften var vid november månads utgång 93, varav 74 i Bjuvs gruva.

Vid den *eldfasta produktionen i Bjuv* har provtegel tillverkats med olika typer av lera för att i första hand ersätta en del av de utländska leror, som ingår i många satser. Vidareutveckling av automatisk borttagning från pressarna pågår, liksom utveckling med försök att skära även skorstensrören för att komma ifrån slipning av dessa.

Dir. Ernst Geijer berörde utvecklingsarbetet av den nya bindeleran. Frågan om Axel-torp-leran är fortfarande under utredning. Situationen är den, att vi måste mycket snart bestämma oss för tidigare omnämnd investering för ett anrikningsverk där för att i fram-

tiden vara försörjda med lera för Bjuvsverken. Tillgången på den Axel-torp-lera vi hitintills har använt är mycket begränsad. Investeringen ifråga är den mest angelägna på den keramiska sidan, sade dir. Geijer. Överingenjör A Gustafsson tillade, att om vi inte har beslut om investeringen i mars 1968, måste vi nog öppna ett nytt brott.

Från tillverkningen av *eldfast material i Höganäs* meddelades, att i samband med nedläggningen av Ewers & Sohn i Lübeck har tillverkning av *sicro*-kapslar för Riverton startat i Höganäs med första leveransen strax efter jul.

Under oktober gjordes försökstillverkning av magnesit-tegel till storförsök i Domnarfvet, och tunnelugnen var därvid för första gången uppe i max. temperaturen 1750°C. Här meddelade dir. Geijer, att resultaten av försöken i Domnarfvet blir avgörande för om vi i framtiden kommer att tillverka magnesit-tegel.

Kvartsitugnen tändes i slutet av september och beräknades gå till mitten av december. I murbruksfabriken motsvarade produktionen av eldfasta massor 97 % av budgeten, och motsvarande siffror för syrafasta massor var 96 %.

Från *Skrombergaverken* meddelades, att

avskärningsbordet för den tunna plattan hade försetts med en del kompletterande utrustning, som gett bättre kantfasning. Parallellt har ett avskärningsbord byggts om efter nya principer, och det är nu klart för provkörning i driftsskala.

Klyvningsmaskinen har kompletterats med ett accelerationsband för att förhindra, att plattorna gnider mot varandra. Dessutom har sorteringsband tillverkats, och hela "sorteringslinjen" är färdigmonterad och under prov.

Bränning av reduktionsbrun klinker i stor tunnelugn startar omedelbart efter nyår. Oljeeldning av kammarugnar för brunbränning utvecklar sig helt i positiv riktning, och utfallsiffrorna är lika dem vid gaseldning.

Leveranserna av *Hyllinge fasadtegel* motsvarar 104 % av budgeterad volym. Utbytet av prima kvalitet har ökat. Under oktober började upplagring av lera för vinterbehovet. Asfaltering av körvägar och lagerplaner är slutförda.

Vid *rörproduktionen* i Höganäs har övergång till mellanläggsplattor eliminerat tidigare nackdel att använda stödrör. Den nya Yngve Persson-kopplingen har nu tagits fram, och prov pågår inom fabriksområdet. Överingenjör Y Bohlin redogjorde för denna kopp-

M/s Bo Viking från Göteborg på 1 700 ton, byggd 1966, anlöpte i mitten av mars Höganäs hamn för lastning av styckegods för direkt befordran till USA och returfrakt till Höganäs. På Höganäsbolagets sjöexpedition meddelar man, att en befraktning från Höganäs direkt till USA är en ovanlig företeelse, som inte förekommit sedan 1950-talet. M/s Bo Viking lastade 1 550 ton från Bolaget, varav huvudparten järnpulver, för transport till Camden i närheten av Philadelphia. Därifrån gick fartyget till Savannah för lastning av kaolin till Höganäs.



Nya "nämndemän" inom Höganäsconcernen



Karl Andersson



Britta Christoffersson



Holger Tegstam



Börje Tornsberg

Forts. fr. föreg. sida

ling samt för utvecklingsarbetet av kopplingsfrågan i övrigt.

Från *Anläggningsavdelningen* meddelades, att konstruktionskontoret i slutet av november hade ca 100 registrerade konstruktions- och utredningsarbeten av varierande omfattning. Konsulter har måst anlitas temporärt på grund av krav på mycket korta leveranstider samt en viss personalavgång.

Gjuteriet syns uppnå budgeterad produktion under 1967 trots synnerligen pressat marknads läge. Leveranserna har under höstmånaderna varit exceptionellt stora. Överingenjör R. Näsström rapporterade på den externa sidan en budgetökning 1968 med 0,7 milj. kr, men det behövs kraftiga insatser för att hålla den budgeten, då marknaden är ganska pressad, sade han.

För mekaniska verkstaden räknas med 80—85 % intern beläggning. Vi tror oss i många fall ha möjlighet att konkurrera med andra leverantörer och har vågat oss på en viss ökning av budgeten, framhöll överingenjör Näsström.

Under januari—oktober passerade 178 995 ton Höganäs hamn mot 186 461 ton motsvarande tid förra året, rapporterades från *Transportavdelningen*. Muddring av hamnen och inseglingens rännan var slutförd den 15 september tack vare endast 5 % stormtimmar. En mobilkran med en lyftkraft av 20 ton från Landsverk har provats vid lossning i hamnen. Avdelningens rullande årskostnader hade den 30 oktober sjunkit med 375 tkr, vilket utgör 12 % av max.kostnaderna i februari.

Skyddskontoret rapporterade silikosförebyggande dammätningar och diverse gasmätningar inom fabriksenheter enligt uppgjort program. Bullermätningar har också utförts. Immissionsmätningar pågår i rörfabriken och murbruksfabriken. Stoftnedfallen i Bjuv och Höganäs undersökes fortlöpande. Väderstationens verksamhet har fortlupit. Personal från fabriksdriften i Höganäs har lungröntgats vid Yrkesmedicinen i Lund.

Redogörelse lämnades från *Kraftbolaget* för den ökade energiförsäljningen i och med inkoppling till bolagets nät av länssjukhemmet i Bjuv och nya lägenheter i Bjuvstorp därstädes samt i Billesholm.

För vissa friledningsarbeten inom Billesholms-området har anlitas entreprenör på grund av att den mobila montagestyrkan i Höganäs varit sysselsatt med montagearbeten inom Höganäsverken, främst i järnpulververket.

Översyn av normerna för poängbedömning av förslag

Förslagskommittén fick i uppdrag att göra en översyn av normerna för poängbedömning av förslag till förbättringar, som inte kan årsvinsterberäknas. Anledningen var kommitténs påpekande, att nu tillämpade normer inte ger möjlighet till rättvis bedömning av förslag, som medför säkerhet, sundhet och bioteknologiska förbättringar. In i bilden kommer också förslag, som innebär förebyggande verkan av sanitära olägenheter — för såväl företag som samhälle vitala frågor.

Företagsnämnden följde Förslagskommitténs rekommendation till belöningar för 14 förslag med sammanlagt 5 205 kr. (Se s. 11.)

Till företagsledningens representant i företagsnämndens arbetsutskott hade utsetts dir. K G Paulson.

Företagsnämnden beslöt att inför 1968 revidera sammansättningen av de olika kontaktkommittéerna inom företaget i enlighet med nämndavtalets anda.

Efter påpekande från chaufför Allan Andersson på junisammanträdet angående beställning av lastbilstransporter hade verkstälts en utredning härom. Dir. K G Thafvelin redogjorde för den skriftliga instruktion, som blivit resultatet av utredningen.

EDB-användning inom Höganäsbolaget

Dir. K G Paulson kommenterade sin som förhandsinformation lämnade redogörelse för

Mandattiden för arbetstagarnas ledamöter i företagsnämnderna är enligt § 26 i avtalet lägst två och högst fyra år. Avgående ledamot kan emellertid omväljas.

I vad det gäller Höganäsbolagets företagsnämnd är omsättningen mycket låg med enstaka nyval. För 1968—1969 blir det sålunda endast en ny ledamot, ingenjör Eva Jensen, Höganäsbolagets bibliotekarie och tjänstemännens representant i nämnden (se s. 18).

Vid Bönnellyche & Thuröe har tre nya tjänstemannarepresentanter valts, nämligen Karl Andersson, tjänsteman på expeditionen, Lodgatan, fru Britta Christoffersson, försäljningschefens sekreterare, och Börje Tornsberg, tjänsteman på glasavdelningen i Limhamn. Vidare nyvaldes som arbetarnas representant Holger Tegstam, fabriksarbetare i pappfabriken. Samtliga ledamöter är valda för en tvåårsperiod.

EDB-användning inom företaget. Han meddelade, att företagsnämndens ledamöter kommer att inbjudas till en demonstration av det nya systemet, när detta blir inkört. Tre Torn i Hälsingborg blir värd för företagsnämnden, som får följa en löneuträkning i detalj.

Från den fackliga organisationen hade föreslagits, att Höganäsverkens arbetares enskilda pensionsfond skulle ombildas till en fond för utbildning av anställda inom företaget. Företagsnämnden beslöt låta utreda, om förslaget kan realiseras.

Jul- och nyårsönskningar

Dir. Olov Herneryd tackade nämndens ledamöter för ett trevligt och givande 1967. Han önskade alla En God Jul och Ett Gott Nytt År med den förhoppningen, att vi skall mötas på det nya året med stärkta och ytterligare skärpta krafter för att ta itu med alla de problem, som vi faktiskt har framför oss.

Pressare Egon Jönsson konstaterade en hel del förändringar under det gångna året, bl.a. på försök nämndsammanträdena före styrelsens sammanträden och tillsättandet av ett arbetsutskott, som redan vid sitt första sammanträde har fyllt sin uppgift.

Vi har under året fått en hel del informationer och upplysningar, sade han. I dag kom vi in på arbetskraftsläget, som väl inte var så vidare ljusst. Efter julen får man hoppas, att det går någorlunda framåt. I detta sammanhang, oavsett hur det kommer att gå, vill jag säga, att företaget hitintills har skött avgången på ett föredömligt sätt. Jag hoppas att man även i fortsättningen håller stilen.

Herr Jönsson önskade dir. Herneryd en mycket angenäm och avkopplande jul, återkomma med stärkta krafter till ett nytt, som han hoppades gott år, för det behövs säkert, var hans slutord.

Och så vandrade ledamöterna över till Stadshotellet för att delta i den traditionella festen för under året pensionerad personal.

R.E.

39.000 kronor i belöningar vid Höganäsbolaget under 1967

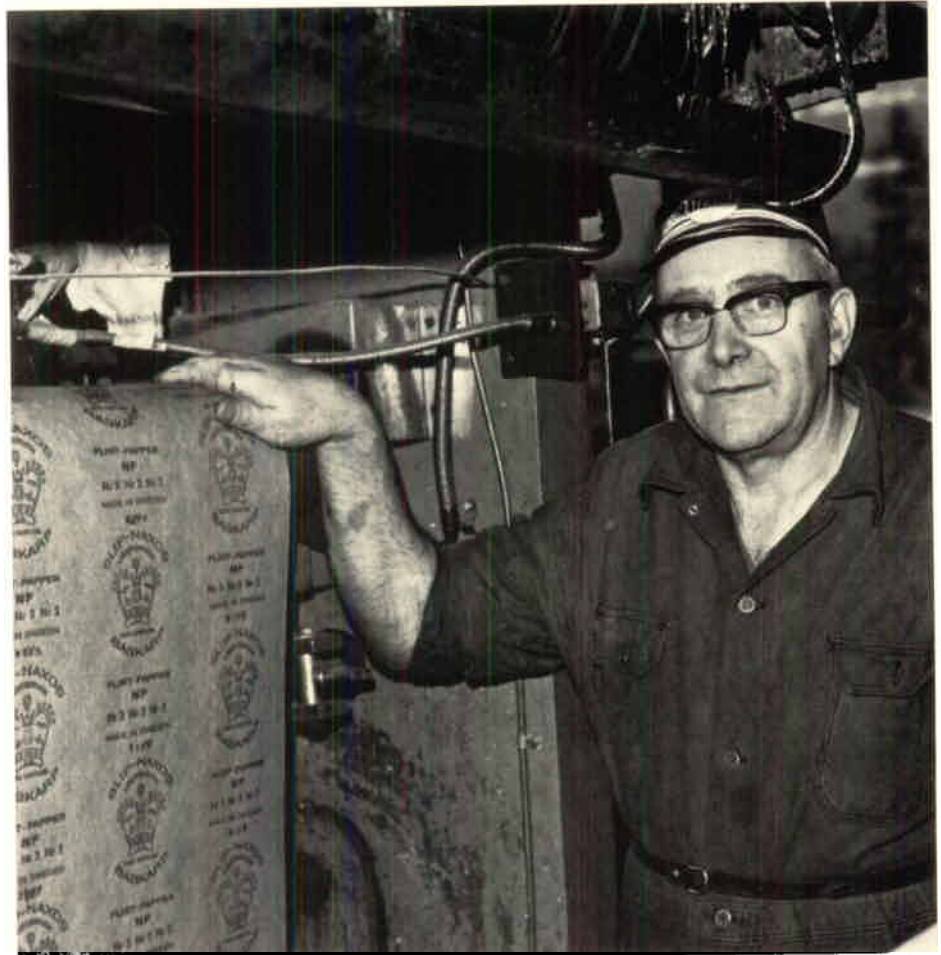
"Bättre fart på förslagsverksamheten" var rubriken på Brännpunktens årsredogörelse för denna verksamhet under 1966. Glädjande nog har förhoppningen härom infriats, och förra året belönades 59 förslag, ett antal som överträffats endast två år under det kvartsekel förslagsverksamhet bedrivits inom Höganäsbolaget. Fjolårets sammanlagda belöningssumma 39 290 kronor är den högsta, som utdelats under något år. Härtill kan nämnas att sex förslag inte har slutbehandlats. Tre förslag har inte blivit föremål för belöning.

Under 1967 tillämpades på prov normer för tjänstemännens förslagsverksamhet. I ovan nämnda siffror ingår elva förslag från denna kategori anställda, som delat 18 365 kronor. Tjänstemän har dessutom samarbetat med kollektivanställda i fyra förslag, som belönats med 4 510 kronor.

Sammanlagt har nu 943 förslag belönats med tillsammans 195 288 kronor. Vid dotterföretagen är motsvarande siffror 664 förslag och 52 160 kronor, varav 598 förslag och 45 905 kronor vid AB Slipmaterial-Naxos. För hela koncernen har sålunda 1 607 förslag belönats med sammanlagt 247 448 kronor.

Vid julsammanträdet med Höganäsbolagets företagsnämnd belönades följande förslagsställare:

Praktikant Nils Erik Nilsson — rembrotsindikator i elevator; reparatör S Nilsson — dammtät förbindelse mellan avfallsficka och tankbil; plastarbetare B Svensson och B Belsak — ny utformning av tillverkning för sopnedkaststudsar och ny utformning av avluftningsstuds för tvätt- och sopnedkast; brännmästare Gunnar Johansson — modifierat regleringssätt av temp. i T-ugnens brännzoner; brännare Karl Erik Andersson — avstängningsspjäll; reparatör Hans Zetterström — munstycke för träribb till järnbrätt och ribbcentrering för d:o samt fixtur för 6" 141 B; lastmaskinist Anders Andersson — skopa för rensning av torkkanaler; reparatör Evald Henningsson — förstärkning av tak för gaffeltruckar; reparatörerna Ove Paulsson och Stig Andersson — skydd för materialspill på transportörer; ellärling Håkan Tho-



Strömmaskinskötare Karl Andersson vid Slip-Naxos i Baskarp med handen på den vals, som regleras medelst hans belönade anordning.

resson — förslag om travers i lärlingsverkstaden och mall till jord- och nollskena; montörerna Jan Petersson och Rune Gregorloff — förbättring av smörjsystem på dubbelskaktransportör.

Bra Baskarps-förslag

Den flitigaste förslagsställaren vid Slip-Naxos i Baskarp, strömmaskinsskötare Karl

Andersson, belönades i december-ronden för ett bra förslag — metod för uppspanning av ryggmateriebannan vid förlimningsmaskinen. Det var hans tolfte förslag.

Vid Slip-Naxos i Västervik belönades följande förslagsställare: reparatör Rune Johansson — förbättringar på truckar; bandpressare Tore Gustavsson — anordning vid bandpress; bandslipare Nils Magnusson — anordning vid stans.

Ökad EVERS-information om förslagsverksamheten

Förslagskommittén vid Evers & Co diskuterade på sitt senaste sammanträde hur man skall ordna information till de anställda om önskade åtgärder, som ännu inte funnit sin lösning.

Av sex förslag belönades "Förslag till förbättring vid lastning av asfaltfat", inlämnat

av truckförare Kurt Stensson. Två förslag bordlades och tre, varav ett återupplivat, föranledde ingen åtgärd. Ett av dessa senare skulle överlämnas till Skyddskommittén.

Förslagsverksamheten vid Evers har pågått i femton år. Under denna tid har inte någon större aktivitet visats från de anställdas sida,

trots att företagsledningen har animerat i form av olika förslagstävlingar. Några förslag har dock belönats under årens lopp, och den högsta belöning som utbetalats är 1 500 kr för två år sedan. Denna belöning utgick för en förbättring av lastningsförfarandet med truck på lagret.

U.H.

Rekordmånga PENSIONÄRER vid Höganäsbolaget

— Ni har varit med om att bygga upp Höganäsbolaget till vad det är i dag, och Ni bör kunna känna stolthet och glädje över ett mycket gott resultat. Jag tackar Er alla varmt och hjärtligt för plikttrohet och ansvarskänsla under de år som gått. — Dessa ord yttrade dir. Olov Herneryd bl.a. när han vid en festlighet på Stadshotellet i Höganäs den 18 dec. 1967 hyllade den personal, som under året med pension lämnat sin tjänst vid företaget. Pensionärerna fick ur koncernchefens hand mottaga Höganäsbolagets minnesgåva — en silvertallrik med inskription.

Det rådde en mycket god stämning på festen, i vilken förutom 63 av årets rekordmånga pensionärer även företagsnämndens ledamöter och andra företrädare för företaget deltog. Sedan ett rikligt och välsmakande julbord avnjutits, höll dir. Herneryd följande tal till pensionärerna:

— Det är femte året i följd som vi har samlats för att hylla de trotjänare, som under året med pension lämnat sin tjänst vid Höganäsbolaget. I år har vi den höga siffran 96 pensionärer, av vilka jag har glädjen att hälsa 63 hjärtligt välkomna hit tillsammans med företagsnämndens ledamöter och andra företrädare för Bolaget.

Årets höga siffra beror på att 59 personer har förtidspensionerats, några efter långvarig sjukdom och de övriga i bästa samförstånd något eller några år före de 67. Bakgrunden till dessa förtidspensioneringar är som alla vet, att Höganäsbolaget inte lämnats oberört av det kärva läge, som präglar stora delar av svensk industri till följd av högt kostnadsläge och en försvagad konjunktur. Det har varit nödvändigt för oss — liksom för all annan industri i vårt land — att på alla upptänkliga sätt söka pressa våra kostnader. Denna hårda verklighet gör att vi vid varje tillfälle måste söka hålla antalet anställda nere vid ett absolut minimum. Detta för att det skall vara möjligt att klara Bolagets ekonomi, så att vi skall kunna fortsätta vår verksamhet och trygga anställningen för nya generationer anställda.

Jag har vid tidigare tillfällen med rätta kunnat framhålla, att Höganäsbolaget har sin stora styrka i att ha yrkesskickliga, kunniga medarbetare med lång anställningstid och som funnit trivsel med sitt arbete vid företaget. Detta understrykes i dag av det faktum, att inte mindre än 31 av årets pensionärer, sålunda nära en tredjedel, har arbetat vid Bolaget i femtio år eller mera och att 62 har uppnått mer än fyrtio anställningsår.

Jag vill till Er alla och främst till dem som ägnat hela sin livsgärning åt Bolaget uttala mitt varma och hjärtliga tack för Ert mångåriga, hängivna arbete till företagets fromma. Ni har varit med om att bygga upp Höganäsbolaget till vad det är i dag, och Ni bör kunna

känna stolthet och glädje över ett mycket gott resultat. Jag tackar Er alla varmt och hjärtligt för plikttrohet och ansvarskänsla under de år som gått.

Det är glädjande att kunna konstatera den stora vitalitet, som flertalet av Er besitter, och det ger mig anledning uttrycka förhoppning om och en innerlig önskan, att Ni skall ha många avkopplande och njutbara år framför Er. Jag vill också gärna hoppas, att när Ni på ålderns höst bläddrar i Era "minnenas bok" Ni då skall kunna frammana många bilder att med glädje minnas från den verksamhet Ni haft på skilda arbetsplatser.

Som ett litet bevis på den tacksamhet vi känner, ber jag att nu till var och en få överlämna en silvertallrik som ett minne från en säkert strävsam men också framgångsrik och — som jag hoppas — lycklig tid i Höganäsbolagets tjänst.

Sedan minnesgåvorna utdelats, utbringade koncernchefen ett fyrfaldigt leve för pensionärerna.

Ökad samhörighet och ökat förtroende, konstaterade veteranen Gustav Westerholm

Pensionärernas tack för hyllningen samt festdeltagarnas tack för den rikliga förplägnaden framfördes med följande tal av Höganäsveteranen Gustav Westerholm, som själv ägnat företaget hela sitt liv:

— Under mina 53 år vid Höganäsbolaget har jag arbetat 47 år vid gruvsdriften. Trivselen på denna arbetsplats är ofta omvittnad i olika sammanhang. Lika ofta har man hört, att en gruvarbetare inte kunnat tänka sig något annat jobb. En eventuell förflyttning till fabriksdriften har varit något av ett rött skynke för gruvarbetaren.

När jag vid nedläggningen av Höganäsgruva 1961 tog steget till fabriken, fick jag tänka om i detta avseende. Det är nog så, att vi gruvarbetare har fört en tämligen isolerad tillvaro under jord, i vad det gäller att följa med, vad som händer inom företaget. Hur många gruvarbetare har under sin aktiva tid varit inne i någon av fabriken vid Bolaget?

Inte minst tack vare Brännpunkten var jag själv inte helt främmande för Bolagets fabriksverksamhet. Men det var likväl något av en upplevelse för mig, när jag kom till "Bruket", att på nära håll se den högrationaliserade fabriksdrift, som Bolaget har byggt upp, att med kännedom om äldre förhållanden konstatera, vad som gjorts för bl.a. förbättrad säkerhet och trivsel.

Under min livslånga tjänst vid Bolaget har jag även fått uppleva ett förbättrat förhållande i omgänget driftsbefäl och arbetare. Det är också tacknämligt att notera företagsledningens större villighet till ökad information under dir. Herneryds regim.

Allt detta har enligt min mening ökat känslan av samhörighet, och jag tolkar det också



som ett ökat förtroende för arbetarna och samtidigt ett erkännande av att även de gör en insats i företagets utveckling. Detta framgick för övrigt av dir. Herneryds tal, som jag vill tolka såsom ärligt menade ord.

Vi är rekordmånga pensionärer i år beroende på en del förtidspensioneringar. Här är också att anteckna, att de villkor på vilka denna pensionering genomförts i äldre tider varit otänkbara, men att de enligt min mening varit till fördel för båda parter.

Det har till sist blivit min uppgift att till Höganäsbolaget och dess chef framföra pensionärernas hjärtliga tack för minnesgåvan och för den rikliga förplägnaden. Jag vill sluta med att önska Höganäsbolaget lycka till i fortsättningen!

Som framhölls av dir. Herneryd, hade inte mindre än 31 av årets pensionärer arbetat vid Bolaget i femtio år eller mera enligt följande:

Johan Persson, Höganäs, och Yngve Hansson, Bjuv, 54 år, Gustav Westerholm och Karl Ekendahl, Höganäs, 53 år, Edvin Johansson, Gustav Jönsson, Erik Karlsson, Gustav Gustavsson och Ivar Westerberg, Höganäs, samt Gunnar Johnsson, Malte Malmgren och Viktor Malmgren, Bjuv, 52 år, Gustav Nilsson, Gotthard Blixt, John Kingvall, Edvin Sandberg, Oscar Svensson, Yngvar Bogren, Emanuel Olsson, Hugo Ekendahl och Martin Larsson, Höganäs, samt Hilding Melén, Billesholm, 51 år, Georg Jönsson, Ragnar Olsson, Carl Bogren, Arvid Jönsson, Ragnar Hedlund och Per-Edvin Olsson, Höganäs, samt Hakvin Pettersson, Hyllinge, Yngve Törnkvist, Nyvång, och Carl Jönsson, Bjuv, 50 år.

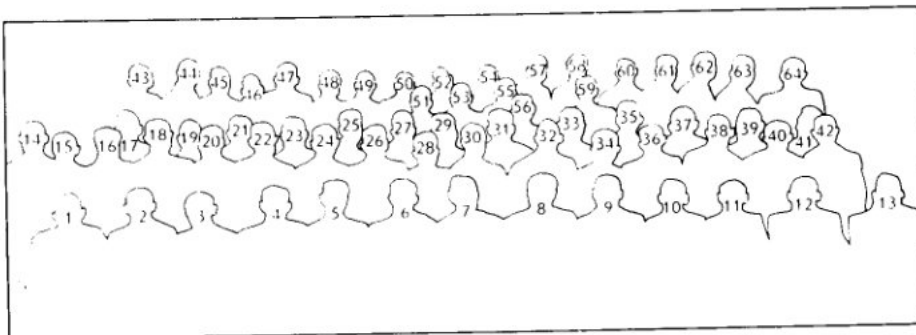
R. E.

hjärtligt hyllade vid traditionell festlighet



Sextiotre av årets pensionärer vid Höganäsbolaget tillsammans med dir. Olov Herneryd (i mitten på första raden) vid pensionärsfesten på Stadshotellet i Höganäs den 18 december förra året. Inom parentes anges varje pensionärs antal tjänsteår vid företaget.

1. John Andersson (42), Bjuv, 2. Eric Nilsson (46), Hyllinge, 3. Ragnar Hedlund (50), 4. Thure Johansson (25), 5. Johan Persson (54), 6. Gustav Westerholm (53), Höganäs, 7. dir. Olov Herneryd, 8. Viggo Terling (37), Strandbaden, 9. Bertil Wallgren (36), 10. Oscar Paulsson (43), 11. Sture Kingvall (37), 12. Reinhold Olsson (45), 13. Emanuel Olsson (51), 14. Charles Fredriksson (38), 15. Hugo Bogren (26), 16. Yngvar Bogren (51), 17. Manfred Bengtsson (16), 18. Carl Bogren (50), Höganäs, 19. Anton Olsson (33), Nyvang, 20. Malte Rosenkvist (40), Höganäs, 21. Joel Olsson (37), Nyvang, 22. Erik Johansson (46), 23. Albin Lundblad (44), Billesholm, 24. Oscar Andersson (19), Hälsingborg, 25. Hakvin Pettersson (50), Hyllinge, 26. Valter Johansson (18), Höganäs, 27. Edvin Andersson (43), Åstorp, 28. Yngve Bengtsson (16), Nyhamnsläge, 29. Nikolai Küttim (21), 30. Ragnar Olsson (50), 31. Helmut Aamisepp (17), 32. Teodor Svensson (26), Höganäs, 33. Yngve Olsson (48), Bjuv, 34. Edvin Gustavsson (25), 35. Edvin Friberg (36), Höganäs, 36. Johan Freij (21), Ekeby, 37. Erik Karlsson (52), Höganäs, 38. Ernst Lindvall (47), 39. Helge Pettersson (39), Nyvang, 40. Agaton Lundin (27), Bjuv, 41. Eric Persson (43), Höganäs, 42. Oskar Magnusson



(41), Bjuv, 43. Olle Karlsson (37), 44. Bernhard Nilsson (43), Billesholm, 45. Sture Persson (45), 46. Sture Johansson (21), 47. Gustav Gustavsson (52), 48. Oscar Svensson (51), Höganäs, 49. Tage Pettersson (35), Ekeby, 50. Gunnar Johnsson (52), Bjuv, 51. Yngve Törnkvist (50), Nyvang, 52. Elving Strandkvist (46), Bjuv, 53. Edvard Blomkvist (22), Mölle, 54. Arvid Jönsson (50), 55. Gustav Jönsson (52), Höganäs, 56. Albert Jönsson (44), Ekeby, 57. Folke Larsson (48), 58. Hugo Ekendahl (51), Höganäs, 59. Carl Jönsson (50), 60. Gustav Sjöholm (48), 61. Viktor Malmgren (52), 62. Ivar Lindgren (47), Bjuv, 63. Edvin Sandberg (51), 64. Otto Lundberg (49), Höganäs.

Följande pensionärer, förhindrade att närvara vid festen, erhöll minnesgåvan i hemmen:

Yngve Hansson (54), Bjuv, Karl Ekendahl (53), Edvin Johansson (52), Höganäs, Malte

Malmgren (52), Bjuv, Hilding Melén (51), Billesholm, Gustav Nilsson (51), Gotthard Blixt (51), Martin Larsson (51), Georg Jönsson (50), Per Edvin Olsson (50), Artur Forsberg (48), Hilding Larsson (48), Höganäs, Sigurd Sjöberg (47), Oscar Andersson (46), Bjuv, Olof Gullberg (44), Ekeby, Axel Jönsson (44), Höganäs, Viktor Larsson (43), Bjuv, Gösta Brandin (42), Höganäs, Helge Brorson (41), Billesholm, Albin Nilsson (40), Bjuv, Karl Svensson (38), Höganäs, Bror Dahl (37), Åstorp, Evald Wendel (37), Ekeby, Uno Norén (35), William Bengtsson (22), Asta Persson (20), Heinrich Tamm (20), Höganäs, Valentin Svensson (19), Bjuv, Nils Starck (18), Magni Ohlsson (15), Mörarp.

✱

Minnesgåvan till de under året avlidna pensionärerna Ivar Westerberg (52) och John Kingvall (51), Höganäs, samt Erik Persson (41), Bjuv, överlämnades till efterlämnad maka.

Tre Slip-veteraner avtackade vid företagsnämndens julsammanträde

Företagsnämnden vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik hade den 16 december 1967 liksom de senaste åren gemensamt julsammanträde med Baskarpsnämnden. Företagets samtliga arbetsledare hade jämte under året pensionerad personal inbjudits. Dir. Malte Nilsson tackade pensionärerna för deras värdefulla insatser och överlämnade minnesgåva i form av silvertallrik med inskription.

Dir. M Nilsson lämnade sedvanlig konjunktur-, marknads- och produktionsöversikt. Därav framgick att produktionen varit ungefär lika stor som under föregående år, att leveranserna varit något större, att exporten hade ökat och kompenserat en minskning på hemmamarknaden. Det ekonomiska resultatet motsvarar 1966 års resultat. Nuvarande orderstock är ganska normal, och för första halvåret 1968 räknas med oförändrad sysselsättning. Kvalitetsförbättringar har gjorts på produkterna.

Ing. Sven Johansson redogjorde för personalläge och personalstatistik. Rekryteringsläget är bättre än man räknat med och personalomsättningen har sjunkit kraftigt. Olycksfallen har minskat såväl i antal som förlorade arbetsdagar.

Ing. Johansson höll också ett föredrag betitlat "Bryt igenom, program för kvalitet". Han började med redogörelse för aktuella kassationssiffror. Alla inom företaget påverkar dess kvalitetsnivå, och det krävs respekt för företagets åtaganden, framhöll han. Företagsnämnden ansågs vara lämpligt forum för redovisning av kvalitetsfrågorna, och ing. Johansson hoppades kunna animera åhörarna



Tre Slip-veteraner tillsammans med företrädare för företagsledningen. Fr.v. lagerarbetare Ivar Sahlström, ingenjör Lars Hemlin, Baskarp, reparatör Karl Pärson, svarvare Leo Josefsson och ingenjör Lars-Eric Rosengren, Västervik.

till att sprida kvalitetsstimulans. Det finns ett direkt samband mellan kvalitet och kassation, sade han, och jämnheten i våra produkter är den allra första förutsättningen för god kvalitet.

Hålslippare Bertil Carlsson efterlyste forum för att under hand kunna diskutera kvalitet och kassation. Annars kan man inte ta del av resultaten förrän vid årets slut. Han föreslog att en kommitté bildades för att diskutera dessa frågor, och svarvare Tord Lindberg anslöt sig till detta förslag.

Dir. Nilsson meddelade, att tidigare arbets-

grupper hade fungerat, och han uppmanade driftsledningen att återkomma angående förslaget om en kommitté. Det är viktigt att resultatet bekantgöres, sade han.

Som avslutning på sammanträdet visades SAF:s stillfilm "Ekonomisk Høstjournal 1967". Efteråt serverades jullunch, och i avslutning till denna tackade dir. Nilsson pensionärerna för deras värdefulla insatser och överlämnade minnesgåvor i form av silvertallrik med inskription till Leo Josefsson 44, Karl Pärson 39 och Ivar Sahlström 23 tjänsteår.

Fyra nya ledamöter i Bönnellyches företagsnämnd

Företagsnämnden vid Bönnellyche & Thuröe höll fjolårets sista sammanträde den 12 december på Hotell Kramer i Malmö. Fyra nya ledamöter tog säte i nämnden för två år.

Ordföranden, dir. Helge Rickman, och överingenjörerna Lennart Wassvik samt Göran Prawitz lämnade sedvanliga rapporter

över marknads- och produktionsläget.

Av Svenska Arbetsgivareföreningen utarbetad studievägledning till de nya samarbetsavtalen med titeln "Produktivt samarbete" bordlades till nästa sammanträde. Studievägledningen är ett slags "populärversion" som syftar till att på ett illustrativt och pedago-

giskt sätt återge innehållet i avtalen.

Dir. Rickman tackade de avgående ledamöterna för den tid de deltagit i nämndarbetet och hela företagsnämnden för det angenäma samarbetet under året. Han önskade en god jul och ett gott nytt år och bjöd välkommen till det väntande julbordet. M.L.

Större lagerutrymmen hos Evers

Företagsnämnden inom Evers hade den 30 november sitt sista sammanträde för 1967 under ordförandeskap av direktör Sven Bjelland. Ett särskilt välkommen fick överingenjör Lennart Wassvik såsom ny representant i nämnden för företagsledningen.

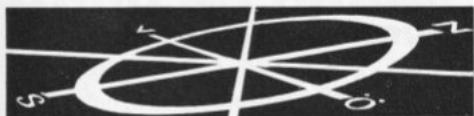
Försäljningschef Erik Kjellsson lämnade rapport om marknadsläget utan större för-

ändringar sedan förra sammanträdet. Försäljningen har visat en viss ökning inom flertalet produktgrupper.

Direktör Bjelland meddelade att läget för entreprenadavdelningen är gott. Inneliggande orderstock är större än någonsin, men tyvärr går priserna neråt. Det milda höstvädret har gjort att planerade arbeten kunnat fullföljas.

Överingenjör Wassvik informerade om planerad större lagerbyggnad att uppföras på tomten söder om det gamla lagret. Med en golvyta av 3 650 m² är den avsedd att täcka inte bara nuvarande utan även ökat behov i framtiden.

U.H.



Anställda bildar kvalitetscirkel – unikt initiativ vid SLIP-NAXOS

Vid Slip-Naxos' företagsnämnds sammanträde i december förra året talade ingenjör Sven Johansson över ämnet kvalitet och kassation (se sid. 14). Ingenjör Johansson framhöll då bl.a. vilken betydelse kvalitetsbegreppet har i modernt näringsliv. I Sverige och andra högindustrialiserade länder intar kvalitetssträvande åtgärder en given plats i den totala produktutvecklingen. Hög produktkvalitet får bli ett av de väsentliga konkurrensmedlen i ett marknadsläge, där produktionskostnaderna är höga. Men priset måste hela tiden finnas med i bilden. Kostnaderna för att producera kvalitet måste hållas så låga som möjligt. Om man ser på det hela som en kvalitets- och prisstege, måste kvaliteten hela tiden ligga ett par pinnar före priset. Då bibehåller produkten sin attraktionskraft.

Kvalitetsbegreppet är svårt att definiera, då begreppet inte är statiskt. Kvalitetskraven förändras ständigt med nya metoder och applikationer. Viktigt är emellertid att man hela tiden har klart för sig, att en progressiv insats på kvalitetsförbättrande åtgärder skapar klara fördelar på marknaden. Kvalitetstänkandet bör vara ett begrepp hos alla anställda, och åtgärder som syftar till att höja kvaliteten och minska kassationerna måste systematiseras.

Efter företagsnämndens sammanträde kom verkstadsklubbens ordförande, svarvare Bertil Carlsson, tillika fackföreningsordförande, med förslaget att bilda kvalitetscirkel på tillverkningssidan. Detta förslag har nu blivit en realitet i och med att den första cirkeln bildades den 2 mars i år. Cirklarna skall bestå av arbetare inom olika tillverkningsavdelningar. Medlemmarna tas ut på frivillig basis och skall utanför arbetstid diskutera förslag och åtgärder, som syftar till att höja kvalitetsnivån och minska kassationen.

Då den första cirkeln bildades, presenterade ingenjör Johansson sina synpunkter på problemet. Svarvare Bertil Carlsson framhöll sedan bl.a. hur viktigt det är för oss alla att göra stora insatser för att hålla och öka produktionen av kvalitetsprodukter. Cirkeln, som består av 13 man från pressavdelningen, valde Bertil Carlsson till ordförande och pressare Folke Edmark till sekreterare. Man kommer att träffas en gång i månaden, och de resultat man kommer fram till skall delges företagsledningen. Sammankomsten avslutades med att ingenjör Yngve Strand talade om de vanligaste felen, som brukar uppstå vid pressning av slipskivor.

Initiativet till en kvalitetscirkel av detta slag måste sägas vara det allra bästa. Enbart



Initiativtagaren till kvalitetscirkel vid Slip-Naxos, svarvare Bertil Carlsson, t.h., valdes till ordförande i den första cirkeln med pressare Folke Edmark som sekreterare.

det förhållandet att anställda på ett företag träffas för att öppet diskutera tillverkningsproblem visar, att det finns ett levande intresse för produkterna. Om dessa sammanträffanden dessutom ger fruktbara förslag till förbättringar, kan man säga att satsningen från de anställdas sida lovar mycket gott för framtiden för alla parter.

HS

Fantastisk både till utseende och färg

Vid omfattande om- och tillbyggnad av den anrika restaurangen Klippan i Västerås har fasaden beklättas med Höganäs plattor nr 470 i färg brun rustik. Beteckningen brun rustik innebär att en speciell massa innehållande järnrika leror och grov chamotte använts vid tillverkningen. Plattorna har därefter bränts i kammarugn i reducerande atmosfär.

På restaurang Klippan har plattorna applicerats med den inåtgående svagt pyramidformiga sidan utåt, vilket ger fasaden en struktur, som i byggfackpressen betecknats som "fantastisk både till utseende och färg".

Den anrika restaurangen Klippan i Västerås har fasaden beklädd med Höganäsplattor nr 470 i färg brun rustik



Höganäs och Munksjö bildar Sveriges största byggpappföretag

Mellan Höganäs AB, Höganäs, ägare till Bönnellyche & Thurö AB, Malmö, och till Evers & Co. AB, Hälsingborg, samt Munksjö Aktie Bolag, Jönköping, har träffats avtal om samordning av alla aktiviteter för byggpapp genom bildandet av ett gemensamt försäljningsbolag, Förenade Tak AB, vilket i sig även upptar det av Munksjö och Bönnellyche & Thurö ge-

mensamt ägda entreprenadföretaget AB Scantak, Göteborg.

Evers, Bönnellyche & Thurö och Munksjö tillverkar tillsammans mer än hälften av all byggpapp i landet. Evers och Scantak har en motsvarande andel av den entreprenadverksamhet, som bedrivs av svenska takpappfabrikanter.

Till Förenade Tak AB koncentreras all

försäljning av byggpapp från de tre företagen samt den entreprenadverksamhet, som hittills bedrivits av Evers och AB Scantak. Förenade Tak AB kommer även att överta marknadsföringen av Evers omfattande program av takfönster, rökluckor, takbrunnar och olika plastprodukter för byggbranschen.

Akustikplattor med TT-glasyr



I Tillberga sporthalls simanläggning presenteras ett nytt och intressant grepp på akustikproblemet. Hålförsedda glaserade keramiska plattor har nämligen använts vid utformningen av en akustikvägg. Plattorna har specialtillverkats av Höganäsbolaget vid Skrombergaverken. Akustikplattorna är mu-

rade som en självbärande väggskiva, armerad i de horisontella fogarna. Bakom plattorna finns ett 25 mm brett luftutrymme och en 100 mm tjock mineralullsmatta samt den bärande tegelväggen. Tillbergabadets keramiska akustikvägg har en yta av 38 m² med plattor i tre TT-glasyrer.

Laboratorieprov med keramiskt material i likartat utförande visar en god ljudabsorberande effekt.

Akustikväggen har väckt intresse hos arkitekter och kommunalfolk.

J.B.

Tillbergabadets akustikvägg, uppbyggd av Höganäsbolagets hålplattor i tre TT-glasyrer, presenteras av arkitekt Helmut Horn, t.v., för kommunalrådet Birger Grip, Västerås.

Specialkonferens för byggfolk kring ämnet TAK OCH FASADER

Byggfolk från hela Skandinavien var i slutet av november förra året samlade till en tvådagars specialkonferens i Stockholm kring ämnet tak och fasader. De föredrag som hölls berörde såväl allmänna principer och problem i samband med tak och fasader som olika material och beläggningar. Inledande översiktsföredrag hölls av bl.a. lundaprofessorerna Sven G Bergström och Lars Erik Nevander. Specialföredrag, som anslöt till dessa anföranden, hölls av ing. Ivan Näslund, Höganäs AB, och ing. Sune Nilsson, Evers & Co AB, Hälsingborg.

Professor Bergström uppehöll sig i sitt föredrag vid de olika fasadelementens beständighet och de skador, som kan drabba materialet. Han beskrev de faktorer, såsom materialegenskaper, klimat och konstruktioner, som har betydelse för hållbarheten.

Ing. Näslund lämnade i sitt föredrag om keramiska fasader en ingående redogörelse för hållbarhet, provningsmetoder och egenskaper samt konstruktionsprinciper.

I vårt land har vi i dag ett stort antal byggnader med keramiska plattor på fasaderna, de flesta uppförda under 1950- och i stigande omfattning under 1960-talet, framhöll ing. Näslund. Det keramiska materialets vattenabsorptionsförmåga är av stor betydelse för dess frostresistens, hållfasthet, avnötning och syraresistens. Möjligheterna att göra kvalificerade bedömningar av frostresistens är i dag betydligt större än tidigare.

Höganäs AB planerar i samarbete med professor Ove Pettersson vid Tekniska Högskolan i Lund omfattande och avancerade försök med två provhus, där plattorna under lång



Under konferensen samlades de fyra föredragshållarna för ett tankeutbyte. Fr.v. ingenjör Sune Nilsson, Evers & Co, professorerna S G Björklund och L E Nevander, Lund, samt ingenjör Ivan Näslund, Höganäs AB.

period utsattes för växlingar i klimat, meddelade ing. Näslund. Spänningar, temperatur och fuktgradienter i olika skikt kommer att fortlöpande registreras för olika plattkvaliteter, sättbruk och fogbruk.

Fuktproblem i väggar och tak var huvudinnehållet i professor L E Nevanders anförande, i vilket olika teorier och typexempel presenterades.

Ing. Sune Nilsson vidareutvecklade med praktiska exempel professor Nevanders synpunkter på hur takkonstruktioner med tät-

skikt av papp påverkas av fuktvandringen och de åtgärder, som måste vidtagas för att förhindra skadeverkningar på såväl takkonstruktioner som tätskikt.

Ing. Nilsson beskrev de omfattande prov, som utförs av Evers & Co AB:s entreprenadavdelning, med skyddsbelagd takpapp utförd på mineralfiberatta. Hittills vunna erfarenheter ger vid handen, att man med detta nya takbeläggningsmaterial helt kan undvika tidigare konstaterade veck och blåsbildningar i tätskiktet.

Ännu en öppen spis från Handöl

Den prefabricerade öppna spis, som Handöl lanserade 1965, har utvecklats så att den i dag svarar för drygt 30 % av företagets omsättning. Försäljningsökningen väntas fortsätta.

Förutom i Sverige säljs spisen i Norge och Danmark, och under 1968 kommer exporten att utsträckas till nya marknader.

Den bärande idén bakom Handöls-spisen är dess långt prefabricerade konstruktion. Vi har tagit fasta på det faktum, att villor byggs i ökad grad fabriksfärdiga och att de produkter, som skall anpassas till huset, då måste utvecklas på samma sätt. Vill man i ett rationellt byggt grupphusområde i dag ha t.ex. en öppen spis — och detta krav kommer att vara starkare i morgon — kan man inte tillåta, att en murare på traditionellt sätt murar sten för sten, utan den enda acceptabla lösningen blir en spis enligt vår idé. Dessutom möjliggör vart spissystem, att den enskilde sommarstugeägaren, villaägaren, själv installerar en öppen spis på några timmar.

I Europa har vi hittills inte kunnat finna

öppna spisar enligt vårt system, vilket däremot är fallet i Amerika.

Framgångarna har sporrat oss till fortsatt utveckling inom detta produktområde, och i april räknar vi med att kunna presentera ytterligare en modell.

Den nya modellen skall komplettera den nuvarande främst genom sin lämplighet för placering i hörn, men den är också ur formgivningssynpunkt ett alternativ till den nuvarande modellen. Spisen levereras liksom tidigare med samtliga detaljer från golvplåten till skorstenshatten. Tillverkningen av plåt-detaljer sker som legotillverkning, medan täljstensplattorna givetvis tillhandahålls av Handöl. Formgivare är även denna gång Lars Lallerstedt.

sw

Handöls nya öppna spis torde bl.a. genom sin lämplighet för placering i hörn bli eftersökt av såväl sommarstuge- som villaägare



Evers' Erik Larsson bäst i SJ-kurs

I november-december förra året anordnade SJ en kurs i Modern Distribution i Norden, som bl.a. omfattade dagens transportmarknad, transportköparens rätt (trafikstadgan och internationella fördraget), transportintegrationen, de grundläggande transportekonomiska begreppen och olika sätt att sänka frakt- och andra transportkostnader. I kurs-

programmet ingick olika praktikfall med självverksamhet och gruppdiskussioner kring ämnena transportplanering och prissättning för såväl enstaka transporter som för ett företags totala transportbehov.

Bland kursdeltagarna fanns några från Evers, som höll sig väl framme. "Kurssetta" blev Erik Larsson, och på delad tredje- och

fjärdeplats placerade sig Stig Otterström resp. Carl-Axel Danman. Belöningen för de två förstnämnda blev en I klass resa för två personer till Travemünde eller Sassnitz. Hederligt och nyttigt att ha sådana representanter inom koncernen.

U.H.

Glad konstfest hos Evers

Fredagen den 12 januari hölls traditionsenligt den årliga festen i samband med Evers konstförenings utlotning av konstverk. Denna fest blev samtidigt klimax på den försäljningskonferens, som Evers höll med sina representanter och filialchefer dagarna före.

Efter slitsamma konferensdagar kändes det skönt att koppla av på denna fest med god mat, dans och lekar fram på småtimmarna. Laröbadens restaurant var liksom förra året platsen för konferens och fest.

Fru Ella Bjelland förrättade utlotningen,

och högsta vinsten tillföll entreprenadchefen i Skellefteå, Martin Eriksson. Han valde Pal Matskassys "Råå hamn". Bland övriga konstverk märktes alster av bl.a. Carl Berndtsson, Arne Wallsten, Eke Bjerén och Lars Hall. Sammanlagda vinstsumman 9 800 kr.

U.H.

Fru Ella Bjelland — en leende företrädare för Fru Fortuna — tillsammans med ordföranden i Evers konstkommitté, Folke Unger.



Entreprenadchefen i Skellefteå, Martin Eriksson, fick högsta vinsten och den förnöjde vinnaren valde Pal Matskassys "Råå hamn".



"UPPLYSNINGEN STIGER, sa' flickan, gick över ån efter vatten"



Med detta ordstäv fick ing. Eva Jensen, bibliotekarie vid Höganäsbolaget, första pris i en tävlan om nysvenska ordspråk. Bästa träffsäkerhet med ett lyckat stäv kring en företeelse, som många försökt sig på, var juryns motivering.

— Jag läste i somras en inbjudan till tävlingen i Industria på uppslaget "Lugna gatan".

Ing. Eva Jensen trivs till synes med sin befattning som Höganäsbolagets bibliotekarie. Hon ingick för övrigt som ordinarie ledamot för tjänstemännen i Bolagets företagsnämnd och valdes samtidigt till nämndsekreterare.

berättar ing. Jensen. Mitt förslag är en kombination av två gamla ordspråk: "Man skall inte gå över ån efter vatten" och "Upplýsningin stiger, sa lykktändaren", vilket jag hörde min morfar citera.

Det fanns bland de etthundratrettio bidragen många mycket bra, som konkurrerade med mitt. Här några av dem: "Många avlopp små gör en stor å", "Bättre fly än sitta häktad", "Mjölkcor utan protein oundvikligt går i sin", "Den som väntar på någon som gått kan få vänta länge".

Vi gratulerar ing. Jensen till segern och tror att första priset, Pelle Holms "Ordspråk och talesätt", placerades på rätt plats.

HÖGANÄSBOLAGET fadder för en elev i de s.k. FYSIKDAGARNA

Sveriges Mekanförbund arrangerar årligen tillsammans med Fysikersamfundet s.k. Fysikdagar för gymnasister från hela landet. Kostnaderna för deltagandet betalas av ett fadderföretag på hemorten.

I de senaste "dagarna" på Tekniska Museet i Stockholm i mitten av november förra året deltog bland 66 gymnasister stud. Jan Gutman, Höganäs, med Höganäsbolaget som fadder. Jan berättar här i korthet om programmet.

— Vi hälsades välkomna av den välkände professorn Lamek Hulthén. Efter ett avancerat föredrag om Maxwells ekvationer följde

så ett ämne med den egendomliga titeln "Från biljardspel till bergbörning". Vår förvirring ökades ytterligare, då laborator Hans Christian Fischer iklädd gruvhjälm och vit rock började kasta upp spett och stora stenar på bordet. Förklaringen kom emellertid snabbt; ämnet berörde modern stötteori, t.ex. vid påbyggnader. En hel del intressanta uppgifter framkom.

Laborator Bo Lehnerts redogörelse för vårt läge vad beträffar utnyttjandet av kärnfusion som kraftkälla måste omnämnas. Med oerhörd energi men ändå lättfattligt och överskådligt gav han en översikt av de olika me-

toder att utnyttja atomkraft, som nu existerar. Dagen avslutades med "en flicka på gaffeln", dvs. ett teaterbesök på Intiman.

Den andra dagen upplevde vi bl.a. en livlig debatt med direktör Gunnar Brynne vid Husqvarna Vapenfabrik. Denne skisserade ett framtida drömkök med allehanda elektroniska finesser, men åtskilliga stipendiater ansåg det snarare vara ett "mardrömskök".

Kort sagt upplevde jag två mycket givande dagar, som gav mig en liten tankeställare angående mina framtidsplaner. Vi får väl se!

Till sist ett hjärtligt tack till Höganäsbolaget för stipendiet.

Höganäsfödda Åsa Mossberg svensk Lucia i amerikansk TV

Bland jul- och nyårshälsningarna till Brännpunktens redaktion kom en från Mr. Sture Mossberg, Vice President vid Hoeganaes Corporation i Riverton. Innan Mr. Mossberg på nyåret 1953 flyttade till vårt amerikanska dotterföretag, hade han under tio år varit driftsingenjör vid Höganäsbolagets metallurgiska avdelning i Höganäs.

När familjen Mossberg emigrerade, var dottern Åsa 8 månader gammal. Med pappas hälsning följde vidstående bild av Miss Åsa som Lucia. Hon framträdde som sådan på American Swedish Historical Museum i Philadelphia och deltog också som Lucia i ett julprogram i TV i Philadelphia. Detta program handlade om julfirandet i olika länder och Miss Åsa representerade Sverige.

Tidningen "Trenton Sunday Times" — Trenton är "huvudstaden" i New Jersey, där Riverton ligger — ägnade stort utrymme åt bl.a. familjen Mossbergs Lucia- och julfirande och om hur Mrs. Brita Mossberg gör sitt bästa att bevara svenskheten.

Åsa Mossberg bjuder mamma "Bibbi" på Lucia-kaffe och hembakade lussekatter



Den vänliga rösten

En vänlig röst kan vara betydelsefull i olika sammanhang. Detta gäller inte minst damerna i våra telefonväxlar. De utgör en utomordentligt viktig kontakt med yttrevärlden och förmedlar faktiskt huvudparten av företagets alla yttre kontakter. Och en "telefonbesökare" skall inte behöva upplysas om att han är välkommen. Han skall känna det.

På bilden bredvid presenterar vi en av koncernens vänliga telefondamer.

Och så saxar vi ur den norske tidskriften "Verk og Virke" följande vänliga historia: *Skuespilleren Monty Woolley tilbrakte en lördag og søndag på et hotell i New York.*

Da han skulle reise, kom han inn på direktørens kontor med en kjempemessig blomsterbukett og sa at den var till damene ved sentralbordet.

"Du store min", utbrøt direktøren, "det må jeg si var en flott kompliment!"

"Kompliment!" bjeffet Wolley. "Jeg trodde de var døde."

Fröken Aisa Ekvall vid Skrombergverkens telefonväxel är en mycket god representant för koncernens vänliga telefondamer



Vad menas med "skeppsrak"?

Denna fråga har ställts till Höganäsbolaget av Svenska Akademiens ordboksredaktör i följande brev:

"I Teknisk tidskrift 1899 finns en uppsats om eldfast tegel av Hans von Post, som synes ha utarbetats i anslutning till tegeltillverkning i Höganäs. I denna uppsats heter det (s. 49):

'Å det eldfasta teglet ställes betydligt större fordringar, att det skall vara korrekt i form och mått med plana, jemna ytor och *skeppsraka* hörn än å vanligt murtegel.'

Ordet *skeppsrak* är känt för Svenska Akademiens ordboksredaktion endast i detta språkprov. För att kunna förklara ordet skulle jag vara tacksam för några upplysningar om språkbruket inom tegelindustrin.

1) Är ordet *skeppsrak* brukligt eller har ordet förr varit brukligt?

2) Är ordets betydelse 'alldeles rak'?

3) Hur kan ordet ha uppkommit? Har man möjligen förr använt något redskap för formning av tegel som kallats *skepp*? Hur var detta i så fall beskaffat?"

Företagets arkivarie, fröken Thyra Lindberg, har förgäves försökt utröna innebörden av ordet "skeppsrak". Kan någon av läsarna möjligen lämna en förklaring, var vänlig kontakta henne under adress Höganäs AB, Höganäs.

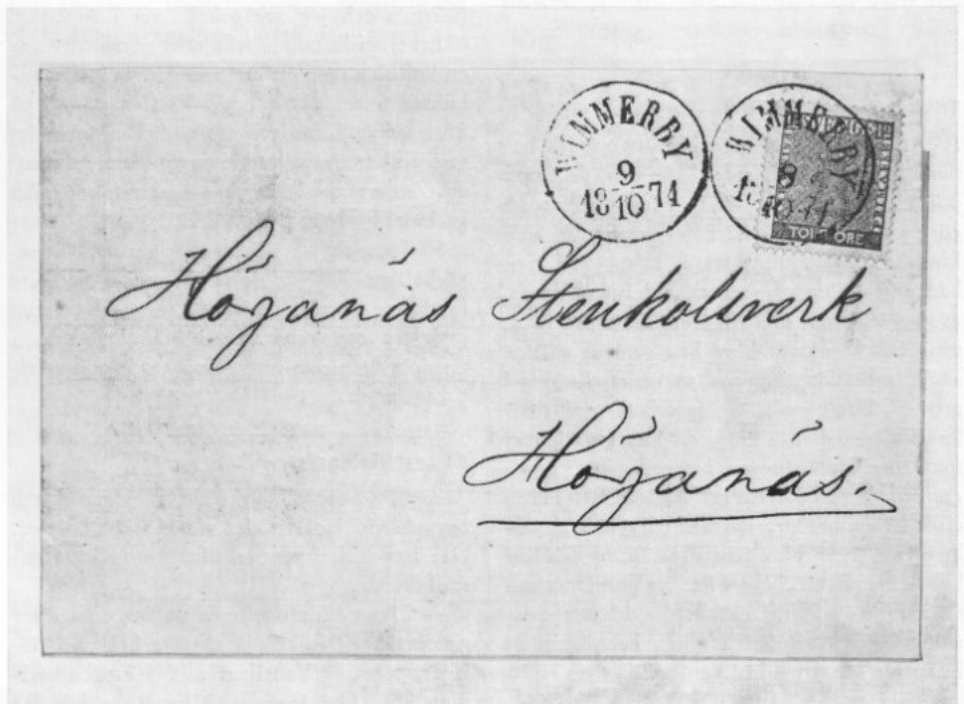
En filatelistisk raritet

Att samla frimärken — filateli — är en hobby, som bedrivs av gammal och ung. Upplägningen av detta fritidsintresse har många variationer. Man kan samla hela världen eller specialisera sig på ett eller annat land, man kan välja samma motiv, t.ex. båtar, flygmaskiner, idrottsmotiv etc. etc. Hur som helst är filateli en berikande hobby, inte minst för de samlare som följer upp med geografiska eller historiska studier för att nu nämna ett par områden.

För Brännpunktens redaktion har uppvisats ett nära 100 år gammalt "brev", som kanske har filatelistiskt intresse. Det är ett pappersark, hopvikt som ett kuvert och frankerat med ett tolf öres frimärke, poststämplat den 9/10 1871. På innersidan av papperet har för övrigt gjorts anteckningar med blyerts om tillverkning av murtegel, lerkärl och ornamenter, vattenledningsrör och brunnar, utsklepning och lager. Avsändare är Storebro Bruks-Bolag, Wimmerby, och adressat Höganäs Stenkolsverk, Höganäs. Sammanhanget mellan dessa båda intressenter är obekant, men den frågan har ställts: Har brevet något större filatelistiskt värde?

Vad säger våra filatelister? Kontakta Red. för Brännpunkten, Höganäs AB, Höganäs!

Denna nära hundra år gamla raritet daterar sig från den tiden, då man inte hade "uppfunnit" kuvertet. Ett pappersark har med texten på innersidan vikts ihop i form av ett kuvert och fyller sålunda en dubbel funktion.





Leo Josefsson
Västervik



Ivar Lindgren
Bjuv



Reinhold Olsson
Höganäs



Johan Persson
Höganäs



Karl Pärson
Västervik



Ivar Sahlström
Baskarp

Bygde egen radio och TV

Svarvare *Leo Josefsson*, 72, har vid sin pension hela 44 tjänsteår på Slip-Naxos bakom sig. Han föddes i Hocksvik, Västergötland. Efter skolgång började Josefsson med verkstadsarbete på Strömsfors Bruk. Sedan följde olika anställningar i Borås och Härryda, varefter Josefsson kom till Järnvägsverkstaden i Västervik. 1923 började han på Slip-Naxos' mekaniska verkstad, där han tjänstgjorde hela sin tid vid bolaget. Josefsson har trivts mycket bra med sitt arbete och sina arbetskamrater. Mycket har förändrats under 44 år, men han har inte haft några svårigheter att anpassa sig till nya krav och ökade arbets-tempon.

Nu kommer Josefsson att ägna sig åt skötsel av hus och trädgård. Han är mycket händig och har bl.a. byggt egen TV och radio. Hans kamera kommer väl till pass vid sommarens bilutflykter i västervikstrakten.

H.S.

Trivdes med skiftsarbete

Ivar Lindgren, 67, är född i Bjuv och för honom fanns på den tiden som för de flesta pojkar efter slutad skolgång inget annat att göra än "tjäna bonne". Efter ett par år blev Lindgren byggnadsarbetare, men 1919 fick han anställning på gamsen vid Bjuvs gruva. 1930 överfördes han till Gunnarstorps gruva, men två år senare blev han som så många andra arbetslös på grund av rationalisering i gruvan. Det blev nödhjälpsarbete med stenkackning o.d. till 1935, då han fick jobbet som roterugsbrännare i tegelbruket. Lindgren trivdes med detta skiftsarbete men måste efter 20 år upphöra därmed på grund av dålig sömn. 1955 blev han ugnssättare och vid behov instruktör. Några år före pensioneringen var han kollergångsskötare vid torrpressavdelningen. Fritiden har han helt ägnat åt hus och trädgård vid Hedenvägen.

EJ

Ödesdiger fartygskollision

Reinhold Olsson, 65, är infödd höganäsare. Hans vagga stod i de s.k. "Sjölängorna", som låg på den plats vid Strandgatan, där Radhuset sedermera uppfördes. Han började vid Bolaget i pojkåren, men under de svåra åren i början på 1920-talet gick han till sjöss, och en ödesdiger fartygskollision är ett dystert minne från åtta år på sjön.

— Jag började som 13-åring vid Bolaget, berättar Olsson, och var sysselsatt inom tegelindustrin tills arbetslösheten satte in i början av 1920-talet. Det blev då gruvsdriften för mig, men jag trivdes inte under jord utan valde i stället att gå till sjöss.

Jag mönstrade på 3/m skonerten Elsa från Arild som kock. Vi gick i östersjöfrakt med Bolagets produkter till Norrland och Finland med timmer som returfrakt. Jag passerade graderna som jungman och lättmatros på olika segelfartyg men övergick sedan som eldare på ångfartyg. Det blev då resor till kontinenten och jag var också över i Amerika.

Ett tragiskt minne från mitt sjömansliv var en kollision med ett grekiskt fartyg i Biscaya-bukten under tät dimma. Vi fick ståven på vårt fartyg formligen avsågad, men lyckades ta oss i hamn. Då var vi ovetande om att endast en av tjugotre mans besättning på det grekiska fartyget hade räddats.

Så återgick jag till landbacken och Höganäsbolaget, där jag de senaste tjugo av mina fyrtiofem år vid företaget var sysselsatt som smörjare och reparatör i Silikafabriken. I ungdomsåren var fotboll och rodd mina fritidsintressen.

54 anställningsår

Johan Persson, 67, är född i Höganäs och började vid 13 års ålder vid Höganäsbolaget. När han gick i pension blev det hela 54 anställningsår.

— Liksom för de flesta pojkar, som efter genomgången folkskola sökte arbete vid Bolaget, blev kärllfabriken min första arbetsplats, berättar Persson. Någon tid var jag

också sysselsatt i laboratoriet. Det är få av Bolagets anläggningar, som jag inte har arbetat i med olika sysselsättningar inom den keramiska och metallurgiska produktionen. En gång i tiden arbetade jag också i elektrod-fabriken. Under flera år vid diverseavdelningen var jag murarehantlangare, arbetade i lergraven och vid sjölastningen. I mitten av 1940-talet fick jag medverka till ordnandet av de många utlänningarnas, företrädesvis polacker, bostadsförhållanden. Mina år på labbis medförde att jag fick assistera vid olika utvecklingsprov, t.ex. försök med oljeladdning i de keramiska ugnarna omkring 1930. Jag var också med vid den arsenikimpregnering av slipers till järnvägen och elledningsstolpar, som Bolaget på sin tid utförde. Sedan 1955 har jag tjänstgjort som vakt och hade vid pensionsåldern sammanlagt 54 tjänsteår.

R.E.

Koncernmästare inom förslagsverksamheten

Höganäskoncernens flitigaste förslagsställare *Karl Pärson*, 71, har efter 39 tjänsteår gått i pension. Han föddes i Göteborg och tog efter avslutad skolgång sin första anställning vid Götaaverken. Flera jobb inom varvsindustrin följde, och slutligen hamnade Pärson på varvet i Västervik. Efter en tid återvände han till Göteborg men kom snart underfund med att Västervik var en fin stad att leva och bo i. Pärson återvände till "Ostkustens pärla" och arbetade bl.a. som timmerman i fyra år på Stegheolms snickerifabrik. 1929 anställdes han på Slip-Naxos som reparatör.

Pärson har varit mycket aktiv på alla sätt. Han har med sin idérikedom gett många förslag till förbättringar. Det förslag som Pärson själv sätter högst var en lyftanordning för obrända slipskivor. Under hela sin Västervik-tid var Pärson med i borgarbrandkåren, där han var brandförman och ordförande i brandmannaklubben. På Slip-Naxos var han brandchef i över 20 år. Pärson har också varit mycket intresserad av facklig verksamhet. Han var ordförande i Metalls avdelning i Västervik 1936 och sedan 1939—54. Pärson

PERSONALNYTT



*Att dagens vetenskap är kirurgen
det vet vända en här på planeten.
Ja nu finns ingen gräns för fantasin
hos läkaren-kirurgen och poeten.*

*Nog har vi hört och läst om evigt liv
och både trott och tvivlat på de orden.
Fast ingen har väl varit så naiv
och tänkt att detta skulle bli på jorden.*

*Men vi får faktiskt börja tänka om,
ty nu sätts krafter in att lura döden.
Det är mest troligt att så småningom
blir ännu en omvändelse av nöden.*

*Den, som i dag dras med en dålig kropp
med lemmar och organ förslitna, svaga,
vet nu att finns det liv så finns det hopp,
ty allt kan bytas, som ej går att laga.*

*Nu ger vi läkarkåren en applåd
och kastar bort proteser, murkna kryckor.
Vi räknar med ett bra reservförråd,
tack vare småkrig och trafikolyckor.*

*Så det är bara till att prova in,
men inget pjask för all del med kulörer.
Ty sen är människan blott en maskin
och läkarna, förlåt, reparatörer.*

EVALD JOHANSSON

Forts. fr. föreg. sida

var också en av initiativtagarna till stadens socialdemokratiska ungdomsklubb.

Efter pensioneringen får Karl Pärson nu tid över att bl.a. ägna sig åt sommarstugan vid Gamlebyviken.



Lars Hemlin



Sverker Holmberg



Fred Larsson



Gösta Lindqvist



Erik Ljung



Bo Lundahl



Yngve Persson



Kurt Roos

Lars Hemlin, ingenjör, har utnämnts till platschef för AB Slipmaterial-Naxos i Baskarp efter bortgångne ing. Gösta Santesson. Ing. Hemlin har varit anställd i företaget som driftsingenjör sedan 1965.

Sverker Holmberg, bergsingenjör, tillträdde den 18 mars en befattning inom försäljningsavdelningen eldfast som serviceingenjör och assistent till chefsingenjör Erik Ljung. Bergsingenjör Holmberg har senast varit chef för strängpressningsavdelningen vid Svenska Metallverken i Skultuna.

Fred Larsson, ingenjör, har från den 15 februari anställts som servicechef inom försäljningsavdelningen eldfast. Han har tidigare varit anställd inom Höganäs-koncernen.

Gösta Lindqvist, civilingenjör, tillträdde den 1 februari befattningen som direktör för AB Höganäsarbeten. Dir. Lindqvist kommer närmast från AB Hägglund & Söner, Örnsköldsvik, och har dessförinnan varit verksam inom järnhanteringen.

Erik Ljung, ingenjör, har från den 15 februari utnämnts till chefsingenjör inom försäljningsavdelningen eldfast med ansvar för såväl den tekniska servicen som konstruktionskontoret.

Bo Lundahl, ingenjör, har fr.o.m. den 1 februari utsetts till exportchef för produktgrupp keramik på de marknader, som ligger utanför Norden. Ing. Lundahl har varit anställd vid Höganäsbolaget sedan 1960.

Yngve Persson, tidigare utvecklingsingenjör vid rörfabriken i Höganäs, efterträdde den 1 februari ing. Roland Nilsson som driftsingenjör vid denna fabrik.

Kurt Roos tillträdde den 1 mars en nyinrättad befattning som verkmästare för den elektriska reparations- och underhållstjänsten inom Höganäsbolagets anläggningar i nordvästra Skåne.

Fisketurer på Vättern

Ivar Sahlström, 69, har arbetat vid Slip-Naxos, Baskarp, i 23 år. Han föddes i Brands-torp, som ligger ca 6 km från Baskarp. Före sin anställning på lagret vid Slip-Naxos har

han bl.a. arbetat som sågverksarbetare, mjölnare och smed. Efter pensionen tänker Sahlström ägna sig åt trädgårdsarbete i den egna täppan. Ibland blir det nog också en tur ut på Vättern. Röding och lake smakar fint.

H.S.



Evers tog Höganäsbolagets nya vandringspris i bowling

En triangelturnering i bowling har genomförts inom Höganäskoncernen mellan moderföretaget, representerat av Bjuvsverken, och de skånska dotterföretagen Bönnellyche & Thurö samt Evers & Co. Vid den avslutande tävlingen i Bjuv fick Evers-laget mottaga Höganäsbolagets vandringspris som slutgiltig segrare.

Turneringen har omfattat en tävling om fyra serier på varje hemmabana för 6-mannalag. Evers var först arrangör och segrade då med 4 195 poäng före Bönnellyche med 4 120 och Bjuv 3 928 poäng. Bästa serie sammanlagt hade Curt Fredlund, Evers, med 766 poäng och lagkamraten Oscar Svensson svarade för bästa enkelserie med 235 poäng.

Bönnellyche var värd för den andra matchen i Baltiska hallen i Malmö. Evers försvarade sin tetposition med 4 183 poäng och Bjuv gick överraskande in som tvåa med 4 055 poäng. Bönnellyche stannade sålunda som artiga värddar på sista plats med 4 023 poäng. Eversspelarna Oscar Svensson och Curt Fredlund var åter bäst individuellt men bytte denna gången topplaceringar. Den förra noterade 732 poäng på fyra serier och den senare hade bästa enkelserie med 221 poäng.

Inför den tredje tävlingen i Bjuv hade sålunda Evers med två segrar redan in-tecknat vandringspriset. Att Bönnellyche blev den tredje omgångens segrare var väl ingen överraskning, men som en sådan får man kanske



Evers segrande lag i bowlingturneringen. Fr.v. stående: Oscar Svensson, Curt Fredlund, Stig Jönsson. Sittande: Leif Svensson, Ture Berg och Bengt Green.

betrakta att även bjuvsingarna efter en fin slutspurt gick förbi Evers. Poängsiffrorna var i nämnd ordning 4 397, 4 196 och 4 151. Per Johansson, Bjuv, hade en stor dag med såväl bästa enkelserie, 247 poäng, som bästa sammanlagda resultat 819 poäng. Här bör nämnas, att Börje Tornberg, Bönnellyche, låg endast en poäng efter sammanlagt. Anteckningsvärt är också att som synes turneringens ge-

nomgående bästa resultat uppnåddes i Bjuvs-tävlingen.

Vid en enkel avslutningsfest på Gyllene Facklan förrättades prisutdelningen av redaktör Ragnar Engberg, Höganäsbolaget. Dennes initiativ till turneringen uppskattades mycket av deltagarna, inte bara tävlingsmässigt utan mera för de kontaktmöjligheter inom koncernen som tävlingsutbytet innebär.

Ökad idrottslig verksamhet planeras inom Höganäsbolaget

Kontaktmännen för Höganäsbolagets korp-idrott har under redaktör Ragnar Engbergs ledning planerat för årets idrottsliga verksamhet inom företaget.

I och med att Evers & Co ingick i koncernen förra året har också idrottsligt utbyte etablerats med detta dotterföretag. Början gjordes såsom framgår ovan med bowling. Man räknar även med deltagande från Evers i den i Gruvspelen ingående fotbollsserien HB-korpen. Vidare planeras en tennismatch mellan Evers och Höganäsbolaget.

Gruvspelen arrangeras för femtonde året i följd såsom trekampstävling i fotboll, skytte och varpa. I grenen fotboll har det senaste året deltagit fyra andra industrier. Höganäsverken är också representerat i Höganäskorpens fotbollsserie samt cuptävling och deltagar liksom Bjuvsverken i Skånecupen i 7-manna fotboll.

Spelåret 1967—68 har bordtennissporten fått vind i seglen bland de anställda vid Höganäsverken. Tre lag från detta har kvalificerat sig för deltagande i den div. I som till hösten startar inom Höganäskorpen. Inom



Några av Höganäsbolagets mångåriga, intresserade idrottsledare med redaktör Ragnar Engberg i centrum betraktar den värdefullaste trofén i prissamlingen, "Industriskyttets" vandringspris. Fr.v. Harley Hellman, Bjuv, Gösta Hillman, Skromberga, Einar Norlin, Bjuv, Gunnar Thornblad, Ragnar Engberg, Sven Lundgren, Höganäs, Bertil Rosenqvist, Bjuv, och Magnus Håkansson, Skromberga.

denna sport planeras en tävling mellan Bjuv och Höganäs. Dessutom kommer man att kora Höganäsbolagets individuella bt-mästare.

Företagets skyttar blir liksom förra året representerade i tio interna och korp-tävlingar. I "Industriskyttet" mäter man sina krafter med fem andra industrier. Förmodligen kommer också luftgevärsskytte att i tävlingsform

tas upp på programmet i förhoppning om att därmed kunna ytterligare öka intresset för skyttesporten.

I Höganäs väntar man på en idrottshall för att i likhet med Bjuv kunna spela bowling och handboll. Slutligen kan nämnas att golfspporten röner ökat intresse i Tjänstemannaföreningens regi.

Summary

IN SEPTEMBER 1966, at the Höganäs company subsidiary at Västervik, AB Slipmaterial-Naxos, HRH Prince Bertil inaugurated a new abrasive-technical research laboratory. This was not only a great event for the Västervik firm but was also considered to be an important mile-post for the country's entire abrasive-technical research. This laboratory does not only serve Sweden but has contact with other countries both in Scandinavia and in other parts of the world. The activities at this laboratory, a central stronghold for abrasive research, are presented in the main article of this issue of Brännpunkten.

Grinding is considered to be the most comprehensive and variable of all processes. Besides, it is difficult to survey and, from a research viewpoint, most uncomprehensible.

Grinding is today applied to an extent that would have been unthinkable a couple of decades ago. Almost everything in our surroundings has in some way or other been in contact with a grinding process: iron, steel, metal alloys, wood, stone, glass, plastics etc. The annual costs for grinding in Sweden alone amount to approximately 140 million dollars. Consequently the importance of finding ways and means of reducing the cost of the various grinding processes cannot be overrated.

THE HÖGANÄS WORKS COMMITTEES fourth meeting 1967 which was held in December is reported at length in this issue.

The usual information was given about the economical situation and the state of the market, as well as about the activities within the company's different product groups.

An account was given about the different subsidiary companies, and in this connection mentioned that the liquidation of the German subsidiary, Ewers & Sohn at Lübeck, was accomplished by the end of 1967.

In order to compensate the wage-increases certain measures have had to be taken to lower the costs of administration. This has resulted in a reduction of the number of employees, which has been achieved partly through non-replacement of those who have been retired on a pension and, otherwise in best understanding with those involved. A representative for the workers stated that the company had so far handled the reduction of the number of employees in an exemplary manner.

THE SUGGESTION ACTIVITY has increased considerably during 1967. The total amount awarded during this year was 7.800 dollars, the highest ever reached. Up to and including 1967, awards amounting to about 39.000 dollars have been granted.

AT THE ANNUAL PARTY held in December for pensioners retired during 1967 record number participated. In his speech, Mr. Olov Herneryd, President, paid homage to them all and handed to each one a silver

plate. Of the 96 pensioners, more than one third had been with the company for 50 years or more.

THAT DISCUSSION GROUPS are formed by employees — at their own initiative — in order to study company production problems during working hours is rather unusual, and it is indeed unique, to say the least, when they do this and meet after working hours to discuss questions that concern the quality of their company's products in order to reduce the number of rejects. This is what actually has happened at AB Slipmaterial-Naxos. The participants are all volunteers and meet once a month. Results arrived at are made available to the management.

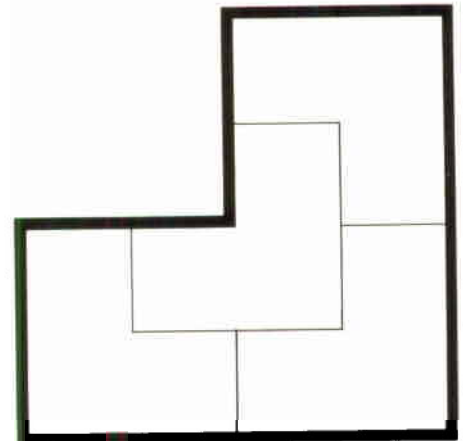
That workers meet in this way to discuss production problems is indeed proof of lively interest in their work. If such an initiative also bears fruit by way of good suggestions, there is no doubt that benefits will in due course be reaped by all concerned.

SPORTS ACTIVITIES within the Höganäs company are enjoying ever increasing interest. Exchanges between Höganäs' and other companies' employees are frequent and more and more branches of sport are taken up. A recent triangle tournament in bowling between Höganäs AB, Bönnelyche & Thurö AB and Evers & Co AB was won by Evers & Co AB. Sports activities enjoy the support of the Höganäs Company's management through monetary contribution.

Lösning på julproblemet

Redaktionen kunde glädja sig åt många lösningar på julproblemet och tackar hjärtligt för vänliga nyårsönskningar från några av lösarna. En av dessa tyckte det var ett trevligt "jordiskt" problem, en annan fann problemet ganska lätt även för en "amatörlantmätare".

Pristagare: ingenjör Nils Magnuson, Evers & Co, 50 kr, herr Karl Lundqvist, Lövåsen, Habo, 40 kr, fru Fredrika Gutman, Borgmästaregatan 6, Höganäs, 30 kr, ingenjör Kjell Ramstorp, Bönnelyche & Thurö, 20 kr, och herr Gustaf Törnkvist, Pl. 314, Bjuv, 10 kr.





HÖGANÄS