



*en 11 april 1921 grundades*

**AB URFABRIKEN**  
**SVÄNGSTA - SWEDEN**

**40**

**år - years**

**1921 - 1961**





*Gustaf VI Adolf, the King of Sweden, is an ardent fisherman. Here His Majesty is holding a glass fibre fly rod, the strength and flexibility of which is demonstrated by Mr. Göte Borgström, manager of AB Urfabriken.*



## HISTORIA OCH TRADITIONER



År 1921 grundades AB Urfabriken av Carl-August Borgström — fader till företagets nuvarande direktör Göte Borgström. Den första fabriksbyggnaden utgjordes av ett litet anspråkslöst trähus, som tidigare använts som samlingslokal vid religiösa möten och som alltjämt finns kvar, ehuru både ombyggt och tillbyggt i flera etapper under årens lopp.

C A Borgström var en finmekaniskt inriktad och kvalitetsmedveten yrkesman som tidigare bl a arbetat som verkmästare vid den år 1920 nedlagda Haldafabriken i Svängsta. Både han själv och den lilla skara arbetare som han knöt till sitt nystartade företag var väl förfarna i tillverkning av klockor och andra precisionsinstrument. Det var därför ganska naturligt, att Urfabrikens första tillverkningar kom att omfatta telefonkontrollur och taxametrar; härav namnet Urfabriken. Bygdens gamla fina urmakeritraditioner bevarades sålunda och vidareutvecklades i det lilla Borgströmska företaget vid Mörrumsån.

Urfabrikens första verksamhetsår präglades av hårt och tråget arbete i en lika hård bransch. Företaget gick emellertid sakta men säkert framåt och arbetarstyrkan utökades undan för undan. Och hela tiden såg den framsynte C A Borgström till att företaget endast knöt till sig arbetare med känsla för finmekanik, kvalitet och precision. Och vad den nyanställda kunde det fick han så småningom lära av de äldre yrkesskickliga arbetarna vid företaget. Samtidigt skapade fabriksledningen något synnerligen värdefullt, nämligen den för Urfabriken så karakteristiska lagandan. Alla blev som en enda stor familj —ABU-

*Grundaren Carl August Borgström och nuvarande chefen Göte Borgström samt det lilla missionshuset som blev världsindustri.*

*The founder, Mr. C. A. Borgström and the present managing director Mr. Göte Borgström are seen above the tiny chapel that evolved into a world wide industry.*



*Gustaf VI Adolf, the King of Sweden, an ardent fisherman. Here His Majesty is holding a glass fibre fly rod, the strength and flexibility of which is demonstrated by Mr. Göte Borgström, manager of AB Urfabriken.*



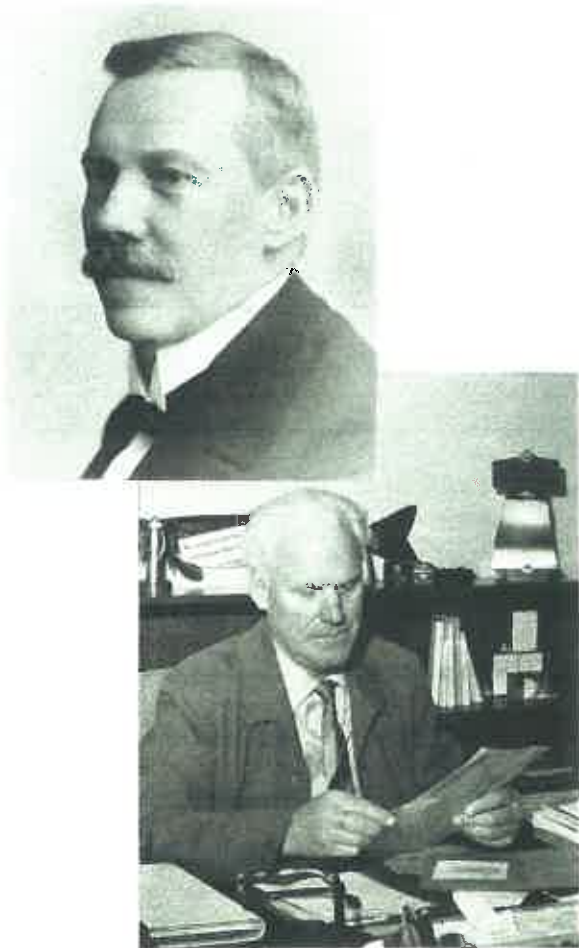
## **HISTORY AND TRADITIONS**

AB Urfabriken was founded in 1921 by Carl August Borgström, father of the present Managing Director of the firm, Göte Borgström. The first factory building took the form of a small unpretentious timber house, which had earlier served as an assembly hall for religious meetings. It is still in existence, although since enlarged and reconstructed as stores.

C A Borgström was a craftsman gifted in the field of finer mechanics and conscious of the significance of quality workmanship. He had earlier worked as an Overseer in the Haldá factory at Svängsta, which was closed down in 1920. He himself and the little group of craftsmen he gathered about him in his new venture were all thoroughly experienced in the manufacture of clocks and similar precision instruments. It followed, therefore, that the first products of Urfabriken included telephone control clocks and taximeters. Hence the name *Urfabriken*, the Watch Factory. The old watchmaking traditions of the district were thus preserved and allowed further development in the little Borgström factory on the banks of the Mörrum River.

The first years of Urfabriken were marked by hard and unremitting work in a difficult field. The project, however, moved forward slowly but surely and the labour force was gradually increased. And always the far-seeing C A Borgström ensured that the undertaking attracted only those workers who were sensitive to finer mechanics, craftsmanship, precision and quality. The new, young employee soon learned from the older, more experienced craftsmen. Simultaneously,





1921

*Grundaren Carl August Borgström och nuvarande chefen Göte Borgström samt det lilla missionshuset som blev världsindustri.*

*The founder, Mr. C. A. Borgström and the present managing director Mr. Göte Borgström are seen above the tiny chapel that evolved into a world wide industry.*

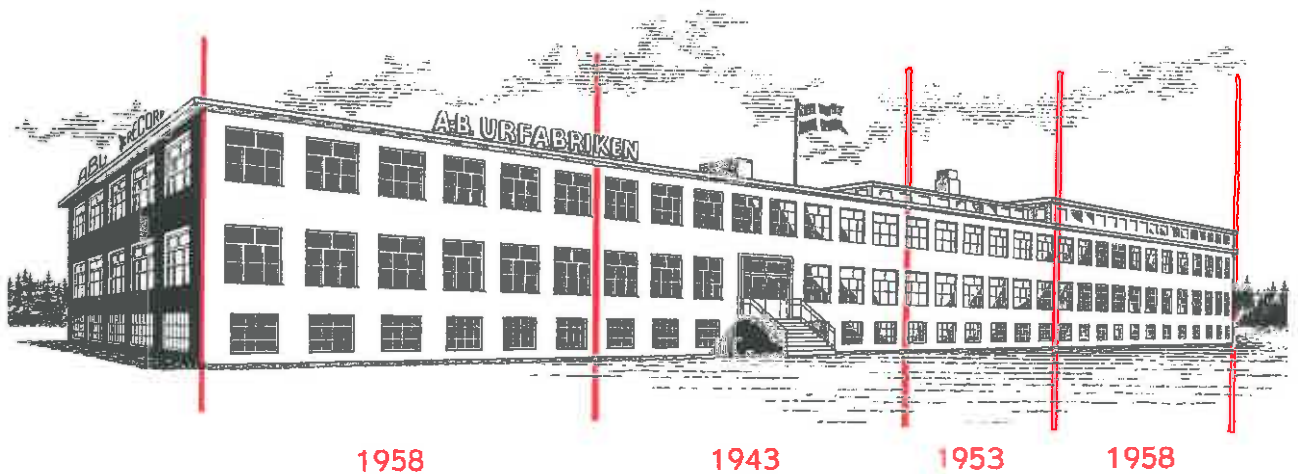


1941



*Första etappen av den nuvarande fabriken påbörjades 1941 och nedan syns de olika tillbyggnadsfaserna intill 1958.*

*Work on the first stage of the factory as it stands today was commenced in 1941 and the various phases of expansion up to the year 1958 can be seen below.*



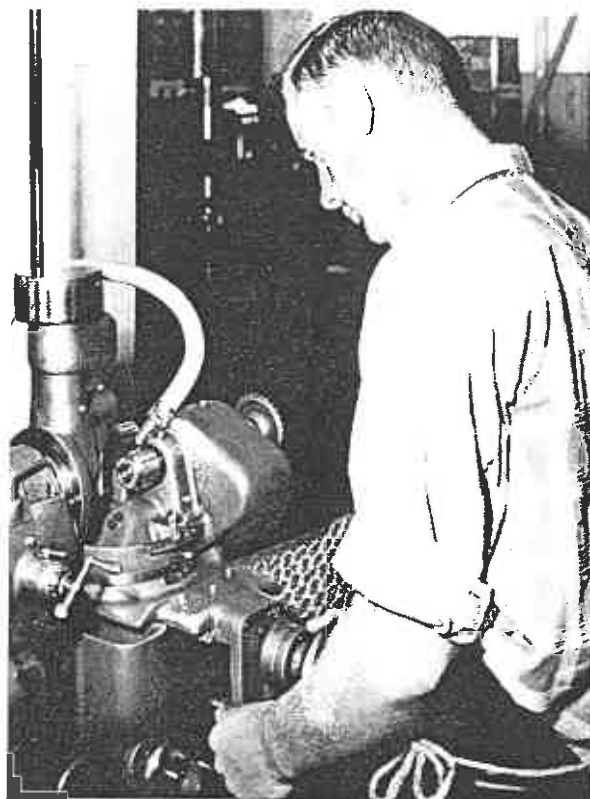
familjen — och den familjen lever lycklig än i våra dagar. Visst har diskussionernas vågor ibland gått höga och visst har man ibland »luggat» varandra lite grand men endast vid meningsskiljaktigheter rörande företagets bästa, men stunden därefter har alltid chefer och arbetare åter som goda kamrater arbetat sida vid sida med endast ett mål för ögonen; att göra något bättre än andra, att nå världstoppen.

Taxameter till hästdroska hade C A Borgström varit med om att konstruera under sin tid som verkmästare. 1926 var han färdig med en taxameter för droskbilar. Till en början blev det en verklig kamp för brödfödan. Företaget hade då fyra anställda och sonen Göte Borgström fick vara med om att omväxlande sätta ihop apparaterna, åka ut och sälja dem, montera in dem och sedan fara tillbaka till Svängsta och sätta sig vid arbetsbordet. Man skar inget guld med täljknivar! Men så småningom stegrades tillverkningens tempo genom att omsättningen ökades. Arbetsstyrkan blev större och när världsstädernas droskbilar förvandlades till taxibilar rekvirerades Urfabrikens taxametrar. Med L M Ericssons telefoner följde Urfabrikens telur ut på världsmarknaden.



År 1934 gick C A Borgström ur tiden och lämnade åt då 30-årige sonen Göte att axla den fallnes mantel. Det var ett tungt ansvar som då överflyttades på Göte Borgström. Men äpplet hade ej fallit så långt från trädet. Med borgströmsk terrierenergi parat med en i sitt slag ganska så ovanlig teknisk begåvning plus all den lärdom som Göte Borgström insupit under faderns goda egid under de gångna åren tog han genast itu med att konstruera världens minsta och behändigaste taxameter. Och han lyckades ej bara härmed; han lyckades över all förväntan. Den nya Record-taxametern som var klar 1939 blev en teknisk fullträff och allt var bäddat för en försäljningssuccé ej bara här hemma i Sverige utan även ute på den stora världsmarknaden.

1953



*är efterfrågade på världsmarknaden och direktör  
är själv konstruerat världens minsta och effek-*

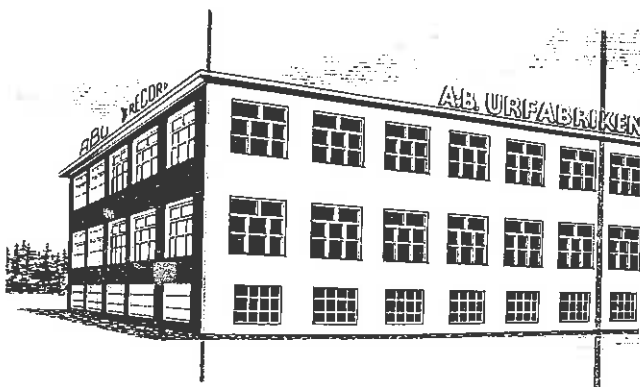
*are in demand on the international market and  
has himself designed the world's smallest and  
meter.*





*Första etappen av den nuvarande fabriken påbörjades 1941 och nedan syns de olika tillbyggnadsfaserna intill 1958.*

*Work on the first stage of the factory as it stands today was commenced in 1941 and the various phases of expansion up to the year 1958 can be seen below.*



1958

the leaders created something of singular value: a spirit of teamwork and co-operation which has ever since characterised Urfabriken. Workers and leaders grew into one great family — the ABU family — and that family continues in a spirit of happy co-operation right down to the present time. Admittedly, differences of opinion have arisen, voices have been raised an octave or so, and we have »torn each other apart» now and then. But such incidents have always been aimed at the best interests of the Company. And when the waves of dissention have settled, shortly afterwards, bosses and workers are again good friends working side by side with one aim only in view — to turn out something better than the others, to attain the superlative!

During his time as an Overseer, C A Borgström was identified with the production of taximeters for horse-drawn vehicles, and in 1926 he was ready with a taximeter for motor hackneys. Initially, it was no more than a struggle to make ends meet at the new factory. There were now 4 paid workers and Carl August's son, Göte, who had to help assemble the products, go out and sell them to clients, fit them in position and then return to Svängsta and resume his place at the work-bench. Eating soup with a fork is a slow business! Gradually, however, the tempo of production rose as output was increased. The labour force was increased and when the hackney cab gave way to the more modern taxi in the world's cities, Urfabriken's taximeters came into their own.

When L M Ericsson sent telephones out onto the world's markets, Urfabriken's telephone clocks went with them.

C A Borgström passed on in 1934, leaving his 30-years old son, Göte, to take up where he had left off. It was a heavy responsibility which was thrust upon Göte Borgström. But he proved himself a worthy chip off the block.

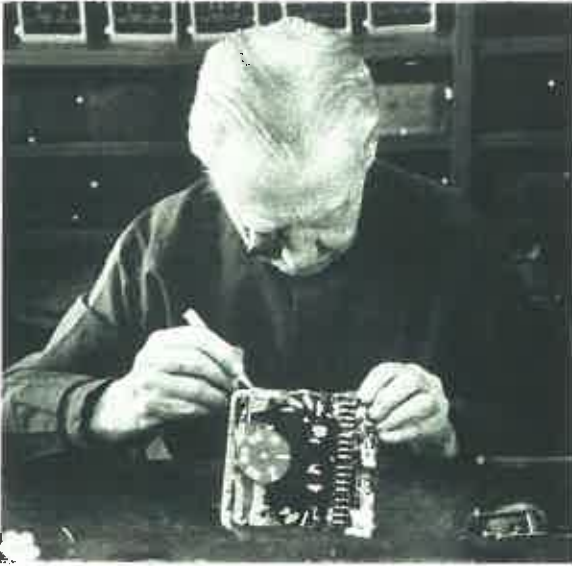
With perhaps typical Borgström doggedness and energy — helped by an unusually large measure of



*Taximetrar och tel-ur var huvudprodukterna vid starten 1921.*

*Taximeters and telephone control clocks were the main products when activities commenced in 1921.*

1953

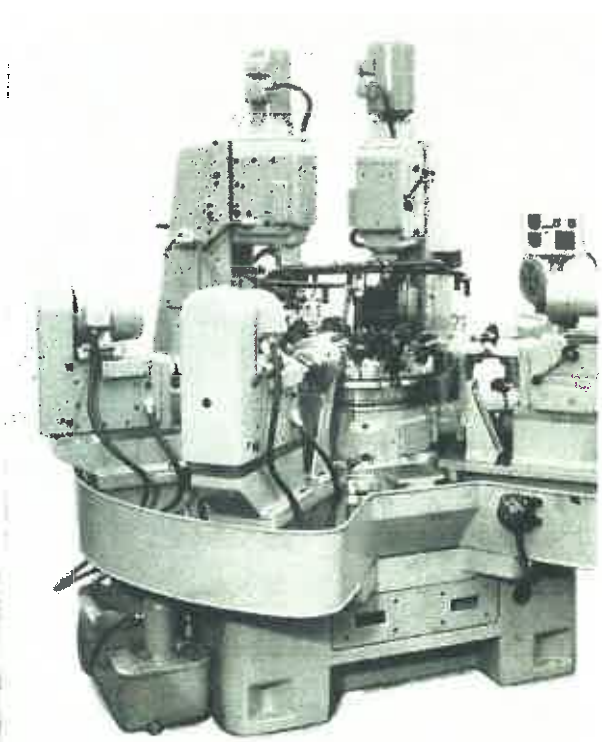


*Record-taximetrar är efterfrågade på världsmarknaden och direktör Göte Borgström har själv konstruerat världens minsta och effektivaste taximeter.*

*Record taximeters are in demand on the international market and Mr. G. Borgström has himself designed the world's smallest and most efficient taximeter.*



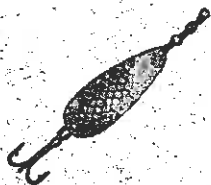
*Den stora maskinhallen har år från år utökats och i samma takt har maskinparken förnyats. Det senaste tillskottet är rundbordsautomaten överst till höger.*



*The spacious machine shop has been enlarged from year to year, and additional machinery has been procured at the same pace. The latest acquisition is the rotary table automatic machine over on the right.*

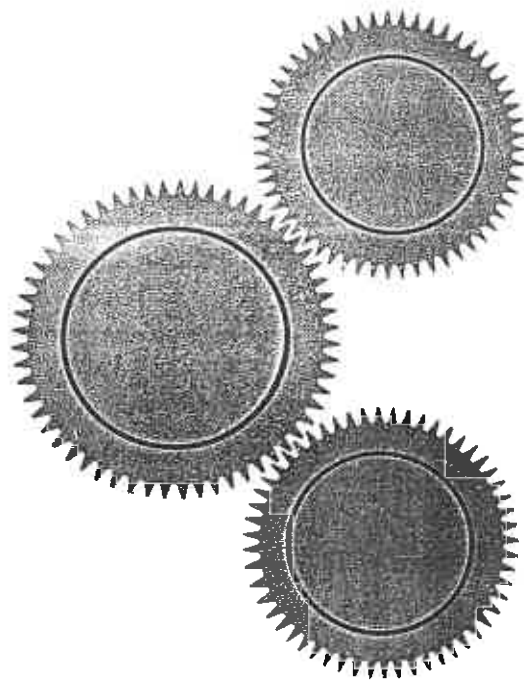
Men just som Urfabriken skulle börja skörda frukterna av Göte Borgströms sensationella uppfinning bröt det andra världskriget ut. Bensinrestriktioner infördes och taxibilarnas verksamhet reducerades till ett minimum. Utan överdrift kan sägas, att Urfabriken då råkade in i sin första och dess bättre enda kris.

Göte Borgström ställdes nu inför nödvändigheten att se sig om efter nya tillverkningsobjekt. Att inskränka eller lägga ner verksamheten var alternativ som den unge företagschefen ej ens ägnade en tanke åt. Det gällde nu att finna nya för företags struktur lämpliga artiklar att tillverka. Efter noggranna och ingående marknadsundersökningar hade företaget att välja mellan klockor och fiskredskap. Göte Borgström gjorde nu sitt livs verkliga lyckokast och valde fiskegrejorna, som dessutom låg hans hjärta nära. På fritiden ivrig sportfiskare och med kännedom om nutidsmänniskans undan för undan ökade krav på ledighet och rekreation insåg han redan då att sportfisket hade framtiden för sig. Hur framsynt han då handlade ger dagens situation utmärkt belägg för.

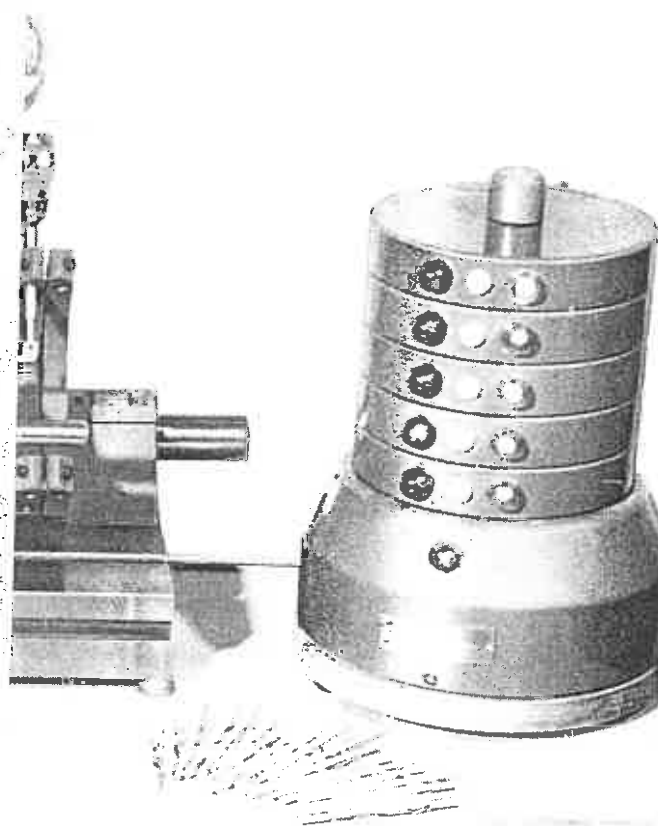


År 1939 påbörjade Urfabriken konstruktionerna av de första spinnrullarna. Dessa gjordes för hand och modellerna var fyra, vilka alla fick en individuell utformning och omsorgsfullt provades. Direktör Borgström svarade själv för dessa prov för att på så sätt bedöma förtjänster och upptäcka missgrepp. Svårigheterna övervanns undan för undan. Som exempel kan nämnas att en för den oinvidge så obetydlig detalj som revspridaren — spinnrullens hjärta — fick han till sist som han ville ha den — genom att konstruera en egen tillverkningsmaskin.

Året därpå var de första handgjorda proverna provfiskade och klara och med dem i revväskan anträdde Göte Borgström en av de mest remarkabla försälj-

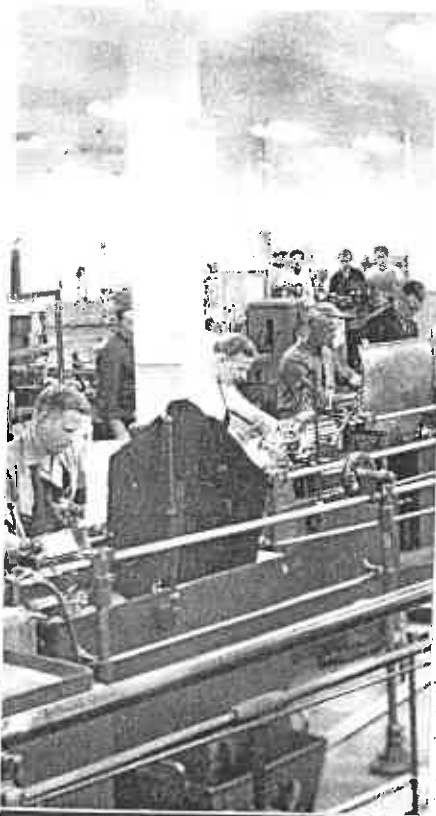


*Hyper-modern inspection instruments ensure that production is always tip-top. Uppermost we see a micro-hardness-tester and below this a device known as the "Electro-tester".*





Den stora maskinhallen har år från år utökats och i samma takt har maskinparken förnyats. Det senaste tillskottet är rundbordsautomaten överst till höger.



technical gifts, and the training and teaching which he had absorbed under his father's tutelage — he started work to design and manufacture the world's smallest and most ingenious taximeter. That he succeeded is neither here nor there: he succeeded beyond all expectations! The new RECORD Taximeter, which was ready in 1939, was a technical masterpiece, and everything was in readiness for a successful sales campaign, not alone here in Sweden but out on the world markets as well.

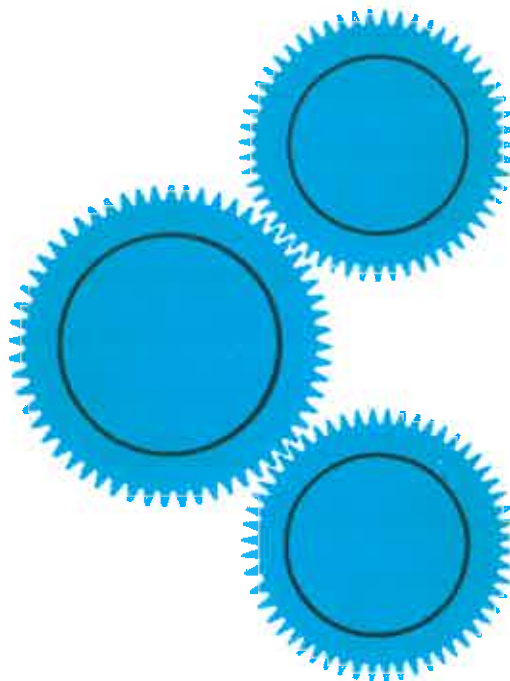
But just when Urfabriken should have reaped the fruits of Göte Borgström's sensational invention, the Second World War broke out. Petroleum restrictions were brought in, with the result that taxi cabs were reduced to a minimum. It can be said without exaggeration that Urfabriken then faced its first and, fortunately, its only crisis.

Göte Borgström was now faced with the necessity of finding new items to manufacture. The alternative of restricting or curtailing operations was something the young director did not even consider. It was a question of finding new items suitable of manufacture by the firm.

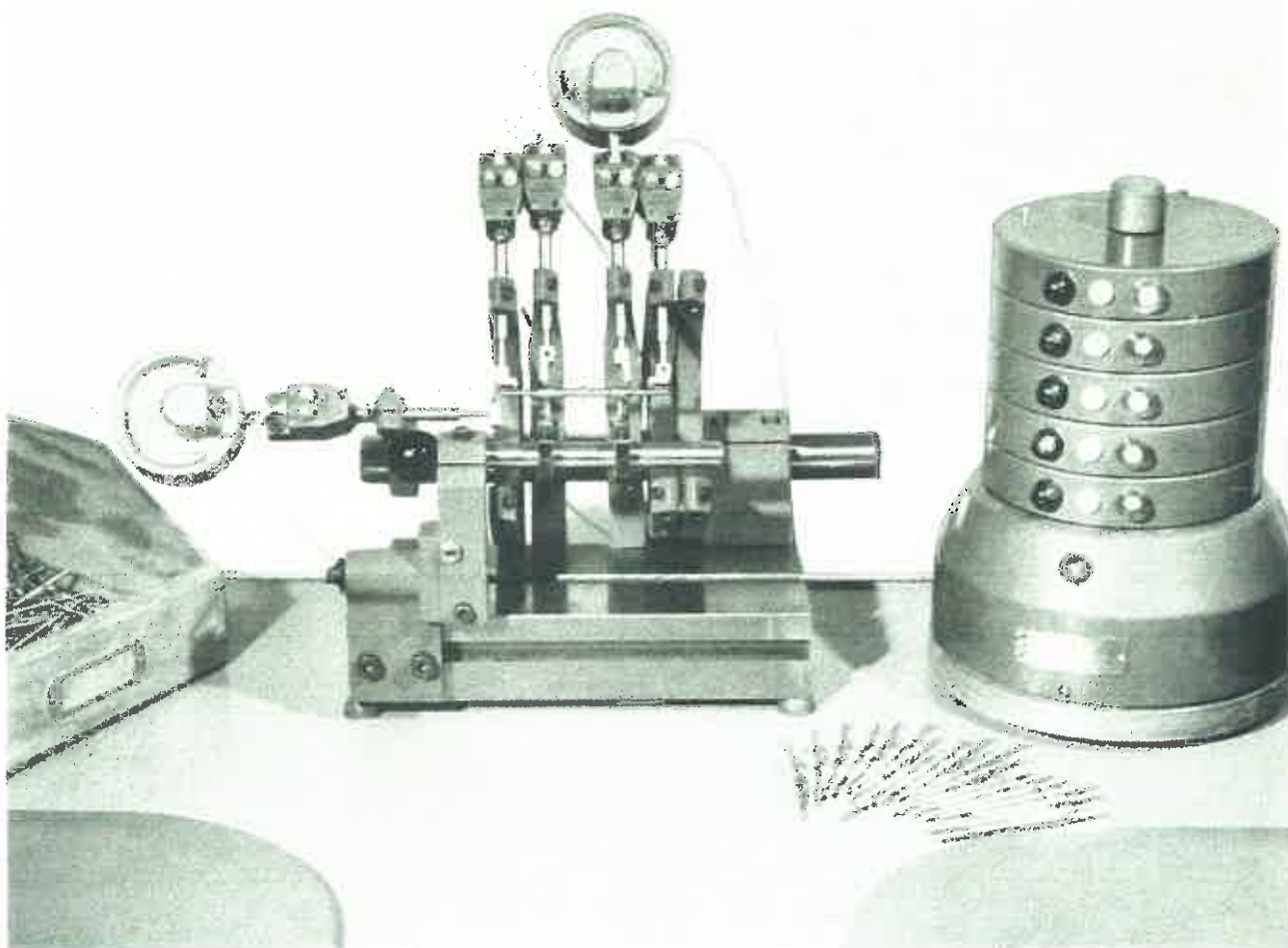
Following careful and detailed market research, there remained a choice between clocks and fishing equipment. Göte Borgström now made the most important »cast» of his life and chose fishing equipment, because this lay closest to his heart. An enthusiastic angler in his spare time, and fully aware of the growing desire on the part of present-day people for more and more free time and recreation, he realised that angling had a great future before it. The depth of his foresight has been amply borne out today.

In 1939 Urfabriken began to assemble its first fishing reels. They were made by hand, 4 models in all, each of separate design and carefully tested. Göte Borgström personally undertook the testing in order to assess their merits and find their failings. Difficulties were met and overcome one by one. One

*Hypermoderna kontrollinstrument håller ständigt produktionen på högsta nivå. Överst en mikrohrårhetsprovare och där under den s. k. elotestern.*



*Hyper-modern inspection instruments ensure that production is always tip-top. Uppermost we see a micro-hardness-tester and below this a device known as the "Electro-tester".*



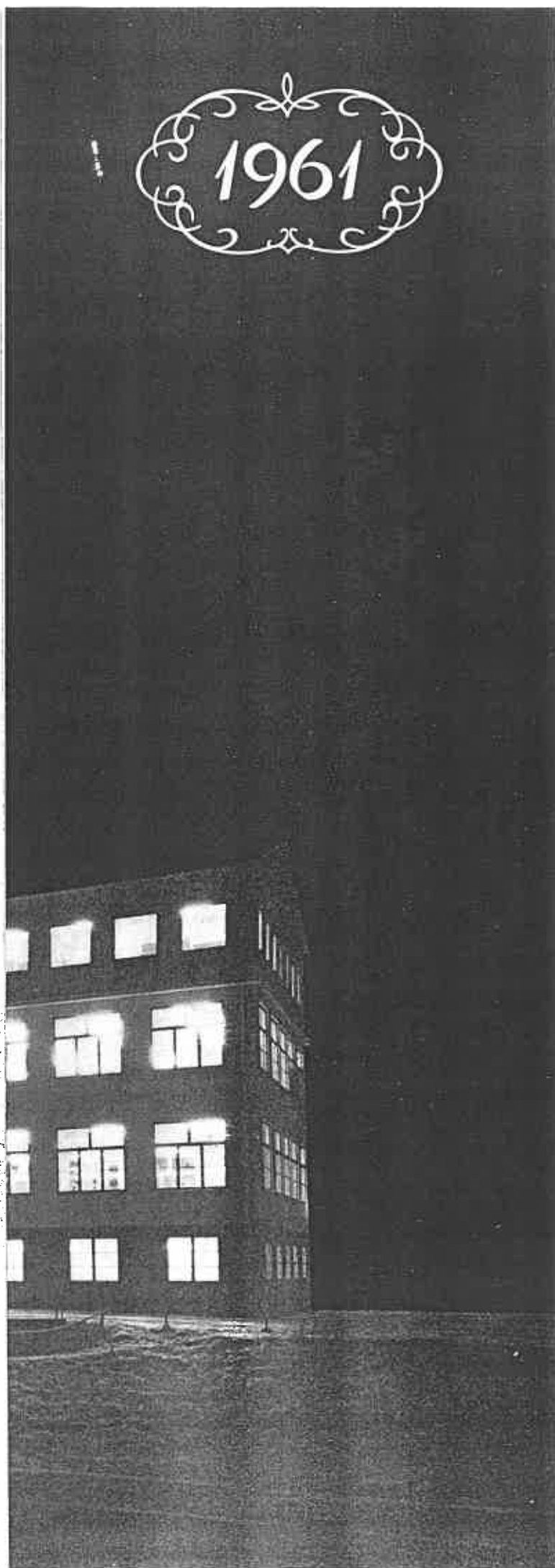
ningsresor som gjorts här i Sverige. Urfabrikens försäljningspolitik hade han dessförinnan i samråd med sina närmaste medarbetare utarbetat. Försäljningen skulle ske uteslutande via grossister. Men det var ett högst blandat mottagande som bjöds Göte Borgström, när han presenterade de första Record-rullarna för sina tilltänkta kunder. Hittills hade den svenska marknaden dominerats av amerikanska fabriker och nu under avspärrningen till följd av kriget dök helt plötsligt en då okänd bleking upp på marknaden. Man både log invärtes och var förvånad över tilltagsenheten. Men Göte Borgström var ifråga om försäljning ej någon duvunge. Han hade i flera år kuskat land och rike omkring och sålt Record-taxametrar till ibland nog så motsträviga och svårfjällade droskägare. Inför Göte Borgströms tekniska kunnande, insikter i praktiskt sportfiske och eminenta försäljningstalanger kapitulerade grossisterna till sist och köpte ej bara första årets beräknade produktion utan mångdubbelt mera. När Göte Borgström kom hem med sina order på Record-rullarna, gav sina anställda en rapport över försäljningsresultatet och direktiv för den framtida verksamheten, då ansåg man att det hela tagit sådana proportioner att frågan var om man med de resurser som stod till buds verkligen skulle kunna ro båten i land.

Det var ej bara tillverkningstekniska problem som hopade sig utan även ekonomiska. Urfabriken stod ej rustad att möta den ekonomiska belastning som den så plötsligt inträdda produktionsökningen förde med sig. Men alla problem fann ganska snart sin lösning; de ekonomiska ej minst genom välvilligt stöd från de nya grossistkunderna, som fått förtroende för Urfabriken och vågade satsa på företaget.

Nu började Urfabriken i ett tempo som torde vara ganska unikt inom branschen att utvecklas från småindustri till våra dagars storföretag.

År 1943 blev stugan för trång och då flyttade man in i en ny fabriksbyggnad, som utgör en del av det nuvarande fabrikskomplexet. Antalet anställda ökades från ett 60-tal till omkring 100-talet, men redan

1961





instance can be cited. In order to produce the refinement of a carriage-screw — a detail which, to the non-perfectionist, may seem insignificant — he had to design and build his own machine.

A year later the hand-made reels had been put through practical fishing tests and were ready for him to put into his traveller's sample bag, after which he set out on what has since proved to have been one of the most remarkable selling trips ever undertaken in Sweden.

The sales policy of Urfabriken had already been worked out by him in collaboration with his colleagues in the firm. Sales would be carried out exclusively through the wholesale trade.

It was a very mixed reception indeed that awaited Göte Borgström from his prospective customers. Up to this the Swedish market had been dominated by American products, and now, when the war had closed off that source of supply, an unknown man from Blekinge Province suddenly pops up on the market. The wholesalers laughed quietly to themselves and were startled by the man's audaciousness. But when it came to a question of salesmanship, Göte Borgström was no chicken. For many years he had travelled Sweden from end to end and had sold taximeters to tough, strongly-resistant cab-owners. Faced with Borgström's technical ability, knowledge of practical angling and salesmanship the wholesalers at length capitulated, and they bought not only the first year's estimated production, but more than double that!

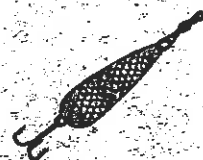
When Göte Borgström returned home with his order books bursting with orders for RECORD reels, delivered his report to the workers, and outlined future operations, it was realised that the outcome of this sales trip had assumed such proportions, that it now became a matter of whether the job could be done with the resources then available to the Company. It was not alone the technical manufacturing problems involved, but there were economic ones as well. Urfabriken was not equipped to meet the econo-

after några år visade det sig att den nya fabriken var för liten för såväl den allt mer ökande arbetsstyrkan som tillverkningen. År 1953 slutfördes den första tillbyggnaden, varigenom företags såväl utrymmen som kapacitet fördubblades.

Både på hemmamarknaden och i utlandet var Urfabriken's produkter välkända och efterfrågade. Tillverkningen omspände ett mycket stort program omfattande förutom taxametrar och telur även rullar, beten, spön och andra tillbehör för modernt sportfiske. Sportfiskeartiklarna hade hittills presenterats under varumärkena Record och ABU med en viss dominans för det förstnämnda. På senare år har emellertid en omsvängning härutinnan skett. ABU är numera det dominerande varumärket.

Redan år 1958 tvingades man att för andra gången inom en kort tidsrymd företa en ny tillbyggnad, som år 1960 följdes av ytterligare en, varvid fabriksbyggnaden utökades till en längd av hela 115 meter.

Efter sina senaste tillbyggnader är Urfabriken Europas största företag i branschen och ett av de allra största i hela världen. Fabrikskomplexen omspänner en golvyta av ca 8.200 m<sup>2</sup> och antalet anställda uppgår år 1961 till över 500.



## MASKINPARK

I en produktion som Urfabriken's är kraven på precision utomordentligt höga. Företagets maskinpark är därför noggrant avvägd med hänsyn härtill. Smådelar av alla slag för såväl taxametrar, telur, spinnrullar och andra fiskedon tillverkas i helautomatiska precisionsmaskiner. Automatmaskinerna, som oftast arbetar i skift, är av samma typ och fabrikat som de schweiziska fabrikerna använder vid tillverkningar av delar för sina världsberömda klockor. Arbets-

1958



mic demands which a sudden and greatly increased output would necessitate.

But solutions were soon found to all these problems. The economic ones were solved in no small measure through the willing help of the new wholesaler customers, who had confidence in Urfabriken and risked backing the venture.

From then on a tempo of activity was introduced to Urfabriken — unique in this field of manufacture — which was to speed the development of the undertaking from that of a small venture to the major industry it is today.

By 1943 the timber building had become too small and the factory was moved to a new building, the first section of the present-day gigantic factory premises. The labour force rose from 60 to about 100; but already after a few years it became obvious that the new factory premises were inadequate to accommodate the required amount of machinery and the rapidly growing labour force.

In 1953 the first addition to the factory premises was completed and this had the effect of doubling both the floor area and the production capacity.

The products of Urfabriken became well-known on the export as well as on the home market and were sought-after. Production embraced a wide range including taximeters, telephone clocks, fishing lures and rods, reels, and other equipment needed by the modern angler.

Up to this the fishing tackle had been marketed under the trade names RECORD and ABU, with the former predominating. In later years, however, there has been a swing to the trade name ABU, which is now carried by most of the products.

By 1958 it became necessary once again to provide additional space by building on to the existing factory. Again in 1960 the builder was called in, with the result that the present frontage of the factory extends for a distance of more than 360 feet.





takten hos dessa automater är visserligen förhållandevis låg, men precisionen hos de däri tillverkade delarna är helt enkelt utsökt och tillfredsställer de högst ställda anspråk.

## RAVAROR

Ifråga om valet av råvaror för Urfabrikens produktion har alltid ledstjärnan varit, att endast det bästa är gott nog. Svenskt stål och världsberömda svenska behandlingsmetoder har funnit en hedersplats hos Urfabriken och ingen möda har sparats när det gällt att göra Svängsta-grejorna så funktionsriktiga och hållbara som möjligt. Alla metaller och halvfabrikat underkastas noggranna prov innan de lämnas ut för bearbetning. Sinnrika mät- och kontrollapparater har anskaffats för att effektivisera kontrollen av råvarorna.

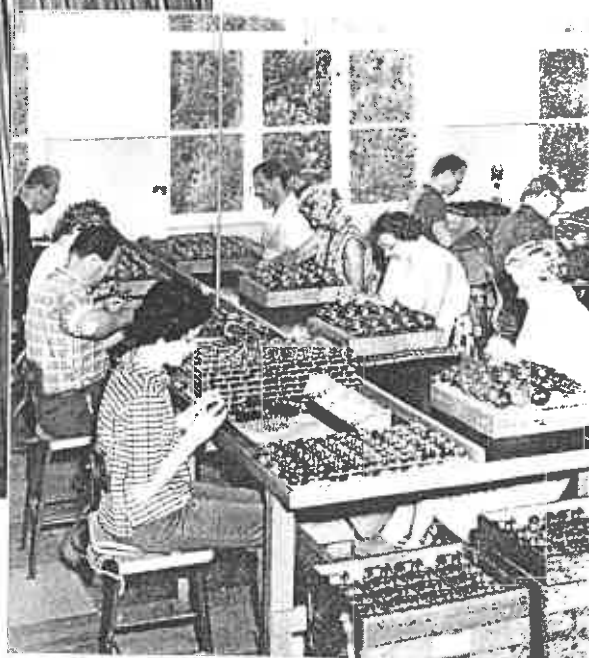
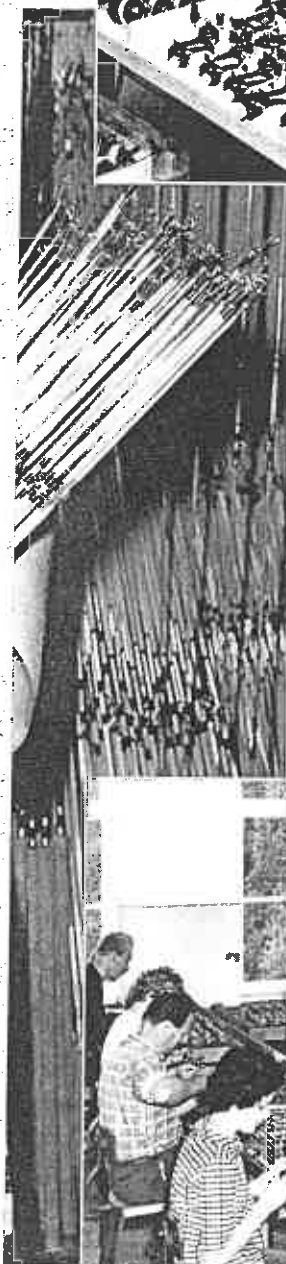


## ARBETARSTAM

Såsom redan framhållits vinnlade sig företags grundare vid starten att till företaget knyta arbetsbefäl och arbetare som hade så att säga urmakeriet i blodet. C A Borgströms krav på yrkesskickligheten vid nyanställning av personal har fullföljts av senare chefer, och få företag i världen torde ha förmånen förfoga över en så yrkesskicklig och målmedveten arbetarstam som Urfabriken.

## KONSTRUKTÖRER

Vad ovan sagts om arbetarstammen gäller även i tillämpliga delar företags konstruktörer. Urfabriken har alltid haft turen att vid sina ritbord ha en stab av landets skickligaste konstruktörer. En väsentligt bidragande orsak till de resultat som uppnåtts, torde





Following the latest addition to the building, Urfabriken became the largest factory in Europe in its field, ranking among the largest in the world. The floor space totals more than 74,000 sq. feet, while the number of employees in 1961 is more than 500.

#### MACHINERY ›LINE-UP›

In an undertaking such as Urfabriken the need for precision is unusually great, and, accordingly, the machinery ›line-up› has been directed towards this end. Small parts of every type for taximeters, telephone clocks, spinning reels and other fishing gear are turned out in wholly automated precision machines. These machines, which more often are operated in shifts, are of the same type and manufacture as those employed within the Swiss watchmaking industry for turning out the worldfamous watches and clocks. Speed of output of these machines is understandable slow, but the high degree of precision achieved in the parts turned out is the primary need.

#### RAW MATERIALS

In so far as the choice of raw materials is concerned, the main consideration has always been that ›only the best is good enough›. Swedish steel and Sweden's world renowned production methods are given pride of place in Urfabriken and no pains have been spared to ensure that ABU-made fishing tackle is both efficient and hard-wearing. All the raw and semi-manufacture metals are subjected to careful tests before being passed for use. Highly sensitive measuring and inspection apparatus has been provided to ensure the thorough inspection and control of all raw materials.

#### LABOUR FORCE

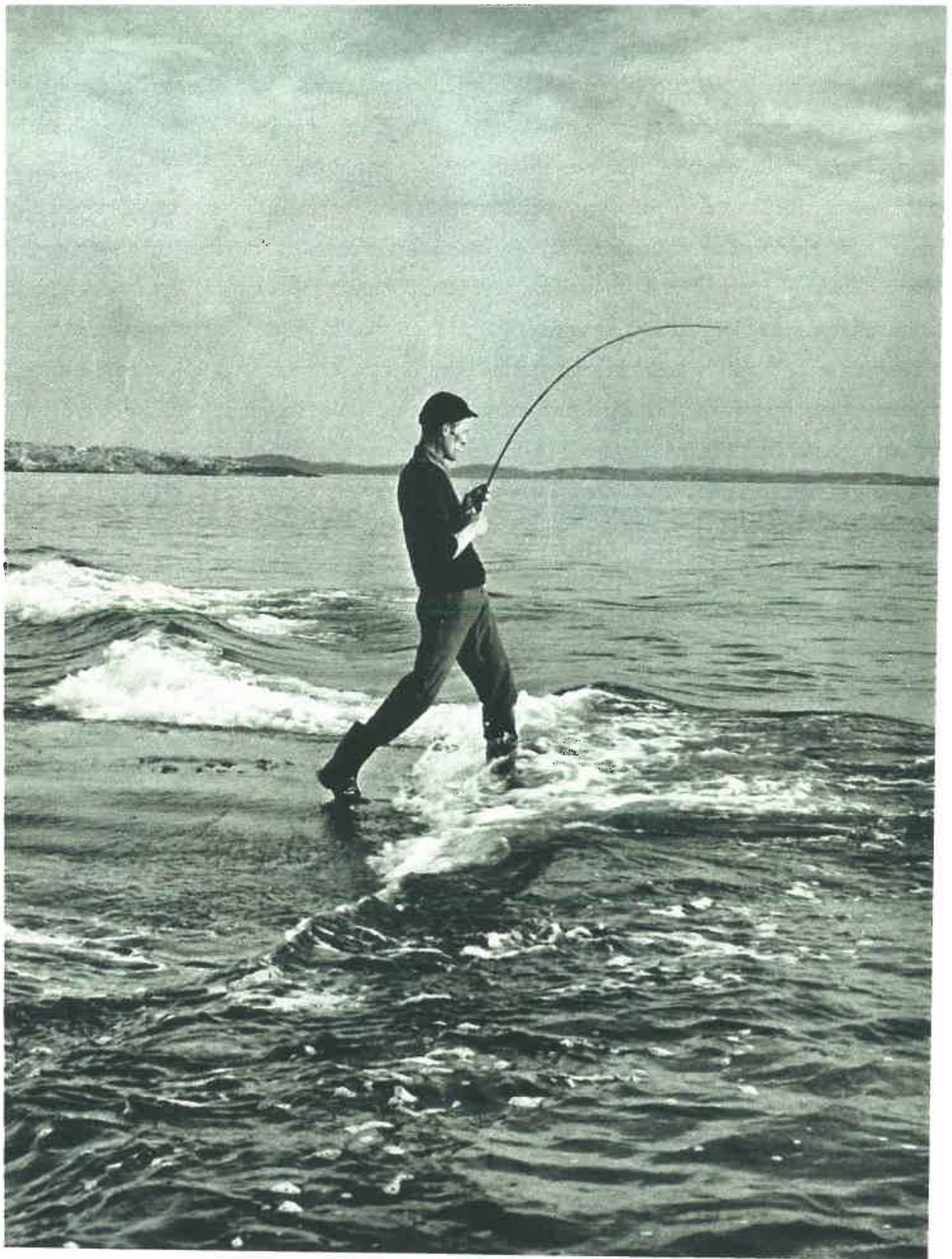
As has already been pointed out, the founder of Urfabriken strove from the very beginning to see that the undertaking attracted technicians and workers

*Trots en pressande arbetsbörda försummar chefen inte tillfället att då och då själv kontrollera tempoarbetena i verkstaden.*

*Although his time is heavily occupied, the manager takes advantage of every opportunity to keep a personal check on operation in the factory.*



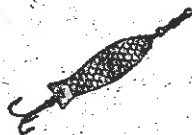




vara att företagens flesta såväl arbetare som konstruktörer på fritid är intresserade och framgångsrika sportfiskare och mycket av det man lärt sig under spännande och krävande sportfiske antingen i Mörrumsån eller ute i havet har sedan blivit verklighet vid ritbord och i produktion.

## KVALITET OCH PRECISION

Mer än de flesta andra sportartiklar kräver exempelvis spinnrullar högsta möjliga kvalitet och precision. Grundförutsättningen för ett lyckat resultat är icke bara goda råvaror och maskiner, skickliga konstruktörer och arbetare, utan till syvende och sist en noggrann kontroll av den färdiga varan. Urfabriken underkastar därför sina artiklar en minutiös kontroll innan de sändes ut på världsmarknaden. Med sinnrika elektriska, optiska och andra instrument kontrolleras produkterna; ofta redan under tillverkningsstadiet. Där finns bl a specialinstrument som registrerar toleranser på tusendelen av en millimeter. Och kontrollverksamheten har på ett mycket verksamt sätt medverkat till att ge Svängsta-produkterna dess höga kvalitet och goda anseende.

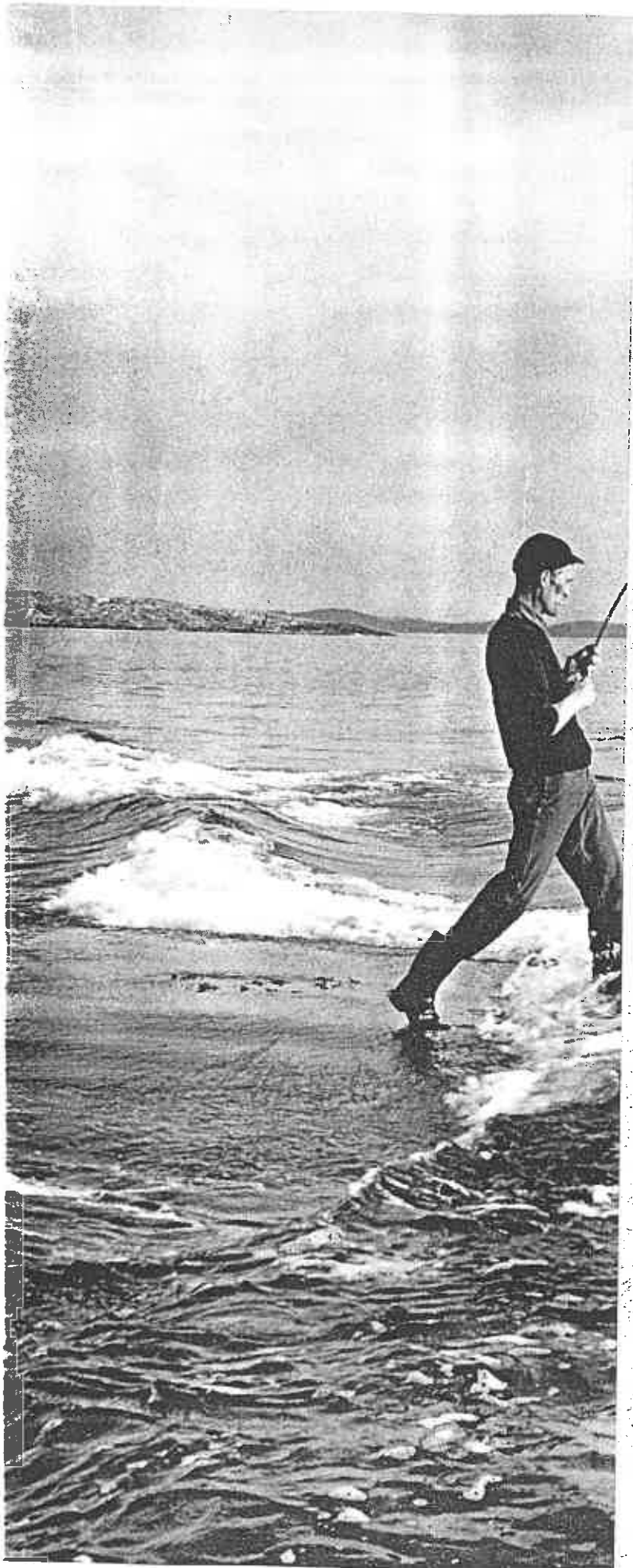


## PROVFISKE

Innan Svängsta-grejorna släpps ut på marknaden underkastas de genom provfiske långvariga och ingående prov, som i vissa fall sträcker sig över perioder av flera år. Urfabriken är belägen på stranden av den laxrika Mörrumsån, där stridbara 20-kiloslaxar och 10-kilosöringar ger utmärkta tillfällen att prova Svängsta-grejornas funktion och tillförlitlighet. Det bara någon mil från företaget belägna havet med sitt saltvatten, gäddor och torsk erbjuder också — men på ett annat sätt — ytterst värdefulla möjligheter till provfiske.







who had, so to speak, watchmaking in their blood. C A Borgström's demand for skilled workmanship when accepting a new worker has been continued by later executives; and very few industrial undertakings in the world can lay claims to possessing a corp of such highly skilled and dedicated craftsmen as are gathered at Urfabriken.

#### DESIGNERS

What has been said above applies equally to the firm's designers. Urfabriken has always had the good fortune to possess a staff of Sweden's most skilled designers. An important factor contributing to the firm's success so far is without doubt the enthusiasm of both the workers and the designers for angling as a personal pastime. Much of what they have learned while fishing along the Mörrum River, or out on the Baltic, comes later to be applied at the drawing boards or in the course of factory production.

#### QUALITY AND PRECISION

Fishing reels more so than any other sports goods demand the highest possible degree of quality and precision. The basic essentials for success comprise not alone good raw materials and machinery, skilled designers and craftsmen, but in the final analysis careful inspection of the finished product. Accordingly, the products of Urfabriken are subjected to a minute and detailed inspection before they are released onto the world markets. This is carried out with highly-sensitive electrical, optical and other instruments, frequently in course of production. For instance, there are special instruments which register tolerances of up to 1000th part of a millimetre. This inspection and control has in large measure contributed to the high quality and fine finish of ABU-made products.



*De färdiga produkterna testas vid hårt kustfiske likaväl som på stridbara laxar i Mörrumsån.*

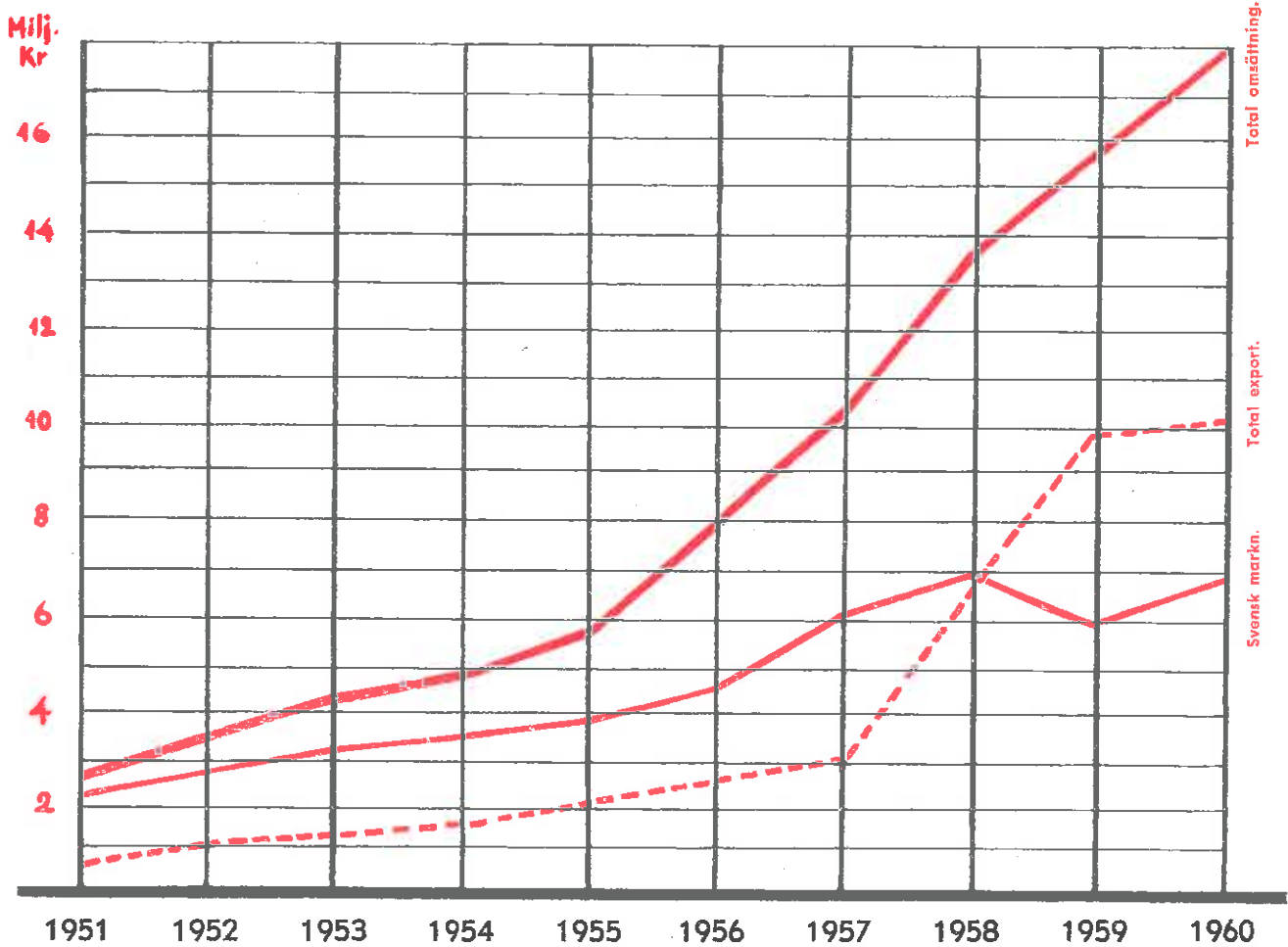
*The finished products are tested both in rigorous salt water fishing and on injured salmon in the Mörrum river.*





*Svängsta-grejorna är uppskattade runt om i världen och här ett litet axplock ur bildskörden. Till vänster ett par lyckliga Ambassadeur-fiskare från USA och till höger visas en god hajfångst utanför Helgoland.*

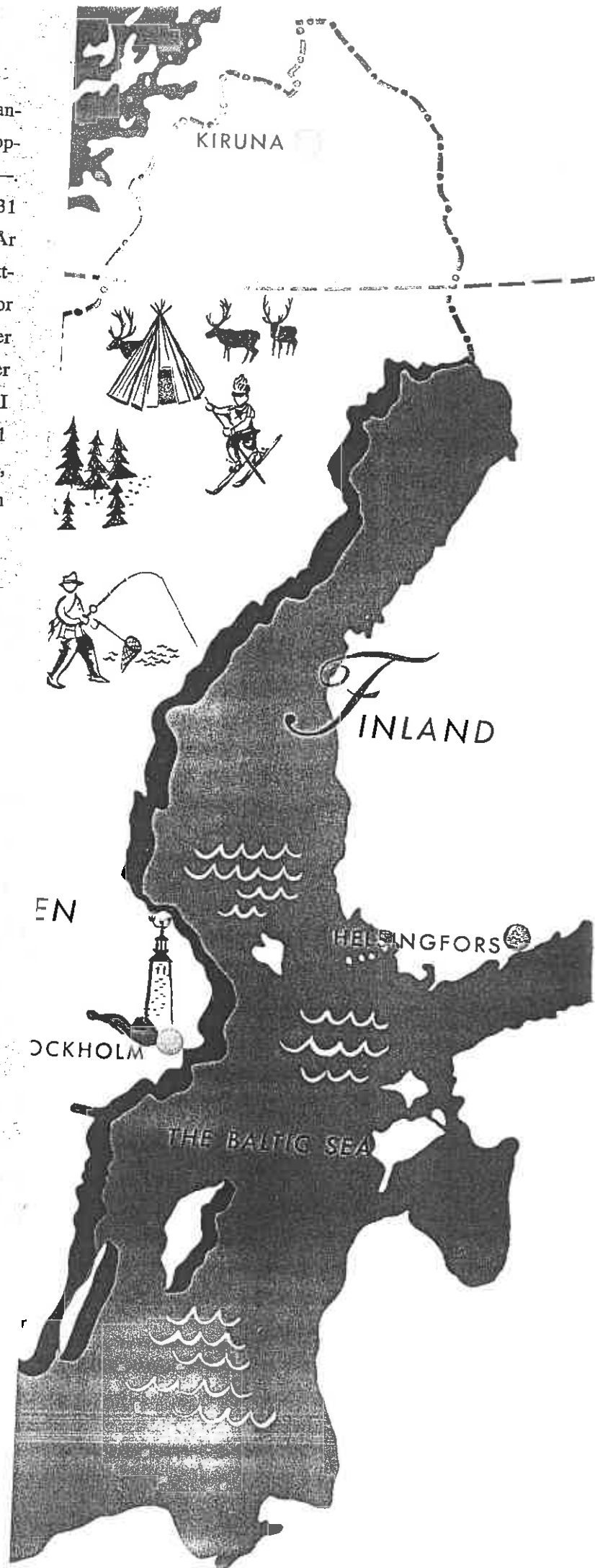
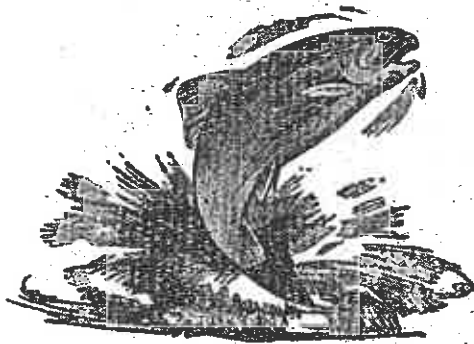
*ABU-Tackle is highly appreciated in every corner of the world and here we present a couple of pictures from our large collection. On the left are a pair of Ambassadeur anglers from America and on the right you will see a fine shark capture made off Heligoland.*



## EKONOMISK UTVECKLING — EXPORT

1921 då Urfabriken grundades utgjorde antalet anställda tre stycken och den totala omsättningen uppgick till det anspråkslösa beloppet av kr 16.000:—. Tjugo år senare hade antalet anställda ökat till 31 stycken och omsättningen omslöt kr 108.000:—. År 1950 var antalet anställda uppe i 140 och omsättningen i drygt 2 miljoner kronor. Motsvarande siffror för 1960 är 406 heltidsanställda — vartill kommer i hemarbete sysselsatta ytterligare över 100 personer — om en total omsättning av 16,7 miljoner kr. I samma snabba takt har exportsiffrorna stigit. År 1921 exporterades för 11.000:—, 1945 för 38.000:—, 1950 för 343.000:—, 1955 för 1,98 miljoner och 1960 för 9,9 miljoner kronor.

Beträffande fördelningen av totala omsättningen, omsättningen på hemmamarknaden och exporten på olika år hänvisas i övrigt till diagrammet på sid 12.







*Svängsta-grejorna är uppskattade runt om i världen och här ett litet axplock ur bildskörden. Till vänster ett par lyckliga Ambassadeur-fiskare från USA och till höger visas en god härfångst utanför Helgoland.*

## FISHING TESTS

Before ABU-made tackle is released onto the market it is subjected to long and exhaustive practical tests, which in some instances are spread over a period of years. The factory is sited on the banks of the Mör-rum River, where the presence of 40 lb. plus salmon and 20 lb. plus sea trout provides a wonderful opportunity of testing the operation and dependability of the gear. The nearby Baltic, offering salt-water pike and cod, also provides a further, although somewhat different, type of proving grounds.

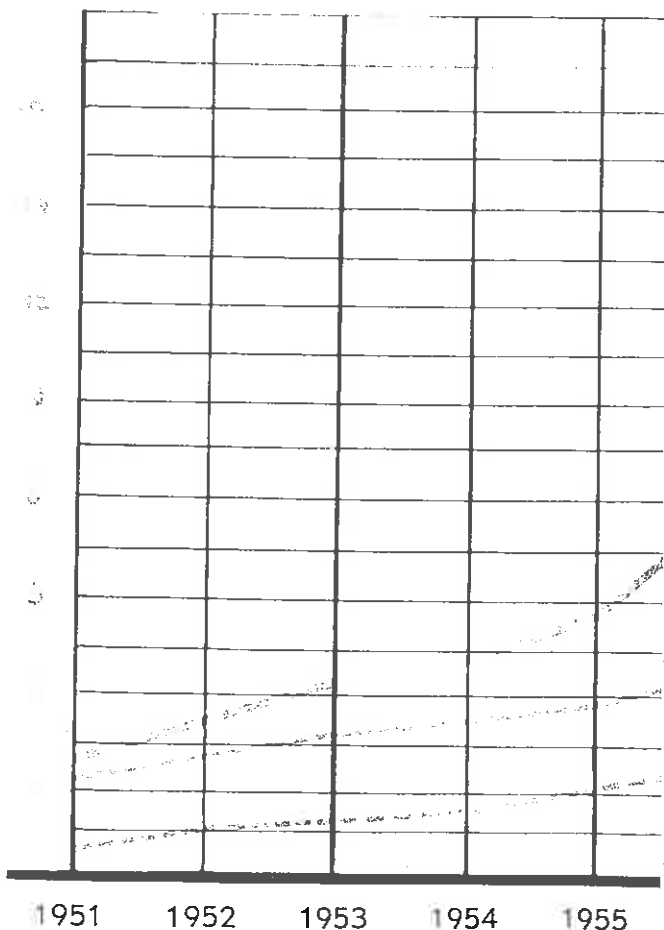
## ECONOMIC DEVELOPMENT — EXPORTS

When Urfabriken was founded in 1921 the number on the payroll was 3, and the total value of turnover was a modest 16,000 Swedish kronor. Twenty years later the labour force had risen to 31 and the turnover stood at 108,000 Swedish kronor. By 1950 the payroll listed 140 workers and turnover was about 2,000,000 Swedish kronor.

The corresponding figures for 1960 are 406 whole-time employees (with another 100 or so doing part-time work in their homes) and turnover amounting to 16,700,000 Swedish kronor.

Export figures have risen with the same rapidity. In 1921 exports were valued at 11,000 Swedish kronor; 1945 the figure was 38,000 kronor; 1950 they jumped to 343,000 kronor. In 1955 exports were valued at 1,980,000 kronor, and in 1960 the figure was up to 9,900,000 Swedish kronor.

Details of labour force distribution, total output, output for the home and export markets in the various years, are given in the diagram on Page 12.





KIRUNA

ARCTIC CIRCLE

FINLAND

NORWAY

SWEDEN

HELSINGFORS

OSLO

STOCKHOLM

THE BALTIC SEA

GOTHENBURG

SVANGSTA

The Mörrum River

KARLSHAMN

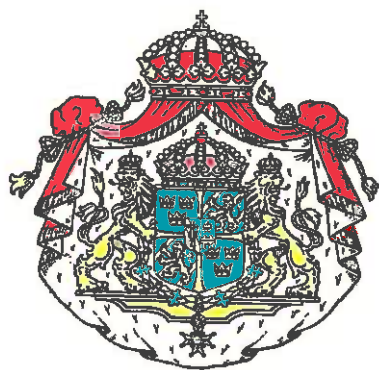
MALMÖ

COPENHAGEN

DENMARK

# AB URFABRIKEN

Svängsta • Sweden



*Kungl. Hovleverantör*  
*By appointment*  
*H. M. The King of Sweden*