

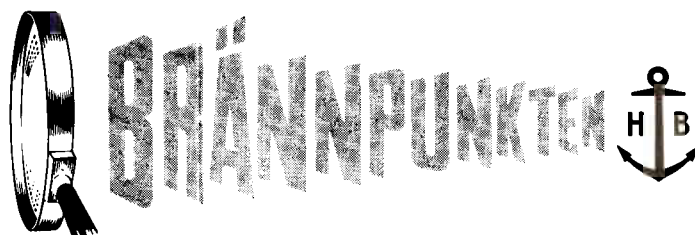
BRÄNNPUNKTEN



Årg. 2

Nr 3

Sept. 1944



HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

UR INNEHÅLLET:

Sidan

Våra produkter:

- I. Slipmedelstillverkningen 3
- Veteranen har ordet: 80-årig Carnegie-
medaljör berättar om arbetet i Västervik
förr och nu 12

Förslag till förbättringar:

- Tekniska kommittéer — ett idéernas
forum 13
- Stäng duschen efter Er — men auto-
matiskt! 15
- Om Ormig-flickor och andra 16
- Fri-luft-servering 18
- Kan Ni lägga ett första förband? 24

Arbetsstudierna:

- Maskningen — arbetarnas försvarsvapen 17
- V. D:s slutreplik 19
- Ett ackords födslovåndor 22
- Industriens kraftprov 25
- »Hundra bilder i svart och vitt» (3) 26
- Idrott: Roddsporten 29
- En utflykt till månen — ett hobbykåseri 32
- Diverse koncernnytt 36
- Uppslag för hemmet 40

Årg. 2 Nr 3 Sept. 1944

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Redaktionssekr.: E TÄCKSTRÖM

Copyright:
HÖGANÄS-BILLESOLMS AB
HÖGANÄS



I anmälan

till »Brännpunktens» första nummer framhöll V. D., att en av tidningens uppgifter var att sprida upplysning om koncernens administration, dess råvaror, färdigfabrikat och kundkrets.

Om vi först

håller oss till vad vi skulle kunna kalla »produktlinjen», så består den sålunda av tre huvuddelar: råvarorna, vari innefattas uppgifter om hur dessa brytas etc., vidare tillverkningen av de färdiga produkterna ur olika råvaror, och slutligen användningen av de färdiga produkterna ute bland kunderna.

I enlighet härmed

lägger vi upp 3 artikelserier: Våra råvaror, våra produkter, våra kunder, och dessa serier införes växelvis.

Alldeles strikt

går denna uppdelning inte att genomföra, ty vissa av koncernens produkter är exempelvis ur en synpunkt råvaror, ur en annan synpunkt färdiga produkter eller i vissa fall »mellanprodukter», men i stort sett skall vi söka hålla de olika sakerna åtskilda.

Det lurar en fara,

att »Brännpunktens» innehåll lätt kan bli för mycket Höganäsbetonat — eller åtminstone Skånebetonat — med påföljd att våra vänner i andra delar av landet kunde känna sig missgynnade. Red. är medveten om faran. Som ett led i vår strävan att undvika den (har Ni märkt, att nästan allt vad man tar sig för är »ett led i en strävan«?), så låter vi serien »Våra produkter» börja med slipmedlen, som tillverkas och

Oss emellan sagt:

förädlas på ett flertal håll även utanför Skåne.

Men innebållet

skall vara omväxlande inte bara ur geografiska utan även ur andra synpunkter. För att nå detta mål har Red. en del uppslag under övervägande.

Först och sist

kommer det dock an på läsekretsen själv, om vi skall lyckas. »Brännpunkten» är, kan man säga, ett kooperativt företag, där *allas* medverkan är nödvändig, om tidningen skall kunna fullfölja sitt planerade program. Det är icke Red. i förening med ett fåtal drabanter, som ensamma skall tota ihop tidningen, utan det fordras, att även Ni - - ja just Ni - - hjälper till.

Handen på hjärtat!

Har Ni utnyttjat tidningen på det sätt den är avsedd att utnyttjas på? Har Ni begagnat tidningen som ett forum för diskussion av de spörsmål, som för just Eder avdelning är aktuella?

Kan Ni svara ja

på den frågan, så är det bra — och Ni är välkommen även i fortsättningen - - varom inte, så går det bra att ta igen det försummade, ty tidningen skall leva även framdeles.

För att återkomma

till de där uppslagen, som Red. har för att göra tidningens innehåll mera omväxlande, så går dessa bl. a. ut på att söka medverkan av fackmän på skilda områden, som hittills ej varit föremål för behandling i »Brännpunktens» spalter.

I drotten

kommer hädanefter - enligt tidigare löfte - att ägnas vederbörlig uppmärksamhet. För denna speciella avdelning svarar fr. o. m. detta nummer Kamrer B Lindquist på Orderavdelningen i Höganäs. En början göres med roddsporten.

Har Ni något idrottsligt spörsmål,
som Ni önskar ventilera i våra spalter, så
skriv till Red. för »Brännpunkten» och märk
kuvertet i nedre vänstra hörnet med »Idrott».

Hemmet

är ett annat fält, som vi hade tänkt skulle
få sin beskärda del av tidningens utrymme.
Tidningens distribution är från början av-
siktligt lagd så, att tidningen skall komma
till hemmet, och då är det ju i sin ordning,
att inte bara husfadern utan även hus-
modern och barnen skall få vara med.

»Uppslag för hemmet»

heter rubriken på hemmets speciella avdel-
ning, och den startar i detta nummer. För
innehållet svarar en specialredaktion, som
förfogar över framstående krafter på om-
rådet. Men för att avdelningen skall helt
motsvara sitt ändamål fordras — som all-
tid — läsekretsens medverkan; i det här
fallet blir det väl närmast husmödrarna,
som får ta fram papper och penna och
sätta sig ned för att författa sina epistlar.

»Diverse koncernnytt»

har blivit en mycket uppskattad informa-
tionskälla — icke minst i dags- och fack-
pressen, där »Brännpunktens» uppgifter
ofta citeras. Avdelningen kommer därför
att utvidgas — i detta nummer upptar den
fyra sidor mot hittills två. V. D. har lovat
att själv medarbeta, han kommer bl. a. att,
när tillfället är lämpligt, i denna avdelning
lyfta på den slöja, som döljer ledningens
planer i olika riktningar.

En pekpinne

skymtar alltför ofta i tidningen — det är
ett omdöme, som Red:s alltid lyhörda öra
uppsnappat. »Vi känner oss som en skol-
klass, som bara har att lyssna till och rätta
sig efter vad magistern säger.» Nåja, låt
gå för liknelsen. Både magistern i en

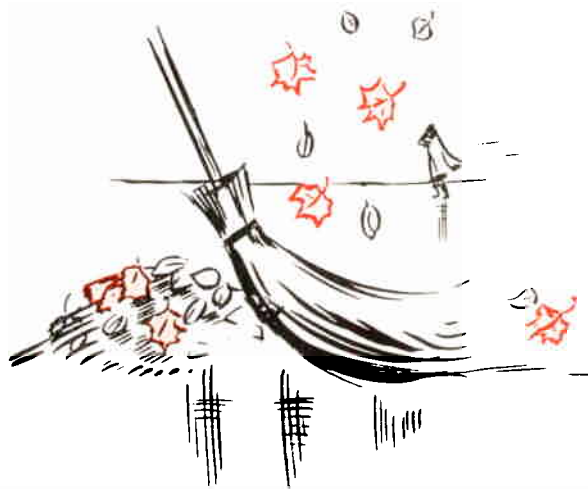
skolklass och »Brännpunkten» har ju det
gemensamt, att de bl. a. vill lära bort
någonting, och då är det ju också enligt
vedertagna pedagogiska principer tillåtet
att använda en pekpinne. Nu skall det ju
villigt medges, att en pekpinne av en
energisk magister också kan användas till
något annat (fast det är visst förbjudet
nu!). Men den som mest ondgör sig här-
över är nog — den elake gossen Ruda!

I vissa delar av Småland

och kanske även i andra delar av landet
säger man »celse-rör», »celse-krukor» osv.,
när man menar rör, krukor etc. av Höganäs
tillverkning. Ibland heter det »cense-rör»
etc. Stavningen är osäker. Uttrycket är
intressant ur språklig synpunkt, och det
vore roligt, om någon av »Brännpunktens»
läsare i Småland eller annorstädes kunde
komma med en förklaring till det dunkla
uttrycket.

De personer,

som råkat ut för olycksfall i Bolagets
tjänst, så att de blivit arbetsodugliga, åt-
njuta i regel pension direkt från Bolaget
och äro givetvis liksom övriga pensionärer
berättigade till att erhålla »Brännpunkten».
Emellertid får ett mindre antal invalider
sin pension från Riksförsäkringsanstalten,
och dessa förekommer inte i Bolagets pap-
per. De är emellertid också berättigade
till »Brännpunkten». Ett par av dem har
personligen gett sig till känna för Red. och
har på så sätt kunnat bli registrerade.
Skulle Ni emellertid känna till någon sådan
invalid, som önskar få tidningen, så hjälp
honom tillrätta genom att be honom vända
sig till det närmaste av koncernens kontor
och där uppge namn och adress. Är veder-
börande själv förhindrad att vända sig till
kontoret, så vill Ni nog hjälpa honom
genom att vidarebefordra namn- och
adressuppgifterna till kontoret.



Våra produkter

I. Slipmedelstillverkningen

av Disponent O Nilsson, Västervik

Genom Höganäsbolagets förvärv av AB Slipmaterial, Västervik, och AB Svenska Naxos, Lomma och Baskarp, blev Sveriges så gott som hela slipmedelsindustri samlad »under en hatt». Chef för de på detta sätt förenade industrierna, vilka numera förvaltas av AB Slipmaterial-Naxos, Västervik, är Disponent Ossian Nilsson, grundaren av Västerviksindustrien. Disp. N. skildrar i efterföljande artikel utvecklingen och den nuvarande gestaltningen av koncernens slipmedelstillverkning.

Konsten att slipa har gamla anor.

I en dunkel forntid, när efter istidens slut det skånska landet småningom höjde sig ur havet, beträdde våra primitiva förfäder kulturframskridandets väg. Vid den tiden »uppfanns» slipningen som arbetsmetod för fulländning av det äldre stenåldersfolkets grovt tillhuggna flintredskap och vapen. Den tidsepok, som arkeologerna benämna den *yngre stenåldern*, hade inträtt. Stenhuggarens yrke kännetecknar den äldre stenåldern, sliparens den yngre. Såsom slipmedel användes på den tiden och årtusendena igenom ända fram på 1800-talet hårda naturliga bergarter såsom sandsten, granit, vissa skiffrar osv. Under 1860-talet framställdes de första konstgjorda slipskivorna, varvid smärgel kom till användning som slipmedel. Smärgel är ett mineral, som i hårdhet vida överträffar tidigare använda bergarter och förekommer i stora mängder i Grekland och Turkiet, framför allt på ön Naxos. Smärgeln krossades till korn, vilka siktades till större eller mindre finleksgrad. Såsom bindemedel användes vattenglas, som i tjockflytande konsistens blandades med smärgelkornen, varefter massan stampades i järnformar och torkades eller bakades.

De konstgjorda slipskivorna

utgjorde förutsättningen för en storartad utveckling på slipningens område, en ut-

veckling som ställt de största krav på allt mer effektiva slipmedel. Sålunda har ädlare naturprodukter såsom korund, granat, diamant m. fl. tagits i anspråk i slipningens tjänst, men då dessa ämnen förekomma endast i ringa mängd och därför ställa sig dyrbara, har människan med konst sökt framställa vad naturen ej velat bestå. Vid försök att framställa diamant, det hårdaste av alla ämnen, på konstgjord väg misslyckades väl detta, men i stället erhöles små kristaller, som i hårdhet visserligen ej nådde upp till diamantens men likväl var hårdare än alla andra material. Detta ämne visade sig bestå av kol och kisel, kiselkarbid, en förening som saknas i naturen. År 1891 erhöles amerikanaren Acheson det första patentet på framställning av kiselkarbid, av honom kallad Carborundum, och kring den uppfinningen



Yxa av slipad flinta 3000—2500 år f. Kr. funnen i Törnfalls socken, Tjustbygden.



Slipskivefabriken i Lomma.

växte världens näst största slipskiveindustri upp.

Höganäsare startade världens största slipmedelsindustri — i Amerika.

År 1894 uttog tysken Hasslacher det första patentet på konstgjord framställning av korund, kristalliserad aluminiumoxid.

Denna framställning utvecklades framför andra av den amerikanska firman Norton Co., vid vilken firma den från Höganäs stammande svenskamerikanen John Jeppson hade sin verksamhet. Företaget var ursprungligen en lerkärlsfabrik, och Jeppson var den förste som kom på idén blanda smärgelkornen med lera samt gjuta, torka och bränna massan till slipskivor på ungefär samma sätt som man gjorde lerkärl. Idén var glänsande, och Jeppsons uppfinning av keramiskt bundna slipskivor innebar ett av de största stegen på slipskiveteknikens utvecklingsväg. Efter hand uppstod nya slipskivefabriker i flera industriländer och framför allt sedan de amerikanska patenten på framställning av de konstgjorda slipmedlen utgått och en del nya slipmedelsfabriker anlagts, har slipskiveindustrien varit stadd i rask frammarsch. Jämsides härmed har slipmaskinerna alltmer fulländats och förekomma nu i en mångfald typer och storlekar. Så har slipskivan blivit den mekaniska industriens viktigaste verktyg, vilket möjliggjort den moderna massproduktionen, vars förutsättning är precision och prisbillighet.

Slipmedelsindustrien i Sverige.

I Sverige tillverkades den första keramiskt bundna slipskivan år 1902 vid Norska

Stenkärlsfabriken i Lomma i samma lokaler, där AB Slipmaterial-Naxos Lommafabrik nu driver sin rörelse. Råmaterialet var härvid smärgel. Västerviksfabriken startades år 1913 och denna fabrik baserade sin tillverkning på de konstgjorda slipmedlen elektrokorund och kiselkarbid. Den äldsta delen av det nuvarande bolaget är Baskarpsfabriken, vilken under namnet AB Svenska Naxos tillkom år 1895 och som driver tillverkning av slipduk och slippapper. Samtliga dessa fabriker voro från början hänvisade till import av de som råvaror använda slipmedlen. År 1919 anlade emellertid Höganäsbolaget ett smältverk i Trollhättan för framställning av såväl kiselkarbid som elektrokorund, kända under respektive namnen SICTO och ALUMO. Alumotillverkningen nedlades dock år 1928 men återupptogs vid ett nytt smältverk i Höganäs år 1938. Då detta verk emellertid ej är tillräckligt för att motsvara det stegrade behovet, håller ett nytt verk på att uppföras och dess centrala del, där själva smältningen försiggår, togs i bruk år 1943.

En viktig bolagsfusion.

År 1940 är för den svenska slipmedelsindustrien ett märkesår. Det året förvärvade Höganäsbolaget aktierna i såväl AB Slipmaterial som AB Svenska Naxos, vilka båda bolag samordnades och förändrades under gemensam ledning, som samtidigt övertog kontrollen över smältverken i Höganäs och Trollhättan. Härigenom blev det möjligt att tillgodogöra sig alla de vid de olika företagen var för sig samlade erfarenheterna, men framför allt skapades förutsättningarna för ett fruktbringande samarbete i de olika stadierna från råvaror till färdigprodukt. Betydligt stegrade resurser för forskning och tekniskt vetenskaplig utveckling blev också en önskvärd följd av denna fusion, resurser som i rikt mått tagits och tagas i anspråk.

Tillverkningsprogrammets omfattning.

1) Kiselkarbid »Sicto».

Smältningen sker vid Trollhätteverket; krossning, efterbehandling och siktning vid siktverket i Höganäs.

2) *Elektrokorund »Alumo».*

Smältning, efterbehandling och siktning vid smält- och krossverken i Höganäs.

3) *Slipskivor, brynstenar och liknande slipkroppar.*

Tillverkas vid fabrikerna i Västervik och Lomma.

4) *Slipduk och slippapper.*

Tillverkas vid fabriken i Baskarp.

5) *Slipmaskiner, stensågmaskiner, magnet-chuckar och lokomotorer.*

Tillverkas vid Mek. Verkstaden i Västervik, som för gjutgoods och vissa detaljarbeten även utnyttjar Verkstaden i Höganäs.

6) *Stålsand.*

Tillverkas vid Stålsandsfabriken i Knislinge. En ny fabrik håller på att uppföras i Trollhättan.

Hur kiselkarbid kommer till.

I 10 m långa ugnar, i vars gaveländar äro infogade grafitelektroder, vilka äro anslutna till grova elektriska kopparledningar, inlägges en till sina proportioner väl beräknad blandning av antracit, eller för grön karbid petroleumkoks, kvartsgryn och en mindre mängd koksalt. I centrum av beskickningen lägges en kärna av grafit, vilken tjänar som ledare för den elektriska strömmen, då ugnen startas. När den elektriska strömmen med en effekt av 2.000 kW släppes på, alstras på grund av ledningsmotståndet i kärnan och beskickningen en mycket hög värme, upp emot 3.000° C. Härvid förångas kvartsen, vars syre förenar sig med en del av kolet till koloxid, vilken uttränger genom beskick-



Anläggningen i Baskarp för tillverkning av slippapper och slipduk.

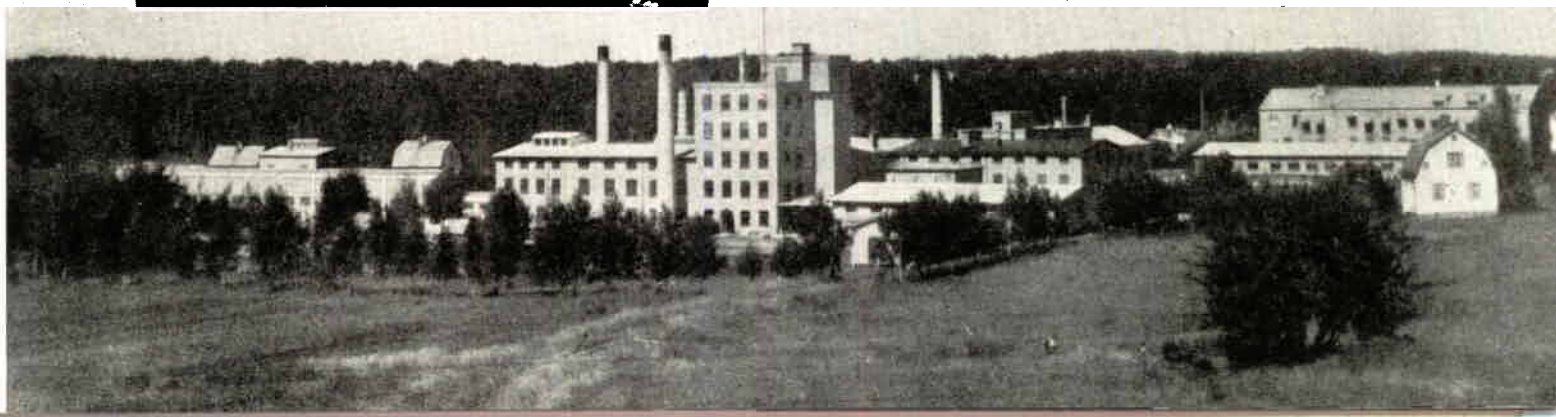
ningens yttre svalare delar och antändes. Kiselångorna förena sig med det övriga kolet till kiselkarbid, vilken under bildningen formar sig till stavliknande och tavelliknande kristaller. Koksaltet tar hand om vissa föroreningar i råmaterialerna och bildar med dem flyktiga klorider, som i gasform utdrivas ur karbiden. Runt om kärnan utefter hela ugnens längd bildas ett skikt karbid med ett par decimeters tjocklek. Sedan ugnen svalnat, brytes hela dess innehåll ut och karbiden sorteras ut från dels det centrala kärnmaterialet, dels den yttre oomvandlade delen av beskickningen. Efter sorteringen grovkrossas karbiden och sändes till Höganäs för vidare förädling vid krossverket där. Två typer kiselkarbid framställas. Dels svart, vartill användes antracit, och som finner avsättning som slipmedel och som råmaterial för vissa högelfasta stensorter. Dels grön, vartill användes petroleumkoks, en biprodukt vid raffineringen av mineraloljor. Den gröna kvaliteten tages helt i anspråk för slipändamål.

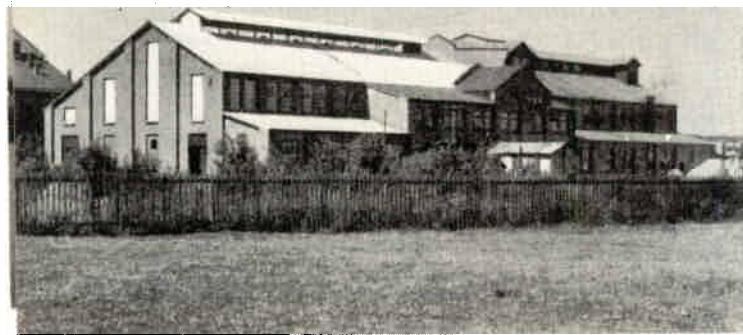
Vid krossverket underkastas råkarbiden åtskilliga procedurer i förädlingssyfte. Sålunda tvättas den i syror och alkalier för att rena den från de sista resterna av föroreningar samt krossas och siktas i en

Tunnelugnsbyggnaden.

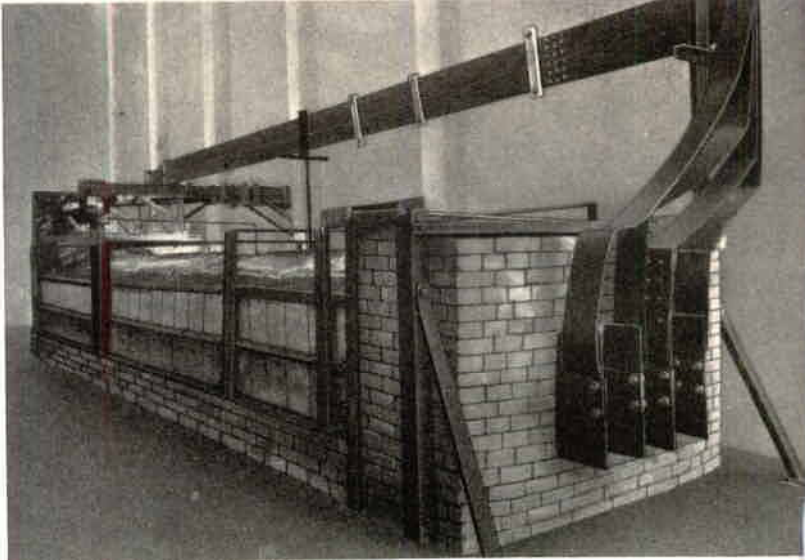


Fabriken i Västervik, där slipskivor, slipmaskiner, motorlok m. m. tillverkas.





Smältverket i Trollhättan, där Sicto kiselkarbid tillverkas.



Sicto-ugn.

mångfald kornfraktioner. De finaste av dessa framställas genom slamning.

Förutom till slipskivor, -duk och -papper finner Sicto användning i lös korn- och pulverform vid bearbetning av sten och glas samt i slippastor. Såsom desoxida-tionsmedel användes den även som tillsats-medel vid stål- och gjutjärnsframställning för erhållande av ett tätt och blåsfrött gods, varjämte godset dessutom förlänas andra goda egenskaper. I motsats till andra elektriskt ledande ämnen minskas hos kiselkarbiden ledningsmotståndet med stigande temperatur. Denna märkliga egen-skap har utnyttjats vid framställning av vissa slag av åskskydd, s. k. ventilavledare, i vars motståndskroppar kiselkarbiden in-går som viktigaste beståndsdel.

Alumotillverkningen.

Elektrokorund består av smält och kri-stalliserad lerjord, dvs. aluminiumoxid, Al_2O_3 . Utgångsmaterialet är mineralet bauxit, som utom aluminiumoxid innehå-

ler en hel del föroreningar såsom oxider av järn, titan, kisel m. fl. jämte vatten, både anfuktat och kemiskt bundet. Detta vatten bortdrives först genom glödgning, varefter bauxiten blandas med kol. Bland-ningen inmatas kontinuerligt i de elek-triska smältugnarna, som arbeta med en effekt av 600 kW vardera och giva smältan en temperatur av över $2.000^{\circ} C$. En sådan ugn består av en på ett vagnsunderrede uppbyggd högeldfast botten, på vilken stäl-les en sig mot botten vidgande, upptill öppen plåtmantel. Under smältningen och den efterföljande avsvälningen besprutas manteln utvändigt med vatten för att för-hindra densammas nedsmältning. I plåt-manteln nedsänkes tre kolelektroder och när dessa nå ner till det relativt tunna lager av bauxit-kolbeskickning, som först tillföres, leder denna strömmen, varigenom den erforderliga värmen alstras. Efter hand som beskickningen påfylls, höjas elektroderna och så förfäres tills ugnen är full. Under smältningen reduceras de för-orenande metalloxiderna av kolet, det fri-gjorda järnet och kiselnen förena sig till kiseljärn, vilket ansamlar sig till större klumpar, och huvudmassan utgöres av aluminiumoxid med en renhetsgrad av 96 å 97 %.

Sedan ugnen blivit full, får den utan strömtillförsel svalna och innehållet stel-nar till ett block av flera tons vikt. Där-efter bortlyftes plåtmanteln och blocket frigöres från det yttre osmälta skalet samt införes i en sprängkammare, där det med dynamitens hjälp sönderdelas i större styc-

6

Smältverket i Höganäs för tillverkning av Alumo elektrokorund.

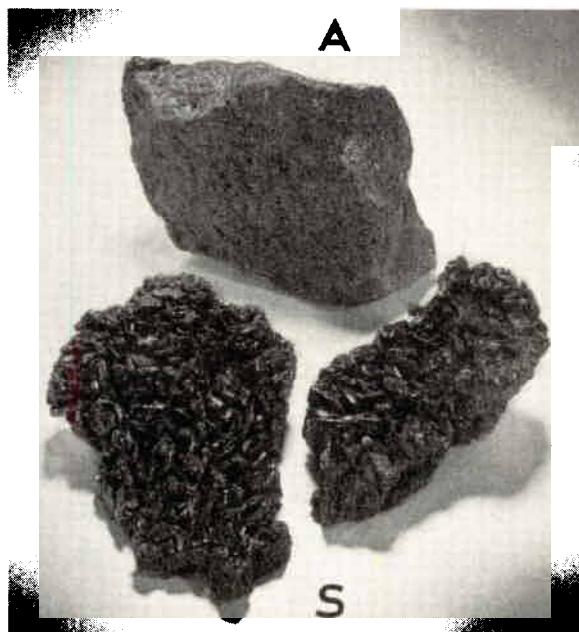


ken. Efter grovkrossning av dessa vidtager en synnerligen noggrann sortering på plockband, finkrossning, magnetseparering, tvättning med syror, glödning och uppsiktning i de olika kornfraktionerna.

Huvudparten av Alumon går till slipskivetillverkningen men finner även användning i korn- eller pulverform för putsnings- och poleringsändamål samt i viss omfattning som råmaterial till högeldfast sten.

Tillverkningen av slipskivor.

På grund av slipskivornas mångsidiga användning samt de höga krav, som ställas på deras effektivitet, framställas en mångfald olika typer, anpassade efter de speciella användningsändamålen. Nästan alla material med fast konsistens bli föremål för slipning, från trä till granit, från gummi till stål osv. Som verksamt slipmedel i skivorna användes var för sig Alumo och Sicto, den förra i största omfattning, och de viktigaste bindemedlen äro keramiska, konstharts (bakelit), schellack och silikat (vattenglas). Bindemedlets ändamål är att sammanhålla slipkornen och förläna genom arten och mängden åt skivan specifika egenskaper, t. ex. hållfasthet, motståndskraft mot nötning, skärförmåga osv. Det skulle allt för mycket taga utrymmet i anspråk att beskriva tillverkningsförloppet för varje typ av skivor, varför här endast skall i stora drag beröras fabrikationen av keramiska. Bindemedlet, som har porslinskaraktär, består av leror, kaolin, fältspat m. fl. som huvudingredienser. Dessa malas och siktas till högsta finleksgrad samt blandas väl i sina bestämda proportioner. Två tillverkningsmetoder an-



Okrossad Sicto (S) och Alumo (A).

vändas, gjutförfarandet och pressförfarandet, det numera mest använda.

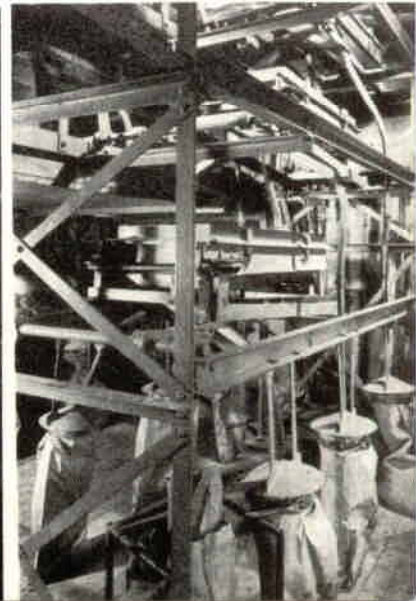
Vid gjutförfarandet

beredes av det ifrågakommande kornnumret och bindemedlet i särskilda blandningsgrytor en slamma i konsistens som en gröt, vilken gjutes på ett keramiskt underlag, på vilket placerats en plåtering. Slammans viskositet måste avvägas så att slipkornen ej sjunka till botten utan lagra sig efter uppställda regler. Proportionen mellan halten slipkorn och bindemedel avväges så, att den färdiga slipskivan erhåller den avsedda hårdheten. Torkningen av den uppgjutna massan sker i särskilt inrättade torkrum med reglerad fuktighetshalt och temperatur och fordrar särskild uppmärksamhet för att förhindra att godset blir behäftat med torksprickor. Den färdig-

Sicto råkarbid krossas.

Alumo tvättas . . .

. . . och siktas.





Slipskivor gjutas.

torkade massan är endast ett råämne, som före bränningen svarvas till den ungefärliga form och storlek, den slutgiltiga slipkroppen skall få. Färdigvarvningen sker efter bränningen.

Vid pressningsförfarandet

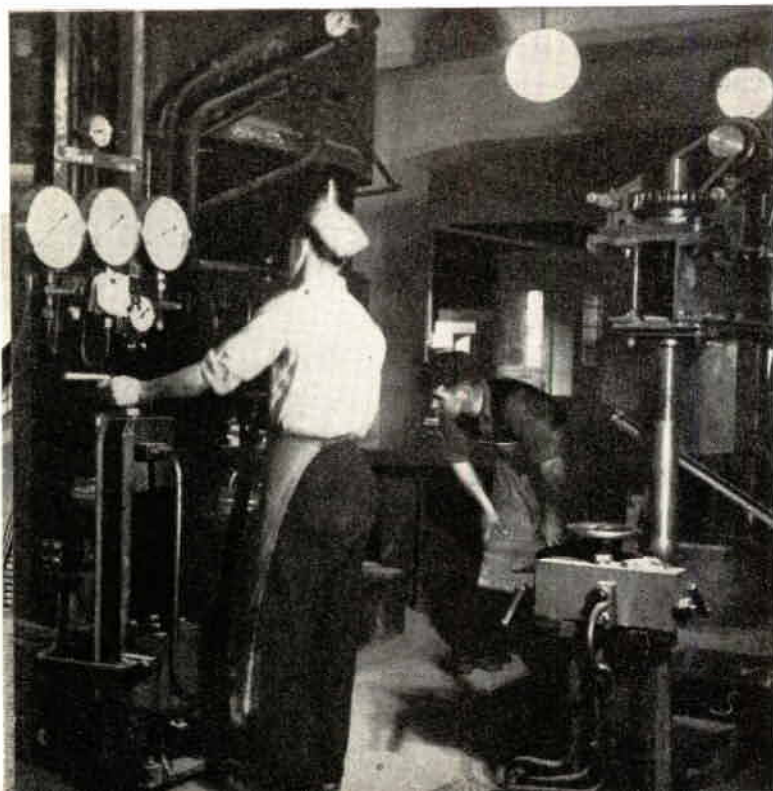
arbetar man med halvtorra massor, endast så mycket anfuktade, att massan vid hopklämning i handen håller ihop. Sådana massor bearbetas i knådmaskiner, tills varje slipkorn är väl omhöljt av ett binde-

medelslager. Efter blandningen fylls massan i stålformar och pressas till skivor eller andra slipkroppar i hydrauliska pressar under mycket högt tryck.

Denna procedur förefaller tämligen enkel men är i verkligheten betydligt mer komplicerad. Under tidernas lopp har slipskivetillverkningen utvecklats från ett enkelt hantverk till en modern industri, där teknikens alla hjälpmedel tagits i anspråk. Ett intensivt forskningsarbete har nedlagts av företaget, vilket resulterat i en obegränsad valbarhet i och för kontroll av slipkropparnas strukturella uppbyggnad, där avvikelser större än 1/100 % ej tillåtas. En vid stordrift komplicerande faktor utgör också det förhållandet, att de framställda produkterna äro till sin utförandeform så olika. Endast vid fabriken i Västervik är det vid varje tidpunkt ca 5.000 olika sorter i arbete, som skilja sig från varandra ifråga om slipmaterial, kornstorlek, bindemedel, hårdhet, struktur, storlek och form, och antalet kombinationer rör sig sammanlagt om hundratusental. Utan tillgång till en i allra högsta grad ansvarskännande, pliktrogen och skicklig tjänstemanna- och arbetarkår skulle det vara ogörligt att driva en så detaljerad och samtidigt så precisionsbetonad fabrikation. Men lyckligtvis kan företaget i rikt mått glädja sig åt denna tillgång.

Efter torkningen

brännas de keramiska skivorna vid ca 1.300° C temperatur. Detta »ca» innebär dock inte, att temperaturen är så där ett ungefär. Det är endast det, att vi ej bekantgöra den exakta temperaturen. Möjligen kan det intressera några av »Brännpunktens» läsare, att noggrannheten håller sig inom ¼ segerkägla. Bränningen försiggår i Västervik för skivor under 700 mm diameter i tunnelugn men för större skivor och samtliga skivor vid Lommafabriken i runda flamugnar. I tunnelugnen, som eldas med generatorgas, sättes skivorna på etagevagnarna utan kapslar, under det de i rundugnarna inkapslas. Under bränningen smälter eller sintrar nämligen bindemedlet starkt, så att skivorna ej tåla någon större tryckbelastning.

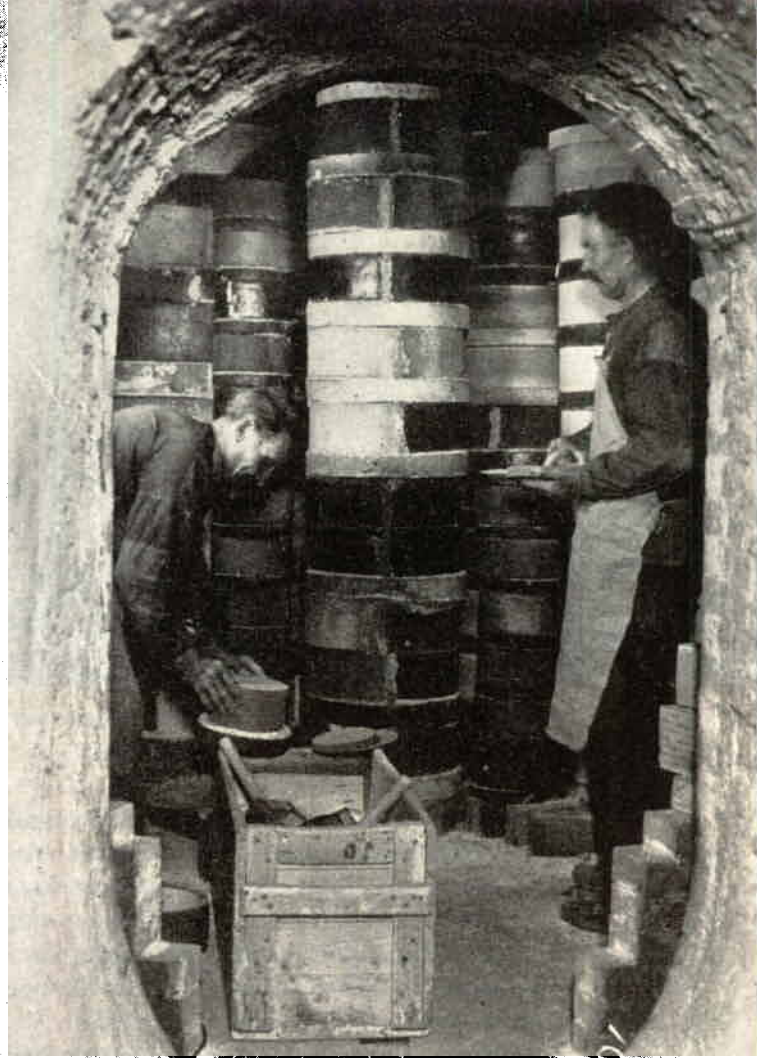


Efter bränningen

underkastas skivorna en närgången kontroll i avseende på deras strukturella uppbyggnad och färdigbearbetas, förses i förekommande fall med hålbussning samt rusningsprovas. Sedan de slutligen passerat den sista prövande skärselden, hårdhetsprovningen för hand eller i en s. k. gradometer, äro skivorna eller slipkropparna efter etikettering eller stämpling färdiga för packning och expedition. Ibland är det en lilleputt på 30 milligram, ibland en bjässe på 400 kg.

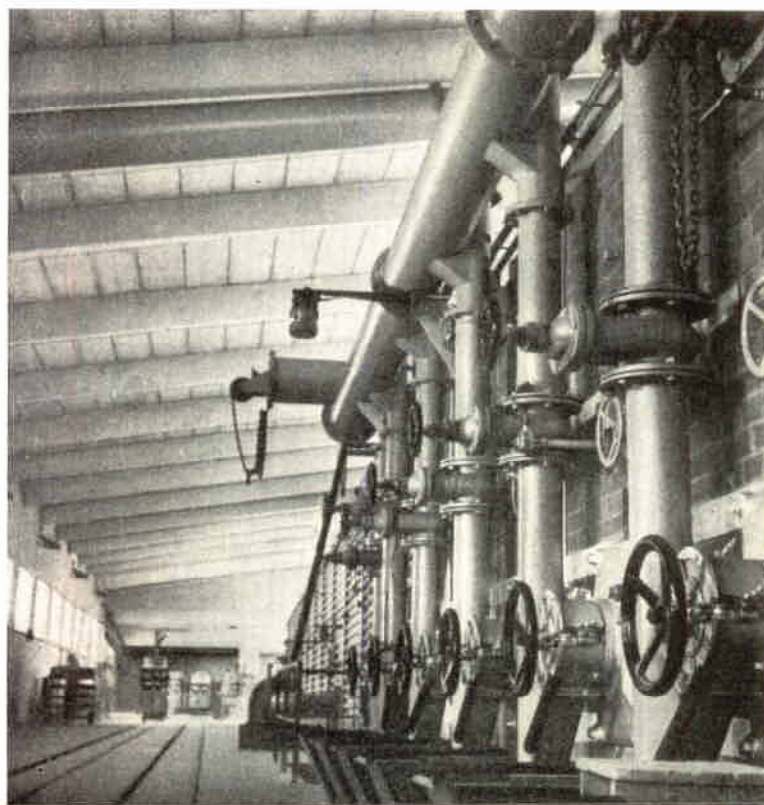
Baskarpsfabriken.

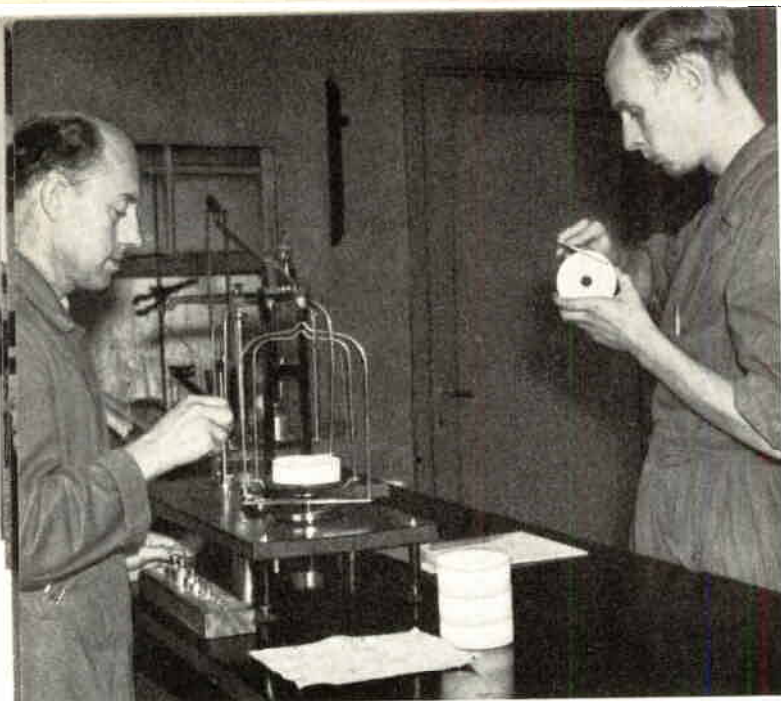
I Baskarp, Sveriges kanske vackrast belägna fabrik, där den ligger på sluttningen av Hökensås ca 100 m över Vätterns yta mitt emot Visingsö och Gränna och invid Svedån, som i brusande forsar kastar sig utför branterna, tillverkas slipduk och slippapper. Vid tillverkningen komma särskilt beredd bomullsväv eller speciellt framställt manilla- eller kraftpapper till användning som underlag för slipmedlet. Detta är av mera varierande slag än vad fallet är ifråga om slipskivor. Allt efter de material, som skall slipas, komma smärgel, Alumo, Sicto, granat eller flinta till användning. Dessa material, antingen de komma från de egna verken, såsom Alumo, eller de importeras, krossas och siktas vid fabriken eget krossverk, emedan för dessa ändamål tarvas speciell kornform. Slipmedlet fästes på underlaget medelst lim. Tillverkningen tillgår så, att väv- eller pappersbanan från sin rulle passerar en limmaskin, där limmet i ett jämnt skikt anbringas på banans ena sida, fortsätter till en strömaskin, där slipkornen strös ut över den blöta limytan och fastna. För att kornen skall riktigt tränga ned i limskiktet, passerar banan över ett värmebord, fortsätter genom en förtork, där limskiktet torkas så mycket, att kornen sitta stadigt, och genomlöper därefter en efterlimningsmaskin, där slipkornen ytterligare överdragras med ett tunt limskikt för att sitta riktigt säkert fast på sitt underlag. Hängande i våder upp och ned på vandrande käppar passerar sedan banan till en sammanlagd längd av 3.000 m torken och är färdig för vidare bearbetning. Ur banorna



Sedan slipskivorna torkats, brännas de, antingen i rundugn . . .

. . . eller i tunnelugn.





Herrar Holst och Pettersson kontrollera slipskivor på laboratoriet i Västervik.

klippas eller stansas fyrkantiga eller runda ark av växlande storlek, skäras upp i smälare eller bredare remsor, som sammanfogas i ändlösa band eller formas till en mångfald olika föremål, avsedda att tjäna järn-, trä-, gummi-, läder-, sko- m. fl. industrier samt i största omfattning hantverken.

Emedan limmet är ett förhållandevis obeständigt material, som lätt tar åt sig fuktighet, sker all förpackning i papper, som är ogenomträngligt för vatten och fukt.

Den mekaniska tillverkningen.

För att medverka till slipskivornas ökade användning anlades år 1918 en mekanisk verkstad vid Slipmaterial i Västervik för byggande av slipmaskiner. Därvid siktades

mindre på att konkurrera med andra slipmaskinsfabrikanter än på att skapa nya typer. Det är också ganska många standardtyper som framställts förutom en mångfald specialmaskiner. Den numera nästan allena saliggörande hydrauliska matningen på slipmaskiner torde för kommersiellt ändamål hava för första gången sett dagens ljus i och med planslipmaskinen PMS 400, vars första exemplar byggdes 1918. Inom stenförädlingsindustrin i vårt land är det knappast något företag, som ej kör med Västerviks maskiner, och Slipmaterial har varit så gott som ensam om att leda utvecklingen till rationella och lönande arbetsmetoder för bearbetning av det beständiga och vackra material, som våra stenarter är. Då till slipmaskiner ofta erfordras magnetiska uppspänningsapparater och ingen tillverkning förekom inom landet, upptogs fabrikation av sådana redan från verkstadens start.

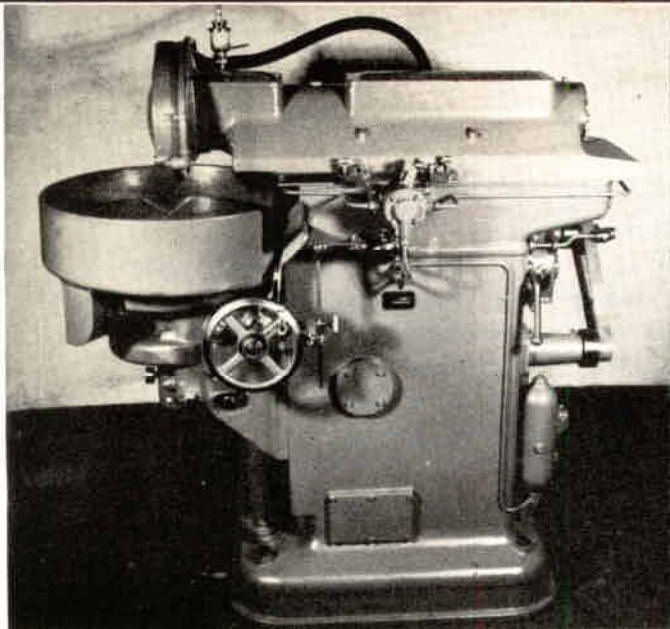
Den depression, som följde efter det första världskriget, föranledde verkstaden att upptaga tillverkning av mindre motorlokomotiv, s. k. Lokomotorer, som tidigare ej framställts i Sverige och endast i mindre omfattning i andra länder. Härvid användes i viss omfattning halvfabrikat, såsom motorerna och tillbehör för dessa, löphjulen och en del andra detaljer. Hittills har tillverkats några hundra av varierande storlekar, varav de flesta gatt till järnvägarna, där de i växlingstjänsten starkt bidragit till rationaliseringen.



T. v. Slipskivorna genomgå den slutliga skärselden, i Västervik »fyrad» av Martin Andersson, som provar hårdheten i en s. k. gradometer . . .

T. h. . . . i Lomma av Gunnar Söderquist, som för hårdhetsprovningen begagnar sig av handmetoden.





I Västervik tillverkas även slipmaskiner . . .



. . . och motorlok.

Stålsand.

Till slipmedel räknas även stålsand. Före detta senaste världskrig tillgodosåg Slipmaterial den största delen av landets behov av denna vara genom import. Då möjligheterna till införsel utifrån genom kriget förhindrades, förvärvade firman en mindre nyanlagd ej fullt färdig stålsandsfabrik i Knislinge i Skåne för att även under kriget kunna tillgodose kundernas behov.

Tillverkningen tillgår så, att i en kupolugn en lämplig järnblandning smältes, varefter det flytande järnet, fördelat i droppform, gjutes i vatten. Härvid erhållas hagelliknande härdade kulor, vilka krossas på valsverk och siktas i olika kornfraktioner.

Stålsanden användes till sågning och grovslipning av granit och andra hårda stenarter samt till blästring av gjutgods och stålföremål. De finare numren användas i fyrverkeripjäser och tomtebloss, där de vid förbränningen åstadkomma de bländvita gnistorna.

Männen bakom produkterna.

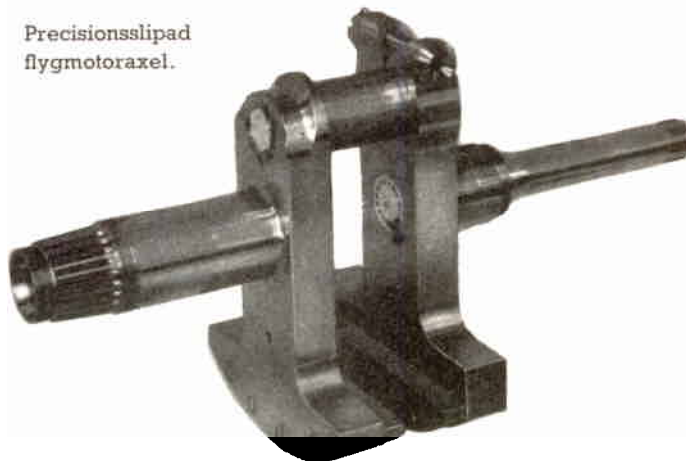
Av denna summariska skildring av tillkomsten av slipmedelsprodukterna inom Höganäskoncernen framgår, att det rör sig om en ganska mångsidig tillverkning. Fabrikerna äro spridda över stora delar av Götaland. Sälunda äro Malmöhus, Kristianstads, Kalmar, Skaraborgs och Älvsborgs län representerade. Fastän folket på de olika platserna hava skilda särdrag och olika kynnen, ett är dock gemensamt vid varje arbetsställe. En stark samhörighetskänsla med det företag man

tjänar, ansvar för produkten och insikten om att företagets väl är förutsättningen för eget väl, är ett nästan undantagslöst lätt skönjbart kännemärke, antingen uttrycks-sättet sker på skånska, småländska eller västgötska.

Arvid Kärn

P. S. Just när jag satt punkt, dånar en flygskader fram under en klarblå sommarhimmel, och på avstånd höres en traktor stänkande släpa på sin plog. Med slipningens hjälp har senare tidens barn lyckats framställa ej endast fredens och odlingens redskap utan även krigets och förödelsens. Så var det ock med våra förfäder i stenåldern. De slipade ej blott sin yxa, odlingens symbol, utan också sin pilspets och andra vapen. Tekniken och kulturen har onekligen gått framåt med jättesteg. Men hur är det med civilisationen?

Precisionsslipad
flygmotoraxel.





Veteranen har ordet

80-årig Carnegie medaljör berättar om
arbetet i Västervik förr och nu.

Gustav Thunström, som fyllde 80 år i juni, och varit brännare vid Slipmaterial i Västervik alltsedan den första ugnen eldades på, ler litet förläget, då vi be om några hågkomster från gångna tider.

— Ja, vi var bara två brännare då. Jag hade varit krukmakare i Blackstad i 30 år, och disponent Nilsson tyckte därför, att jag skulle ta det här arbetet, eftersom jag hade sysslat med ugnar förut. Och det har jag aldrig ångrat. I fem år var jag snickare, men det tröttna' jag på.

Bolaget var bildat i oktober 1913 och den första ugnen tände vi ett par veckor sedan jag kommit hit i mars 1914. Men dessförinnan måtte vi hålls med svinen ett bra tag.

— Svinen?

— Ja, det var ju svingård här med 160 svin, som skulle bort, så vi fick ordna svarvhuset.

— Och hälsan har stått bi?

— Ja, som väl är. Jag badade i Qvennarn i juni månad, men så låg jag och somnade i hängmattan efteråt och blev litet kall, så då blev jag förkyld ett tag.

— Och krafterna räcker ännu till?

— Ja, ibland när det är mycket varmt, kan man ju bli litet trött, men de blir de yngre kamraterna då också, och efter ett par timmar är jag lika kry igen. Sedan tunnelugnen kom igång, ha vi ju också fått

enbart större och tyngre skivor att bränna i rundugnarna.

— Ja, det har blivit stora förändringar här under årens lopp. Vad tycker Thunström om tunnelugnen?

— Den är verkligen finfin och det går ju fortare med hela ugnsresan nu. Annars ha ju rundugnarna gått bra i många år efter ombyggnaden. Nu kan man hålla käglorna lika jämna i hela ugnen.

— Och Västervik har också utvecklats sedan Thunström kom hit?

— Ja, i Västralundsområdet fanns det bara två hus, när jag kom hit och nu är det 230 villor där. Och även andra distrikt i staden har ju växt kraftigt.

— Thunström tänker inte ta ledigt snart?

— Nej, jag vill gärna hålla på och arbeta så länge jag orkar och bolagsledningen tillåter. Tiden blir för lång, när man går utan syssla, och fritid hinner man alltid få, om man får leva...

Vad han *icke* sade: Thunström verkar något av gammal högre stupa, som stått kvar genom tiderna. Hans vitalitet är enastående, hans minne oklanderligt. Han är icke så helt förankrad i det gamla, att han för den skull är blind för vad som händer i tiden. En sådan fysik, som den Thunström än idag besitter, kunde många yngre män avundas honom. Friluftsliv, fiske och bad ha alltid intresserat Thunström. I sjön Qvennarn räddade han för 22 år sedan en flicka från drunkning. Han var då 58 år gammal och fick Carnegiepris för den bragden.



Gustav Thunström, Västervik, en tjustbygdens son av prima sort!



Förslag till förbättringar

Tekniska kommittéer — ett idéernas forum

I senaste numret av »Brännpunkten» förekom en beskrivning över en ny tryckrulle för linbanorna i gruvan, föreslagen av en gruvarbetare. Denna konstruktion innebar obestriddligen en teknisk förbättring och har påskyndat en idé, som jag länge närt, och som jag här nedan närmare vill utforma.

Utan tvivel måste vårt svenska näringsliv mobilisera all den framåtanda, som är möjlig, och ännu mera fullkomna vår industriapparat, om vi vilja bestå i konkurrensen med de stora industriländerna, sedan freden kommit, och tillnärmelsevis fylla de anspråk på levnadsstandard, som komma att ställas av landets innevånare. De krigförande länderna hava, under press av krigsapparaters oerhörda materielbehov, måst utbygga sin industriapparat utan någon hänsyn till ekonomiska synpunkter, och därigenom uppnått en ytterligt fulländad sådan med kapaciteter, vilka vi hava svårt att föreställa oss. Som ett enstaka exempel kan nämnas, att en fabrik i Amerika, som för närvarande tillverkar en maskindetalj, ingående i alla flygplan, och därför sysselsätter ca 6.000 arbetare, beräknas att med samma arbetarantal på 6 timmar om året kunna tillverka alla de apparater av denna typ, som erfordras för hela världen under fredliga förhållanden, och så är förhållandet inom många områden. Det är självklart, att de stora industriländerna med en dylik produktionsapparat, därtill nedamorterad till nollvärde, hava en oerhörd slagkraft gentemot de smärre industriländerna och sålunda kunna och säkerligen också komma att åstadkomma en mördande konkurrens.

Inom vårt land, där hittills ekonomiska synpunkter fått utgöra rättesnöret för planerandet och utbyggandet av industri-

apparaten, måste också i fortsättningen ekonomiska synpunkter läggas på produktionen. Den måste arbeta så billigt, att produkterna kunna säljas i konkurrensen på världsmarknaden. För att kompensera vårt ogynnsamma utgångsläge efter freden och hava möjlighet att bestå finnes endast en väg, om levnadsstandarden skall kunna bibehållas, nämligen att producera med ännu större effektivitet än nu, och på allt sätt inrikta vår uppfinnarförmåga på detta mål.

Nu är det ju så, att goda idéer ej endast födas hos den skolade ingenjören utan minst lika ofta hos förmän eller den enkle arbetaren, fastän dessa kanske hava svårt att i bild eller skrift utforma sina idéer och därför mera sällan göra sig gällande. Ej heller äro i regel goda idéer och konstruktioner resultat av en enda persons tankeverksamhet, utan oftast framkomma de som resultat av gemensamma diskussioner, då ofta den enes uttalande stimulerar fantasin hos den andre med resultatet, att idé föder nya idéer. Det är därför så nyttigt, då för ett och samma problem intresserade personer i lugn få sätta sig ned och diskutera detsamma.

Det är med långvarig erfarenhet av detta förhållande, som hos mig den tanken närts, att vi på ett eller annat sätt skulle mobilisera fram alla anställdas positiva medverkan till arbetsprocessens utveckling och de maskinella hjälpmedlens ytterligare fulländande. »Gruvarbetares» ovannämnda initiativ gav så den slutliga impuls, som erfordrades för att gå från tanke till handling.

Inom företaget hava arbetsplatsernas »löneproblem» sitt forum. De behandlas vid förhandlingsbordet av därtill utsedda förhandlingskommittéer. »Säkerhets- och

hygieniska» problem få likaledes sin behandling av säkerhetskommittéerna, men de »tekniska problemen» sakna ännu sitt regelrätta forum. För närvarande få de tekniska diskussionerna ofta onödigtvis belasta den tid, som egentligen är anslagen till att diskutera löner och avtal vid avtalsförhandlingarna. För att komma ifrån detta avse vi att inom företaget skapa s. k. »tekniska kommittéer», vars uppgift skulle vara att handlägga sådana tekniska och organisatoriska frågor, som beröra arbetsprocessen. För varje fabrik eller driftsenhet skulle sålunda organiseras en teknisk kommitté, sammansatt av vederbörande driftsingenjör, 1 à 2 förmän samt därtill 3 à 5 arbetare. Kommittén skulle med lämpliga tidsmellanrum, förslagsvis 5 à 6 gånger per år, eller så ofta det befinnes lämpligt, sammanträda och därvid dryfta vederbörande fabriks eller avdelnings tekniska och organisatoriska frågor jämte allt annat, som kan vara av betydelse för att skapa intresse för den egna fabriken, och att föra därvarande arbetsprocess framåt. Ekonomiska eller hygieniska frågor, som under diskussionens gång kunna uppkomma, böra ej behandlas utan remitteras till sitt rätta forum.

Såsom arbetarnas representanter komma att utväljas sådana, som verkligen bevisat sig hava tekniskt intresse och äro så fast knutna som möjligt till vederbörande driftsavdelning. De böra verka förslagsvis 1 à 2 år och därefter successivt ersättas med nya, dock så att ej alla skifta på samma gång, utan att en viss kontinuitet bibehålles. Till kommittéernas sammanträden

skall uppgöras föredragningslista. Denna kan upptaga ärenden såsom exempelvis effektstatistik, orderingång, sysselsättningsgrad inom avdelningen, maskiners och verktygs utformning, råmaterial, färdigfabrikat, reklamationer, arbetsorganisation osv. Även icke kommitterade böra hava möjlighet att inkomma med förslag till föredragningsärende samt till ändringar och förbättringar och få dem diskuterade och prövade. Vid sådan prövning skall helst vederbörande förslagsgivare tillkallas. Protokoll skall föras och justeras i vanlig ordning. I detta samband vill jag ännu en gång påpeka, att inkomna förslag, som leda till positiva förbättringar, vare sig de härstamma från kommitterade eller från andra arbetare, komma att honoreras med belopp, vars storlek avväges efter förslagets värde.

Vi hava inom ledningen dryftat förslaget och därvid varit ense, att ett samarbete i denna form borde kunna verka till ökad förståelse för våra ömsesidiga problem, leda till ytterligare stärkande av vår produktionsapparat och sålunda till allas båtad och trygghet samt skapa och vidmakthålla intresset hos de inom företaget arbetande för företaget självt. Det är ju en gång så, att »vi sitta alla i samma båt», och allt som kan göras bör också göras för att detta uttryck från att vara ett slagord, som tillgripes då och då, må bli en verklig realitetskänsla. Vi återkomma i handling och hoppas på allas medverkan.

Höganäs den 2 augusti 1944.

P Eg. Gummeson.



Dagens fundering

Nu förstår jag, varför så'n här strandbadning är så hälsosam. Den är ju sann-i-tår.

PIETRO ROTHMOOS
Tjärlökare.

Stäng duschen efter Er – men automatiskt!

Då mitt förra förslag fick ett så välvilligt mottagande, får jag väl komma igen, och som det nu (aug.) är i badsäsongen, får det väl bli en badfråga denna gången.

Vi önska nämligen en anordning att skölja fötterna med, då vi har badat. Genom arbetstidslagens striktare bestämmelser har följden blivit, att vi samlas i badrummet nästan alla på en gång, så att där blir ganska trångt. Nu går det till så, när man badar, att man först går in under duschen och blöter sig, sedan går man ut i badrummet och tvålar in sig, och när man gjort detta, går man in igen och sköljer sig under duschen. När man sedan torkat sig och är färdig, återstår att skölja fötterna. Då får man gå in och trängas bland dem, som har smutsigt tvålskum på kroppen, och får på så sätt endast det smutsiga vatten, som rinner från de badandes kroppar, och det är ju otrevligt att torka in i handduken.

Nu önskas det inte några stora anläggningar t. ex. kar eller hoar för fotsköljningen, detta är både onödigt, opraktiskt och oestetiskt, utan endast ett vattenrör på motsatta sidan med 3 eller 4 kranar ungefär 15 cm från golvet. Hos oss i Gunnarstorp finns förut en liten smäcker hylla, som kommer väl till pass att hålla sig i, när man torkar sig.

Att ingenting hittills blivit åtgjort i denna sak är ett förbiseende av ledningen, som är lätt förståeligt, då de ju inte badar här.

En annan sak, som nog inte ledningen har sig bekant, är hur mycket vatten, som går till spillo i onödan. Som jag förut nämnde, går man in under duschen och blöter sig, och därefter går man ut på golvet och tvålar in sig. Under hela tiden rinner vattnet. Detta vore lätt avhjälpt med en automatisk stängningsanordning, som fungerar så, att när man går in under duschen, så rinner vattnet, och när man går ut stängs det av. Att vattnet långa stunder rinner till ingen nytta är en stor förlust, som borde avhjälpas.

Jag ser ju saken endast från Gunnarstorp horisont, men det är nog likadant vid

de andra platserna också. Att skissera upp något förslag är väl egentligen onödigt, då Ni ju förfogar över de bästa resurser, men jag sänder likväl denna lilla modell till en avstängningsanordning. Denna är enkel och kan anbringas direkt på duschröret, så det behövs inte några omfattande ombyggnader. Den kan även användas till mitt första förslag, om Ni vill reflektera på det.

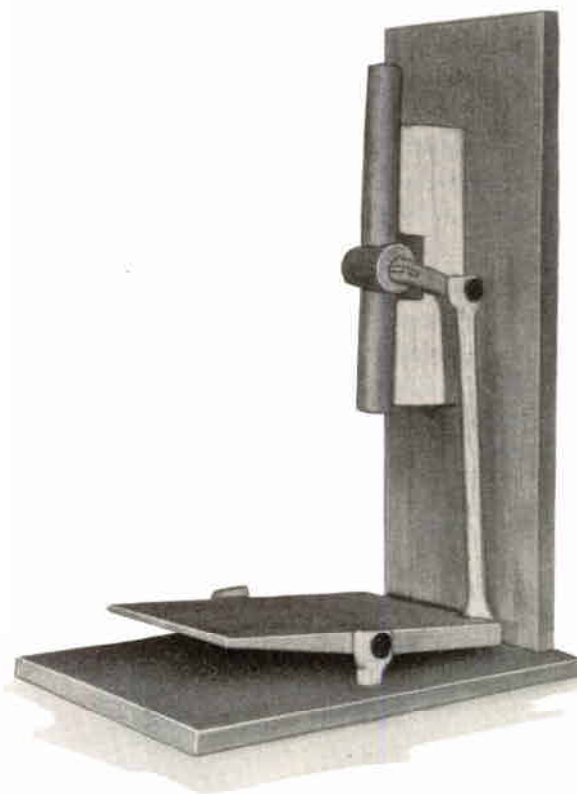
»Gruvarbetaren».

P. S. Det kan ju för den oinvigde tyckas enklare, att man stänger av duschen, sedan man använt den, men detta är praktiskt omöjligt, ty då det kalla och det varma vattnet kör undan vartannat, så får man göra för många inställningar, och då låter man hellre duschen stå och rinna.

★

Kommentarerna till dessa förslag få stå över till nästa nummer.

Red.



Så här har förslagsställaren tänkt sig mekanismen i duschautomaten

Om Ormig-flickor och andra

En av våra högre militärer höll för en tid sedan ett uppmärksammat föredrag om soldatutbildning och soldatvård, i vilket bl. a. yttrades: *»Varje man skall förstå ej blott de olika övningarna utan även sammanhanget och ändamålsenligheten i systemet. Då mångdubblas resultatet och effekten.»* Denna syn på saken i en viktig fråga förefaller välgörande civil och enkel och leder tanken till Columbus och hans berömda ägg.

Vad en sådan detalj som själva kontorsarbetet beträffar, är man i det civila som regel ej benägen att apa efter från det militära. Detta hindrar emellertid inte, att det i andra avseenden faktiskt finnes en hel del metoder och erfarenheter i det militära, som man skulle kunna dra nytta av på ett civilt verksamhetsfält. — *»Förstå sammanhanget och ändamålsenligheten i systemet.»* Undras om flickorna vid Ormig, Moon-Hopkins faktureringsmaskin eller lagerbokskartoteket ha någon djupare insikt i huru deras arbete verkar i det stora sammanhanget. Vem arbetar vidare med mina siffror, och vad åstadkommer ett eventuellt fel för följder? Vad använder man ett eldfast tegel till? Om vederbörande sett tegel på lagerplatsen, hör det nog till sällsyntheterna, att observationen åtföljts av någon reflexion över materialets vidare öden och användning.

De till synes helt rutinbetonade och av många »över-axeln-sedda» sysslorna, som flickorna ifråga utföra, äro i sitt slag ofantligt viktiga, och eventuella misstag eller försumligheter kunna ha vittgående och synnerligen obehagliga följder. Här ett litet exempel, som emellertid måste före-

gå av en kort beskrivning, hur en order behandlas efter ankomsten till kontoret. Rekvisitionen från kunden omskrives på en s.k. Ormig-order, som i Ormig-maskinen genom kopierande skrift duplicerar fram expeditionshandlingarna. Vissa delar av ordertexten få därvid täckas på Ormig-negativet allt efter användningen av resp. blanketter (på packnotor o. d. skall endast stå uppgifter såsom kvantiteter, vagnsnummer etc.).

En kund beställde vid ett tillfälle en vagnslast klinker med föreskrift, att materialet skulle täckas mycket noga på vagnen. Om det var passusen »noggrann och ordentlig täckning», som föresvävat vederbörande Ormig-flicka är obekant, men hur som helst så blevo åtminstone föreskrifterna om *täckning med presenningar* täckta, dvs. överklistrade, när utlastningskopian duplicerades fram. Dessvärre rådde detta fel slinka igenom även sista kontrollen. Eftersom vi hade instruktioner från kunden att endast på tillsägelse täcka med presenningar, så expedierades vagnen utan sådana. När sedan Vår Herre lät det omväxlande regna och frysa under upptransporten, bildades is i materialet med påföljd, att detta med stora kostnader måste ångas och spettas fram. Och så kom naturligtvis kunden med en skarp reklamation. Liten orsak — stor verkan! Ingalunda anade flickan vid Ormig, att ett så »litet» fel kunde orsaka så mycket.

Om emellertid de rutinarbetande kontorristerna finge tillfälle att i någon mån se, hur deras arbete verkade »ute på fältet», inbillar jag mig, att intresse och ansvar inför uppgiften skulle öka avsevärt. Presta-

»Undras om flickorna vid Ormig...



Moon-Hopkins faktureringsmaskin...



eller lagerbokskartoteket...»



Arbetsstudierna:

Maskningen — arbetarnas försvarsvapen

Nytt arbetarinlägg

Arbetsstudieproblemet är verkligen ett problem, som väl behöver skärskådas från alla synvinklar. Det var med verkligt intresse jag i senaste numret av »Brännpunkten» tog del av dir. G:s inställning till ovanstående problem. Må det tillåtas mig att i nedanstående försöka framlägga en enkel arbetares syn på detsamma.

Låt mig från början slå fast, att denna artikel inte är inspirerad av en medfödd motvilja mot arbetsstudierna som sådana, utan har fastmera, som förut nämnts, tillkommit som ett försök att belysa den arbetsstuderade partens tankar och inställning till studierna

Jag kan så väl förstå dir. G:s välvilliga inställning till arbetsstudierna. Naturligtvis skänker en arbetsstudieavdelning företagsledaren en känsla av trygghet. Han, dvs. företagsledaren, vet ju, genom att det är han som finansierar studieavdelningen, att dess verksamhet är lagd på den bog han vill ha den. Studieavdelningen går, om man vill uttrycka sig stygt, företagsledningens ärende.

Men, hur vore inställningen om exempelvis arbetsstudierna utfördes av en neutral studieavdelning. En studieavdelning, som s. a. s. inte var bunden av vissa krav från företagsledningens sida, sådana krav, som alltid inställa sig, då man bekostar ett arbetes utförande. Eller, för att trycka ännu hårdare på en öm punkt, om arbetarnas organisationer hade tagit initiativet till en arbetsstudieavdelning, som företog de av arbetsgivaren nu bekostade studierna, skulle då företagsledningens inställning vara lika välvillig? Det är självklart att arbetarparten samtidigt hos företagsledningen framförde en målsättning avseende studierna, som talade om »ärliga syften samt full rättvisa».

Om det i verkligheten vore så, som jag ovan antytt, tror jag företagsledarens inställning närmast vore lik den arbetaren nu har.

Arbetaren begriper ofta inte ackordsförslaget.

Nu bör det väl så småningom sippra fram en stråle ljus i det mörker, som är rådande angående orsakerna till arbetarsidans misstro mot arbetsstudierna. En av orsakerna är också detta: att med hull och hår vara överlämnad åt företagsledningens vetskap om arbetsstudiernas syften och innebörd. Arbetaren är s. a. s. helt frånkopplad, då det gäller ackordssättning av ett tidsstuderat arbete. Han har bara att godtaga ett ackordsförslag, som är så invävt med sekunder, facktermer och statistiska uppgifter att man kan bli konfys för mindre. Arbetaren står ju helt främmande för det framlagda ackordsförslaget, då han genom avsaknad av utbildning på området, inte kan bena upp det framlagda förslaget, siffermässigt sett.

"Maskningen" är arbetarens försvarsvapen.

Att arbetaren därför reagerar på ett eller annat sätt mot arbetsstudierna (spec. tidsstudierna) vet jag inte om man kan kalla misstro. Jag skulle i stället vilja hänföra det till ett utslag av självbevarelsesdriften. Arbetaren försöker genom en eller annan metod skaffa sig ett »vapen» mot »detta nya» påhitt. Det vanligaste medlet arbetaren använder som sitt vapen i »kampen» om ackordet är maskningen. Härmed är inte sagt att jag försvarar all maskning i arbetet. Men jag kan inte underlåta att till den maskande arbetarens försvar försöka få företagsledaren inse, att maskningen inte utföres i saboterande syfte

OM ORMIG-FLICKOR OCH ANDRA (forts.)

tionen i det dagliga arbetet skulle säkerligen ej lida på om de på så sätt finge en liten kontakt med driften och ökad kännedom om denna. Åtminstone tidigare lära driftsingenjörerna ha fått offra rätt mycket tid på att visa våra fabriker och tillverkningsanläggningar för kunder, turister och skolklasser. Detta goodwill-arbete torde ej vara bortkastat, men våra egna borde nog informeras minst lika mycket som besökande främlingar. Med säkerhet skulle flertalet av kontoristerna uppskatta att under ledning av en sakkunnig ciceron få vara med om en dylik »upptäcktsfärd på hemmaplan».

Av »stora rummets» kvinnliga personal är det endast ett litet fåtal, som varit ute vid verken, och av verkens motsvarande personal är det icke många, som sett Höganäsorganisationen. Det skulle därför ej vara opåkallat att återuppliva de tidigare praktiserade resorna verken emellan. Den nuvarande kontoristgenerationen var ej med i företaget, då resorna ifråga förekommo. Att bolagsledningen redan är inne på denna linje synes emellertid framgå av bl. a. den nyligen för viss personal arrangerade studieresan till Stockholm med besök hos dotterföretag och ombud. Samtliga deltagare från Höganäs voro enstämmiga

utan är, som jag tidigare antytt, mera ett motdrag som arbetaren företager för att påverka studiet till sin förmån. Jag kan därför inte se något ohederligt i ovannämnda fall. Då arbetsgivaren gör allt för att uttaga så mycken arbetskraft som möjligt av arbetaren, bör det väl tillåtas arbetaren försöka komma med något motdrag. Rätten att slå vakt om sina intressen bör väl inte vara ensidig, eller hur?

Kanske lyckas maskningen, kanske inte. Detta är beroende på arbetsstudiemannen. Och därmed är vi inne på tidsstudiemannens uppgift. Det är ju allom bekant att arbetsstudiemännen vid Höganäsbolaget rekryteras inom arbetarleden. Härvid gör då bolagsledningen vissa påpekanden om ett modernt och hjälpsamt bolag, som ger sina arbetare utsikter och tillfälle till befordring. Men handen på hjärtat! Är denna »hjälpssamhet» den innersta drivfjädern då det gäller besättandet av platserna inom arbetsstudieavdelningen? Jag kan faktiskt inte underlåta att i stället betrakta det som ett utslag av en strategi, som jag trots allt måste beundra. Företagsledaren tänker tydligen som så: »Vem är väl bättre skickad att bedöma ett arbete eller en arbetsprestation, än en studiemann, som förut haft sin plats just i det arbete han skall studera.» Dyligt resonemang låter för all del förnuftigt och bra, men därför är det inte säkert att detta håller streck i praktiken.

Det vare mig fjärran att mörklägga studiemannens avsikter i, som V. D. säger, »sökandet efter sanningen», men det oaktat har jag en känsla av att studiemannens »sökande» vid ett eller annat tillfälle i någon mån är påverkat av »fjäder-i-hatten-mentaliteten», om uttrycket tillåtes. Naturligtvis är en sådan inställning av studiemannen förlåtlig, ty han är ju inte mer än människa och har som sådan givetvis även mänskliga fel och brister. Men just häri att studiemannen skall försöka framstå i en bättre dager i sin uppdragsgivares ögon, är en av avigsidorna inom arbets-

studierna. Det må vara hänt att de uttagna studiemännen underkastas ingående psykologisk-psykotekniska prov, men härigenom äro de väl inte höjda över varje spår av misstanke i sina göranden och låtanden. Det är synd att inte de psykotekniska prov studiemännen genomgå visar utslag för individens karaktär. Ty just karaktären är utslagsgivande för en människas handel ochandel. I detta sammanhang kan jag inte underlåta påpeka, att om en studiemann har hederlig och redobogen karaktär, då kan också den passus i hans instruktion, som talar om att »veta att behandla en arbetare som en människa», helt sonika strykas.

Den springande punkten i all tidsstudering av ett arbete, är väl värdesättningen av den prestation, som skall ligga till grund för ackordet. Jag avser härmed arbetsstudiemannens fastställande av utjämningsfaktorn. Det är då studiemannens karaktär och ärlighet sättes på hårt prov. Jag erkänner, att en stackars studiemann måste ha det svårt, då han opartiskt, märk väl opartiskt, skall fastställa utjämningsfaktorn. Skulle han till äventyrs råka bli en smula partisk i detta avseende, kan man lugnt förutsätta att partiskheten inte blir till arbetarens förmån.

Är inte också det arbetsstuderade ackordet satt "på en höft"?

Men det är inte bara detta! Även om studiemannen bedömer arbetsprestationen rätt och riktigt efter sin synpunkt, är problemet dock innerst inne just detsamma som vid »handmetoden» av ett ackords sättande. Liksom vid »handmetoden» kan vid ett tidsstuderat ackord uppstå diskussion om vad som är rätt och riktigt och vad som kan presteras. Och därmed skulle man ju kunna säga, kvarstår det faktum, att även av ett tidsstuderat ackord kan arbetaren få en känsla av »ett på en höft satt ackord». Detta emedan arbetsstudiemannens uppfattning om arbetstakten ligger till grund för ackordet.

OM ORMIG-FLICKOR OCH ANDRA (forts.)

i sitt omdöme om resans klara och kompletta succès, och nyttan därav har praktiskt taget varje dag kunnat konstateras, när man i telefon eller brev talar med personer, som tidigare varit främlingar och »begrepp» men nu blivit goda vänner och varelser av kött och blod. Som bekant brukar alltid någon av ett flertal represententera kritiken; i detta fallet hördes dock icke något »men».

»Succès oblige» — hoppoms fortsättning följer!

Proposer.

— Vid lämpligt tillfälle i höst kan vi ordna en kurs, säger V. D., som vi vänt oss till i saken, och tillägger: — Dyliga kurser borde återkomma ungefär vart 5:e år.

Fri-luft-servering

De flesta av Bolagets anställda begagna sig av cykel för att komma till arbetsplatsen. Det är en imponerande mängd cyklar, som nyttjas i denna trafik. Antalet cykelpumpar är i gengäld så mycket mindre. I regel tar man inte pumpen — om man har någon — med sig till arbetsplatsen, ty man vill inte riskera, att den kommer bort.

Nu bruka ju cykelhandlarna tillhandahålla fri tryckluft, och det är ju bara gott och väl. Men cykelhandlarna äro få och cyklarna många. Bolaget har ju tryckluftledningar vid de flesta av sina fabriker och gruvor. Det vore ett önskemål, att på lämpliga, centralt belägna punkter cykelpumpstationer anordnades i anslutning till detta rörsystem. I Höganäs är en sådan punkt norra ändan av stora cykelstallet vid Huvudkontoret.

Många FK-are.

Det skall vi nog kunna ordna.

V. D.

Hur skall då arbetsstudieproblemet lösas, för att det skall omfattas med samma intresse av arbetaren som arbetsgivaren? Frågan är alltför svår och vidlyftig för att jag skall våga mig på att besvara den. Men ett steg i rätt riktning vore onekligen om arbetarnas organisationer inom sig haft tillgång till ett antal studiemän, vilka samtidigt med bolagets dylika utförde samma studie. Medelvärden av de båda parternas studier skulle därefter ligga till grund för ett ackordsförslag, som arbetaren säkerligen komme att godtaga med större glädje och tillförsikt än då ackordsförslaget utarbetats enbart av arbetsgivarparten.

Lekman.

VD:s slutreplik

Med anledning av ovanstående inlägg av »Lekman» och inläga i förra numret av herr W Jönsson vill jag göra följande uttalande.

Provarbeten en följd av arbetarnas inställning.

Herr Jönsson ifrågasätter i sitt inlägg, om det kan vara i överensstämmelse med arbetsstudier- nas mening och mål att insätta arbetsstudiemän, förmän eller särskilda förtroendemän att på prov utföra det arbete, som tidsstuderats, och anser detta vara psykologiskt. Jag måste därför påpeka, att provarbete ingalunda är en primär åtgärd utan alltid en följd av arbetarnas ovillighet att taga erbjudna ackord och, jag måste tyvärr säga, i många fall bristande ärlighet. Vi hava nu bedrivit arbetsstudier under så många år, att vi vunnit mycket stor erfarenhet och säkerhet, och flera hundra ackord, som satts på basis av arbetsstudierna, hava även i resultat visat, att arbetsstudierna äro rätt bedrivna och erbjudna ackord rätt beräknade. Arbetarna och arbetarorganisationerna måste sannolikt också »med handen på hjärtat» erkänna, att så är fallet.

När det oaktat våra förslag mötas av motstånd, och alla möjliga undanflykter och förklaringar tillgripas för att bevisa, att begärda prestationer äro omöjliga att uppnå, då kunna vi för vår del icke finna något bättre sätt än att i praktisk handling med provarbete bevisa motsatsen. Vid alla de tillfällen, där provarbete genom förmän eller arbetsstudiemän måst tillgripas, innan ackorden godtagits, har det också visat sig, att arbetarna inom mycket kort tid prestera både 10 och 15 % större effekter eller förtjänster, än vad som uppnåtts vid provarbetet. Att så skall bli fallet är också helt naturligt, ty hur fysiskt välrustade förmännen och arbetsstudiemännen än äro, besitta de ingen vana och kunna därför icke heller på den korta tid, som står till förfogande, uppnå den prestation, som är möjlig för den erfarne och tränade arbetaren. Till yttermera visso åläggas alltid de provarbetande att arbeta fullt normalt, ärligt men icke överdrivet. Det är måhända ej herr Jönsson bekant, att i flera fall förmännen provarbetat i flera månader, och

resultatet har ändå blivit detsamma: efter en kort tid hava arbetarna överträffat provarbetarna.

Att beskylla ledningen för psykologiska missgrepp i detta sammanhang är fel. Provarbetena hava i alla förekommande fall framprovocerats genom arbetarnas egna åtgärder och skulle vara onödiga, om arbetarna vid förhandlingsbordet ville vara fullt objektiva och ärliga.

Om "driftsblindhet".

Mitt uttryck »den urkonservative svenske arbetaren» har tydligtvis herr Jönsson missförstått. Detta har icke sammanhang med arbetsstudierna direkt utan är uttalat såsom en erfarenhet, vunnen under många års umgänge med arbetarna vid förhandlingsbordet. Förändringar i arbets sättet, motiverade av maskinella framsteg eller organisatoriska omläggningar, måste ständigt ske på en arbetsplats. Att även grunderna för ackorden under sådana förhållanden ständigt rubbas är självklart, men att vid sådana tillfällen få arbetarna med på en ackordsomläggning är utomordentligt svårt. Vore ej arbetarna så konservativa, kunde säkerligen många ackordsomläggningar i sådana sammanhang ske utan föregång av arbetsstudier och långdragna diskussioner. Detta fenomen kommer till synes icke endast hos arbetarna, man finner det i rikt mått hos såväl förmän som ingenjörer. Man kan säkert i många fall inränga det under rubriken »driftsblindhet», varmed jag förstår det förhållande, som inträder, då en människa dag efter dag, år efter år, skött ett arbete eller en drift på ett visst sätt. Han har svårt att tänka sig någon annan form för arbetets eller driftens bedrivande, och följaktligen opponerar han sig mot förslag till omläggningar av vad slag de vara må. Denna reaktion är mycket mänsklig och kräver stor objektivitet hos vederbörande för att övervinnas.

Existerar maskning?

Vad angår »Lekmans» inlägg finner jag detsamma anmärkningsvärt, och jag ifrågasätter om ej många av »Brännpunktens» läsare uppfatta det som mindre allvarligt menat. Vad jag särskilt tryckte på i min artikel var, att företagsledningen måste hava ett entydigt mål för ögonen, nämligen »att alla syftemål skola vara ärliga och riktiga samt att full rättvisa skall vederfaras». »Lekman» förutsätter tydligen, att detta mitt uttalande icke är ärligt menat. Han skriver sålunda, att eftersom företagsledningen finansierar arbetsstudieavdelningen, så vill den också driva studierna i viss riktning, arbetsstudiemännen skola gå företagsledningens ärenden, och så uppställer han som en motfråga, »huru företagsledningen skulle ställa sig, om arbetarna bekostade arbetsstudierna». Ja, på denna punkt vill jag svara: »Gärna, dock endast under förutsättning att arbetarorganisationens arbetsstudiemän åläggas full ärlighet och objektivitet». »Lekman» försvavar maskningen såsom ett fullt legalt försvars-

(Forts. på sidan 22)

Höganäsbolaget stämmer 20 gunnarstorpsarbetare.

Skadestånd yrkas även mot fackföreningen.
Anklagelse för avsiktlig arbetsminskning.

Gruvarbetare
stämmas för
"maskning"

Svenska grov- och fabriksarbetarförbundet, förbundets avdelning 11 i Gunnarstorp samt tjugo arbetare i Gunnarstorp ha — enligt vad Skånska Social-Demokraten erfarit — på tillskyndan av Höganäs-Billesholms aktiebolag mottagit en märklig stämning till arbetsdomstolen, där målet kommer före den 16 juni. Bolaget yrkar att domstolen måtte förklara, att de instämnda arbetarna genom minskning av sina arbetsprestationer gjort sig skyldiga till sådan stridsåtgärd, som omförmäles i fjärde paragrafen i lagen om kollektivavtal. Vidare yrkas att en var av de instämnda arbetarna skola som skadestånd till bolaget utge tvåhundra kronor och fackföreningen tusen kronor samt att fackföreningen åläggas att vidta verkamma åtgärder för att förmå medlemmarna att utan uppskov uppdryga sina arbetsprestationer till normal nivå.

Arbetsdomstolen | handlingar, vilka höllos i
Från arbetar-

Höganäsbolagets mass-stämningar väcka sensation.

Skola Europas bästa gruvarbetare
avkrävas skadestånd?

ARBETARE STÄMDA FÖR FÖR LÅG ARBETSTAKT

Säregen anklagelse av skånskt bolag

NIDVISAN:

Arbetsstakt och bolagston.

Höganäsbolaget har stämt 20 arbetare för låg arbetsstakt — en vid det här laget bekant lyhet.

Björnsen rimmade att taktens den är över än halva makten. Till den taktens sattes ton — takt och ton är sin fason.

Höganäs har visat taktens — sådan som den är hos makten: tjugo arbetsmän man stämt ty de höll ej taktens jämt.

Individuellt de traskat och har, som man säger, maskat så de hamnat sist i kön. (De höll taktens med sin ton!)

Stämningen har väckt förstämning, och man skådar med beklämning, att fast bolaget har makt saknar det likväl all takt.

RuBe.

Höganäsbolagets åtgärd att instämna tjugo arbetare i Gunnarstorp jämte Grov- och fabriksarbetarförbundet samt dess avdelning nr 11 till arbetsdomstolen med yrkande om skadestånd för avtalsbrott, bestående i minskning av arbetsprestationerna, har väckt den största överraskning och förtrytelse inom gruvarbetarkåren. Att ett företag under dylika former söker ställa sina anställda till svars för sabotage är ju något fullständigt unikt.

— Vi ha aldrig tidigare varit med om något dylikt och vi hade heller aldrig tänkt oss, att Höganäs-Billesholms A.-B. skulle kunna gå till arbetsdomstolen i ett sådant ärende, säger en av avdelningens talesmän, med vilken Skånska Social-Demokraten haft ett samtal. Skulle det verkligen förhålla sig på det sättet, att en arbetsgivare kan tvinga sina arbetare att arbeta så mycket han bestämmer och till den ackordssats han fastställt, då är vi sannerligen olyckligt ute i fackligt avseende. Höganäsbolagets representanter ha själva vid tidigare underhandlingar medgivit, att de skånska gruvarbetarna äro Europas bästa. Då är det dock att gå för långt, när man nu kommer och vill ha oss bötfällda för att vi skulle ha maskat.

Att bemöta alla de anklagelser,

som bolaget riktar mot oss, skulle bli en lång historia, säger den vi talat med vidare. Så mycket kan jag emellertid säga, tillägger han, att gruvarbetet är mycket komplicerat och därtill till sin natur högst variabelt. Att som bolaget gör i stämningen jämföra de prestationer, som en ung gruvfogde i sin bästa ålder, uttagen bland de högst kvalificerade arbetarna, kan pressa sig fram till under en relativt kort tid, kanske därtill under särskilt gynnsamma förhållanden, med vad en medelålders man, som jobbat i gruvan ett trettiotal år eller mer, genomsnittligt kommer upp i är fullständigt orimligt. Allt det där är emellertid saker, som vi punkt för punkt komma att bemöta i de svaromål, som om några dagar skali tillställas arbetsdomstolen.

Grov- och fabriksarbetarförbundets ledning, med vilken vi också varit i kontakt, har ännu inte hunnit ta ställning till sakfrågan och önskar därför för dagen inte göra något uttalande i denna. Man framhåller emellertid, att det är rena beskyllningen för obstruktion och att man inte kan erinra sig något liknande fall från den fackliga rättskipningen.

20 arbetare
stämda för lättja.

Unik konflikt vid arbetsdomstolen.

En konflikt, som torde vara enastående i sitt slag, behandlades av arbetsdomstolen på fredagen.

Lön och arbetsprestation.

DET ALLT uppslukande intresset för dagen och antagligen den närmaste tiden framåt kommer helt naturligt att koncentreras på den nu äntligen igångsatta invasionen. Inför de stora händelser, som således utspelas i världen förbleknar våra egna små intressen. Men vi kunna dock icke helt lägga dem åt sidan, ty även på den s. k. inrikesfronten tilldrar sig ibland en del småsaker, som förtjäna beaktande.

Det som åsyftas är, att Högånsfabrikens arbetsförbundets avdelning i Gunnarstorp jämte 20 till detta anslutna arbetare inför arbetsdomstolen.

DETTA ÄR onekligen mycket intressant. Om ett avtal uppgöres mellan en arbetstagar och en arbetare, att den senare skall åtnjuta viss betalning antingen per timme eller annan tidslängd, möjligen komma i åtnjutande av andra fördelar, så grundar givetvis arbetsgivarerna detta på, att arbetaren skall prestera ett visst arbete antingen per tidsenhet eller genom ackordet. Uppnås icke denna prestation, erhålles icke den beräknade inkomst, som arbetsgivaren behöver för att kunna utbetala den överenskomna lönen.

I det fall, som nu dragits inför arbetsdomstolen, har arbetsgivaren tydligen ej erhållit den arbetsprestation, som beräknats, och alltså anser han sig komma lönen. Denna tendens, att icke tyvärr numera icke alls så sällsynt, som att säga med arbetstempot kan arbetaren så att säga förkaffa sig högre lön än han avtalsenligt är berättigad till.

I alla avtalstvister eller förhandlingar om löneformåner måste man kalkulera med ett visst pris för det presterade arbetet. Håller icke denna kalkyl, får arbetsgivaren höja priset på den färdiga produkten, och därmed är man inne på en mycket osäker grund.

Arbetsdomstolen lät cacannymålet vila tills vidare

Detta mål som torde vara det första i sitt slag är av speciellt intresse. Bolaget hade nämligen gjort gällande att arbetarna genom att sänka arbetsprestationerna vidtagit en förtäckt stridsåtgärd. Den rätta termen för en dylik åtgärd är cacanny, som är ett avskilt förhållingsmåde av arbetet för att därmed frampressa högre lön.

Denna stridsmetod har speciellt tillämpats i latinska länder av syndikalistiska arbetare och utgör på ett sätt en variant på sit-down strejken, som ju innebär att arbetarna stanna kvar på arbetsplatsen utan att utföra något arbete. Det klassiska exemplet på cacanny är det rallarelag i USA som fick lönerna reducerade med en fjärdedel och svarade med att kapa av bladen på arbetsbladerna med en fjärdedel.

Konflikten vid Gunnarstorpgruvorna har väckt ett stort uppseende i pressen, varom klippen på detta uppslag bära vittne. Att man i många fall låtit känslor och politiska lidelser skymma blicken vid bedömandet är uppenbart. Nu då avtalet är i hamn, bör det intressera »Brännpunktens» läsare att få en saklig redogörelse för händelseutvecklingen. Läs därför artikeln »Ett ackords födslovändorn», som börjar på nästa sida!

Spänning på hemmafronten i gruvdistriktet.

På torsdagkvällen reste tremanndelegationen för arbetarna som har att svara inför domstol i det unika målet mellan de tjugo stämde arbetarna vid Gunnarstorpverken och Högånsbolaget. Med samma tåg reste även fyra fogdar och tre ingenjörer som representerar för bolaget. Bland de stämde nämnligen fogdarna kan man väl knappast tro att resan blir en nöjesträpp, då ett mellanting mellan kapital och arbete i detta fall. Man kan ifrågasätta om denna bolagets åtgärd underlättar anskaffandet av en ny arbetskraft till gruvarbetet, och man frågar sig: Skall på dessa »mellanting» tidtagningen ses över den gamla arbetarrestammen, som ger profitten till kupongklipparna?

Fredlig lösning av konflikten i Gunnarstorp? Högånsbolaget villigt till förhandlingar på vissa villkor.

Oss högånsare emellan....

Så långt har det följaktligen gått i nåderna år 1944, att arbetstagar vill att arbetarna skall vara en slags robotar, utöfna vilken arbetsprestation som helst. Det skall vara arbetsgivaren som bestämmer hur mycket arbetaren skall utföra. Arbetaren skall icke bry sig om blod från munnen — han skall utföra den bestämda prestationen. Bolagsviserna skall bli så stora att kupongklipparna få ett — vad för roll spelar det om bolagets arbetare stupa på sin endast kan omönnas här.

Det har icke saknats ansetser till monstern (= försök att på fredlig väg ena arbetstagar och arbetarnas intressen) i Högåns. Ej heller har man varit främmande för tanken, att bolaget genom sin personaltidning »Brännpunkten» sökt sammanföra arbetarnas intressen till företaget. Bolaget har själv givit ett beaktat svar till monsterns eventuella ivriga Gunnarstorpsskären har på ett radikalt sätt avstötat den rätta mentaliteten hos detta företagsvalde, vars tidigare plöttrande med arbetarna nu närmast kan vara att likna vid en dressyr till att vid lämpliga tillfällen sitta och Samma tendenser, som gjort sig gällande i Gunnarstorp, nämligen att yngre, alltför tydligt framåtpockande personer i den bekanta tidtagargruppen kunnat kasta av sig mössa och kavaj för att under en kort tids arbete visa att de kunnat driva upp arbetstempot, har tyvärr insett att även här i Högåns. Att de kunnat låna sina tjänster åt något dylikt har förväntat, nu förtär man det litet bättre efter bolagets åtgärd i Gunnarstorp.

Högånsbolaget backade i målet mot gruvarbetarna

Beträffande undersökningen rörande de arbetsförhållanden omständigheterna så borde bolaget ha verkställt dessa insatser mot arbetarna och innan saken gles inför arbetsdomstolen. Det hela är alltså en blamsa för profitdrifarna i Högåns-Billesholm.

Högånsbolaget slog till reträtt

Den »normala» arbetsprestationen hade bolaget fastställt på så sätt, att det låtit några gruvfogdar »prova» i gruvorna ett par dagar var. Beräkningsgrunden var således skiftens undermålig. Det utvidad och icke söndervirkt eller av härt arbetet förstörd person kan under ett par dagar driva upp arbetstempot eller av härt så högt — en annan sak är det att konstant driva upp arbetstempot. Detta har bolaget också kommit till insikt om, och därför beslutat söka komma överens med sina arbetare på annat sätt än inför domstol.

Ett ackords födslovåndor

av Bergsingenjör G Ljungberg, Gunnarstorp

Hur besvärligt det kan vara att träffa överenskommelse om ett ackord, när *onödiga* hinder läggas i vägen, torde nedanstående redogörelse giva belägg för.

I slutet av år 1942 hade lagren av eldfast lera nedgått så att för att kunna försörja fabrikerna med material för deras tillverkning, kraftiga åtgärder måste vidtagas. En av dessa åtgärder var återupptagandet av brytningen i övre flöts vid en av våra gruvor. Arbetena sattes i gång i slutet av oktober 1942, och ett antal lämpliga män utvaldes härför. Anledningen till att arbetarna icke, såsom eljest är brukligt, uttogos genom lottning, var *dels* nödvändigheten att så fort som möjligt få fram en tillräcklig lerkvantitet, *dels* inkallelser på Arbetsbyrån, vilka omöjliggjorde arbetsstudier, *dels* slutligen en önskan att utexperimentera lämplig arbetsmetod. De sålunda uttagna arbetarna betalades med den genomsnittsförtjänst de haft i det arbete de uttagits ifrån, varvid driftsledningen givetvis förutsatte ett fullgott arbete på den nya arbetsplatsen. Det visade sig, att arbetseffekten kom att variera från 8,5 till 11,5 lass kol och lera pr man och skift med genomsnittet 9,5 lass. Det blev andra effekter sedermera.

ARBETSSTUDIERN — V. D: S SLUTREPLIK (forts.)

medel gentemot arbetsstudierna. Jag blev verkligen förbluffad över detta uttalande. Under alla de år jag diskuterat ackord och löner med arbetarna, har det nämligen alltid vid förhandlingsbordet bestritts, att »maskning» pågått, även om det i många, många fall varit uppenbart, att så varit fallet. »Lekman» icke bara talar om, att så sker, utan han till och med försvarar »maskningen» såsom en fullt legal åtgärd och kan icke se något ohederligt i densamma.

Bolagsledningen önskar goda arbetsförhållanden.

I själva sättet för arbetsstudiemännens rekrytering vill »Lekman» se något särskilt utstuderat gentemot arbetarna, men är det då icke samma förhållande med alla avancemang inom företaget, vare sig det gäller förmän eller ingenjörer, vilka som »Lekman» torde hava sig bekant i en del fall utbildats och rekryterats ur arbetarnas led? Uppenbart torde väl vara att ledningen utväljer och utbildar sådana adepter, som visat sig hava de anlag, man måste kräva hos ett befäl, och däri ingår förmågan att kunna intaga en fri hållning gentemot sina gamla kamrater. Jag är också tämligen säker, att bland den förmans- och arbetsstudiemannakår, som för närvarande arbetar vid Höganäsbolaget, »Lekman» skulle få mycket svårt att framdraga konkreta exempel på att de vunnit sin förtroendemannaställning därför, att de äro besmittade med någon »fjäder i hatten»

Kolhuggarna i undre flöts börja knorra.

I slutet av maj 1943 ägde på arbetarpartens begäran ett sammanträde rum, varvid bl. a. även förbundsombudsmannen var närvarande. Anledningen till sammanträdet var, att kolhuggarna i undre flöts krävde, att de nya arbetena i övre flöts skulle sättas på lott. Motiveringen till detta krav var, att enligt arbetarpartens uppfattning dessa nya övre-flötsarbeten voro så lindriga, att de kunde betecknas som »semesterarbeten» och att det därför vore orättvist förbehålla dessa arbeten endast en liten grupp av kolhuggarkåren. De skulle i stället genom lottning i vanlig ordning fördelas mellan dem alla. Frågan avskrevs emellertid.

Under tiden den 1—17/7 1943 insattes ackordsstudier med tvenne gruvfogdar som provarbetare. I oktober 1943 förhandlades om dessa ackord. Arbetarna kunde vid detta tillfälle icke godkänna det erbjudna ackordet, och arbetsgivarparten förklarade sig icke längre vilja stå för det lämnade förslaget, då arbetsmetoden på grund av nyss vunna erfarenheter skulle omläggas och nya ackordsstudier i samband med gruvfogdeprov verkställas.

mentalitet, dvs. äro strebrar. Jag vill också försäkra »Lekman», att bolagsledningen på denna punkt är alldeles särskilt vaken och uppmärksam. Vi måste i ännu högre grad än arbetarna vara besjälade av en önskan, att förhållandena på arbetsplatsen i alla avseenden skola vara tillfredsställande, och om skälig anledning finnes till misstanke, att motsatsen beror på karaktärsfel hos någon av arbetsbefälet, vare sig det gäller förmän eller ingenjörer, komma vi utan initiativ från arbetarnas sida att vidtaga de åtgärder som kunna befinnas nödvändiga.

Må arbetarorganisationerna gärna ha egna arbetsstudiemän!

Till slut förklarar jag mig gärna beredd att låta arbetarnas organisationer med egna arbetsstudiemän följa arbetsstudierna. Detta bör då ske så, att våra och arbetarnas representanter utföra studierna på samma gång i intimt samarbete och ej fritt från varandra vid olika tillfällen. Jag är emellertid övertygad om, att resultatet då kommer att bliva exakt detsamma som nu. Kan emellertid en sådan ordning underlätta förtroendet mellan arbetarna och företagsledningen, så har jag ingenting däremot.

Höganäs den 19 juli 1944.

P Eg. Gummeson

Härmed avlyses tillsvidare diskussionen om arbetsstudieproblemet från »Brännpunktens» spalter.
Red.

I november samt delvis i december månad verkställdes dessa provarbeten, varvid resultat upp till 14,5 lass pr man och skift uppnåddes. I januari 1944 överlämnades det nya ackordsförslaget. Samma månad inlämnade arbetarparten ett motförslag.

Förslagen voro:	Från bolaget	Från arbetarparten
Per lass A-kol	kr 0.92	1.25
» » C-kol	» 0.53	0.53
» » Lera	» 0.78	1.25

Till grund för Bolagets förslag låg den av gruvfogdarna uppnådda timförtjänsten, som varierat mellan kr 1.60 och kr 1.70 exkl. dyrtidstillägg. Arbetarnas förslag skulle, omräknat i fogdarnas prestationer, motsvara ca 2.35 kr/tim., som synes en avsevärd skillnad.

De arbetare, som dittills legat i dessa arbeten, hade efter Bolagets förslag haft en förtjänst av ca 1.20 kr/tim.

När Bolaget i juli 1943 meddelade arbetarna, att provarbeten med gruvfogdar skulle verkställas, förklarade arbetarparten, att de ej voro rädda för den prestation, som fogdarna skulle kunna uppnå, utan att de ansågo — och det med rätta — att de själva skulle kunna prestera minst samma effekt. Detta är rätt naturligt. En gruvfogde, som i många år varit borta från direkt dagligt tyngre kroppsarbete, kan icke ha sina muskler tränade på samma sätt som den, som dagligen ligger i träning. Under den första tiden måste följaktligen fogdarnas arbetsförmåga ligga avsevärt under vad de skulle kunna prestera efter t. ex. en månads träning. Inte vid något fall av de provarbeten, som här ägt rum, har arbetet pågått så länge, att provarbetarna blivit fullt intrimnade. Det är därför naturligt, att sunt tänkande arbetare, som våga säga sin ärliga mening, skola ha den inställningen, att ett på rätt sätt utfört provarbete med förmån icke är något, som arbetarna behöva vara rädda för. Sådana synpunkter ha även tidigare framförts vid andra provarbeten.

Grammofonplattans baksida.

Detta är den ur samarbetssynpunkt angenäma sidan av grammofonplattan. Synd bara att inspelningen på den sidan är så kort. För nu kommer vi till förhandlingarna, och där spelas den andra sidan upp, och den torde de flesta, som deltagit i ackordsförhandlingar, kunna utantill.

I detta fall inleddes förhandlingarna lokalt beträffande förslag och motförslag den 27/1 1944. Baksidan av grammofonplattan, som nu spelades upp, innehåller följande med mycket små variationer.

— Vi trodde inte, att Ni skulle plocka ut de starkaste förmån, som gick att få tag i.

— Dom har arbetat med en flåkt, som ingen människa kan stå ut med en längre tid.

— Det är ingen konst att hålla på på det sättet i en vecka eller 14 dagar, framför allt som dom är utvilade när dom börjar. (Hur känns det första dagen efter semestern?)

— Arbetet har varit ovanligt lätt och följaktligen inte normalt under provlässningen, och det kommer att bli en massa trassel och svårigheter sedan osv. Vi kan följaktligen inte godkänna förmansproven såsom riktiga, för arbetarna kan aldrig komma upp till samma effekt och förtjänst.

Så brukar det låta, och så lät det även denna gång, och följaktligen kunde icke något resultat uppnås vid denna förhandling.

Bolaget meddelade då, att fr.o.m. den 1 februari 1944 skulle det nya av Bolaget framlagda ackordsförslaget komma att tillämpas, dock så att arbetarna lägst finge den i avtalet fastställda timlönen. Lottning hade tidigare införts, varför alla kolhuggare kunde komma till dessa arbeten. Bolagets ackordserbjudande var som alltid ärligt och, som det senare skulle visa sig, också riktigt, men trots detta vidtog nu arbetarparten åtgärder, som icke endast måste anses som olämpliga utan även rent oriktiga, icke minst från deras egen synpunkt.

Arbetstakten går ned.

Fr. o. m. den 1 februari nedsattes arbetstakten i de berörda arbetena på ett sådant sätt, att det ur enbart förhandlingssynpunkt var rent oförsvarligt. I de »semesterarbeten», där arbetarna tidigare haft en effekt av i genomsnitt 9,5 lass pr man och skift, kunde nu ej presteras mer än 6,5 lass, och vid upprepade påtryckningar förklarades från arbetarsidan endast, att man ej orkade mera. Det är väl bra mycket begärt, att arbetsledningen skall kunna övertygas om riktigheten av påståendet, att det var omöjligt att öka en sådan prestation, när både Bolaget och arbetarna visste, att det icke var vad som menas med ett *ärligt arbete*.

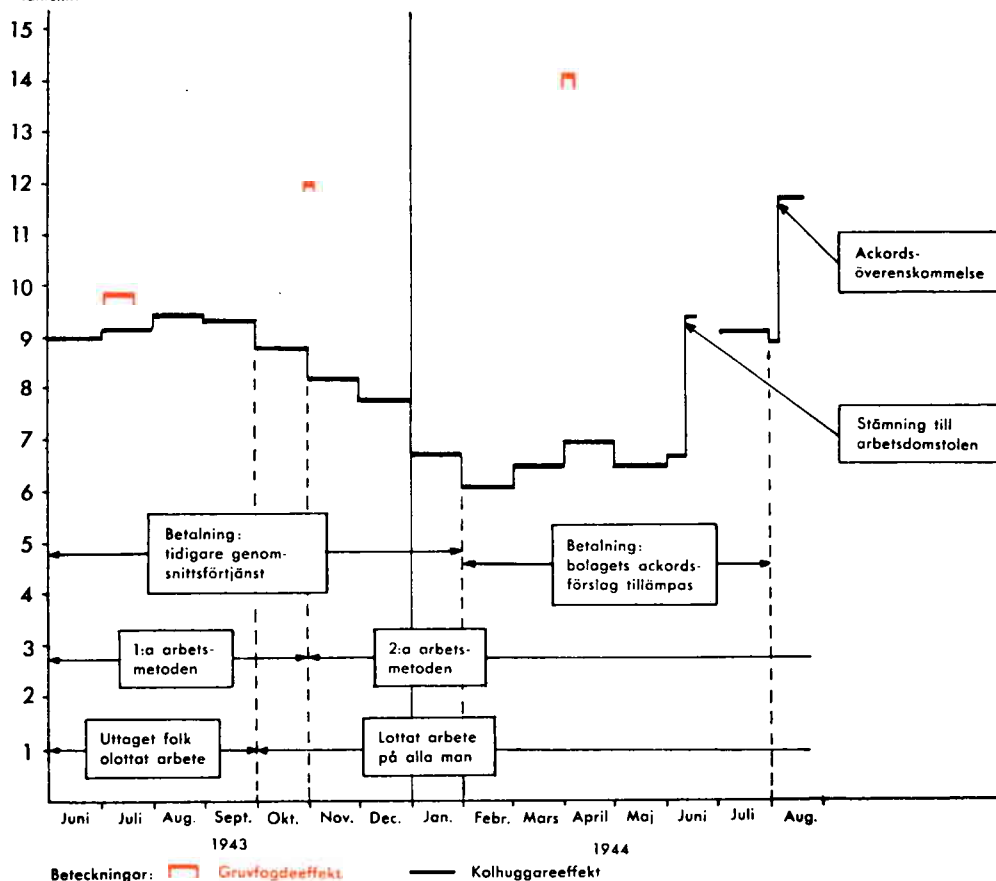
Den 4/3 1944 upptogs förhandlingar mellan Svenska Arbetsgivareföreningen och Svenska Grov- och Fabriksarbetareförbundet. Bolaget ansåg sig nämligen icke längre kunna tolerera den låga arbetseffekten.

Under dessa förhandlingar framlade Bolaget förslag om att nytt provarbete skulle igångsättas och nya ackordspriser baseras på de vunna resultaten, om arbetarna voro villiga godtaga dem, men detta förslag förkastades av arbetarparten efter omröstning.

Vid dessa förhandlingar framkom för övrigt från arbetarsidan icke någonting nytt i sak, men ombuden förklarade, att en möjlig prestation för dessa arbeten skulle vara 8,5 lass pr man och skift i stället för presterade 6,5 lass. Jämför tidigare effekter enligt ovan!

Efter denna förklaring från arbetarparten lämnades från Bolaget det bestämda beskedet, att därest arbetarna icke före mars månads utgång avsevärt komme att öka sin effekt, Bolaget komme att instämma dem till Arbetsdomstolen för olaga stridsåtgärd.

Under mars månad varierade arbetseffekten mellan lägst 6,0 lass och högst 7,2 lass pr man och skift, således icke någon förändring till det



bättre. Detta nedslående resultat måste till stor del tillskrivas arbetarpartens förhandlare, vilka icke klargjort lägets allvar för sina arbetskamrater, och vilka icke, trots påstötning från arbetsledningen, gjort något för att uppmana överflötsarbetarna att prestera den av dem utlovade mycket låga effekten av 8,5 lass pr man.

Bolaget stämmer till Arbetsdomstolen.

Under april månad var förhållandet exakt det samma. Då vidtog Bolaget den vid sammanträdet i mars bebadade åtgärden och stämde till Arbetsdomstolen, dit parterna kallades den 16 juni. Dagarna omedelbart före denna dag hade arbetarna emellertid ökat sin effekt till 9—10 lass pr man och skift, varför Bolaget förklarade sig villigt begära målet vilande för att få tillfälle undersöka, om denna ökning endast var tillfällig, eller om från arbetarsidan en verklig vilja till en sund uppgörelse förefanns.

Kan Ni lägga ett första förband?

Vid varje arbetsplats finns det en förbandslåda. Men finns det någon, som är kompetent att handha dessa förbandslådor? I de flesta fall tror jag det ej. Det får nog gå på en höft många gånger. Själv har jag en förbandslåda på min arbetsplats, och när det någon gång händer, att en arbetare skadar sig och kommer och ber om ett litet förband, så står jag där ganska tafatt och bortkommen. Mitt förslag är därför, att det till varje förbandslåda utses minst två personer (av dessa är förmannen eller hans närmaste man på arbetsplatsen självskrivna), som frivilligt genomgår en kurs i hur man anlägger ett första förband och behandlar mindre skador.

Arbetseffektens variationer

Att arbetsprestationens storlek står i intimt samband med förhandlingsläget har länge varit en offentlig hemlighet. Vidstående diagram är ett nytt synnerligen belysande exempel på denna sak.

Den 28 juni återupptogs ackordsförhandlingarna i Hälsingborg. Härvid modifierade arbetarparten sitt förslag, medan Bolaget vidhöll sitt. Förhandlingarna strandade.

Efter arbetarsemesterns slut den 3 juli återupptogs arbetet. Den under juni uppnådda effekten höll sig nätt och jämnt med en tendens att, bortsett från 3 dagar, åter

vilja gå ned. Bolaget meddelade nu, att målet åter skulle anmälas till behandling i Arbetsdomstolen.

Avtalet i hamn.

Arbetarparten begärde då nya förhandlingar, och parterna möttes åter den 4 augusti i Hälsingborg. Bolaget gick här med på en omräkning av sitt förslag så att för A-kolen skulle betalas ett pris av kr 1.06 pr lass, varvid emellertid priset pr lerlass istället skulle bli endast kr 0.63. För att tillmötesgå förhandlarna, som denna gång visade god vilja till förståelse och uppgörelse i godo, medgav Bolaget en höjning av lerpriset till kr 0.70 pr lass. Detta godkändes av arbetardelegaterna under förutsättning att ett tillägg av kr 1.— pr man och skift skulle utgå till årets slut. Detta i sin tur godkändes av Bolaget. Vid omröstning bland arbetarna den 6 augusti godkändes uppgörelsen, och så var denna segslitna ackordsuppgörelse klar.

För oss i Höganäs tror jag nog Höganäs Rödakorskår ställer sig till förfogande att anordna just en sådan kurs. På övriga platser kan nog Höganäsbolagets sjuksystrar anordna dylika kurser.

Genomgår man en dylik kurs, så vinner man ej endast tillfredsställelsen att kunna hjälpa en medmänniska vid ett olycksfall, utan man får också en inblick i att på ett sparsamt men ändå effektivt sätt använda förbandslådans innehåll, vilket ej är minst viktigt i dessa tider med dess knappa tillgång på dessa materialier. Det skulle vara roligt att höra, vad förmännen och arbetarna själva tycka om detta förslag. »K».



Industriens kraftprov

av Kassör Erik Andersson, Höganäs

Svensk industriell verksamhet har sedan lång tid tillbaka förstått att på ett utomordentligt sätt skapa både åt sig själv och åt landet i stort ett förtroende och en respekt över snart sagt hela världen, som måste väcka beundran. Högt uppdriven ingenjörsvetenskap i förening med en till synes på tekniska anlag grundad arbetarskicklighet har givit de svenska industriprodukterna en kvalitetsprägel och därmed också en goodwill, som mer än något annat gjort Sverige känt och aktat.

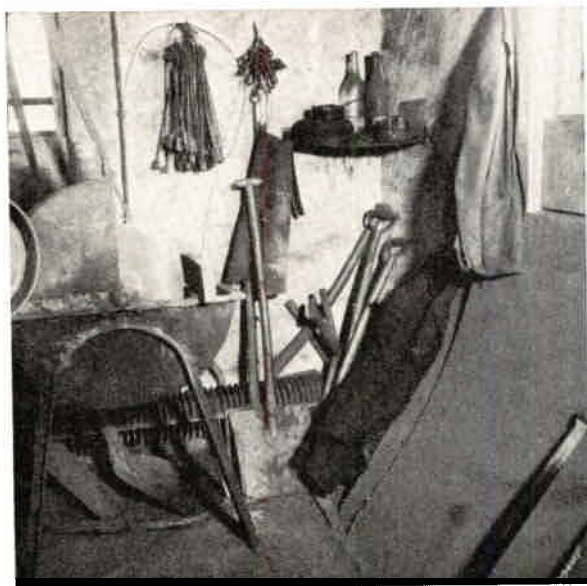
Har emellertid svensk industri utåt förmått visa sin särklass, så är detta i icke mindre grad fallet inom det egna landets gränser. Den utveckling och den expansion, som kännetecknat svensk industri under det senaste halvsekle, är anmärkningsvärd. Resultatet är frukten av revolutionerande tekniska uppfinningar men också av ett målmedvetet och segt arbete hos industriens ledande män. Såsom framstående tekniker men lika mycket såsom vidsynta och praktiskt förnuftiga affärsmän ha de på ett tidigt stadium insett organisationens betydelse. Detta gäller såväl organisationen inom det enskilda företaget som planläggningen av gemensamma produktions- och försäljningsproblem.

Framgångarna ha ej vunnits utan arbete. Minutiösa, hållbara kalkyler, spekulativt förutseende och icke minst en viss risktagande djärvhet äro alla egenskaper, som präglat de svenska industriföretagens verksamhet.

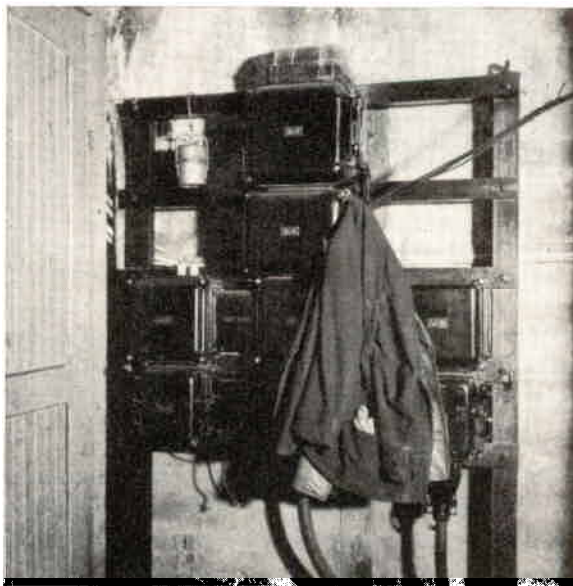
När det senaste stormaktskriget utbröt, förande med sig en så gott som fullständig avspärrning, trodde man ganska allmänt, att den svenska industrien, beroende som den var av de utländska marknaderna och de utländska råvarorna, skulle gå en svår depression tillmötes. Dylika farhågor ha emellertid icke besannats. Med särdeles berömvärd kraft och snabbhet har i stället den industriella produktionen lagts om med ett enda syfte för ögonen: landets självförsörjning. Vetenskapsmän, tekniker och skickliga arbetare, handens och hjärnans, i industriens tjänst ha outtröttligt arbetat på framställningen av nya, livsviktiga ersättningsprodukter i avsikt att låta vårt folk behålla en relativt hög krisstandard och att giva *hela* näringslivet ökade arbetsmöjligheter. En uppräknig av dessa produkter skulle visa, att alla branscher på något sätt beröras av dessa den svenska industriens kraftansträngningar, vilka måhända icke ännu kunna tillräckligt värdesättas.

Icke mindre blir ansvaret och påfrestningarna för den svenska industrien efter kriget. Planeringen för denna kommande epok är sedan länge i gång i syfte att vidmakthålla gamla och skapa nya arbetstillfällen till landets, företagens och de enskilda arbetstagarnas gagn. Genomförandet av och framgången i detta fredsprogram kommer antagligen att ställa stora krav på de inom företaget verk samma arbetande enheterna — såväl ledningen som arbetare och tjänstemän — vilka på olika sätt (en uppgift för bl. a. en personaltidning) böra informeras om företagets målsättning, problem och svårigheter. Enbart genom intimt samarbete och ömsesidigt förtroende kommer det enskilda företaget att framgångsrikt kunna genomgå det den svenska industriens kraftprov, som ofelbart står i beredskap efter kriget.

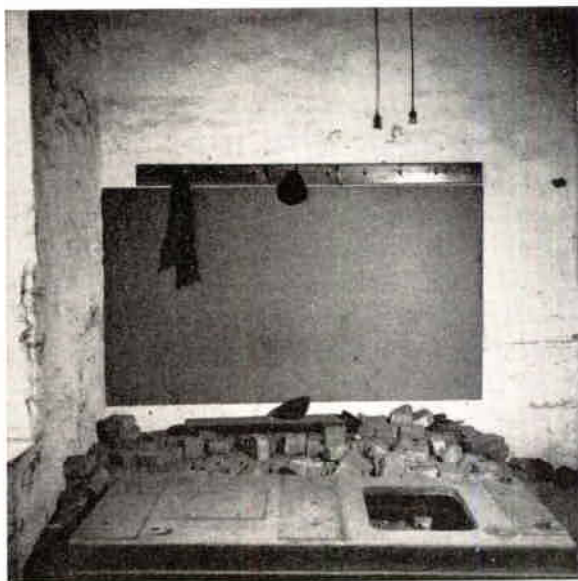
"Hundra bilder i svart och vitt" (3)



»Sina kläder placerar man på olika sätt. Jag går i tur och ordning. Det enklaste är, att man kastar rocken ifrån sig på närmaste lediga plats som här. Nästa steg är, att man hänger upp rocken på närmaste spik. Ett exempel på det har vi i samma bild.



Som vi ser, är apparatskåpet också mycket användbart som rockhängare. När jag ställde upp kameran för att ta den här bilden, kom ägaren till rocken fram och frågade, om det gjorde nå't, att rocken hängde i vägen. 'Visst inte', svarade jag. Det var förstås inte riktigt vackert gjort, men vad skulle jag göra. Jag var ju på jakt just efter så'na bilder.



Klädhängare användas ibland att hänga kläder på. Här ser vi en sådan. Nu ligger det som synes en massa tegelstenar under klädhängaren, så att den är svåråtkomlig. Denna svårighet har man löst på så sätt, att man anbragt en bräda på stenhögen, och på den lägger man kläderna.



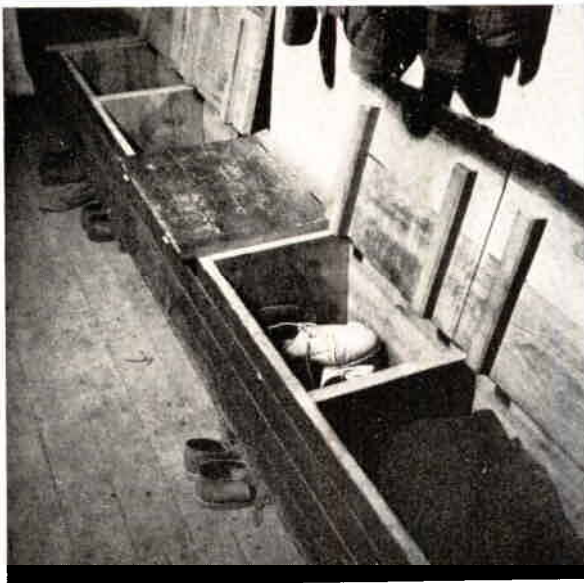
Men tegelstenarna kan också komma till mera direkt användning som här t.ex., där man lagt 4 tegelstenar under vardera ändan på en bräda, och på så sätt fått en riktigt fin bänk.



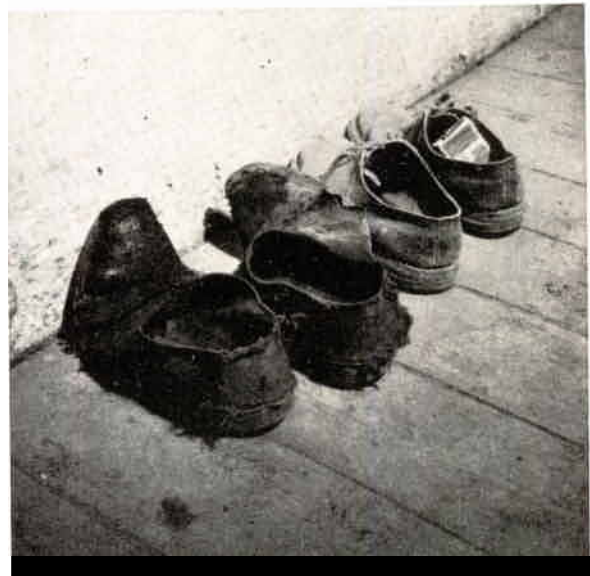
Så här kan man också använda en klädhängare. Det ser ju så enkelt ut, men det är nog inte så enkelt som det ser ut.



Nästa led i utvecklingen är klädhängare + hatthylla. Hyllan har ibland missförståtts, som här t. ex., där den användes som förvaringsplats för lådor med frukt och svampar, de senare dock inte ätliga.



Skorna kan man antingen slänga ner i så'na här lådor eller också sticka under.



Man kan också ställa dom solo som här. Mot knarr i halsen och i skorna tar man LÄKEROL.»

I dessa tider . . .

Hon (vaknar mitt i natten vid ett förskräckligt oväsen utanför): — John, vakna, jag är så rädd, dom bombar visst grannens hus!

Han (sömnigt, sedan han blivit klar över situationen): — Lugna dej, Lisa, det var bara blixten, som slog ner . . .



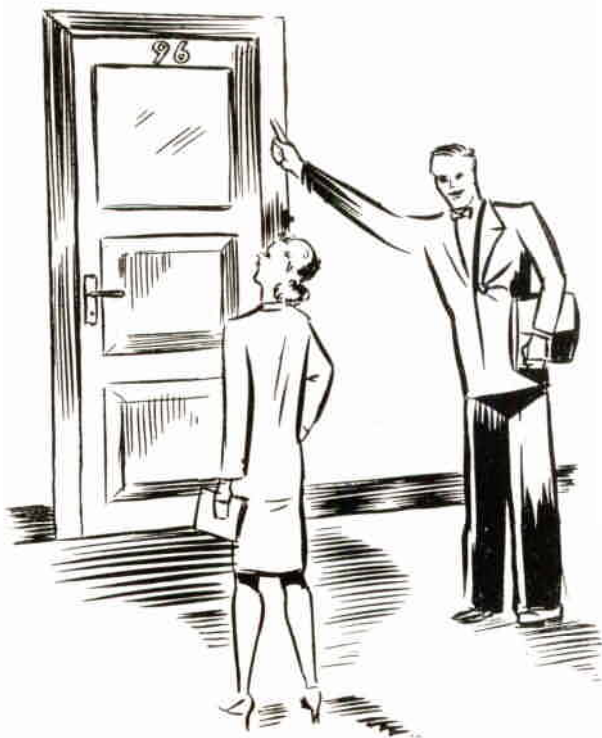
Såg det tydligt . . .

Rummen i stora kontorsbyggnaden i Höganäs äro numrerade. Men det är ibland ändå svårt att hitta rätt . . .

Den besökande: — Ursäkta, men var är rum nr 96?

Tjänstemannen: — Det är ju det, som fröken står framför.

Den besökande: — Ja, visst ja, nu ser jag det tydligt!



Gruvligt

Den gamle bruksläkaren Dr A—g ringer till en gruvingenjör och säger:

— Här kommer en karl, som har fått en blånegel. Han skall ha något lindrigt arbete.

— Det är väldigt svårt att få tag i något lindrigt arbete i gruvorna.

— Men han kunde väl bli ingenjör.

Idrott: Roddsporten

Höganäs har sedan gammalt ett gott namn inom svensk roddsport. Eftersom den livaktiga och framgångsrika »Höganäs Roddförening» till allra största delen är rekryterad från Bolaget, kan det kanske intressera »Brännpunktens» läsare med litet prat om hur våra roddintresserade kolleger ha ordnat för sig och för sin trevliga fritidshobby.

Tegelslagare Einar Olausson i Fabrik V får bli vårt intervjuoffer i hans egenskap av gammal roddare och sekreterare i Roddföreningen sedan år 1937.

— Rodden är en härlig sport för vem som helst men kanske särskilt för dem, som ha ensidigt eller stillasittande arbete. Den kräver ett allsidigt utnyttjande av kroppens muskler och befrämjar god laganda, känsla för samspelthet och gott kamratskap. En prima roddare måste ha dessa moraliska egenskaper i minst lika hög grad som de fysiska förutsättningarna. Kan man någonstans tala om vikten av enighet »när man sitter i samma båt», så är det väl här.

— I årets S. M. i Västervik gick det ju strålande?

— Ja, vi var mycket glada över den lyckliga utgången, men innan vi kom så långt, låg det mycket arbete bakom inte minst med att finansiera besöket med resor, båttransporter etc. Det ekonomiska stöd, som vi alltid erhållit av bolagets ledning genom direktör Gummesson, vet vi att sätta värde på. Till konsul Sjöström, överingenjör Tuschhoff, ingenjör Edlund m. fl. stå vi även i tacksamhetsskuld för deras vid flera tillfällen visade intresse för vår sport. Vi kom i alla fall till Västervik och reste därifrån med ett svenskt mästerskap i juniorklassen samt en tredjeplacering i seniorklassen.

Årets mästarlag var hundra procentigt ett »bolagslag». På fotot här bredvid, som togs i Västervik före starten, se vi besättningen. Vi be att få presentera herrar mästare från för till akter:

Nr 1 »plik»	Artur Tuve
	verket
Nr 2	Sten Sjögren, Schakt
	staf Adolf

Nr 3

Harry Jönsson, Diverse-

Nr 4 »stroke»

Helge Hansson, Järn-

verket

»Cox» (styrman)

Martin Andersson, Verk-

stadsavdelningen

Som en märklighet kan nämnas, att Sten Sjögren och Harry Jönsson började sin roddträning först på hösten 1943. Att året därpå vara med och taga ett S. M. är som man förstår en synnerligen förnämlig prestation.

Vid 1944 års S. M., som gick av stapeln den 30 juli, sändes seniorklassens lag först i elden. Det var egentligen ett nybörjarlag, som genom sina goda träningsresultat ansetts böra få äran att representera stadens färger. Sjögren och Jönsson från juniorlaget ingick även i besättningen, som f. ö. bestod av brödraparet Carl Nilsson — växelpojk vid loken — och Allan Nilsson — Rörfabriken — med »cox» från föreningen. Laget belade som sagt tredjeplatsen bland nio svenska elitlag — det största fält som samtidigt startat i ett svenskt rodd-S. M. Här kunde resultatet ha blivit bättre med litet tur vid lottningen av banorna. Höganäslaget, som fick en bra start, ledde nämligen hela loppet till ett par hundra meter från mål. Där råkade de på sin andra bana in i strömmar, vilka det var omöjligt att komma ur, trots att roddarna togo ut sig till det yttersta. Segerplaner farväl!

Fyrtio minuter efter detta hårda lopp gick starten för juniorloppet, och två av roddarna måste för andra gången fatta

29

Gänget, som »rodde hem» segern



årona. Laget pressade sig tämligen genast fram i ledningen, och sedan var det ingen av de fem konkurrenterna, som förmådde gå förbi, utan höganäspojkarna halade hem sitt svenska mästerskap. Särskilt stiltigt gjort av de två, som strax innan varit med att avverka seniorloppet.

— Västerviksbesöket var givande för oss icke blott ur sportsynpunkt, säger Einar Olausson, ty sedan vi på lördagsförmiddagen försöksrott banan, gjordes på inbjudan av direktör Börjesson ett besök på AB Slipmaterial-Naxos. Där togos vi emot mycket väl och fingo tillfälle att bese anläggningarna. När detta var gjort, samlades vi på kontoret och dryftade våra intryck, varefter det bjöds på kaffe. Med tanke på söndagens betydelse, var det icke att tänka på några som helst »utsvävningar», utan det kojades tidigt på lördagskvällen.

Höganäs Roddförening har ett modernt båt- och klubbhus samt goda båtar, och kollegan Olausson ber att få hälsa alla intresserade hjärtligt välkomna till sporten. Plats kommer att finnas för alla, och det är skönt att med åran i näven få sträcka ut ett slag och vädra lungorna, antingen man arbetar i fabriker, gruvor eller på kontor. — Den dag kanske inte är alltför avlägsen, då vi få bevittna en bolagets egen korporationstävling i rodd, liksom förut varit fallet i fotboll och bordtennis. Klubben ordnar

både med båtar, instruktörer och styrmän. För tjänstemännen ville hr Olausson rekommendera morgnarna för roddturer, och nog skulle det kunna mobiliseras upp tillräckligt intresse för att få ihop en båtbesättning!

Vid gott höstväder räknar man med att kunna ro oktober månad ut, och sedan börjar man igen så snart vädret tillåter. Ibland har detta kunnat bli i mars men ibland inte förrän i maj månad. Under tiden ligga inte roddarna på latsidan utan gymnastisera, springa terräng och hålla f. ö. spänsten uppe i avvaktan på roddsäsongen.

Det är de långa roddturerna, som ge samrodden och tekniken, och under fredstid sträckte man på träning ofta iväg till danska landet, en resa som vid gott väder kunde avverkas på en timme. Också på tävlingar hälsade höganäs-roddarna på då och då hos sina danska kolleger. Vi hoppas alla, att den tiden inte är långt borta, då dessa traditioner kunna återupplivas. Nu är det mest Mölle och Viken, som få påhälsningar under träningsturerna.

Roddsporten har ju naturliga förutsättningar i en stad som Höganäs och är ett fält, som borde kunna odlas bättre. På de vägar, där inget damm ryker, finns det gott om plats. Einar Olausson i V:an är beredd att göra roddare av alla, som ha intresse för denna förnämliga motionsidrott.



Kulturskymning?

En 7:e klassens komiker, som på en dansbana förgäves ansträngt sig att vara rolig men endast lyckats göra kvällen sur, frågar till sist halvt förtvivlad:

— Vet Ni var jag är ifrån?

Röst bland publiken:

— Du är ifrån förståndet.

Bara ett Höganäsrör

Av Evald Johansson, Bjuv

*Fast enligt konstens regler gjord av lera
jag är för all del ej precis nå'n pryd-
nadspjäs.*

*Det är så gott att genast presentera:
Jag är ett vanligt avloppsrör från
Höganäs.*

*Av födsel är jag rysligt tom i magen,
men skalet — skalet det är prima som
sig bör.*

*Ja sådant hör förstås till arvsanlagen,
man har väl anor fast man bara är ett rör.*

*Jag djupt föraktar keramikens snobbar
och ståtar aldrig på fåfängans piedestal.
Och fast i ledningen jag alltid jobbar,
i det fördolda fann jag dock mitt ideal.*

*Strömlinjen har jag genast accepterat.
Man är väl med sin tid och följer
modet. — Hm,
jag borde sannerligen protesterat,
att inre diametern ännu mäts i tum.*

*Min mat är allsköns smuts, min dryck är
vatten.*

*Jag gillar vårens smälta snö och regnfylld
höst.*

*Men varma sommardar, ne tvi för katten,
då tycker jag mitt liv är tomt och
meningslöst.*

*Ett ganska sällsamt öde är mig givet,
fast det hör inte alls ihop med religion.
Men först i graven kan jag börja livet
och när jag stupar är jag redo för aktion.*

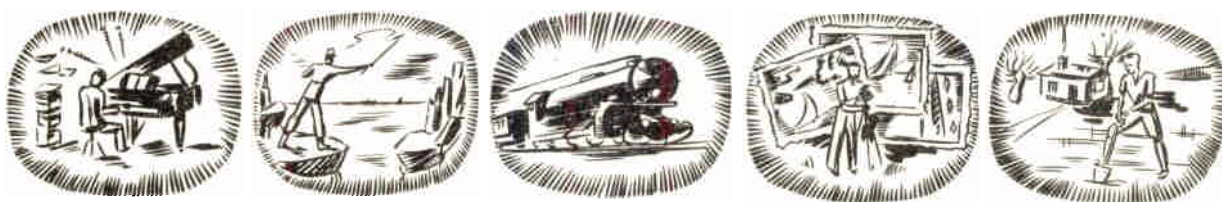
*Trots min tillvaro är jag aldrig lessen.
Jag går ju in och ut i varje lägenhet,
men håller väldigt styvt på sekretessen
och vad jag hör och ser förblir min
hemlighet.*

*Om än jag legat många år begravnen,
båd' dag och natt min plikt jag troget gör.
Jag hjälper floderna att fylla haven,
vad kan man mer begära av ett avloppsrör.*

Omfattningsmanöver?



Han (blygt):
— Förlåt, fröken. Jag dansar inte,
men skulle jag inte kunna få
lägga armen om Ert liv ungefär
så länge, som dansen varar?



Har Ni en hobby?

Kan Ni besvara ovanstående fråga med »ja», så skriv ned några rader och tala om, hur Ni bedriver Er hobby.

I nedanstående artikel berättar författaren, hur han redan i tonåren fattade intresse för de celesta fenomenen i så hög grad, att han själv konstruerade en kikare för att komma himlakropparna så nära in på livet som möjligt.

För dem, som själva i fantasin skulle vilja göra ett besök på månen, någon planet eller annan himlakropp eller förlägga kvällspromenaden till Vintergatan, lämnas i slutet av artikeln en beskrivning på hur vem som helst med mycket enkla medel kan tillverka den i artikeln omnämnda kikaren.

EN UTFLYKT TILL MÅNEN

Färdledare: Fréd-éric

Finns det levande varelser på månen?

Varje människa med en smula fantasi och sinne för det ovanliga skulle bra gärna önska få denna fråga sanningsenligt besvarad — och helst jakande! Tanken på en helt annan värld än den vi lever i, skild från oss genom ett lufttomt rum av ungefär 38.000 mils bredd, öppnar oanade perspektiv: hur kunna väl dessa varelser se ut, likna de oss människor, vad för slags språk tala de, ha de över huvud taget något sätt att meddela sig med varandra, bära de kläder eller gå de nakna som djuren, kunna de tänka och ha de i så fall någonsin funderat över om det finns liv på vår jord och kanske rent av försökt ge sig tillkänna för oss, fast vi aldrig lagt märke därtill?

Om Ni själv ville försöka utröna, om människor finnas på månen, hur skulle Ni då gå till väga? Att stiga upp på ett högt berg skulle inte förslå långt, därtill äro även våra högsta berg alltför obetydliga i jämförelse med det svindlande avståndet till vår närmaste drabant i rymden. Men om vi ta en vanlig teaterkikare till hjälp, krymper avståndet strax ihop ganska betydligt, och vi se nu månen, som om vi befunne oss på ungefär 8.000 mils avstånd — ett bra kliv uppåt i jämförelse med de nyssnämnda 38.000 milen!

Men än högre vilja vi komma, ty några levande varelser lyckas vi inte upptäcka på detta avstånd, hur mycket vi än anstränga oss. Däremot se vi

månbergen ganska bra. De flesta äro ringberg, bestående av en centralslätt omgiven av en hög, rund vall. Ha vi tidigare ej haft tillfälle se exempelvis Vesuvius i verkligheten, få vi här en ganska god uppfattning om, hur en vulkankrater ser ut från ovan. Tyvärr äro kraterhålen svarta och döda i sina innandömen, ur vilka ingen eld sprutat och ingen lava flutit på årtusenden.

Även om månytan till synes är död och stilla, fångas vi omedvetet av tjusningen i detta övergivna landskap. Kanske, när allt kommer omkring, det ändå finns liv av något säreget slag där nere i de mörkaste skrymslena, dit vårt öga ännu ej når. Vi måste närmare!

Hur skall det gå till?

Ja, denna fråga ställde sig artikelförfattaren redan som femtonåring. Problemet syntes vid ytligt påstående vara enkelt nog: att skaffa en astronomisk tub. Men en sådan visade sig vara alltför dyrbar för femtonåringens kassa, och då återstod inget annat än att tillverka en kikare själv.

När den omsider blev färdig, var det med oerhörd spänning, som jag en ljum vårnatt riktade den mot den glänsande vita månskivan. Enligt de optiska lagarna skulle förstoringen vara 50 gånger, och redan på förhand hade jag räknat ut, att jag med kikarens hjälp skulle förflyttas till ett avstånd från månen av endast 800 mil —

en sträcka mindre än avståndet från nordpolen till ekvatorn!

Vilka under skulle jag väl nu få skåda? Jag kände mig som en ny Münchhausen, som i sin längkikare får se de vidunderligaste ting.

Ja, sanningen att säga, några levande varelser lyckades jag fortfarande inte upptäcka. Min fantasi hade tydligen skenat iväg med mig. Men vad jag såg, då efter litet sökande månskivan kom in i synfältet, var intressant nog, nästan en sensation.

Här utbredde sig i sanning en helt ny värld för mina forskande ögon. Med blotta ögat uppfatta vi månen i allmänhet som en platt skiva, en blank tioöring eller dylikt, men nu framträdde månens klotform tydligt och bara detta var en upplevelse. Jag hade nu för första gången ett starkt intryck av denna himlakroppps väldiga volym och därmed också dess tyngd. Tanken på, att denna efter våra jordiska föreställningar gigantiska massa svävar fritt i den tomma rymden, trängde sig på mig på ett alldeles särskilt sätt. Det gåtfulla i detta sakernas tillstånd inspirerade mig till fortsatta observationer.

Låt oss alltså återvända till den skrovliga månytan. Vart man riktar blicken, ligga vulkanliknande kratrar utströdda som hålen i ett såll. En del av dessa kratrar äro troligen ej av vulkaniskt ursprung. Många forskare anse nämligen, att de bildats vid nedslag av meteoriter under den tid, då månens yta ännu ej stelnat. De stora mörka fläckar, vilka i dagligt tal kallas hav och vilka ge upphov till ögon, näsa och mun i »gubben i månen», visa sig i stället vara jämförelsevis jämna slätter, här och var genomdragna av breda sprickor. Endast på något enstaka ställe höjer sig här ett berg över den annars släta ytan och kastar sin skugga ut över slätten. Man kan säga, att bergen röja sin närvaro just genom de skuggor, de kasta, och man har också mätt månbergens höjd med hjälp av slagskuggorna. De största bergen nå en höjd av ca 8.000 meter och överträffa i genomsnitt våra jordiska berg. Tar man i betraktande, att månens diameter är endast en fjärdedel av jordens, bli bergen relativt sett ännu mer imponerande.

Den största behållningen av ett »kikarbesök» på månen har man mellan halv- och fullmåne, då skuggorna framhäva månytans rätta karaktär och ge kraftigare relief åt ojämnheterna, däremot ej vid fullmåne, ty då står ju solen mitt över den från oss synliga månytan, varvid strålarna, som falla lodrät ned, ej ge upphov till några skuggor.

Har Ni tänkt på, att månen alltid vänder samma sida mot jorden? »Gubben i månen» blickar ju ständigt rakt ned på oss, och vi se honom aldrig i profil eller bakifrån. Att vi ibland bara ser en del av ansiktet, beror ju på att det belyses från olika håll, allteftersom månen förflyttar sig i förhållande till ljuskällan, solen.

Vore det inte naturligare, att vår drabant i sin nära nog cirkelformiga bana runt jorden från natt till natt visade sig i ett ständigt något förskjutet läge, så att månansiktet efter jämnt en

månad åter skulle rikta blicken mot oss efter att ha vridit sig ett helt varv? Att så icke är fallet, beror på det egendomliga förhållandet, att månen roterar kring sin axel på precis samma tid, som den beskriver ett varv runt jorden, dvs. en månad. Kalla det precision, om Ni vill!

Följaktligen vet vi ej, hur månens baksida ser ut. Finns *där* levande varelser? Är där också ett ansikte? Har mångubben nackbena? Vem konstruerar ett teleskop, med vars hjälp vi kunna skåda även den hittills okända månhalvan? Nobelpriset hägrar för den uppfinningsrike.

I stället för att försöka besvara dessa frågor, göra vi till slut helt enkelt en utflykt till vår närmaste granne i världsrymden för att på ort och ställe företaga en okularbesiktning av månvärlden — naturligtvis med fantasins hjälp.

Vi tänka oss att vi fara med ett snälltågs hastighet. Först efter 240 dagar skulle vi nå målet! Nej, ett snabbare fortskaffningsmedel böra vi välja. Bäst att ta till en raket på en gång. I hela 9 dygn skulle den resan räcka. En gevärskula? Sex dygn! Till slut bestämma vi oss för en ljusstråle, så blir resan inte så tröttande — strapatser vänta oss nog ändå bland månbergen. På drygt en sekund äro vi framme, yra i huvudet efter den hisnande snabba färden.

Som tur var, togo vi med oss syrgasapparater, ty här finns ej ett spår av atmosfär. Blicka vi upp mot himlen, finna vi, att den ej är blå som på jorden utan helt svart. I stället lysa alla himlens stjärnor ovanligt praktfullt samtidigt med solen och — vad för en stor tingest svävar där uppe, till synes fyra gånger större än solen? Ett gigantiskt klot!

Men strax känna vi igen en hel del karakteristiska drag i dess yta: blåa hav, bruna och gröna kontinenter, några vita fläckar här och där. Det är vår egen jord, som vi nyss lämnade!

Men vi hinna aldrig försjunka i några drömerier, ty marken bränner som eld under våra fötter. Ingen luft dämpar solstrålningen och hettan är därför olidlig. Vi se oss om efter en skuggig plats. Ett gigantiskt stenblock ligger i närheten och vi bege oss skyndsamt dit. Vid

... denna förstelnade värld...



framkomsten upptäcka vi, att skuggan är kolsvart och isande kall. Orsaken är den, att ingen luft här sprider ljuset eller leder värmen och utjämnar temperaturskillnaden.

Vår forskningsiver bjuder oss att ta upp en sten från marken för närmare undersökning. Det är med en viss vördnad vi vidröra den, ty där den nu ligger, har den legat i årtusenden! Den är förvillande lik en jordisk sten, och i misräkningen över denna upptäckt kasta vi den med full kraft ifrån oss. Till vår förvåning försvinner den som genom ett trollslag över närmaste bergskam — ett jättekast! Ha vi blivit starkare? I glädjen över denna förmodan göra vi ett språng upp i »luften». Det blev hela 6 meter. Ha vi blivit lättare? Ja, så är faktiskt fallet. Månen, som till rymdinhållet bara är $1/50$ av jorden, har en dragningskraft som bara är $1/6$ av jordens. Alla föremål på månen väga således sex gånger mindre än på vår egen planet. Här skulle alla jordiska idrottsprestationer kunna vida överträffas.

När den 30 dagar långa mån-dagen börjar lida mot sitt slut, känna vi, hur en isande kyla breder ut sig omkring oss. Skulle vi stanna här, tills full natt råder, kunde vi uppmäta temperaturer på minus 200 grader och därunder! Vi förstå nu, hur omöjligt det vore för levande varelser att bo på denna ogästvänliga himlakropp. Med en rysning skynda vi oss att lämna denna förstelnade värld, som döden för länge sedan tagit i besittning, och återvända till vårt eget — trots allt — så kära gamla jordklot, med alla dess sorger och glädjeämnen.

Arbetsbeskrivning för astronomisk tub.

För tillverkningen behövs endast så enkelt och lättåtkomligt material som papp, trä, linneväv och lim. Dessutom äro givetvis linser nödvändiga, i detta fall två stycken.

Sedan dessa senare inköpts i någon optisk affär — den ena (objektivet) med en brännvidd av 100 cm, diameter 4 cm, den andra (okularet) med brännvidden 2 cm, diameter 3 cm — anskaffas ett pappstycke av ca 2 mm tjocklek samt

en cylinderformad träklots med en diameter 4 mm mindre än objektivets samt försedd med ett hål, vars diameter är 4 mm mindre än okularets. De här uppgivna måtten »4 mm» äro beräknade lika med 2 gånger papptjockleken och få naturligtvis varieras efter denna.

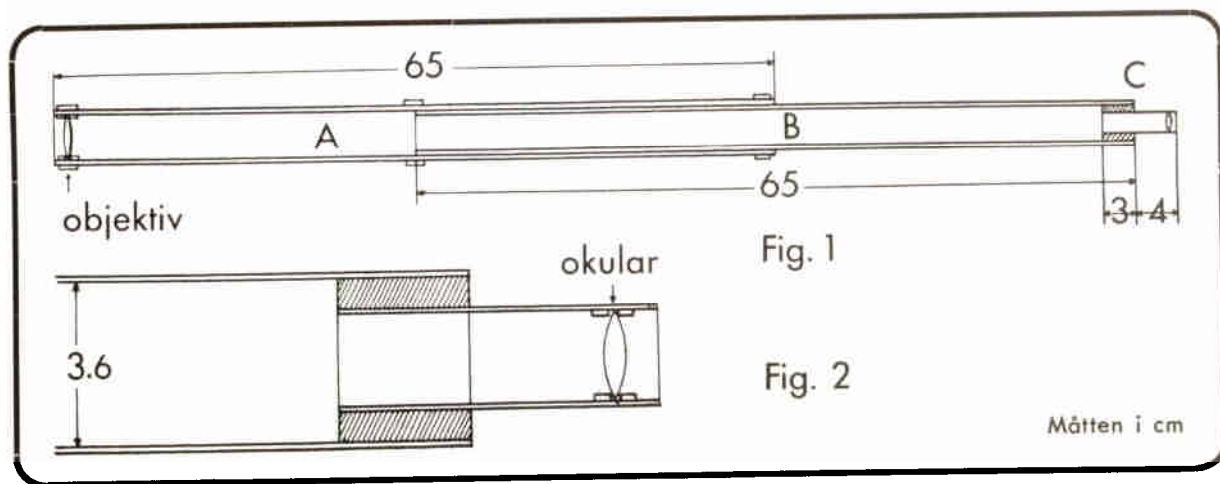
Av pappstycket tillverkas nu två rör enligt figur 1. Detta tillgår så, att pappen först mjukas upp i vatten, varpå den rullas runt en stav, kring vilken den får sitta kvar, tills den torkat. Därpå limmas kanterna ihop med hjälp av en smal tygremsa, varvid tillses, att de ej ligga över varandra. För att ge stadga åt det hela limmas pappstrimlor på utsidan av rören på lämpligt avstånd.

I ena änden av rör A placeras så objektivet, som fästes medelst två pappstrimlor, vilka limmas fast på insidan, se figuren. Vidare placeras träklotsen i B-rörets ena ände och i dess hål ett mindre rör av något tunnare papp. Slutligen fastsättes okularet i det minsta röret enligt samma princip som objektivet. Arrangemanget framgår av figur 2.

Kikarens insida bör målas svart, för att störande reflexer skola undvikas. Vill man till sist göra instrumentet riktigt prydligt, kan man lämpligen måla det i exempelvis rött eller gult med svarta beslag (pappstrimlorna) samt fernissa det, vilket ökar stabiliteten och hållbarheten.

Kikaren är nu färdig att tagas i bruk. Den förstörar 50 gånger. De angivna måtten äro ungefärliga och ansluta sig efter linsernas storlek i detta fall. Objektivet och okular med andra brännvidder kunna givetvis även användas. Förstoringen är alltid förhållandet mellan objektivets och okularets brännvidder (i detta fall $100 : 2 = 50$). Med den storlek hos linserna, som ovan angivits, bör man dock ej försöka uppnå större förstoringar än 50 gånger, emedan linser av denna storleksordning ej samla tillräckligt med ljus. Föremålen bli med andra ord ljussvaga och mindre tilltalande att beskåda.

Och så har Red. bara att önska den händige amatörastronomen en lyckosam resa genom världsrymden!



YRKESMÄN PÅ SOMMARNÖJE

Rötmånadsfantasier av Fréd-éric

Under sin semester kom tecknaren i kontakt med olika yrkesmän, vilka tillbringade semestern på ett mycket originellt sätt: trots den goda rötmånadsvärmen kunde de inte

slita sig från sina invanda sysselsättningar utan slet i sitt anletes svett helt utan ersättning. Konstiga varelser! Eller hörde de endast hemma i tecknarens överhettade hjärna?



FOTOGRAFEN EFTER BADET



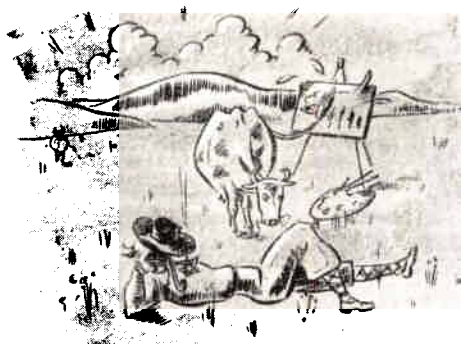
CIRKUSARTISTEN



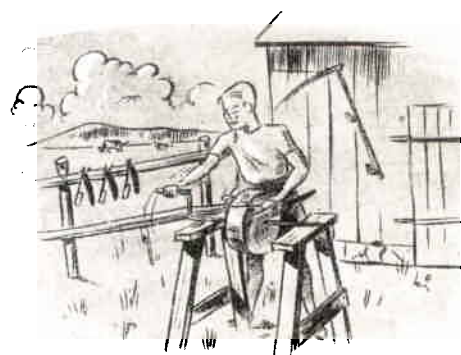
SKRÄDDAREN PÅ SÖDERHAVSTURNE



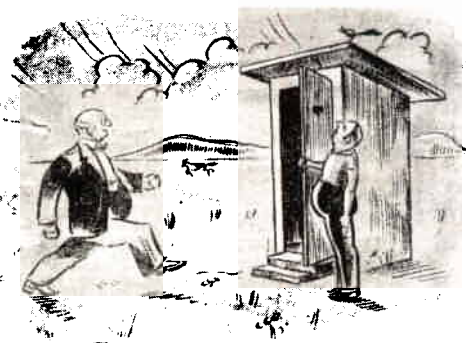
FRISÖREN



ARTISTEN MODERNISTEN



RAKKNIVSSLIPAREN



BETJÄNTEN



SKÖNHETSSPECIALISTEN I AFRIKA

DIVERSE KONCERNNYTT

Byggnadstillstånd har ännu inte beviljats för den (i förra numret omnämnda) planerade badhus- och matsalsbyggnaden vid silikafabriken i Höganäs och icke heller för vissa ombyggnads- och utvidgningsarbeten vid Glasullsbolaget, vilka skulle möjliggöra en större och modernare bad- och omklädnadsavdelning. Sedan representanter för Statens Arbetsmarknadskommision (SAK) och Industrikommissionen (IK) för någon tid sedan besökt de aktuella arbetsplatserna, finnes emellertid hopp om att byggnadstillstånden så småningom skola komma.

★

Byggnadstillstånd har erhållits för ombyggnad av pressavdelningen i rörfabriken i Höganäs. Vissa lokaler där skola inredas till omklädnads- och badrum samt matsal och avses betjäna personalen inom det östra fabriksområdet.

Skärmbildsfotograferingen av de anställda har i mitten av augusti påbörjats i Höganäs. Efterhand kommer luren även till övriga verk. Den utlovade redogörelsen för denna omfattande procedur beräknas inflyta i nästa nummer av Brännpunkten.

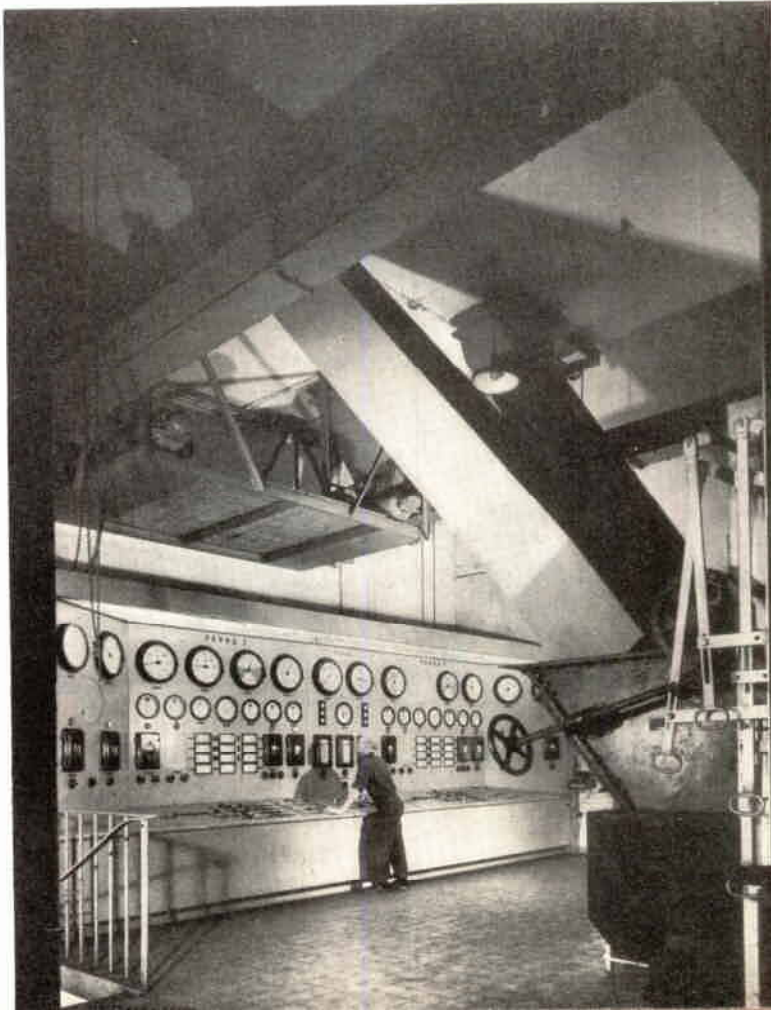
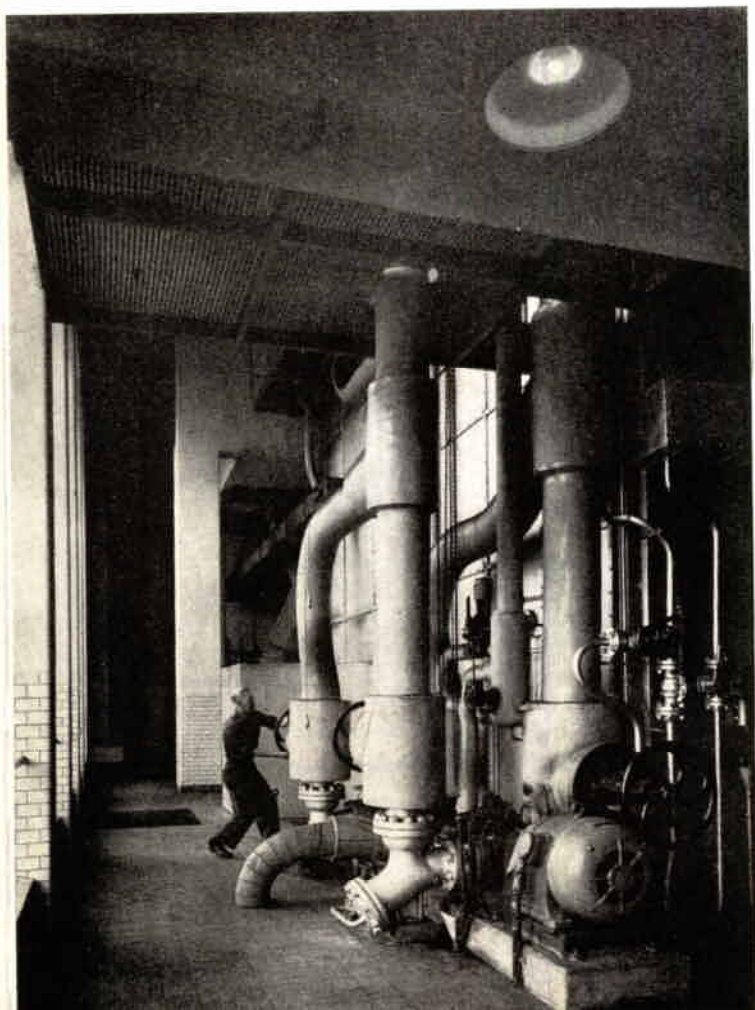
★

I Höganäs kommer kranbanan mellan järnverket och nya smältverket att snarast utföras, sedan noggranna grundundersökningar fastställt lämpligt grundläggningsförfarande.

★

I Höganäs har under våren och sommaren färdigställts en ny ångcentral, som bl. a. förser fabriker och kontor med hetvatten för uppvärmning. En utförlig redogörelse för anläggningen hoppas vi kunna lämna i något kommande nummer av »Brännpunkten».

Från nya ångcentralen i Höganäs: t. v. en av högtryckspannorna, t. h. den imponerande instrumentutrustningen.



Kolutlämningen i Höganäs till enskilda förbrukare har hittills skett på ett mycket primitivt sätt genom lastning för hand i korgar från kolhögar på marken. I vinter kommer emellertid en modern silokonstruktion i betong att uppföras i förlängningen av kranbanan vid silikafabriken. Det är meningen, att densamma så småningom skall betjänas av löpkranen på kranbanan, men tills kranbanan blir så långt utbyggd, komma tubbarna med kol att lyftas med en telferanordning. Utminuteringsen av kol kommer att ske genom lappgluggar till mätkärl på vågvagn, varefter en telfer vidarebefordrar det hela upp på väntande fordon.

★

I Höganäs pågår uppförandet av två asksilos invid gasgeneratorerna.

★

Tillbyggnaden för pulversvampstillverkningen i Höganäs är nu färdig och maskinerna hålla på att installeras.

★

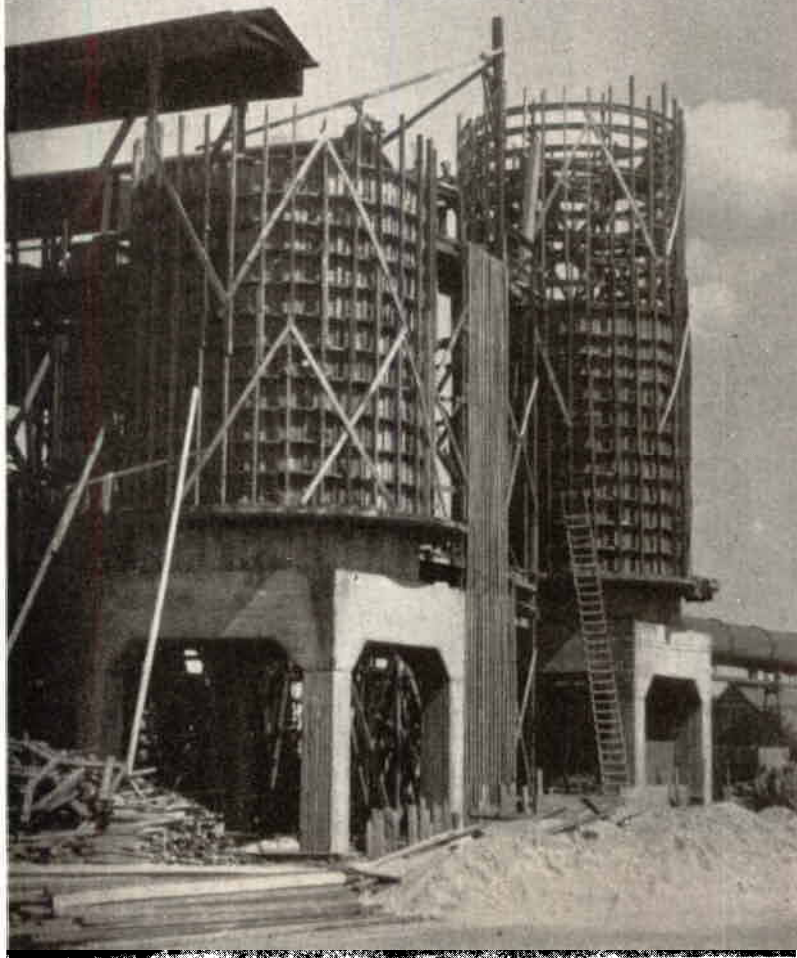
För transport av Höganäsbolagets egna produkter, huvudsakligen kvartsit, har bolaget inköpt två motorseglare om vardera 100 bruttoregisterton, vilka beräknas vara leveransklara, den ena, som bygges av Spillersboda Varv, omkring den 1 oktober i år, och den andra — på Holms Skeppsvarv, Råå — omkring den 1 april 1945. Båda äro utrustade med 130 hkr Skandiamotorer, vilka ingå i en serietillverkning, speciellt lämpad för våra egna oljor i lägsta kvaliteten HB 20. Båtarna beräknas kunna lasta 170 ton och äro närmast avsedda för traden Höganäs—Göteborg—Vänerhamnar—Nedre Kilane—Höganäs. Dimensioner: Längd 26 m, bredd 6,85 m, djupgående på last 2,9 m.

★

På det administrativa området kan nämnas, att f. n. förarbeten pågå för uppläggning av ny kontoplan.

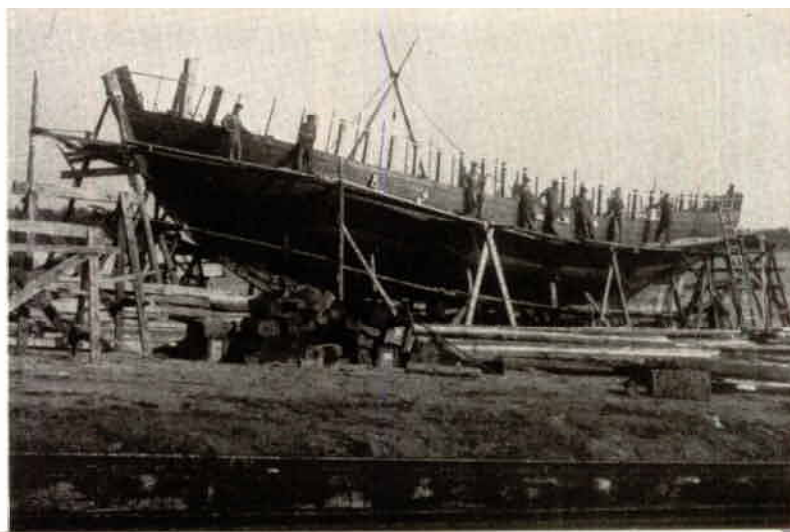
★

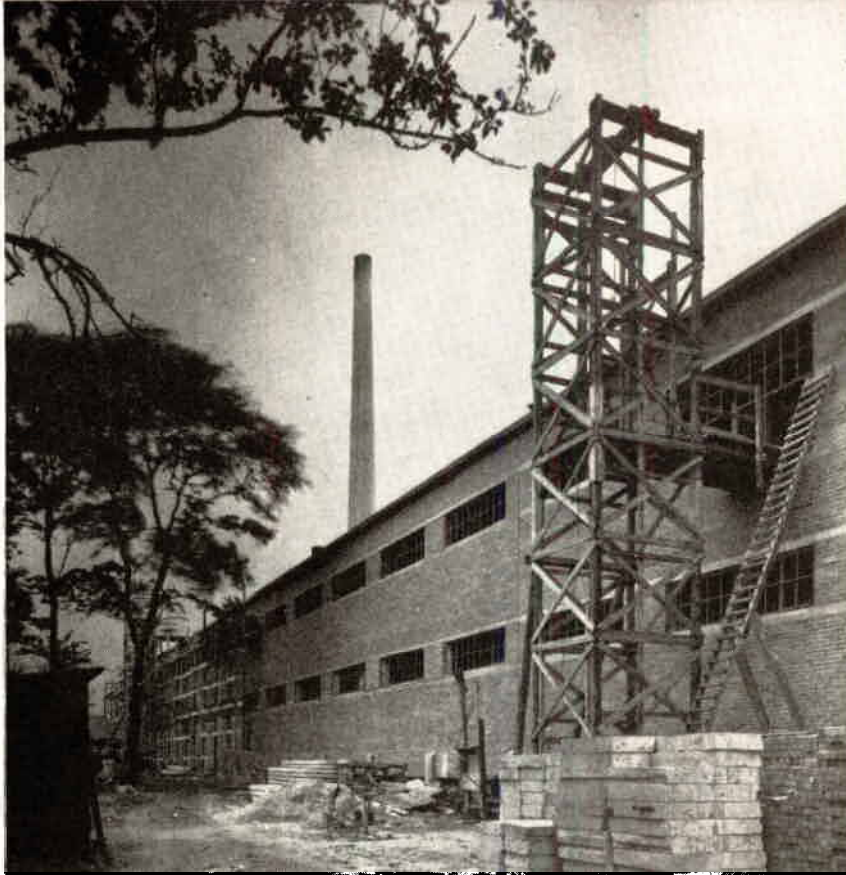
Ombyggnad planeras av Gamla Ångcentralen i Bjuv, i vilken skall inredas badhus och matsal för arbetare, kompressorhall (utökad kompressorkapacitet), verkstad och förråd.



De två asksilos, som hålla på att uppföras vid gasgeneratorerna i Höganäs.

Snart klar för stapelavlöpningen: av bolaget beställd 100 tons motorseglare på sin bädd vid Spillersboda varv.





Denna byggnad skall inrymma den nya tunnelugnen i Bjuv, vilken nu börjat uppmuras.

Nya tunnelugnsbyggnaden i Bjuv har kommit så långt, att murning av själva ugnen påbörjats varjämte överflyttning av slagaravdelningen pågår.

★

I Gunnarstorp ha verkstad och förråd moderniserats i samband med den ombyggnad, som nu är fullbordad.

★

Den nya omklädnads- och tvagningsavdelningen i Skromberga kommer att tagas i bruk under september. I denna byggnad inrymmes även en matsal, som öppnas vid samma tid. En högtalaranläggning för radio och grammofoon är inmonterad i matsalen.

★

Utbyggnaden av torrprensningssavdelningen i Skromberga har fortskridit så långt, att yttermurarna äro uppe och järnkonstruktionen för taket under montering.

★

Vid Glasullsbolaget har i sommar utförts betongarbeten för en ny gasgenerator, typ Keula. Symaskinssalen har färdigställts och inflyttning delvis skett.

I torkavdelningen vid Glasullsbolaget har en ny konsttorka monterats.

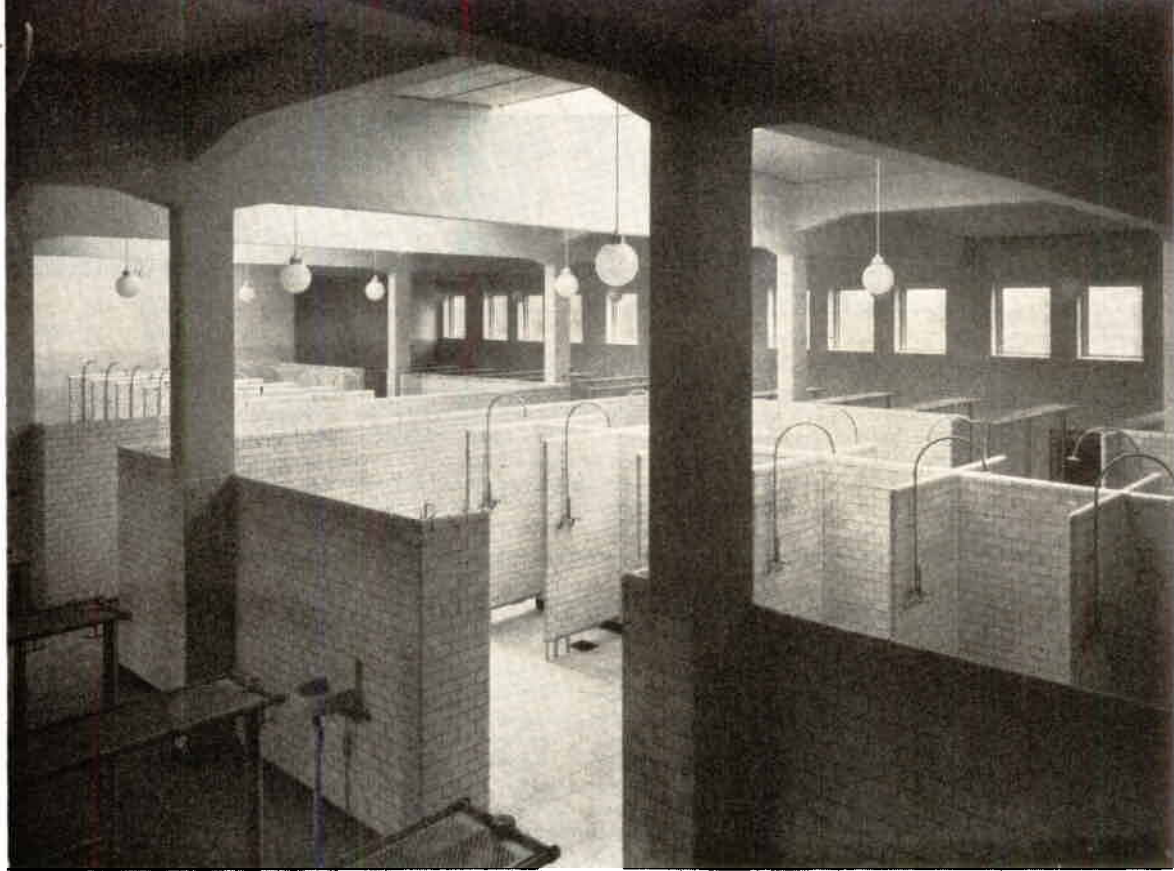
★

Den sedan åtskilliga år pågående moderniseringen av arbetarbostäderna har nu nått till Billesholm. Under sommaren har hela husbeståndet inventerats och planer uppgjorts för varje fastighet. De skola emellertid först underställas SAK:s prövning för erhållande av byggnadstillstånd.

★

Omklädnads- och duschrum för lantbruksarbetare och mjölkerskor! Ett byggnadsprogram, som man hoppas skall vinna livlig genklang. Byggnadstillstånd har sökts för mjölkstandardiseringslokal jämte omklädnads- och duschrum vid Hyllinge och Ekdalen samt för enbart det senare vid Gustavsborg. Ritningsarbetet pågår även för Steglinge men har ännu inte avancerat så långt att byggnadstillstånd kan sökas. Då mjölkerskorna och lantarbetarna ha sina arbetstider förskjutna i förhållande till varandra, är avsikten att för dem inreda gemensamt dusch- och omklädningsrum, varigenom detsamma kan göras rymligare och ljusare. Om var och en iakttagar föreskrivna badtider, torde inga komplikationer behöva inträffa...

Likt cellerna i en honungskaka: duschbåsen i nya tvagningsavdelningen i Skromberga. Skärmväggarna äro uppförda av våra glaserade skärmklinker nr 550 — naturligtvis.



Under sommarmånaderna har AB Höganäsarbeten avslutat några större entreprenadarbeten, som kanske kunna intressera läsarna. — Vid AB Förenade Superfosfatfabrikerna i Landskrona ha inklädnader med syrafasta tegel utförts i en mängd apparater i den nya svavelsyrefabriken.

★

Redan 1943 utförde Höganäsarbeten syrafast inklädnad av en del kärl i Professor The Svedbergs lilla gummi-fabrik i Uppsala. Sedan följde under vintern 1943—44 samma entreprenadarbeten vid

den större gummi-fabriken i Ljungaverk. Nu har driften varit igång där en tid, och vi ha fått beställning på motsvarande beklädnader till den nyaste gummi-fabriken, som byggs i Stockvik.

★

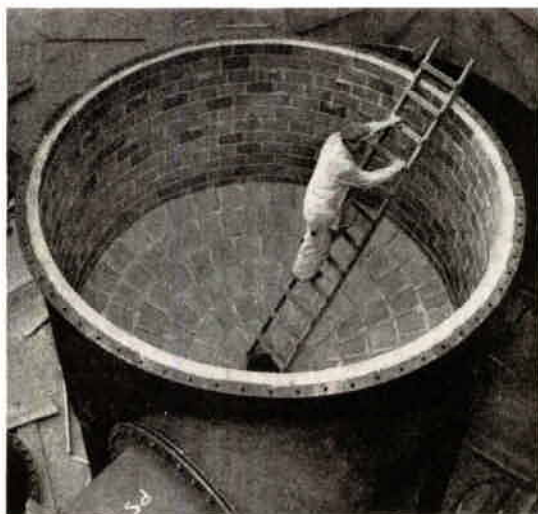
I pressen har det skrivits en hel del om de nya punkt-höghusen på Danviksklippan i Stockholm, som byggas av Dr Hast. Där utföra vi plattsättning och fuktisolering på alla balkonger och i alla badrum, ett omfattande arbete som måste forceras så att inflyttningen kan ske den 1 oktober i år.

Några bilder från AB Höganäsarbetens entreprenader vid AB Förenade Superfosfatfabrikers anläggningar i Landskrona:

Syrabehållare

Filtrerapparat

Absorptionstorn





Uppslag för hemmet

Uppslag för hemmet heter »Brännpunktens» nya forum för frågor, som rör hemmet och familjen. På dessa sidor kommer i varje nummer att ges aktuella råd och upplysningar samt idéer och förströelse för både stora och små bland familjens medlemmar. Hemvård, trädgårdsskötsel, sömnad, lekar etc. kommer att beröras, och vi skall sträva efter att göra avdelningen så värdefull och omväxlande, att den sprider dubbel trevnad, först vid läsningen och sedan vid tillämpningen av de tips som lämnas.

Red.

SY SJÄLV

BARNENS GARDEROB

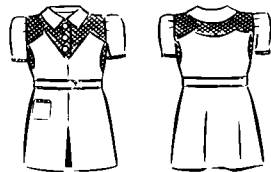
Gammal vinterkappa blir ny
höstklänning åt Lillan



När man skall ändra ett gammalt plagg måste man alltid sprätta isär och tvätta det väl först. Ju omsorgsfullare man går till väga, desto större blir glädjen över resultatet.

Sprätta alltså först isär kappan och tvätta den. Pressa styckena väl, så ser man lättare hur man skall utnyttja dem. Köp en bit rutigt ylletyg i lagom storlek för kappan. Det skall räcka till ett ok och snedremсор. (På förslaget har använts 30 cm till en 5-åring.)

Tag okets längd två gånger och klipp sedan ett rakt ok för fram- och bakstycke. Sy sedan ihop kappans båda framstycken med ett motveck i mitten. Till detta tages slagstafferingen. Sticka ned vecket en bit. Lägg därefter tyget på oket och sticka fast enligt förslaget. Axlar och sidor sys ihop, krage, skärp och ficka klippes av kappans tyg och kantas med snedremсор av det rutiga tyget. Några små knappar, slagna av kappans tyg, sättes i sprundet.



också den starka och inte direkt angenäma mjöllukten ett gott igenkännings-tecken.

En sak, som det ofta syndas mot, är att all svamp bör iordninggöras så snart som möjligt efter plockandet. Helst bör man göra grovrensningen samtidigt som man skördar. Dels är det ju onödigt att ära hem en massa svamp, som sedan måste kasseras, dels håller sig återstoden bättre, om man omedelbart skär bort maskätta partier och rensar undan skräp av olika slag, som gärna vill följa med. Svamp är lätt förgänglig vara och man bör inte gärna låta den stå över natten, innan den beredes, vare sig den skall tillagas omedelbart eller konserveras. O. P.

SVAMPEN UTE I BACKARNA STÅR...



Nu är den årstid inne, då man plockar svamp — om det finns någon och man vet var den står! I år har det nästan överallt varit för torrt för att svampen skall ha visat sig i större mängder, men den kommer nog med höstregnen.

Även om det är aldrig så torrt brukar det dock finnas *kremlor* i skogarna och det är inga dåliga svampar, fast de oftast blir förbigångna. Detta beror väl mest på att de inte har några så där iögonfallande kännetecken, som särskiljer de olika sorterna från varandra. Som grupp betraktade är de emellertid lätta att känna igen, och detta är det enda man behöver kunna ur matnyttighetssynpunkt. Om man tar en *hattsvamp*, vilken som helst, t. ex. en *champinjon*, en *fjällskivling* eller den svenska standardsvampen: *kantarellen*, och bryter itu foten, skall man i allmänhet finna, att den har en tydligt trådig struktur, dvs. den spjälkar sig i trådar eller trådknippen, och de sönderbrutna delarna förblir oftast sammanhängande med varandra. Men alla svampar tillhörande gruppen *kremlor* och *riskor* har som gemensamt kännetecken, att fotens konsistens är ostartat spröd och vid brytning omedelbart delar sig i stycken, vars brottytor inte uppvisar någon trådighet alls. Det är så tydligt och lätt att iakttaga, att när man en gång sett det, finns det inga möjligheter att ta fel. Om en svamp alltså har den vanliga hattformen med skivor på hattens undersida och vid brytning uppvisar denna sprödhet, så är det en *kremla* eller en *riska*. Skillnaden dem emellan är att risken har mjölksaft under det att *kremlan* är torr. Och om hela denna grupp av svampar gäller den enkla regeln, att om den råa svampen inte har bitter eller brännande smak är det en ypperlig mat-svamp. Man har bara — sedan man konstaterat att man har med en *kremla* att göra — att stoppa en liten bit i munnen (helst en bit av skivorna på hattundersidan) och om den inte smakar något särskilt stoppar man svampen i svampkorgen. Det är full-

ständigt ofarligt att provsmaka. Om man fått tag på en skarp *kremla* behåller man nog inte biten länge i munnen, men även om man skulle råka svälja den gör det ingenting. Några egentliga giftsvampar finns inte bland *kremlor*na, utan den enda risken man löper med dem är, att anrättningen kan bli oätbar, om man råkat få med litet för många skarpsmakande. *Kremlor* lämpa sig f. ö. utmärkt för inläggning i saltlake och däri försvinner den skarpa smaken även hos sådana arter, som man måste undvika vid direkt tillagning.

Flugsvampar har länge haft namn om sig som det farligaste av allt farligt i svamparnas mångskiftande värld. Flugsvamparna får dock icke skäras över en kam. I själva verket finns bland dem ett par av våra bästa matsvampar. Det gäller i synnerhet *ringlös flugsvamp*, en

art som inte är ovanlig i skogarna. Till skillnad från alla andra flugsvampar har den inte någon ring kring foten, däremot en stor och kraftigt utbildad slida eller »strumpa» kring fotens nedre del. Hatten är grå eller gulbrun och tydligt och vackert refflad längst ute i kanten. Även *rodnande flugsvamp* är en god matsvamp, men man får vara en smula försiktig när man plockar sådan, ty det finns ett par giftiga flugsvampsarter, som kan bli rätt lika. Som namnet anger *rodnar* svampen vid brytning, och äldre svampar blir ofta även röda utvändigt på fot och skivor. När *rodnaden* framträder tydligt behöver man inte vara rädd för förväxling med gift-flugsvamparna, då dessa aldrig ändrar färg. Möjligen kan förväxling ske med *rodnande fjällskivling*, men i så fall är det bara bra, ty den svampen är ändå finare att stoppa i grytan.

En svamp, som ibland förekommer i stora mängder, men som ofta får stå i fred för svampplockare, är den lilla goda *mjölskivlingen*. Den har något kantarellartat i växten med på foten långt nedlöpande skivor, men är till färgen grå eller vitgul. Skivorna är till att börja med gråa men blir på äldre svampar småningom röda. Om man blott ger akt på de nedlöpande skivorna är någon riskabel förväxling inte gärna möjlig. För den som är begåvad med gott luktsinne är





BARNENS

EGEN

RUTA

PAPPERSDRAKAR

Hösten är pappersdrakarnas tid. Gör din drake själv och tävla med andra barn om vems drake, som kan gå högst.

Draken är inte alls svår att göra. Välj ut en fingertjock käpp av lätt trä, 75 cm lång. Ungefär 25 cm från käppens ena ända fastbindes en tvärribba, som först tillskurlits mycket tunn och lätt. Gör obetydliga inskärningar i tvärribbans och käppens ändar och spänn ett snöre runt om som bilden visar. Lagg så ut ställningen på ett stort pappersark och rita upp ytterkonturen. Sedan klipper du ut papperet c:a 3 cm utanför den ritade linjen och gör klipp i den utskjutande kanten för var tredje cm. Bestryk de härvid bildade flikarna med klister, vik dem över snöret och tryck till. Om du sedan målar draken i glada färger, blir den naturligtvis dubbelt så trevlig. Till svans tar du ett långt snöre, på vilket du fasthåller olikfärgade pappersrensor, så att de se ut som små rosetter och vid ändan en större tofs. Bind sedan fast ett snöre, som är tredjedelen längre än käppen, nära dess båda ändar. Sedan låter du draken hänga vid snöret och tillser, att du håller så, att den väger jämnt. Vid detta snöre fastgör du ett annat mycket långt, starkt snöre så, att det inte glider. Ju längre snöre du har, desto högre kan du släppa draken.

När nu draken är färdig och du skall släppa upp den i luften, springer du mot vinden och släpper så småningom efter på snöret. När du fått honom tillräckligt högt, så att du inte längre behöver springa utan endast släppa efter på snöret, kan du till och med sända upp sändebud i form av små papperslappar, som genom ett hål på mitten trädas upp på snöret och dansar upp i luften, tills de slutligen når draken.

En ännu elegantare drake kan du naturligtvis åstadkomma, om du istället för papper använder något tunt, brokigt tyg. Sätt nu igång och lycka till!



Vi vill veta

I detta nummer ger Red. några aktuella råd efter eget val, men i fortsättningen är det meningen, att denna spalt skall bli en frågespalt, dit läsarna själva kan vända sig angående allt som rör hem och hushåll och näraliggande områden, och vi skall göra vårt bästa för att lämna tillfredsställande svar. Är det något ni vill veta, så välkommen med er fråga till »Brännpunktens» redaktion och märk kuvertet i nedre vänstra hörnet »Vi vill veta».

Päron och äpplen blir gärna bruna, när man skalar dem, genom att de påverkas av luftens syre. Detta förhindras, om man allteftersom de skalas lägger dem i en skål med kallt vatten, tillsatt med litet citronsaft eller ättika, och håller frukten nere i lagen med en duk eller tallrik.

Rödbetor är ibland svåra att skala. Om man, när de är färdigkokta, spolar dem i kallt vatten, kan skalet sedan lätt flås av.

När man rensar svamp, blir man brun om fingrarna. Om man emellertid tvättar händerna i hårt saltat vatten, innan svampstämlet hunnit torka, går det bort.

Då frukten plockas ned, bör man vara försiktig, så att man ej skadar fruktträden. Helst bör man naturligtvis inte klättra alls i träden, men om det någon gång sker, bör man ha gummiskor på fötterna. Det är allra bäst att använda stege eller trappa. Fruktskörden bör ske innan frostnätterna börjar, i torrt, klart, helst soligt väder, och så långt fram på dagen, att dagen torkat upp.

Käldotmar behöver ej bindas om med snöre för att hålla ihop vid stekningen. Pensla i stället den yttersta delen av bladen med äggvita, då dolmarna rullas ihop.

Rotfruktskällaren skall vara iordningställd innan skördearbetet tar sin början. Sedan den tömts följer en grundlig rengöring av tak, väggar och golv under fritt lufttillträde. Eventuellt röks den med svavel. Saknar källaren inredning, gör man klokt i att åtminstone snickra ihop ett spjälgolv, så att de inlagda trädgårdsalstren inte vilar direkt på golvet. Man bör även ha ett par lårar eller trälådor för förvaring av rotfrukterna.

HEMMETS HANDBÖCKER

Vi skall denna gång tala om ett par konserveringshandböcker, som båda har förtjänsten att vara synnerligen tillförlitliga, välskrivna och välillustrerade och dessutom billiga och överkomliga för ensar.



HEMKONSERVERING. Modern handbok i konservering av bär, frukt och grönsaker, är redan välkänd av många hushåll. Den är nämligen utkommen i 590.000 ex. Men den förtjänar ändå att framhållas för dem, som ej har den. Utom en mängd utprovade recept på alla tänkbara sorters konserver innehåller den särskilda kapitel, som redogör för hur man går till väga vid olika slag av konservering såsom syltning, saftning, mos- och marmelad- samt geléberedning, hermetisk inkokning, råkonservering, ättiksinläggning, saltning, torkning osv. Den talar också om vilka bär-, frukt- och grönsaksorter, som är lämpliga för konservering och hur råvarans vitaminhalt skall kunna bevaras. Dessutom ges i särskilt kapitel en mängd praktiska råd angående konserveringsutrustning samt behandling och förvaring av konserverna. Arbetsmetoder och handgrepp illustreras i ett stort antal bilder i svart och färg. Boken är utarbetad av skolkökslärarinnorna Edith Jonsson-Ekegårdh och Brita Hallman-Haggren och kostar med sina 170 sidor i praktiskt kartongband endast 1: 25.



KÖTT- och FISKKONSERVERING kompletterar Hemkonservering för bär, frukt och grönsaker på sätt som nämnt angår. Den står i samma klass vad innehåll och utstyrsel beträffar och är värdefullt illustrerad handbok på området. Vid konservering av kött och fisk - ömtaliga varor, som fort blir skämda - är snabbhet, renlighet och rätt behandling om möjligt ännu viktigare än vid konservering av vegetabiliska födoämnen. Den som skall försöka sig på sådan konservering, har därför det allra största behov av en god vägledning för behandlingen av de värdefulla produkter man handskas med. För Kött- och Fiskkonservering svarar icke mindre än tre lanthushållslärarinnor, Greta Nordlund, Greta Karlberg och Anna Benjaminson. Den kostar kr. 2: —.

Båda böckerna är antagna av Statens Läroboksnämnd för användning vid hushållsskolor, konserveringskurser etc., vilket ju i och för sig är det bästa bevis på böckernas. De säljes överallt i bokhandeln.

Deltag i vår tävlan om

ÅRETS BÄSTA SKÖRDEBILD

Har ni fått en god skörd i er trädgård i år? Står alltså en del av träden digande av vinterfrukt, och har ni fortfarande rotsaker och annat som skall tas vara på i köksträdgården? Passa då på att ta årets bästa skördebild, om ni inte redan har tagit den vid bärningen av de tidigare produkterna. Skördetiden erbjuder så många tack samma motiv, som ger något av höstens fullhet och överflöd, av skördens glädje och välsignelse och odlarens lön för mödan. Och årets rekordpumpa eller den genom naturens nyck lustigt utformade potatisen eller moroten kan även vara roliga att ha på bild.

Skicka in ett bidrag eller gärna flera till Red. för »Brännpunkten», senast den 31 okt., och märk kuvertet i vänstra hörnet »Skördebild». Ni har alla möjligheter att vinna något av följande priser:

1:a pris kr. 25: —. 2:a pris kr. 15: —. 3:e pris kr. 10: —. 4:e pris »Hemträdgårdens frukter och bär», Sveriges Pomologiska Förenings nya handbok i fruktodling. 5:e pris »Bättre bilder», den utmärkta handboken i fotografering.

