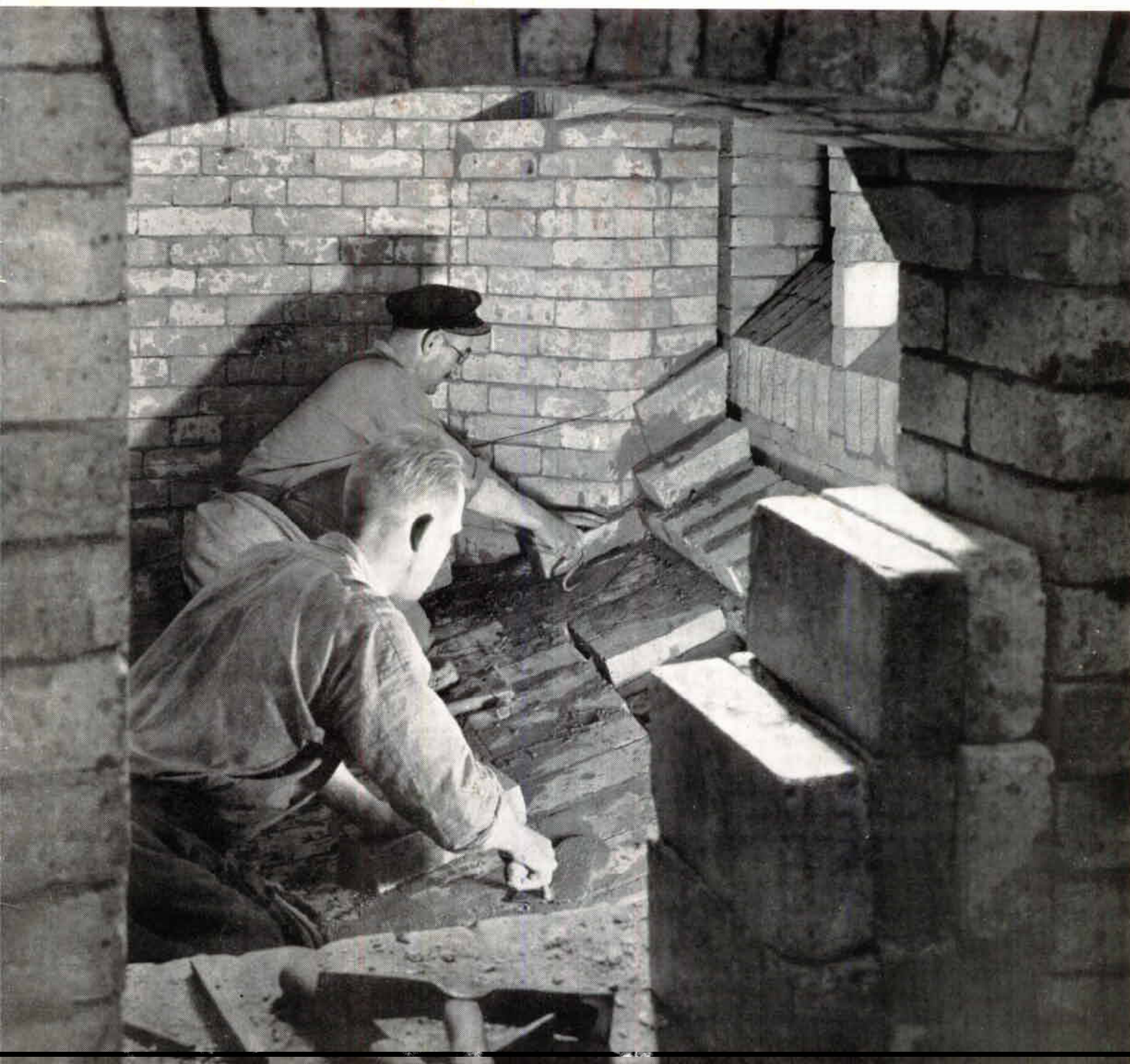


BRÄNNPUNKTEN



Omslagsbilden: Ugnsmontör Otto Persson och ugnsmurare Sixten Westerholm på Entreprenadavdelningen mura en sur martinugn vid martinverket i Hagfors.

Med detta nummer följer en bilaga från Centrala Säkerhetskommittén i Höganäs.



HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

UR INNEHÅLLET:

Sidan

Våra kunder:

1. Järn- och stålindustrien.....	4
Vad anser Ni om "Brännpunkten"?	12
Diverse koncernnytt	23
Hundra bilder i svart och vitt (4)	28
Hobbyn, sedd ur en naturvans synvinkel	30
Idrott: Några idrottsprofiler inom Höga- näsconcernen	31
10 minuters hemgymnastik	36
Hur man fotograferar inomhus	42
Uppslag för hemmet	44

Årg. 2 Nr 4 Dec. 1944

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Redaktionssekr.: E TÄCKSTRÖM

Copyright:

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB
HÖGANÄS



I denna månad

fyller »Brännpunkten» 1 år. Födelsedagen tillbringas i kretsen av vänner och bekanta. Vänner? Ja, hur är det egentligen med den saken? Det är kanske en självöverskattning att säga så.

Låt oss undersöka saken,

tänkte vi, och så satte vi igång med en rundfråga »Vad anser Ni om 'Brännpunkten'?» Svaren återfinnes på sidan 12. Vi kan tydligen andas någotsånär lugnt.

Resultatet av undersökningen

är intressant på många sätt, och Ni kan vara säkra på att alla synpunkter, som framkommit, bli noga beaktade. Som en underström genom svaren går en önskan, att läsekretsen i större utsträckning än hittills måtte inkomma med sina bidrag. Detta gläder oss, ty det är ju just detta, som vi pläderat för hela tiden.

Vi är fullt på det klara med

att tidningen blir alldeles för ensidig, om det i huvudsak bara är ledningen, som skall använda den som språkrör. Det är klart, att ledningen har mycket att meddela de anställda. Ingen skall heller tro, att vi lider av någon manuskriptnöd i och för sig. Det är ingalunda ogörligt att fylla nummer efter nummer med varjehanda gods *efter vårt eget skön*, men det är ju inte det, som är meningen, lika litet som en diskussionsafton kan anses lyckad, om bara inledaren yttrar sig.

Det finns massor

av ämnen att diskutera, det vet både vi och Ni. Men det tar förstås sin lilla tid att

Oss emellan sagt:

komma i gång. Det skall krusas litet, knuffas litet i sidan och harklas, innan det blir något av. Varför? Ja, det har nog flera orsaker. Vi skall inte försöka oss på att leta fram dem alla, endast framhålla ett par.

Den svenska blygheten

är väl en av dem. Man är litet ovan att uttrycka sig i skrift, man är rädd för att göra språkliga fel, det skulle liksom dra ett löjets skimmer över en, och det vill man inte riskera. Bättre tiga än illa skriva, tänker man, och så tiger man. Snälla Ni, tänk inte så. Vi rättar språkliga felaktigheter i de inkomna bidragen, men däremot gör vi inte våld på tankegången, ty vi är alltid angelägna, att varje bidrag skall verka »originaltappning». Alla de som hittills lämnat bidrag kan intyga detta. Fråga dem bara!

En annan orsak

framgår av följande. Det har många gånger hänt att vi ute på arbetsplatserna börjat dryfta ett eller annat ämne med arbetarna, t. ex. just förhållandena på arbetsplatsen, och se, det gick alldeles utmärkt! All tungläfta var som bortblåst.

Skriv nu om den här saken i

»Brännpunkten»

har vi sagt, när vi kommit så långt. - Nä, se det går då rakt inte för sig. Vad skulle *ingenjören* säga, om vi kritiserade hans anordningar. -- Ja, men Ni har ju Direktörens ord på att förslag till förbättringar är välkomna i tidningen, och Ni får ju ett bra arvode på köpet för artikeln eller inlägget. Vad kan Ni mer begära? -- Nä, de bryr vi oss inte om, det kommer förresten aldrig in i tidningen, *det stoppar Ni, och så får vi bara obehag*. Känner Ni igen resonemanget?

Bidrag till nästa nummer av "Brännpunkten" måste vara Red. tillhanda
senast den 15 februari 1945

Att vi skulle begränsa

yttrandefriheten, det tycks vara en vitt utbredd uppfattning, eller rättare sagt, man tycks *vilja* ha denna uppfattning. För att bevisa riktigheten därav har en av dem, som svarat på våra frågor, gjort en sammanställning av tvenne citat ur »Brännpunkten» första nummer. Hur citaten kan tolkas på detta sätt är oss en gåta, och föga hjälper det väl heller, om vi försäkrar att tolkningen är felaktig.

Beviset

för att vi begränsar yttrandefriheten skulle väl annars ligga däri, att någon av dem, som hittills inkommit med bidrag, kunde stå upp och säga, att vi beskurit hans yttrande. Något sådant bevis har emellertid icke framkommit av den enkla orsaken, att det inte existerar.

Personliga förolämpningar

tar vi emellertid inte in, det medges, men det beror ju bara på vanlig journalistisk anständighet. Alla våra diskussioner skall föras under värdiga men gemytliga former, säger någon av insändarna i dagens nummer. Det är så sant som det är sagt.

...och så får vi bara obehag.

Visst inte. Sakligt motiverade förslag till förbättringar av alla slag, framförda i hovsam form och med ärligt uppsåt leder *icke* till obehag, i varje fall icke från bolagets sida. Kanske ses det icke alltid med blida ögon från vissa kamraters sida. Ja, är man så ömskinnad, att man inte tål detta, så skall man naturligtvis låta bli, då skall man bara smyga tyst som en liten råtta genom livet. Men kom då bara ihåg en sak. Klaga inte, om ingenting blir gjort!

För att återgå till önskemålet

om ökad medverkan från läsekretsens sida, så är det av olika skäl tydligt, att vi inte uteslutande kan bygga på det material, som kommer helt av sig självt.

Det fordras en impuls.

Detta har vi haft på känn hela tiden. Rundfrågan »Vad anser Ni om 'Brännpunkten'» har gett ytterligare belägg här för. På våra tre enkla små frågor har man i regel icke nöjt sig med enstaviga svar, nej man har med ett allvar, som värmer långt in i själen, gått in för att svara ärligt och uppriktigt.

Vår idé är nu

att skapa ett system av impulsgivare, som genomtränger hela koncernen. Impuls-givarna utgöres av lokalkorrespondenter, som tillsättes på varje plats, där koncernen driver sin verksamhet. På platser med både gruvor och fabriker får det finnas minst en korrespondent för varje gruva eller fabrik, ungefär på samma sätt som det är ordnat med skyddsombuden inom arbetarskyddet.

Det ankommer på platscheferna

att i samråd med de anställda av alla kategorier snarast till oss inkomma med förslag till dessa lokalkorrespondenter i ett sådant antal på varje plats, att alla anställdas intressen blir tillgodosedda. Givetvis kan, eller kanske rentav bör, platschefen själv åta sig uppdraget som lokalkorrespondent för någon viss kategori av de anställda, väl närmast tjänstemännen.

Till lokalkorrespondenter bör väljas personer,

som åtnjuter gott anseende bland sina arbetskamrater, och som behärskar skrivkonsten. Sådana personer finns det gott om överallt, det gäller bara att plocka fram dem. En hel del bör kunna rekryteras ur fackföreningsvärlden, ABF-rörelsen, förmännens lokalföreningar och liknande sammanslutningar. Målet måste vara, att varje anställd skall kunna på ett bekvämt sätt komma i förbindelse med en plats-

korrespondent bland sina gelikar för att med honom dryfta frågor, som rör »Brännpunkten».

En lista över lokalkorrespondenterna kommer att snarast publiceras på anslags-tavlorna och sedermera i »Brännpunkten», så att varje anställd vet, vart han kan vända sig.

Detta system utesluter ingalunda, att alla anställda även i fortsättningen kan sända sina bidrag direkt till Red. Systemet vill endast underlätta saken för dem, som har svårt för att klämma fram, vad de har på hjärtat.

Lokalkorrespondenternas uppgift blir sålunda att vara förmedlare mellan »Brännpunktens» redaktion och läsekretsen. De skall hålla sig i kontakt med de anställda inom sitt område, på önskan vidarebefordra bidrag, som inlämnas av dessa, eventuellt efter en bearbetning, om detta begäres, de skall själva komma med debattinlägg, notiser etc. i frågor av diverse slag, som passar för tidningen. I detta sammanhang vill vi säga, att tidningen inte tar in notiser av typen personalnotiser, kungörelser om sammanträden o. d., därför att detta alltför mycket skulle belasta tidningens utrymme. *Roliga historier och »vitsar»,*

framför allt från koncernens verksamhetsområden, är mycket välkomna.

Arvodena för inkomna bidrag, vare sig de kommer från lokalkorrespondenter eller från annat håll, sändes till vederbörande, så fort bidraget blivit infört i »Brännpunkten». Blir det stor tillströmning av bidrag, så får kanhända en del stå över till ett kommande nummer, ty vi måste ju se till att varje nummer blir rent journalistiskt välbalanserat.

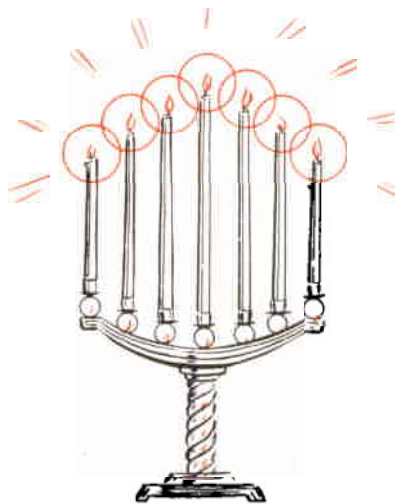
Vid intervjuer

har vi hittills tillämpat den enkla regeln, att intervjuaren och den intervjuade får var sin hälft av arvodet. Något missljud har hittills inte förmärkts, så vi fortsätter väl på den inslagna vägen.

Därmed har vi behandlat

denna viktiga fråga, och vi vill nu gärna hoppas, att läsekretsen förstår situationen och i sin mån bidrar till att »Brännpunkten» måtte förverkliga det uppsatta målet att vara en verklig föreningslänk mellan företaget och de anställda, ett »forum för *alla* anställda, där åsikter dryftas och frågor debatteras med allas bästa till mål».

I denna förhoppning tillönska vi alla våra läsare



En God Jul Och Ett Gott Nytt År

Våra kunder

1. Järn- och stålindustrien

av Ing. Gösta Lillichöök, Höganäs

Järn- och stålindustrien är Höganäsbolagets viktigaste kund och får därför inleda serien "Våra kunder". Ämnet som sådant är ofantligt vidlyftigt, och vi få på det knappa utrymmet inskränka oss till att i stora drag behandla de viktigaste av de apparater och ugnar, som äro utmärkande just för järn- och stålindustrien, och där koncernens produkter komma till användning. Gasgeneratorer, ångpannor etc., som även användas inom andra industrier, komma att behandlas i en senare artikel. — Vad är en martinugn?, vad menas med basisk infodring?, hur ser en kokill ut?, dessa och liknande frågor, som många av koncernens anställda dagligen konfronteras med, bli här besvarade.

Järn är ett av de allra vanligaste grundämnena i naturen. Genomsnittligt utgöres nära 5 % av jordskorpan av denna metall. Den övervägande delen av detta järn är ganska likformigt fördelat, och det är endast i undantagsfall, som järnet förekommer koncentrerat i form av järnmalm och i så stora sammanhängande fyndigheter att det är tekniskt och ekonomiskt möjligt att bryta malmen och utvinna järn ur densamma. Trots detta äro de kända järnmalmfyndigheterna av synnerligen stor omfattning. Enligt en uppskattning omfattar sålunda de f. n. med säkerhet kända järnmalmerna ca 60.000 miljoner ton med en järnhalt av i genomsnitt 50 %. Mindre väl kända och möjliga malmer uppskattas till minst 250.000 miljoner ton.

De svenska malmerna äro koncentrerade till två olika områden, dels i mellersta Sverige, den s. k. Bergslagen, dels i övre Norrland.

Våra viktigaste järnmalm äro blodstens- och svartmalmerna.

Den tekniska järnframställningen sönderfaller i två huvudprocesser:

1. *Masugnprocessen*, genom vilken malmen bearbetas till tackjärn, samt
2. *Färskningen*, genom vilken tackjärnet överföres till smidbart järn (stål).

Masugnprocessen.

Malmen levereras från gruvan antingen i form av stycke-malm eller finkrossad som slig eller malm-mull. Innan själva masugnprocessen kan ta sin början, måste malmen beredas.

Sålunda kan den pulverformiga malmen i denna form ej i större mängd sättas »på masugnen», varför den måste sintras, dvs. hopbrännas till oregel-

bundna klumpar, »sinter» i ugnar eller »pannor» av växlande konstruktion.

Blodstens- och svartmalmerna äro syreföreningar av järn, och råjärnet eller tackjärnet vinnes ur malmen huvudsakligen genom ett bortskaffande av detta syre eller, som man säger, en reduktionsprocess. Denna utföres i rörformiga, ända upp till 30 m höga ugnar, som kallas *masugnar* eller *hyttor*, fig. 1. Det inre av schaktet eller pipan är murat av eldfast tegel.

Den på förut beskrivet sätt beredda malmen uppsättes på masugnen varvtals tillsammans med träkol eller koks och slaggbildande ämnen, kalksten eller kvarts, beroende på malmens beskaffenhet. Kolet har en trefaldig uppgift. I första rummet tjänstgör kolet som reduktionsmedel. I andra rummet tjänar det som bränsle. För att förbränningen skall gå hastigt och alstra tillräckligt hög värmegrad, inblåses varm luft med en kraftig bläster genom »formorna» i masugnens nedre del. Slutligen skall kolet förenas med det utreducerade järnet till tackjärn, som just på grund av sin höga kolhalt blir tillräckligt lättsmält för att kunna flyta ned till masugnens botten.

Vid de allra flesta svenska järnverk användes träkol som reduktionsmedel, men vid en del svenska verk samt vid de flesta utländska begagnas koks istället för träkol. Koks innehåller till skillnad från träkol ganska avsevärda mängder svavel, som har en oförmånlig inverkan på järnets kvalitet, varför tackjärn framställt av koks ej kan bli av samma goda kvalitet som träkolstäckjärn.

I samma mån som masugnens innehåll nedsmältes och i form av tackjärn och slaggtappas, påfyller ny beskickning, så att masugnen hålles i gång oavbrutet i månader och år.

För att få en bild av de olika påkänningarna i en masugn tänka vi oss densamma uppdelad i tre delar räknat från »kransen» dvs. den övre vånningen där beskickningen påfyl-

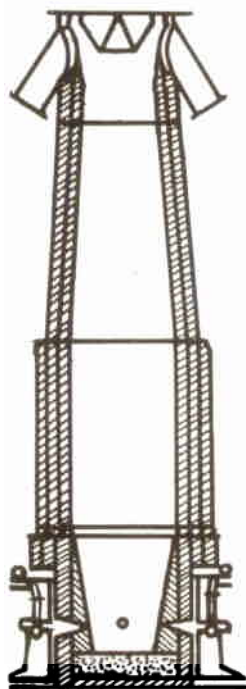


Fig. 1. Masugn.

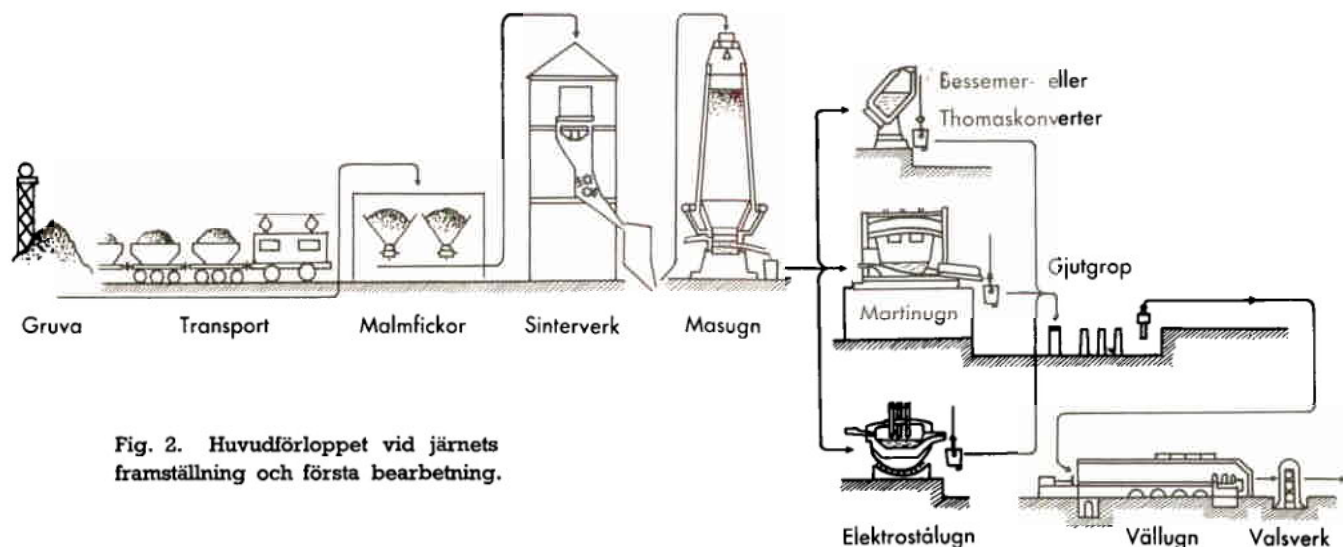


Fig. 2. Huvudförloppet vid järnets framställning och första bearbetning.

les: uppsättnings- och förvärmningszonen, reduktionszonen samt smältzonen.

I uppsättnings- och förvärmningszonen äro temperaturerna förhållandevis låga nämligen 100—750° C och påkänningarna här äro därför endast mekaniska genom godsets nedstörtande i schaktet. Man måste alltså här ha ett tegel, som är motståndskraftigt mot nötning, och därför användes i stor utsträckning STABBARP eller BJUF F.

I reduktionszonen stegras temperaturen från 750 till 1100° C, allteftersom godset sjunker ned i pipan. I övre delen av denna zon använder man STABBARP, i nedre delen samt vid övergången till smältzonen KRONA.

I smältzonen börjar järnet smälta och sjunker undan för undan. Temperaturerna äro i övre delen 1100° och stiger efterhand till 1450—1650°. Dessa höga temperaturer jämte slaggangreppen fordra ett eldfast material med synnerligen goda egenskaper, och därför muras denna del av ugnen med KRONA.

Om hyttorna säger skalden Karl-Erik Forsslund:

»Där blir svartaste sten till vitaste ljus,
där blir berget en eldstod igen —
Där hörs åter urbergets brinnande brus
förstummat för länge sen.
Där gå starka cykloper i paradisdraht
och leka med ormar av eld — han blir lam
den ormen, hans brännande gift blir släckt,
han blir tomt-orm, lydig och tam. —»

Produktionen i en svensk träkolsmasugn uppgår till 20—50 ton per dygn; i vissa svenska koksmasugnar kan man komma upp till ca 200 ton per dygn. I utlandet förekomma jättelika koksmasugnar, vilka kunna producera ända upp till 1000 ton tackjärn och mera per dygn.

Den genom »formorna» i masugnen inpressade blästerluften är förvärmad i särskilda varmapparater, bland vilka märkas den s. k. Cowper-apparaten, fig. 3. Den består av en hög lufttät plåtcylinder, i vilken eldfasta tegelstenar äro staplade

ovanför varandra på så sätt, att ett stort antal kanaler uppstå mellan dem. De vid masugnsprocessen alstrade gaserna, som äro brännbara, inledas jämte luft genom ett rör och förbrännas, varvid en kraftig låga uppstår. Förbränningsgaserna få passera tegelstapeln, till dess att stenarna blivit rödvarma. Då avstänges masugnsgasen, och i stället ledes blästerluft genom apparaten, varvid denna uppvärms av de glödheta teglen. Till en masugn användas växelvis flera dylika apparater. Den temperatur, som uppnås med en Cowper-apparat uppgår till över 700° C, varför även blästerröret från apparaten till masugnen invändigt måste fodras med eldfast tegel.

Förutom koks- och träkolseldade masugnar förekomma i Sverige även ett flertal elektriskt upphettade masugnar. El-energien tillföres genom kolelektroder, som äro nedstuckna i beskickningen.

Det järn, som erhålles vid masugnsprocessen, kan tappas i formar av järn eller sand, där det får stelna i tackor, därav namnet tackjärn. Det innehåller 2½—5 % kol och dessutom växlande mängder andra ämnen. Det är sprött och smälter vid jämförelsevis låg temperatur utan att först bli mjukt. Det är därför icke smidbart.

Färsknigen.

Med färskning menar man tackjärnets förädling till smidbart järn. Härvid gäller det i första hand att nedsätta kolhalten. Därjämte försöker man om möjligt bortskaffa diverse föroreningar. Färsknigen är en oxidationsprocess, dvs. tackjärnet tillföres syre. Oxidationen åstadkommes genom att tackjärnet upphetas under riklig tillförsel av luft medelst bläster. Härigenom förbrännes kolet, varjämte föroreningarna syrsätts och ingå i den s. k. färskslaggen, som även deltar i det fortsatta färskningsförloppet.

Färsknigen kan utföras enligt flera olika metoder. Därvid kan man i första hand skilja på sura och basiska metoder. Grundskillnaden mellan

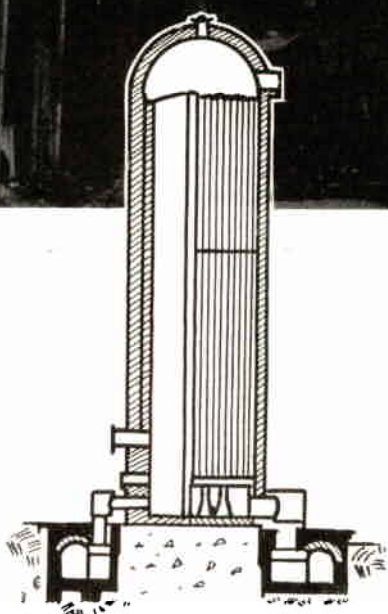
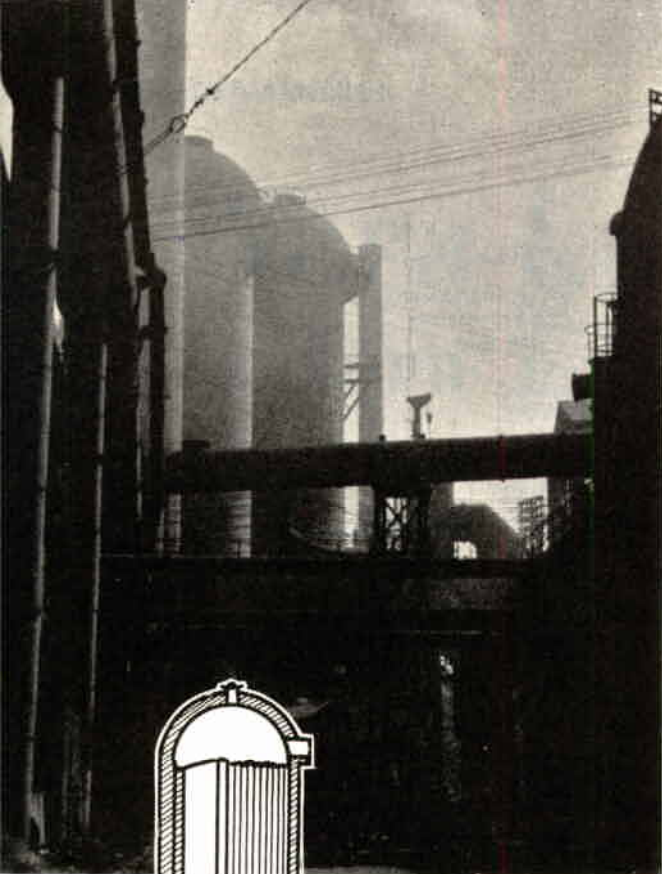


Fig. 3. Cowper-apparater.

dessa äro att söka i beskaffenheten av det eldfasta material, som ugnen är infodrad med. Vid de sura metoderna utgöres ugnsfodret av SILIKA-tegel, som är rikt på kiselsyra. Vid de basiska metoderna muras ugnsfodret med ett basiskt material, t. ex. MAGNEX eller tjärdolomit.

De moderna färskningsmetoderna äro bessemer-, thomas-, martin- och elektrostaålmeteroderna.

Bessemermetoden.

Denna metod, som uppfanns på 1850-talet av engelsmannen Sir Henry Bessemer, har fått sin praktiska utformning av svensken G F Göransson vid Sandviken. Arbetssättet vid denna färskningsmetod är följande: Tackjärnet tappas i en päronformad ugn, fig. 4, som kallas konverter (av det latinska *convertere*, vända). Konvertern är en av tjock stålplåt tillverkad behållare, infodrad med surt tegel, ofta SILIKA L. Konvertern som är stjälpbar, är upphängd i två tappar i en järnställning.

I ugnen intappas smält tackjärn, varefter en kraftig luftström pressas igenom det smälta järnet.

Först förbrännes kisel och mangan, som bildar slagg, samt därefter kolet, allt under utvecklande av den för processen nödvändiga värmen, varför något särskilt bränsle ej behöver tillsättas. Då den önskade kolhalten uppnåtts, vilket den vane blåsaren märker bl. a. på den från konverterhalsen utgående lågans utseende, avbrytes blåsningen, varefter järnet uttappas i smält tillstånd och antingen gjutes i formar eller överföres till andra ugnar.

En bessemerblåsning erbjuder ett praktfullt skådespel. Medan själva färskningen pågår, står en ofantlig eldkvast ut ur konvertern, och dess sken är synligt vida omkring. Det berättas, att en person, som första gången såg en dylik bessemerblåsning vid Domnarfvets Jernverk, utbrast: »Nog hade jag hört, att det skulle vara ett stort järnverk, men att dom bestod sig med eget helvete, det anade jag aldrig.»

Botten i en bessemerkonverter utgöres av stämpad kvartsit och de kanaler, »formor», genom vilka blästerluften pressas, äro gjorda av ett mycket motståndskraftigt eldfast material. Formorna utställas för mycket kraftiga påkänningar, dels beroende på den höga lufthastigheten, dels på slaggen i förening med höga temperaturer.

Bessemerkonvertrarna rymma 5—10 ton.

Thomasmetoden.

Thomasmetoden, vilken är den i utlandet huvudsakligen förekommande färskningsmetoden, skiljer sig från den ovan beskrivna bessemermetoden i första hand därigenom, att konvertern är basiskt infodrad.

Vid denna metod kan man använda sig av ett sämre utgångsmaterial, exempelvis starkt fosforhaltigt kokstäckjärn, vilket ger som slutprodukt stål för ändamål, som ej fordra hög kvalitet. Därvid erhålles som värdefull biprodukt en slagg, rik på fosfor och kalk, vilken under namn av *thomafosfat* användes som gödningsmedel.

Thomaskonvertrarna rymma 20—40 ton.

Martinmetoden.

Genom bessemer- och thomasmeteroderna skapades förutsättningar för en starkt ökad produktion av järn och stål. Härigenom kom emellertid tillgången på kasserat järn och stål av alla slag att så småningom ökas i samma proportion.

För att nyttiggöra detta skrot genom omsmältning fordras en ugnskonstruktion, som kan alstra temperaturer överstigande smältpunkten för motsvarande järnsorter. Dessa krav uppfyllas av de ugnar, som användas vid martinmetoden, och vilkas konstruktion framgår av fig. 5.

Ugnen består av ett avlångt ugnsrum med skålformig botten. I gavlarna utmynna kanaler, dels för bränslet, som utgöres av gas, dels för luft, dvs. verkningsättet blir ungefär detsamma som för en gasbrännare. På ugnsrummets ena långsida finnas öppningar, genom vilka råmaterial införes och vilka äro försedda med vattenkylda järnluckor, invändigt fodrade med eldfast tegel. På ugnens

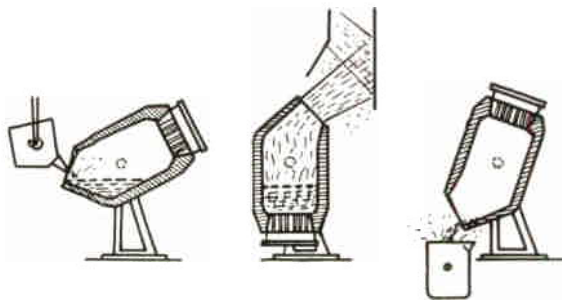


Fig. 4. Bessemerkonverter: Smält tackjärn påfylles, "blåses" och tappas efter blåsningen. Längst t. h. bessemerblåsning.

andra sida finnes ett tapphål, mot vilket ugnsbotten sluttar något. Under ugnsrummet befinner sig fyra med korslagda tegelstenar, restegel, fyllda kammare, regenerators. Från dessa leda de ovan nämnda kanalerna för gas och luft.

Bränslet i martinugnarna utgöres som sagt av generatorgas. Från gasgeneratorerna ledes denna gas genom en rörledning in i den yttre av de båda kammare, som befinner sig mot den ena ändan av ugnen och från denna genom kanalen in i ugnsrummet. På samma sätt ledes luft in genom den inre kammaren. I ugnsrummet mötas gas och luft, varvid gasen förbrinner under mycket hög värmeutveckling. Temperaturerna i denna låga bruka ligga mellan 1850 och 1950° C.

Förbränningsgaserna, som ha en temperatur av ca 1600° C, passera genom kanalerna i den andra ugnsgaveln, ned genom de där befintliga kamrarna och ut genom skorstenen. Härvid upphettas de i dessa kamrar befintliga resteglen. När detta skett, omkastas ett par växelventiler, och gas och luft få passera i omvänd riktning genom de senare uppvärmda kamrarna, varefter förbränningsgaserna bortledas genom de vid motsatta gaveln befintliga kamrarna, som härigenom i sin tur upphettas.

Generatorgasen från nämnda kammare samt luften från dessa beräknas ha en temperatur av 1100 - 1300° C. Genom denna förvärmning ökas lågans temperatur med flera hundra grader, vilket möjliggör, att man kan erhålla den erforderliga temperaturen i ugnsrummet, vilken är 1600—1700° C.

Sura martinugnar användas särskilt för kvalitetsstål med låga svavel- och fosforhalter och jämförelsevis hög kolhalt, såsom verktygsstål och maskinkonstruktionsstål. Som råmaterial användes tackjärn och eget eller annat skrot med känt ur-

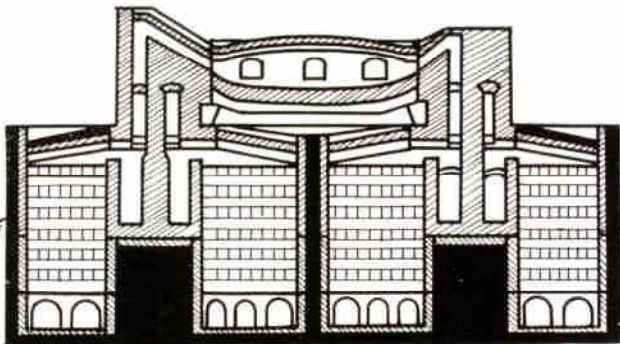


Fig. 5. Martinugn.



sprung. De sura ugnarna byggas jämförelsevis små för charger om 12- 20 ton.

I sura martinugnar muras ugnsvälv, väggar, brännare och slaggsäckar med SILIKA. Smältrumets botten utföres nedifrån räknat i kvaliteterna HÖGANÄS, BJUF F, SILIKA samt stampmassa av kvarts eller kvartsit.

Generatorväggarnas nedre del muras med BJUF F och HÖGANÄS. De i kammaren ingående resteglen utföres upptill av SILIKA och nedtill av BJUF F.

Den största mängden stal framställes numera i basiska martinugnar. Man kan här arbeta med billigt skrot och sekunda tackjärn, varför metoden i likhet med thomasprocessen har sin stora betydelse framför allt vid tillverkning av enklare stal-kvaliteter. Basiska martinugnar utföres i Sverige i storlekar från 20 - 55 ton, medan man i utlandet



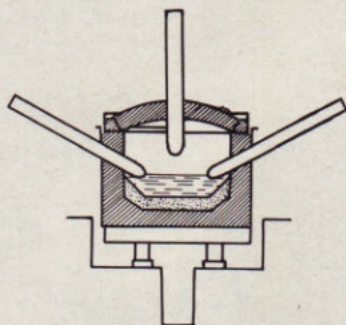


Fig. 6. Rennerfeltugn.

går ända upp till 200—300 ton. I det senare fallet utförs ugnarna tippbara.

Basiska martinugnar muras mestadels med MAGNEX i väggarna samt KROMEX i valv och brännare. Smältrumets botten nerifrån räknat utföres i HÖGANÄS, BJUF F, MAGNEX samt stampmassa av

tjärdolomit. Regeneratorerna byggs av samma tegelkvaliteter som vid de sura ugnarna.

Under nuvarande avspärrning med svårigheter att importera de för KROMEX-tillverkningen erforderliga råvarorna ha stålverken tack vare förbättringar i våra SILIKA-tegel med fördel kunnat använda dessa i valv, brännare etc.

De angrepp, som huvudsakligen förekomma i martinugnarna, äro slagangrepp samt erosion dvs. nötning av förbränningsgaserna i förening med höga temperaturer, ca 1600° C.

Martinugnen beskickas med skrot och tackjärn i noggrant uträknade proportioner samt legeringsämnen för erhållande av de egenskaper, vilka fordras av slutprodukterna.

För finare stålqualiteter, sålunda framför allt dem som tillverkas i sur martin, tillsättes *Höganäs järnsvamp*, vilken ingår i beskickningen med 10—15 %.

Elektrostålmetoderna.

Vid de metoder för färskningen, som vi hittills behandlat, alstras den behövliga värmen genom förbränning. I de elektriska stålugnarna alstras värmen med elektricitet, som tillföres ugnen genom elektroder eller spolar.

De vanligast förekommande elektrostålugnarna äro ljusbågsugnar och högfrekvensugnar. Dessa ugnar användas emellertid oftast som omsmältningugnar för redan färskat stål, varvid högfrekvensugnarna huvudsakligen användas för legerat specialstål.

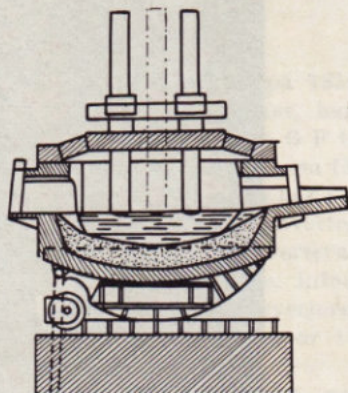


Fig. 7. Héroutugn.

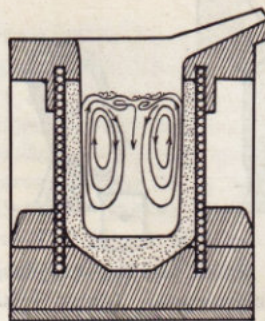


Fig. 8. Högfrekvensugn.

De vanligaste *ljusbågsugnarna* äro Rennerfeltugnen och Héroutugnen. *Rennerfeltugnen*, fig. 6, som fått sitt namn av den ännu verksamme svenske uppfinnaren Rennerfelt, har fått rätt stor användning i Sverige och utföres för charger från några hundra kilo upp till 10 ton. Som

synes har denna ugn en toppelektrod och två sido-elektroder mellan vilkas spetsar en ljusbåge bildas, som avger sitt värme till ugnsbadet.

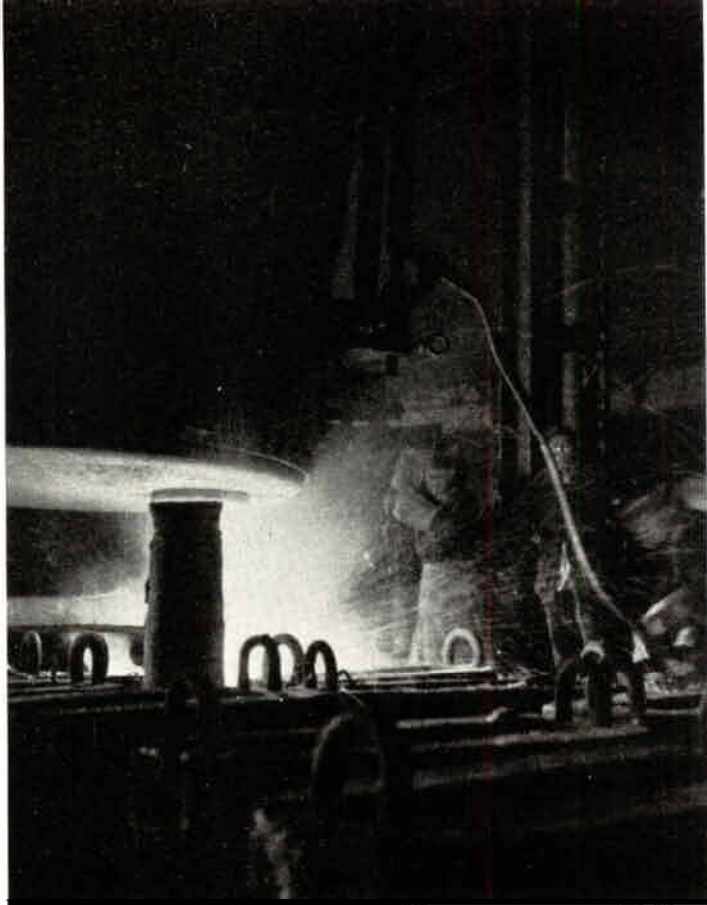
I *Héroutugnen*, fig. 7, uppkallad efter fransmannen Héroult, framställes den ojämförligt största delen av allt elektrostål. Här gå de tre elektroderna ned igenom valvet med spetsarna tätt mot badet, där en ljusbåge bildas mellan elektrod och bad, varefter strömmen genom badet går mellan elektroderna. Själva härden är skålförmig och jämförelsevis flat liksom i en martinugn.

Ugnen, som vilar på en vagg, utföres liksom Rennerfeltugnen stjälpbar. Héroutugnar utföres för chargevikter från 1 till 60 ton.

Ljusbågsugnarna äro liksom martinugnarna surt eller basiskt infodrade, och driftsförhållandena samt angreppen på de eldfasta materialen äro desamma som i dessa.

Högfrekvensugnarna fig. 8, vilka på senare tid kommit till allt större användning, drivas med högfrekvent växelström. Här äro elektroderna ersatta med en spole, som omsluter ugnsrummet (degeln), och värmen alstras genom de i järnet alstra-





de, »inducerade», växelströmmarna. Även här skiljer man på sura och basiska infodringar. Då det i dessa ugnar är mycket stark cirkulation på järnet, förorsakad av induktionsströmmarna, förefinnes risk för starka frätningar på den instampade degeln, varför fordringarna på stampmassorna äro mycket stora. Särskilt för de sura ugnarna ha de svenska stålverken i allmänhet gått in för Höganäs »Silikamassa för högfrekvensugnar», vilken visat sig stå mycket bra mot påkänningarna.

Såväl ljusbågs- som högfrekvensugnar beskickas i stor utsträckning med Höganäs järnsvamp, i vissa fall ända upp till 45 % (fig. 12).

Det smidbara järnet håller mindre än 2 %, i vanliga fall mindre än 1,5 % kol. Redan vid lindrig glödning — således vid en temperatur vida understigande smältpunkten — blir det mjukt, så att det med lätthet kan smidas, valsas och sträckas. Dess egenskaper i övrigt äro i hög grad beroende på kolhalten. Uppgår denna till 0,5 % och däröver, kan järnet tydligt hårdas, dvs. genom glödning och därpå följande hastig avkylning bibringas en större hårdhet och kallas då *stål* till skillnad från »järn» i inskränkt bemärkelse.

Förutom kolet ha även andra ämnen ett stort inflytande på järnets egenskaper. Skadliga föreningar äro i synnerhet svavel och fosfor. Svavel framkallar rödbräcka, som visar sig däri, att järnet lätt brytes sönder i rödvärme; fosfor förorsakar kallbräcka, som yttrar sig däri, att järnet är skört vid vanlig temperatur.

Ståltappningen.

När stålet genom förut beskrivna processer erhållit rätt sammansättning, uppspettas tapphålet,

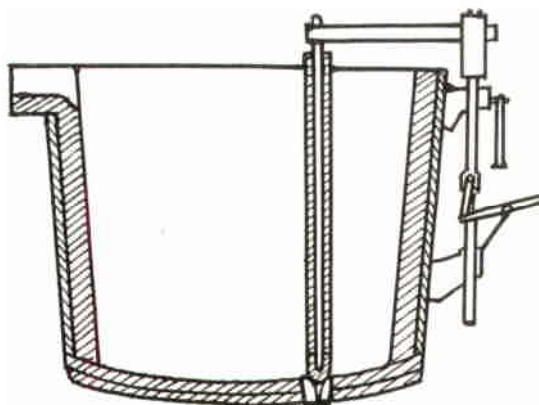


Fig. 9. Gjutskänk med stoppare och tärning.

och ugnens innehåll får genom en tappningsrännan utrinna i en gjutskänk.

De *gjutskänkar*, fig. 9, som förekomma vid de flesta svenska stålverk, äro infodrade med eldfast tegel, i de flesta fall BJUF F eller BJUF S.

Den eldfasta infodringen i skänken utgöres i allmänhet av dubbelt lag, ett slitlag av radialtegel samt ett baklag av normaltegel.

Skänkbotten utföres i allmänhet av normaltegel i dubbla skift. I botten är inmurad en eller två *tärningar*, beroende på skänkens storlek. Tärningen tillslutes av en *stoppare*, som måste täta väl mot tärningen.

Skänken är vidare försedd med en eller flera stopparstänger, i vars nedre ända stopparna äro fastsatta. Stopparstängerna bestå av en järnstång, som i de flesta fall är beklädd med *stopparstängstegel*.

När skänken är fylld, transporteras den med travers till *kokillerna*, varefter gjutningen kan börja.

Gjutningen tillgår så, att smältaren trycker ned en hävarm, som tillhör stopparmekanismen, varvid stopparen höjes, så att kanalen genom tärningen blir fri. Genom denna rinner stålet ut till kokillerna.

Kokillerna, fig. 10, äro järnformar, i vilka stålet får stelna till s. k. göt. Man skiljer på fallande och stigande gjutning. Vid fallande gjutning tappar man stålet direkt in i kokillen. För att undvika »pipe» (läs: pajp) dvs. trattformiga hål i götet, förses kokillerna med en »sjunkbox» av eldfast

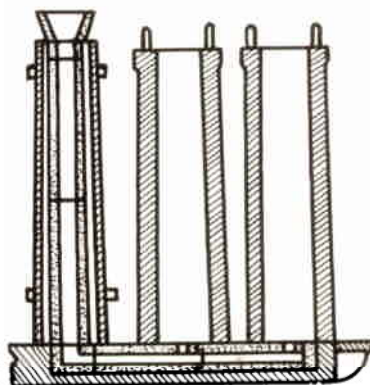


Fig. 10. En »gubbe» (t. v.) och två kokiller (t. h.)

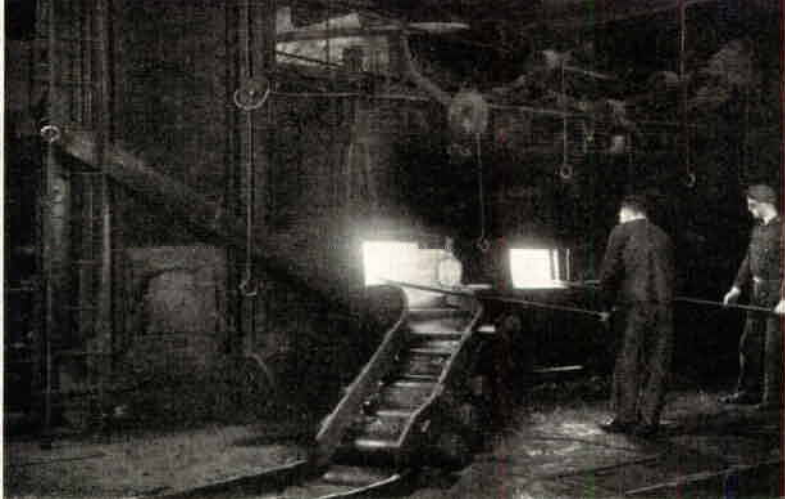


Fig. 11. Vällugn.

tegel, varvid erhålles ett »sjunkhuvud», i vilket stålet kan hållas flytande så länge, att det fyller ut »pipen».

Stiggjutningen tillgår på följande sätt: Kokillerna placeras över »stigplan» av gjutjärn, försedda med rännor för inmurning av *centrum-* och *kanal-tegel*. Över centrumteglet placeras ett ingötsrör, vanligen kallat »gubbe», som består av gjutjärn och är tillverkat i två hälfter samt så tung, att den utan särskild fastsättningsanordning kan stå stadigt på sin plats.

»Gubben» är inmurad med *ingöts-tegel* i ett murbruksskikt, vilket fullständigt fyller hålrummet mellan gjutjärnmanteln och ingöts-teglen. I toppen av »gubben» placeras och muras fast en *tratt* av eldfast material, i vilken stålet sedan hålles.

För stältappningen användas numera våra standardiserade stältappningstegel, bestående av *kanaltegel* med eller utan urtag för kokill samt *förgreningstegel* och *sluttegel*. Dessa tegel kunna fås i varierande längder, varigenom stålverken ha stora möjligheter att utforma stigplanen efter det för dem lämpligaste tappningsprogrammet.

Efter stältappningen äro kanalteglen fulla med stelnat stål. De kunna således endast användas en gång och äro därför en stor förbrukningsartikel vid stålverken. Ytan på det stål, som tillvaratages från kanalteglen, skall vara så glatt som möjligt. Porös yta behöver ej direkt tyda på dåligt tegel utan kan snarare bero på företeelser i stålet under stelmandet. Däremot tyda chamottekorn och grader i stålet på mindervärdig tegelkvalitet. Kanalteglen måste ha stor motståndsförmåga mot temperaturväxlingar, i annat fall spricka de sönder och kunna förorsaka stora förluster på grund av stålgenombrott. Särskilt farligt är det, om stålet genom sprickor i teglet får möjlighet att medföra sand eller murbruk, som användes för inläggning av teglen, och sedan transportera sådan till kokillerna.

Som man förstår av tillvägagångssättet och de höga temperaturer, vid vilka stålet tappas, 1500–1600° C, ställas synnerligen stora fordringar på det eldfasta material, som användes för alla dessa tappningsanordningar.

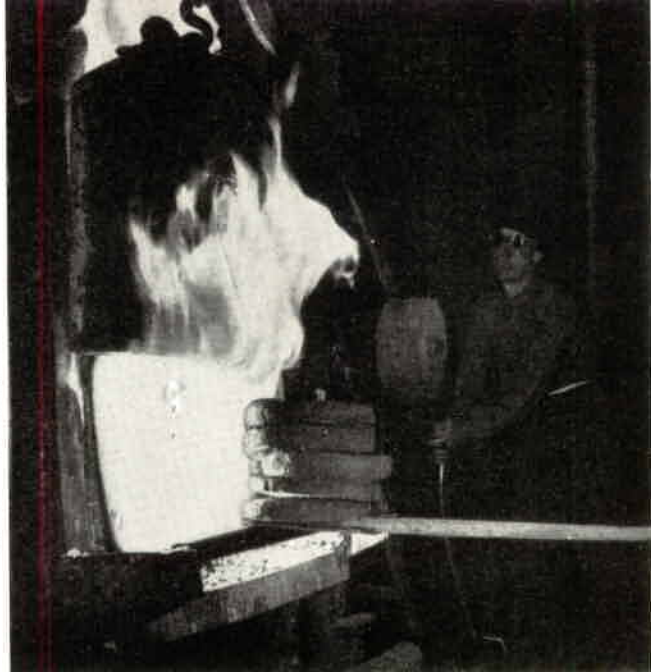


Fig. 12. Elektrostålugn beskickas med Höganäs järnsvamp.

Då fara finnes för att personalen vid stålverken, om t. ex. en stoppare splittras, kan bli mycket svårt bränd av uttrinnande stål, varjämte stora ekonomiska värden kunna gå till spillo, vilar ett mycket stort ansvar på tegelleverantören, men dessutom åligger det såväl arbetsledning som ugnspersonal vid stålverken att tillse, att stoppare och tärningar samt stopparstänger befinna sig i förstklassigt skick, och att skänkarna vid tappningen äro väl förvärmade.

Så snart göten stelnat tillräckligt, slås de ur kokillerna och transporteras till en *varmgrop*, eller också få de svalna i gjuthallen för vidare befordran till götupplaget.

Nyssnämnda varmgrop, som eldas med gas från masugnen, har till ändamål att bibehålla och utjämna den temperatur, götena ha vid införandet. Groparna inmurats med eldfast material, mestadels STABBARP eller BJUF F, varjämte de äro isolerade med ett tjockt lag isolertegel. Härvid kommer ofta Höganäs G-65 till användning.

Stålets formgivning.

Den vidare bearbetningen av stålet sker framför allt genom valsning av stålet i varmt tillstånd. En del av produktionen bearbetas även genom smidning med hammare eller genom pressning, likaledes i varmt tillstånd. Vid en längre gaende förädling avslutas bearbetningen vid stålverket för vissa produkter med kallvalsning eller med dragning i kallt eller varmt tillstånd. Vi skola emellertid endast hålla oss till varmvalsningen, när kallvalsning och dragning hör hemma hos de s. k. manufakturverken, vilka vi komma att behandla i en senare artikel.

Göten införas i valsverket antingen varma direkt från varmgroparna eller från götlagret i kallt till-

Fig 13. Längdsnitt av vällugn.

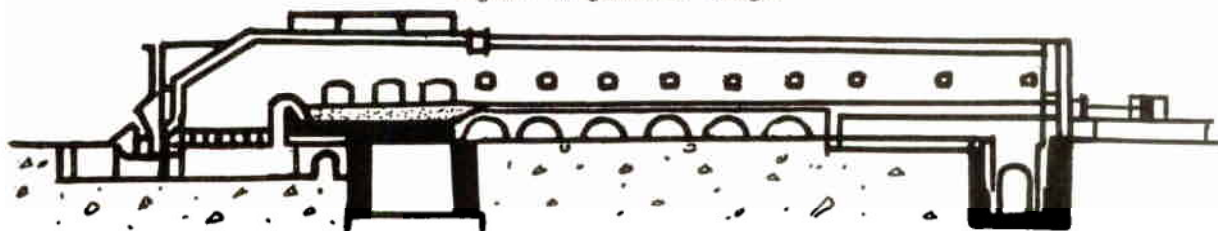




Fig. 14. "Skrotslipning" i pendelslipmaskin av ämnen vid ett svenskt stålverk med 16" konstharts-(bakelit-)bundna ALUMO-skivor från Västervik.

stånd. Det förra är vanligt vid tillverkning av handelsjärn, det senare vid tillverkning av kvalitetsstål, varvid man ofta på de kalla göten avlägsnar yffel, små sprickor o. d., som uppstått vid gjutningen. Denna ytbearbetning består av mejsling, slipning eller skärning med syrgas.

Vid slipningen användas i stor utsträckning *slipskivor* från Västervik och Lomma, fig. 14.

För att de kalla göten skola få den för valsningen nödvändiga temperaturen, upphetas de i långa ugnar, som kallas vällugnar, fig. 11 och 13. En modern vällugn, vars längd varierar från 10 till 30 m, indelar man i tre avdelningar: förbränningsrum, vällrum och förvärmningsrum. Ugnarna uppvärmas antingen med stenkol, ved eller generatorgas.

Göten inläggs sida vid sida i förvärmningsrummets bakre ända och skjutas med en hydraulisk anordning fram mot vällrummet. Alltefter som ett varmt göt uttages ur vällrummet, inskjutes ett kallt i förvärmningsrummet. Göten värmas i motström ungefär på samma sätt som teglen i vara tegelugnar.

Under varmvalsningen skall stålet ha en temperatur av högst 1300° C och lägst 800° C. Vid dessa temperaturer är stålet ungefär lika mjukt som bly vid vanlig temperatur.

Vid *valsningen* får götet passera mellan två, undantagsvis flera valsar (fig. 15).

Ett göt kan i regel ej utvalsas till den önskade färdiga formen i en värmning. Det utvalsas därför först i götverket i en eller flera olika former, som benämnas *billets* (fyrkantig eller runda stänger med ungefär 75-150 mm tjocklek), *platin* (grövre platta ämnen) osv.

Om man exempelvis skall valsa I-balkar, så utgår man från billets. Genom att valsarna äro svarvade med spår av olika bredd och djup, formas



Fig. 16. Från billet till I-balk.

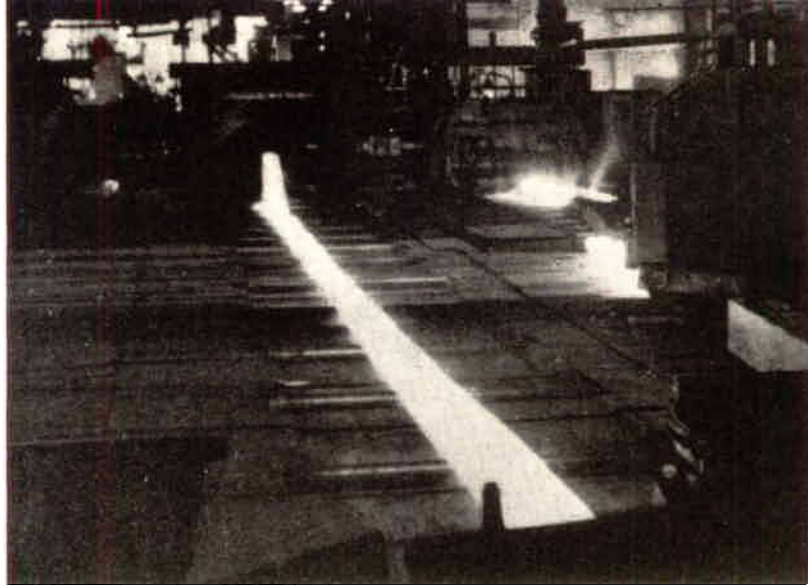


Fig. 15. Valsverk.

materialet ned till den för färdigprodukten bestämda slutgiltiga dimensionen. Detta tillgås på så sätt, att ämnet införes från ena sidan av valsstolen in mellan valsarnas grövsta spår, pressas genom detta, efter genomgången införes i närmast mindre spår osv. På detta sätt vandrar ämnet fram och tillbaka och får för varje »stick» minskade dimensioner, tills det erhållit sin slutgiltiga utformning, fig. 16.

Den utvalda produkten går till en kylbänk, där den sträcket och kapas till lämpliga och bestämda längder, varefter den går vidare till manufakturverken eller ut till konsumenterna.

Entreprenader.

Höganäsbolagets entreprenadavdelning har under en 30-årig verksamhet utfört ett stort antal ugnar av olika slag för svenska och utländska järn- och stålverk, såsom rostugnar, masugnar, varmapparater, dolomit- och kalkugnar, martinugnar, bessemerugnar, vällugnar etc., och har ett mycket gott anseende för omsorgsfullt arbete.

I detta sammanhang och såsom en avslutning på denna artikel tillåta vi oss citera vad Prof. J G Wiborgh år 1904 säger i sin lärobok om »Järnets metallurgi»:

»En god regel vid all eldfast murning är: Hopugga stenarna så noga som möjligt, lag så lite bruk emellan fogarna som går att använda, laga att de bliva väl fyllda, använd hellre fasontegel, där så ske kan, ohuggen sten är dubbelt värd säga murarna, och fasontegel kostar ej mer i mur än tillhugget vanligt, samt konstruera ugnen på ritningen sa, att vid dess uppförande obetydlig tegelhuggning behöver förekomma och ingen sådan vid regeneratorens tegelstaplar, och slutligen sedan en ugn nymurats, bruksmurarn fortast möjligt hugga färdigt och upplägga i ordning vid immurning de tegel, som behövas till nästa stora reparation, på det att ugnens stillastaende för reparation må bli det minsta möjliga.»

Detta är sanningar, som gälla ännu idag.

Sigfrid Wiborgh

VAD ANSER NI OM BRÄNNPUNKTEN?

1 fråga och 25 svar

Till "Brännpunktens" 1-årsjubileum tyckte vi det var lämpligt med en rundfråga av ovanstående innebörd. Frågan riktades närmast till arbetarna vid koncernens olika anläggningar men också till representanter för tjänstemän och förmän.

Huvudfrågan var uppdelad i tre detaljfrågor, nämligen:

1. Hur anser Ni, att "Brännpunkten" hittills fyllt sin uppgift i stort sett?
2. Vilka artiklar etc. i tidningen läser Ni och Eder familj helst?
3. Har Ni några önskemål i fråga om tidningens framtida innehåll?

Här äro svaren, ordnade geografiskt.

Tidningen har hittills mest varit ett bolagets språkrör. Vore trevligt med statistik över vad varje arbetare presterar för värde per dag. Varför få arbetarna aldrig numera ett erkännande för vad de presterar? Mera inlägg från arbetare och förmän önskvärda.

John Sjöberg, Höganäs. Arbetat 40 år i gruvorna. Nu maskinförskrämmare vid Schakt Gustaf Adolf. Förhandlingsombud för gruvarbetarna i Höganäs.



Från första början hade jag ju hoppats, att tidningen skulle bli en förbindelselänk mellan företaget och de anställda, men enligt min personliga uppfattning har den mest blivit ett bolagets språkrör. De flesta bidragen har kommit från Redaktionen, och

det har varit alldeles för litet inlägg från arbetare och förmän.

Vad jag helst läser, det är skildringar från de olika arbetsplatserna inom koncernen.

Därmed är jag inne på önskemålen. Fortsätt med skildringarna från de olika verken. Men det vore också bra med studiebesök av grupper av arbetare, fast detta går kanske utanför frågan. Exempelvis en tegelslagare i Höganäs har aldrig sett en tunnelugn. Det vore bra om höganäsarbetarna fick se Bjuvsverken och bjuvsarbetarna Höganäsverken med Silikafabriken etc. Sådana besök kunde nog också vara till fördel för bolaget. Icke minst kan det vara saker och ting ifråga om skyddsanordningar, som vi kan

ha att lära av varandra. Det är förstås svårt att ordna sådana besök nu med transportsvårigheter och annat, men det är ju mera en framtidsfråga. Allt detta skulle vara bra, icke minst, när vi sitter vid förhandlingsbordet och diskuterar löner, så att vi känner till varandras arbete bättre, för vi ha ju så olika arbetssätt.

Ifråga om arbetsstudierna, så vore det trevligt om bolagets driftsingenjörer ville i »Brännpunkten» visa fram en statistik vad arbetarna presterar för sin lön, exempelvis en rörarbetare eller en stenslagare, alltså vilka värden varje arbetare eller arbetslag framställer per dag i kronor eller ton. Tidigare har det sagts, att de skånska gruvarbetarna handskas med större värden, alltså presterar mera än på andra håll. Det kunde också vara bra att ge en inblick i vad det vill säga att t. ex. en dragare på en sträcka av 250 m får köra 10 lass, dvs. ½ mil per dag i mer eller mindre hukande ställning. Det är ju någonting att tänka på.

Förr fick vi erkännande för vad vi presterade. Jag har här ett klipp ur en ortstidning, som handlar om en årsstämma med Höganäs Stenkolsbolag för 50 år sedan med Greve Arvid Posse som ordförande. Där står det: »Vid den middag, som gavs på Hotell Höganäs, utbragte greve Posse bl. a. en skål för Bolagets arbetare, ett erkännande av deras alltid visade arbetsskicklighet och villighet samt synnerligen goda uppförande.»

Sedan dess har aldrig ett erkännande ord kommit. Det ser ut som om vi på senare år bara maskade. Men i det stora hela presterar vi idag nog minst lika mycket som förr.

Skall vi få ett verkligt intresse för tidningen, så måste den beröra vad som rör en själv. I en daglig tidning slår jag först upp Höganässidan. Ju mera arbetar- och förmänsinlägg i tidningen, desto bättre. Varför har inte förmännen skrivit något i tidningen?

Trivselsn i arbetet bör tas upp till behandling i "Brännpunkten" — medverkan av de anställda nödvändig.

Henry Hansson, Höganäs. Formare vid fabriken för syrafasta kärl. Styrelseledamot i Svenska Grov- och Fabriksarbetarförbundet. V. ordf. i Stadsfullmäktige och Fattigvårdsstyrelsen, ordf. i Socialvårdsnämnden m. m.



Efter att med intresse ha tagit del av hittills utkomna nummer av »Brännpunkten» vill jag härmed uttala några synpunkter, som måhända kommer att i kören av andra verka disharmoniska.

Det är ingalunda så att tidningen inte har förtjänster.

Tvärtom har den många sådana. Bland annat fästes uppmärksamheten på de mycket upplysande och sakkunniga artiklarna om de olika produktionsgrenarna inom företaget. Även den upplysningsverksamhet, som syftar till ett bättre arbetarskydd m. m. är värdefull. Det finns knappast anledning göra erinran mot något som hittills har stått att läsa. Allt har haft sitt berättigande. Det är emellertid inte fritt från att tidningen utstrålar en viss »Halleluja»-stämning, som kanske kan bedruga en och annan. Det är nog bra att få veta, att företaget utvecklas kommersiellt, att nya ändamålsenliga fabriker byggas osv. Därav skall dock ej dragas den slutsatsen, att allting är välbeställt. Man måste komma ihåg, att det är åtskilliga andra saker, som ha betydelse. En sådan sak är trivselsn i arbetet hos de anställda. Den är en utomordentligt betydelsefull faktor, som intet företag har råd att försumma.

Vid en sammankomst för en tid sedan, då ämnet för diskussionen var »Kampen om arbetsglädjen», tillät jag mig påstå att det överhuvudtaget rådde en dålig anda vid Höganäsbolaget. Såsom aldrig tillförne, skulle man kunna tillägga, och beklagligt nog är det så. Vad är anledningen? Det ligger kanske inte inom ramen för frågeställningen, men jag vill ändå peka på några orsaker. Det är naturligtvis av mycket stor betydelse för den anställdes trivsel i arbetet, hur hans ekonomiska villkor är ordnade. Det finns andra saker också som vintrevnad med det arbete man satts att utföra, oförmåga att komma överens med kamrater på arbetsplatsen m. fl. Detta är intet nytt. Det har faktiskt alltid funnits. Man frågar sig då, vad det kan vara som orsakat en påtaglig försämring. Ja — man tycker sig märka en tilltagande byråkratisering, som stöter åtskilligt, samt en viss despotism, som undertrycker individen och skapar villrådighet och osäkerhet hos en del, trots eller olustkänslor hos andra.

Skulle det inte vara en betydelsefull uppgift för en personaltidning att taga upp detta spörsmål till

behandling? Jo — förvisso! Detta fordrar dock inlägg i frågan från de anställda, och det är kanske inte så lockande. Trots försäkringar från Redaktionen att alla bidrag såvitt de ej innehålla personliga angrepp äro välkomna, är det nog så att folk i allmänhet drager sig för denna form av uttrycksmedel. Har man något att säga i saken, gör man det sannolikt helst i en trängre krets, och att skriva om en angelägenhet i tidningen finns det nog en och annan som tycker sig inte ha tillräckliga förutsättningar för.

En tidning bör ju återspegla allt som rör sig inom ramen för dess intressesfär. Om det brustit på något sätt i dessa saker, kan icke Redaktionen lastas därför.

Mera diskussioner och artiklar i ekonomiska spörsmål.

Filip Svensson, Höganäs. Förman vid Silika-fabriken.



Då det blev bekant, att en tidning skulle utgivas inom Höganäskoncernen, hyste jag vissa betänkligheter. Vi inom förmanskåren var nog inställda på att tidningen skulle bli en tummelplats för allt smågnabb från arbetsplatsen, där vi i vår mellanställning fick sitta emellan

mera än någon annan grupp. Men dess bättre har det visat sig, att tidningen kunnat hållas på ett mycket högt plan i den diskussion som förts. Att meningarna varit delade är ju fullt naturligt.

Tidningen har ju fått en påkostad utstyrsel. Det rika bildmaterialet gör, att man med lätthet kan följa arbetsprocessen vid de olika företagen.

Av de artiklar, som varit införda, har nog diskussionen om arbetsstudieproblemet fångat den största uppmärksamheten, även om den kanske fått något för stort utrymme. Till de mera intressanta sakerna hör även de reportage »Brännpunkten» gjort vid de olika verken, i synnerhet från de båda nyförvärven Västervik och Handöl. Är det tillåtet att så där inom parentes framföra en önskan från förmännen om ett studiebesök på dessa platser någon gång?

Skulle jag till sist framföra några önskemål om tidningens framtida innehåll, vore det, att lite mera diskussion kunde föras om de nya förslag och idéer, som framförts i tidningen, såsom t. ex. Dir. Gummesons »Tekniska kommittéer». Frågor av detta slag skulle säkert få mera liv, om de i diskussionsform friskades upp i tidningsspalterna. Ävenså skulle enklare artiklar om de ekonomiska grundbegreppen säkerligen vara välkomna.

I övrigt tror jag, att tidningen kommit på rätt bog från början, och att såväl de strängt sakliga som de mera kåserande artiklarna fyller sin uppgift.

Tidningen är allmänbildande.

Albert Sonesson, Höganäs. Inspektör på Steglinge gård.



»Brännpunkten» har hittills fyllt sin uppgift väl med tanke på att tillfredsställa en naturlig nyfikenhet hos den anställda. Man blir ju på ett praktiskt sätt i stora drag informerad om Bolagets olika verksamhetsområden, och det kan väl höra till ett för-

sök att allmänbildas sig att ha någon insikt härom.

Min fru har sällan tid att läsa, men barnen och jag »slukar» med intresse hela innehållet. Min pojke tycker bäst om artiklarna om tillverkningen.

Innehållet är så omväxlande och intressant, att jag för dagen ej kan framlägga något önskemål om förändring.

Tidningen är impopulär i Bjuv. Fortsätt med »Koncernnytt». Kom med historik över gruvplatserna.

Hilbert Paulsson, Bjuv. Gruvarbetare.



På från bolagshåll gjord framställning om ett uttalande, huru tidningen »Brännpunkten» hittills i stort sett fyllt sin uppgift samt vilka önskemål, som eventuellt kunde förefinnas om tidningens framtida innehåll, vill jag som min personliga uppfattning

ha framfört följande:

Efter startandet av »Brännpunkten» hade ett antal av den s. k. sakkunskapen gjort uttalanden angående deras uppfattning av tidningen. Samtliga dessa uttalanden utmynnade i ett samstämmigt »Tidningen är till såväl innehåll som utstyrsel förnämlig». Efter ett av sakkunskapen fastställt faktum torde det vara ganska förmätet av en vanlig dödlig att försöka komma med någon pekpinne; det vore kanske att vanhelga detsamma.

Ehuru »Brännpunkten» hittills i stort sett fyllt sin uppgift, har jag däremot bringats den uppfattningen, att det även åsyftas hur tidningen emottagits av personalen här i Bjuv, i så fall: Tidningen är impopulär. Varför? Dels därför att människan i sig själv är konservativ och betraktar allt nytt med misstro. Dels därför att tidningen anses såsom bolagets språkrör, genom vilket bolaget med väl upplagd propaganda skall kunna vinna arbetarna

för sina synpunkter. Det är den gamla och alltid nya motsättningen emellan kapital och arbete, som här kommer till uttryck trots den vackra men något slitna frasen om samarbete. Motsättningarna äro i dag lika stora som vid industrialismens genombrott med det undantaget, att arbetsgivare och arbetare numera har blivit mera förfinade i sitt umgängessätt än på den tiden då knytnäven damp i förhandlingsbordet för att på så sätt understryka sin mening. Det kommer alltså an på tiden och tidsutvecklingen, huruvida »Brännpunkten» skall komma ur det tröga före, som nu är rådande i portgången.

Vilka artiklar som läsas mest är sådana som »Koncernnytt», vilka berör bolagets olika verksamhetsområden, produktion och framtida planer, de ägnas givetvis uppmärksamhet. Likaledes intervjuer med gamla veteraner. »Uppslag för hemmet» är en spalt, som kan komma att uppmärksammas. Önskemål: Fortsätt med »Koncernnytt»! Historik över de olika gruvplatserna med om möjligt gamla fotografier från anläggningar och arbetargrupper. Undvik om möjligt tekniska och vetenskapliga utredande artiklar angående tidtagningen; det räcker för oss med den praktiska erfarenheten därav. Vi sticka ej därför huvudet i busken för problemet ifråga. Betänk resultatet efter det man en hel dag, ja kanske varje dag en hel månad haft en tidtagare likt en skugga i hämlarna, antecknande den minsta rörelse man företager sig, och vid hemkomsten skall försöka finna en stunds avkoppling genom att läsa »Brännpunkten» och då får läsa om fineserna vid tidtagning.

Låt oss även slippa dylika sidor som »Yrkesmän på sommarnöje». Sådant bör vara reserverat för »Söndagsnisse-Strix». Det förhöjer under inga omständigheter »Brännpunktens» värde utan tvärtom.

Och till slut: Övervinn orsakerna till det tröga föret i portgången, så komma säkert önskemålen och bidragen till tidningen i mångfald.

Diskussionerna det viktigaste. En problemsida önskvärd.

Evald Johansson, Bjuv. Anställd vid Bjuvs-verken sedan 1924; nu satsare i gasugn II. Arbetarombud för Bjuvs fabriker.



»Brännpunkten» är ju ny och har väl knappast funnit sin rätta form ännu. Jag har dock en stark känsla av att Red. strävar efter att göra vår personaltidning omtyckt av de anställda.

Omtidningen hittills fyllt sin uppgift? Ja, det är kanske för tidigt att

yttra sig därom, men jag tror nog att så är fallet.

Jag läser gärna hela tidningen, men givetvis finns det vissa artiklar, som jag särskilt gillar, så-

som »Våra produkter», »Veteranen har ordet», »Koncernnytt» och debattinläggen. Skildringarna och bilderna av koncernens olika verksamhetsgrenar ger oss perspektiv. Sådant är bara nyttigt och nöjsamt även för en vanlig enkel arbetare.

Beträffande tidningens framtida innehåll vore det kanske, förutom vad jag redan nämnt, lämpligt med en problemsida. Jag tror att en sådan skulle uppskattas av arbetarna.

Men det viktigaste för tidningens framtida popularitet är säkert diskussionerna emellan företagsledningen och arbetarna samt i övrigt livlig medverkan från båda hållen. Det finns utan tvivel många gemensamma intressen, som kunde ventileras i tidningens spalter. Men det är en sak, som bör påpekas i detta sammanhang. Det finns många arbetare, som betrakta tidningen som ett språkrör i vilket sista och avgörande ordet alltid kommer att förbehållas företagsledningen. Det är väl också så att vi arbetare i allmänhet saknar förmåga att ge våra bidrag eller debattinlägg den diplomatiska form, som önskas, och kanske just därför dra vi oss för att skriva. Men tidningen är ju avsedd att bli en föreningslänk emellan företaget och de anställda, och om detta skall lyckas, fordras det också ömsesidig förståelse för varandras inställning för företaget. Må vi därför hjälpas åt att finna den ton, där vi kunna mötas under fullt värddiga men gemytliga former, så att »Brännpunkten» blir en verklig personaltidning.

Det måste bli flera inlägg från de anställda.

Arthur Jönsson, Skromberga. Rörpressare.



Enär jag av platschefen blivit ombedd, att till »Brännpunktens» decembernr göra ett utlåtande om tidningens innehåll, bestående i att besvara tre frågor, vill jag göra detta i den ordning frågorna var uppsatta.

Ett av de mål, som »Brännpunk-

ten» syftade till vid dess start, var att ge de anställda vid Höganäskoncernen en inblick i och kännedom om företagets olika verksamhetsområden. »Brännpunkten» är ju en relativt ny tidning men har under den korta tid den utkommit, givit en hel del intressanta nyheter härom. Det har väl tidigare varit så, att många av de vid företaget anställda ej haft någon kännedom om de olika industrier som drivas av Höganäskoncernen, och då det i de nummer som utkommit varit införda flera artiklar härom, så kan man väl säga att tidningen på detta område fyllt sin uppgift.

Men det som helt naturligt mest intresserar de anställda, är givetvis det som berör deras egen arbetsplats, och på denna punkt har ju också »Brännpunkten» lämnat sina läsare en del intressanta

upplysningar. Men för att göra tidningen till det språkrör mellan företagsledare och anställda som åsyftades, måste det bli flera inlägg från de anställda. Det saknas säkerligen inte stoff här till, och det finnes många spörsmål där företagsledare och anställda har helt olika uppfattning. I senaste numret var infört ett mycket intressant arbetarinlägg, nämligen tidsstudierna. Är detta upptakten till flera sådana inlägg, så har enligt min mening »Brännpunkten» under det gångna året i stort sett fyllt sin uppgift.

Något särskilt urval av de artiklar som publicerats i »Brännpunkten» har jag och min familj ej gjort, utan vi ha med största nöje läst den från pärm till pärm.

Till sist vill jag önska, att tidningens framtida innehåll må bli sådant, att det kan leda till bättre samförstånd och förståelse mellan företagsledare och anställda i för dem många livsviktiga frågor, så att den misstro och misstänksamhet, som nu i många fall föreligger, borteliminerar.

Önskvärt, om arbetarna kom med lika värdefulla artiklar som bolaget!

Johan Olsson, Nyvång. Kolutlastare vid linjebrott.

För att vara en nystartad tidning har den varit bra med flera intressanta artiklar; där är ju sådana som är av mindre värde också, men i stort sett är den bra.

De artiklar, som mest läses, är de från bolagets andra industrier, såsom den från Handöls Nya Täljstens- & Vattenkrafts AB och AB Slipmaterial-Naxos i Västervik. Dessa artiklar är för oss gruvarbetare mycket intressanta; även diskussionen om arbetsstudier lästes och diskuterades. De artiklar, som är från arbetare, är också bra, särskilt dikten »Bara ett Höganäsrör».

För de kvinnliga läsarna är sidan med rubriken »Uppslag för hemmet» mycket välkommen och läses av dessa. Fortsättning med den vore bra.

Det vore önskvärt om arbetarna kunde inkomma med lika värdefulla artiklar som bolaget har haft inne från de olika industrierna, även arbetarna från de andra av bolagets verk. I övrigt är det inte något att säga om tidningen, om den fortsätter såsom sista numret. God fortsättning med »Brännpunkten».

Gå på, det går bra! Ledningen bör belysa efterkrigsproblemen.

Gunnar Nilsson, Gunnarstorp. Gruvarbetare. Ordförande i Skånska Gruvdistriktets Centralkommitté.

Utan tvekan kan man påstå att »Brännpunkten» fyllt en uppgift, och t. o. m. en stor uppgift. Ett syftemål var ju att alla anställda skulle genom tidningen närmare lära känna varandra. Om eller hur detta lyckats är kanske idag för tidigt att yttra sig över, men ett steg framåt har det troligen gått. Vad som däremot säkerligen gått bättre är att de anställda, åtminstone kroppsarbetarna, i någon

mån har lärt känna företaget och något om dess olika produktionsgrenar. Tidningens första nummer innehöll en artikel betitlad Höganäs-koncernen. Jag, och troligen många med mig, var ovetande om denna stora omfattning, som faktiskt med industri- och byggnadsföretag sträcker sig över hela Norden. En dylik artikel inger den anställde en viss trygghetskänsla inför befarad sämre arbetstillgång.

Vad man sen helst läser? Ja, strängt taget har allt varit läsvärt, ja berömvärt. Jag vill vara sanningsenlig; det första jag kommer att se efter är: har Evald Johansson någon dikt idag? Små mästerverk dessa dikter. Därutöver kan jag icke sätta något före det andra, men vill ge ros åt såväl redigering som fotografering. Det är uppenbart, att artiklar om de olika produktionsgrenarna har det största intresset, och jag säger: bara gå på, det går bra.

Därmed är jag inne på kommande »Brännpunkten». Första och enklaste önskemålet: bort med alla signaturer! Vem är Mac Aron? Efterkrigsproblemen är den fråga som i dag ventileras inom alla kretsar. Utan att det, enligt vad jag förstår, behöver blotta några vare sig ekonomiska eller industriella hemligheter, skulle en eller flera artiklar, helst av Direktör Gummeson själv, just i dessa för oss arbetare aktuella problem vara synnerligen önskvärda. Förstå mig sålunda: arbetslöshetens svårigheter, i bästa fall förflyttning till arbetsplatser långt från hem och familj, är ingen trevlig framtidsutsikt.

Man frågar utan att få svar, när man tänker på detta. Hur står företaget rustat för konkurrens från främmande länder? Kan det tänkas mera nyanläggningar, som kan absorbera den tillväxande unga arbetskraften? Om inskränkningar måste företagas, var skall de sättas in? De sist anställda eller de pensionsberättigade, eller blir det kanske t. o. m. förtidspensionering? Får de pensionärer, som nu inneha bostad i företagets fastigheter, behålla desamma?

Flera arbetarinlägg och särskild avdelning för de tekniskt försäkomna önskvärda.

Erik Johansson, Billesholm. Började vid gamla Billesholmsverken 1917; sedan 1939 bas för stölbörslaget.



På anmodan att besvara frågan hur personaltidningen »Brännpunkten» hittills fyllt sin uppgift, vill jag som min åsikt framföra, att redan genom det lilla antal nummer som utkommit många av bolagets anställda fått en inblick i företagets historia och organisation, som de förut varit ovetande om.

Genom de reportage med illustrationer över

olika verksamhetsgrenar som varit införda i varje nummer har säkerligen många kommit till insikt om och fått en känsla av att var och en anställd på sitt sätt bidrager i den stora procedur, som det hela omspanner, när de olika verksamhetsgrenarna i de flesta fall äro beroende av varandra.

Ett annat mycket värdefullt uppslag är de diskussionsartiklar i frågor, som berör de anställdas ställning till företaget, och tvärt om, dock vore det enligt min mening önskvärt, att arbetarparten i större omfattning än hittills ville och fick taga tidningens utrymme i anspråk i dessa frågor.

Med ovanstående lilla anmärkning anser jag att tidningen hittills fyllt sin uppgift.

Angående vilka artiklar jag helst läser, vill jag meddela, att jag läser samtliga, men med särskilt intresse reportagen och diskussionsartiklarna. Familjen i övrigt läser nog mest de humoristiska inslagen ävensom de i senaste numret påbörjade artiklarna om hemmet.

I fråga om tidningens framtida innehåll anser jag, att om den i fortsättningen redigeras som hittills i stort sett ingen anmärkning kan göras.

Skulle jag eventuellt framkomma med något önskemål, skulle detta vara att på något sätt en avdelning i tidningen lades upp, där den tekniskt kunnige ledaren och den praktiskt erfarna arbetaren kunde ventilerade olika problem. På detta område skulle säkerligen båda parter vinna mycket.

Debatterna mycket intressanta. "Hemmets sida" välkommen.

S E Jansson, Billesholm. Driftsingenjör vid Schakt Malmros. Ordförande i Höganäsbolagets Tjänstemannaförening.



Det var med stor nyfikenhet jag emottog det första numret av vår personaltidning. Redan det iögonenfallande omslaget och tidningens gedigna utförande i övrigt gav ett gott intryck. Sedan jag mer ingående granskat innehållet, måste jag erkänna, att tid-

ningens redigering var över förväntan bra. Lättlästa och upplysande artiklar, omväxlande med mindre allvarliga dito, rikligt med instruktiva fotografier m. m., allt talade för, att Redaktionen hade lyckats i sin allvarliga föresats att göra en bra tidning.

De efterföljande numrens innehåll ha ytterligare bekräftat Redaktionen strävan att vilja uppfylla de löften, som angavs i det första numrets anmälan.

Förutom de rent upplysande artiklarna har jag med största intresse tagit del i de förekommande debatterna i så brännbara ämnen som arbetsstu-

dier och dithörande problem. Dylika debatter, vilka för den i ämnet mindre bevandrade läsaren kunna verka rätt kärva, äro av största betydelse.

En sak, som glädde mig mycket, var Redaktionens omtanke att införa en »hemmets sida» i det sista numret.

Låt fortfarande de tekniska och merkantila artiklarna vara lika sakliga och instruktiva som hittills (vi veta redan, att tidningens artiklar klippas av den allvarligare pressen), men låt den nu så lyckligt påbörjade »hemmets sida» utveckla sig till en riktigt trevlig och nyttig sådan, till glädje för den anställde och familjen.

Mera uppslag för hemmet!

Fru Greten Almström, Billesholm. Arbeterska på avdelningen för »mattor efter mått» vid Glasullsbolaget.



»Brännpunkten» är intressant och mycket omväxlande med artiklar om både arbete och arbetsmetoder på olika håll. Därför fyller den sin uppgift som personaltidning.

Helst läser jag och min familj skildringar från fabriker och industrier, deras funktion och arbetsmetoder. Fotografierna från de olika fabrikerna äro intressanta, isynnerhet om man på bilderna ser någonting som man har varit med om att framställa eller någon person eller kamrat man känner igen. Så finns det en hel del humor, skämt och dikter, som livligt uppskattas, så även de roliga gubbarna.

Låt oss gärna få läsa om Bolagets olika förgreningar i Sverige och utlandet. Mera uppslag för hemmet om möblering, mat och kläder, ävensom hur man skall få inkomsterna att räcka till.

Alla inom Koncernen, som kan lämna något stoff till tidningen, bör göra det.

John Karlsson, Billesholm. Lagerarbetare vid Glasullsbolaget.



Jag anser att tidningen på denna korta tid har fyllt sin uppgift mycket tillfredsställande. Den har fört alla inom Koncernen anställda tillsammans till förkovran.

Angående innehållet i »Brännpunkten» intresserar jag mig mest för allt nytt, som kommer Koncernen till godo för såväl företag som anställda. Vidare följer jag med stor uppmärksamhet

sådana artiklar som Överingenjör M Ahlstrand, Disponent O Nilsson och Professor E Fahlbeck bidragit med i föregående nummer.

Om tidningens framtida innehåll önskar jag, att alla inom Koncernen, som kan lämna något stoff till tidningen, bör göra det.

Läsekretsen bör mera allmänt framlägga sina synpunkter.

L S Svensson, Hyllinge. Anställd vid Hyllingevarken sedan 1907, nu som tegelarbetare. Kommunalfullmäktigeordförande. Landstingsman.



Tidskriften »Brännpunkten» har, enligt mitt förmenande, på ett ypperligt sätt fyllt sin uppgift som personaltidning med sakliga och vederhäftiga artiklar i alla de ämnen tidskriften behandlar och som böra kunna intressera dess läsekrets.

Svårt att säga vilka artiklar etc., som jag och min familj helst läser, isynnerhet som jag finner samtliga artiklar och tidskriftens innehåll i övrigt vara intressant. Själv läser jag tidskriften från dess första sida till den sista. Vissa artiklar fordrar möjligen mera sakkunskap än vad en lekman besitter, men de äro intressanta och läsvärda även för den icke sakkunnige lekmannen och kunna vara synnerligen lärorika.

Framtida önskemål angående tidskriftens innehåll: Ja, man kan knappast ställa större fordringar på en tidskrift med »Brännpunktens» format. Med sin nuvarande redigering synes det mig, som tidskriften fyller sin uppgift, den är lärorik, vederhäftig och saklig. Även skämtet har givits en plats och bildreportaget är utmärkt, vad kan man mer begära?

Det enda önskemål, man möjligen skulle kunna framdraga är, att läsekretsen mera allmänt torde framlägga sina synpunkter i aktuella spörsmål, som behandlas i tidskriften, men den frågan har ju varit föremål för tidskriftens vädjande till läsekretsen och torde icke skada att samma förnyas.

Tidningen är bra.

Hilding Johansson och Sture Johnsson, Vallåkra, arbetare vid Vallåkraverken.

Tidningen är bra. Något mer kan vi inte säga, för vi känner inte så bra till de andra verken.

Gruvartiklarna bäst.

*Johan Jakobsson, Axeltorp. Förman vid Axel-
torpsverken.*

Jag anser att tidningen i allt fyller sin uppgift. Arbetare och alla andra läsare av »Brännpunkten»

får ju en klar föreställning om bolagets omfattning.

Ja, vilken artikel som är bäst är svårt att bedöma, men jag för min del tycker bäst om gruvartiklarna, eftersom jag ägnat hela mitt liv åt arbetet i gruvorna. Jag tycker allt är bra, man får ju en vidgad syn på bolagets olika företag.

Ja, önskemål är att även något från Axeltorp kom in i tidningen. Sänd hit en fotograf, som tar bilder av arbetet, så får andra också en tanke om vårt arbetsfält.

Artiklar om arbetsstudier och arbetarskydd intressantast. Fortsatta reportage önskvärda.

Thure Josefsson, Sandbäck. Avbanare och skiftbas vid Sandbäckswerken.



Under den tid som »Brännpunkten» kommit mig till del, kan jag uppriktigt svara, att den varit innehållsrik och bra. Jag har med stort intresse tagit del av dess innehåll.

Tidningens intressantaste artiklar äro de, vilka behandla arbetsstudier och arbetarskydd.

Mina önskemål angående tidningens framtida innehåll är, att artiklar över koncernens fabrikation vid de olika verken även i fortsättningen må inkomma.

Alla måste medverka i tidningen. Vilka äro ledningens efterkrigsplaner?

Gunnar Nilsson, Lomma. Anställdes 1933. Brännare vid slipskivefabriken.



Tillfrågad av Red. för tidningen »Brännpunkten» hur jag anser att tidningen fyllt sin uppgift m. m. skall jag söka klargöra mina synpunkter på tidningen.

Om man utgår ifrån tidningens presentation av Dir. Gummeson »Att tidningen är ämnad

som ett led i koncernens strävan att till dess anställda bibringa upplysning om de olika företagens konstruktion», får jag säga, att tidningen fyllt sin uppgift. Dock är det kanske ej enbart lyckligt, att endast sprida upplysning om koncernens angelägenheter, tidningens innehåll blir lätt härigenom ensidigt. Jag har därför med glädje konstaterat, att tidningens senaste nummer fått ett mera varierande innehåll, utan att därför sänka sig ner till

den kolorerade veckopressens nivå. Härigenom tror jag, att tidningen i större utsträckning blir en föreningslänk mellan koncernens anställda. Redaktionen bör även i fortsättningen gå in för lagom proportioner av artiklar angående företagens verksamhetsfält, framtidsplaner o. d. samt andra bidrag av varierande innehåll. Men, om tidningen även i fortsättningen skall kunna bli vad den bör vara, torde vi nog lite var göra klart för oss, att vi alla måste bidra till tidningens innehåll och komma med nya uppslag och skapa fram material för vår tidning.

Ett annat av mina önskemål beträffande tidningens innehåll är, att koncernens ledning bör, i den mån det är möjligt, snarast låta oss anställda få taga del av efterkrigs- och framtidsplanerna.

Anställd inom slipskiveindustrien har jag med stort intresse tagit del av artikeln om denna och speciellt då beträffande framställningen av materialet. Även övriga artiklar om koncernens arbetsfält har sitt speciella intresse, då man härigenom får klarlagt en del förut icke kända fakta. För övrigt har såväl jag som min hustru med intresse och nöje tagit del av tidningens innehåll.

Till sist vill jag uttrycka en förhoppning om, att »Brännpunkten» i fortsättningen, genom allas medverkan, kan bli vad vi alla hoppats den skulle bli för oss.

Arbetarna böra framlägga sina synpunkter i tidningen.

Walfrid Magnusson, Lomma. Anställdes 1929. Mixare (gjutare) vid slipskivefabriken.



När ledningen för Höganäskoncernen i slutet av förra året beslöt utge en egen tidning för sina anställda för att åstadkomma bättre kontakt mellan ledning och arbetare, intresserade sig nog ej så många arbetare för saken. Men när de väl fått första numret av

»Brännpunkten», blev nog de flesta mera intresserade.

När tidningen nu ställer frågan hur den hittills fyllt sin uppgift, får jag svara: Över förväntan bra. För min del tycker jag, att den blir bättre och bättre för varje nummer.

Vilka artiklar i tidningen jag helst läser? Härpå får jag svara, att de äro läsvärda och bra allesammans, men de som mest intressera mig äro artikelserierna: »Våra råvaror» och »Våra produkter», där man får lära känna alla de olika verksamhetsgrenar, som finnas inom den stora Höganäskoncernen. Och det är klart, att det intresserar oss alla, som ha sin utkomst vid de olika företagen. En stor del människor tror ju, att Höganäsbolaget

endast bryter kol och eldfast lera samt tillverkar stenkärl och eldfast tegel. Alla andra produktionsgrenar är i stort sett okända.

I fråga om tidningens framtida innehåll vill jag framföra en önskan om att arbetare på de skilda arbetsplatserna finge framlägga sina synpunkter på en del problem, som kan uppstå på olika arbetsplatser, samt till slut att tidningen även i fortsättningen kommer att stå på den höga nivå som den hittills har gjort.

Information i koncernens ekonomiska frågor önskvärd.

Birger Engdahl Baskarp. Klippmaskinsarbetare.



Jag anser att tidningen fyllt sin uppgift mycket bra, den är både intressant och innehållsrik.

För min del är jag mest intresserad av artikelserien »Våra produkter», samt diskussionen mellan arbetsgivaren och arbetaren i aktuella spörsmål.

Det skulle nog vara önskvärdt med information i ekonomiska frågor, som beröra koncernen. Det skulle säkert skapa större samhörighet, och kanske också många tvister kunde undvikas, om arbetaren bättre vore informerad om sitt företags ekonomiska ställning.

Tidningen hittills alltför ensidig. Arbetarnas sociala och ekonomiska problem måste diskuteras. Ungdomens studie- och utbildningsproblem bör bättre belysas.

Gunnar Roos, Västervik. Uppvägare i pressavdelningen vid slipskivefabriken.



Enligt anmälan i första tidningsnumret avses »Brännpunkten» att vara en personaltidning. För att tidningen skall fylla sin uppgift som sådan, erfordras ett mångsidigt belysande av alla de problem, som uppstå för såväl företaget som för de anställda

inom de olika verksamhetsgrenarna. För min egen del anser jag, att företagets intressen blivit mer än väl belysta, medan arbetarnas intressen kommit alltför mycket i skymundan. I »Brännpunktens» anmälan står det »att det naturligtvis är ledningen obetaget att ge uttryck åt sin mening på alla (egen kursivering) områden, där den så fin-

ner lämpligt.» I följande mening tycks det mig som om arbetarnas rätt att fritt yttra sig blivit väsentligt beskuren. Eller hur skall man tolka satsen: »Å andra sidan är ingen anställd utestängd från att yttra sig i förutnämnda eller liknande ämnen»? Kort och gott: jag anser, att »Brännpunkten» fyllt sin uppgift alltför ensidigt.

För min egen del läser jag mycket gärna artiklarna om fabrikation och tillverkningsmetoder av koncernens olika produkter. Likaså intresserar sig hela familjen för vad veteranerna ha att berätta från gångna tider.

Förutsättningen för att tidningen skall få ett »så allsidigt och omväxlande innehåll som möjligt» är att arbetarnas sociala och ekonomiska problem komma upp till diskussion i tidningens spalter. En sådan diskussion skulle stimulera intresset för tidningen och rensa bort mycket av den misstänksamhet, som på sina håll framföres mot densamma. Vidare anser jag att ungdomens studie- och utbildningsproblem bör beredas ökat utrymme.

Läser tidningen från pärm till pärm, brukar börja med artiklarna om Höganäsprodukterna.

Gustaf Nilsson, »Skånska Nisse», Stockholm. Plattsättare hos AB Höganäsarbeten.



Tidningen i sin helhet är utmärkt bra redigerad och behandlar intressanta och lärorika ämnen, som man kan läsa med verkligt nöje.

Jag läser »Brännpunkten» från pärm till pärm men börjar i allmänhet med de artiklar, där fram-

ställningen av de olika Höganäsprodukterna behandlas.

Jag har varit så nöjd med tidningen, så jag ännu ej har funnit något övrigt att önska.

Läser helst artiklar om tillverkningarna.

Karl Oscar Bornstam, Stockholm. Lagerföreståndare på Handöls stockholmslager.



»Brännpunkten» har hittills fyllt sin uppgift bra.

Jag läser helst artiklar om koncernens olika företags tillverkningar och tillverkningsmetoder men läser för övrigt hela tidningen.

Har inga önskemål om tidningens framtida innehåll.



Jaså han!

Gamle fiskargubben Petter Nilsson, som har en brorson Johan Nilsson, allmänt kallad Johan på Kullen, kommer en dag in till byggmästare Nygren och möter frun i huset på trappan:

- Är det hos byggmästare Nygren?
- Det stämmer nog.
- Jag undrar, har byggmästaren nån lärling?
- Lärlingar har vi inte nu.
- Ja, då har han väl i alla fall nån snickarpojke? Si, jag skulle ha lagat min båt, å det tar

bara en timme eller så, för jag tänkte få det lite billigt. — Jag har visst vart här förut, för det är väl jag, som har vart här?

— Jo, det var nog Nilsson, som var här, men vi har inte tid med sånt arbete nu. Men Johan Nilsson kan väl göra det.

— Vilken Johan Nilsson?

-- Johan på Kullen, vet jag!

— Är där nån, som heter Johan?

— Ja, det vet Nilsson väl, det är ju Nilssons egen brorson.

-- Brorson?

— Javisst!

— Beatas Johan?

-- Ja, det vet väl Nilsson.

— Ja, när jag liksom tänker efter, vet jag ju det... Tack och adjö.

Norrifrån

Till Höganäsbolaget inkom nyligen en skrivelse med bl. a. följande innehåll:

»... I Eder huvudkatalog omnämnes bl. a. en gul, renfärgad, golvplatta. Under min mångåriga vistelse i Lappland har jag ännu aldrig fått se någon gul ren, och vore mycket tacksam få erfara, var dylika finnas...»

VAD ANSER NI OM »BRÄNNPUNKTEN»? (forts. fr. föreg. sida)

Artiklarna från bolagets verksamhetsområden nog bäst.

Karl Karlsson, Trollhättan. Anställdes 1918, då smältverket startades. Nu ugnstömmare.



»Brännpunkten» har enligt min åsikt på ett bra sätt fyllt sin uppgift och blivit en förenande länk mellan anställda vid olika arbetsfält inom bolaget.

Innehållet är i sin helhet av intresse men skall något särskilt framhållas, så är det artiklarna med bilder från

bolagets olika produktionsområden. Särskilt för oss vid Trollhätteverken, vars belägenhet knappast ger möjlighet att på annat sätt komma i kontakt med övriga verk, är det av stort intresse att t. ex. få en inblick i gruvarbetarnas arbetsförhållanden.

Några önskemål i fråga om tidningens framtida innehåll har jag inte. Tidningens nuvarande utformning anser jag vara bra.

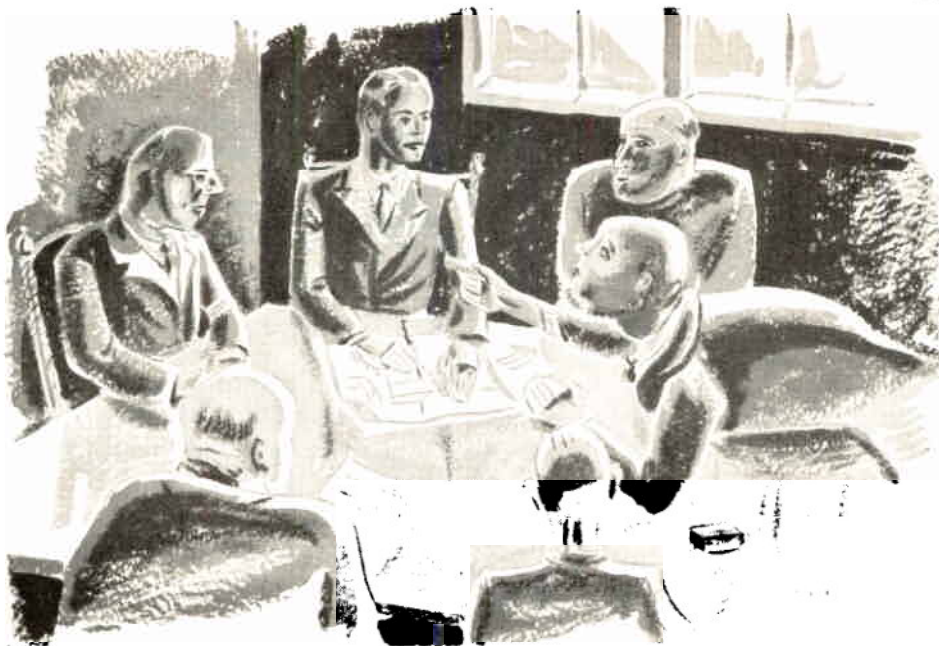
Fortsätt med reportagen, de öka gemenskapskänslan.

Sigvard Fröling, Handöl. Sekr. i Svenska Grov- & Fabriksarbetarförbundet, avd. 252 Handöl.



De nummer av Eder tidning »Brännpunkten», som vi hittills erhållit, har varit ett nöje att läsa på grund av deras skiftande innehåll. Tidningen har enligt mitt förmenande väl fyllt den uppgift som den gjort till sin.

Ett av de önskemål, som kan framställas på tidningens framtida innehåll, är att det beredes plats för reportage från de olika arbetsplatserna där Höganäskoncernen har sina anläggningar. Detta för att den ganska spridda läsekretsen därigenom skall komma att liksom sammanföras och mera känna gemenskapen. Det är ett ganska stort behov för oss som bo och arbeta i denna rätt så isolerade fjällvärld.



Inget knussel

Gubbarna i Ebbamåla hade beslutat uppföra ett andelsslakteri och voro av denna anledning samlade för att närmare resonera om bygget. Till mötet hade även kommit den ingenjör, som gjort upp förslag och ritningar.

Ingenjören beskrev anläggningen och dess detaljer, framhållande fördelen av att allt gjordes modernt och att endast förstklassiga material användes. Allt detta förstodo gubbarna mer än väl och det hördes icke av något knussel, ty socknen var rik och gubbarna »styva».

När ingenjören beskrev kylrummen yttrade han, att de borde se till att endast det

material, som var den sämsta möjliga värmeledare finge användas för kylrummens isolering.

Detta yttrande föranledde följande uttalande av Ola Jönsson:

— Här kommer den här konsulten och talar om för oss hur bra vi ska göra det, och att vi endast ska ta de förstklassigaste material i bygget, men så säger han att vi ska skaffa oss en isolering, som är den sämsta möjliga värmeledare. Vi är karlar nog för pengarna, och vill jag därför yrka på att det blir fört till protokollet, att vi endast ska använda ett isoleringsmaterial, som är den *bästa möjliga värmeledare*.

Skynda långsamt

Det var för många år sedan en överingenjör, som satt på sitt kontor på en av gruvbolagets platser. Utanför fanns en gräsplan, som det brukar vara vid kontoren, och där gick en karl och skötte gräset och sådant där. Överingenjören såg, att han knappt flyttade sina fötter, ilsknade till och tänkte: Jag ska gå ut och ha lite räfst med karlen och läsa lagen för honom. Han gick ut, slog mannen på axeln, och sa:

— Hör nu säj, gode man, Ni har väl ackord på de' här?

— Nä, blev svaret, men man får liaväl sno på.

Överingenjören gick.





Stäng duschen efter Er — men automatiskt!

Idén med duschautomaten, som framlades av en gruvarbetare i »Brännpunktens» förra nummer, håller nu på att förverkligas; experiment därmed pågå f. n. i Gunnarstorp. Skulle anordningen visa sig lämplig, äro vi beredda att installera den på andra håll också.

Förslag till förbättringar

Om Ormig-flickor och andra

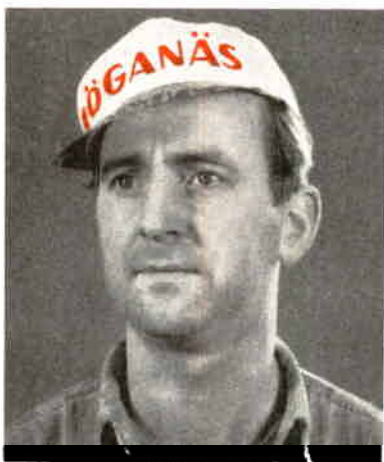
Den i förra numret utlovade kursen för kontorsanställda måste av olika skäl uppskjutas några månader tills frampå vårkanten.

Vi hålla f. n. på med att förbereda programmet, som vi hoppas skall bli instruktivt och trevligt.

Förbättrad regulator för linbanorna i gruvorna

I pressläggningsögonblicket kommer ett nytt förslag från »Gruvarbetare», denna gång gällande en förbättrad regulator för linbanor. Anordningen kommer att utförligt beskrivas i nästa nummer.

En Höganäs-mössa



Den här trevlige unge mannen, som är identisk med ugnssättare Erik Hjelm på Silikafabriken i Höganäs, fick prova den nya Höganäsmössan, och så fotograferade vi honom. Vad tyx?

Höganäs-mössan tillverkas i storlekarna 57, 58 och 59 av stark grå pappersväv och är försedd med färgad celluloidskärm. Namnet HÖGANÄS är tryckt i röd färg både framtill och baktill.

Vill Ni ha en sådan mössa, kan Ni få den på följande sätt:

1. Om Ni är anställd i Höganäs.

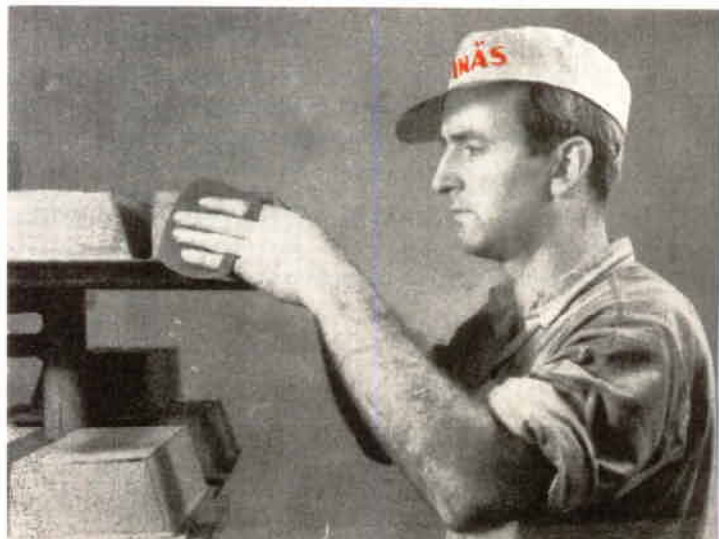
Lös en kontantlapp hos Herr Nyman på Expeditionen. Gå med denna lapp till Herr Paul Karlsson på Centralförrådet, så lämnar han ut en mössa.

2. Om Ni är anställd på annan plats än Höganäs.

Vänd Eder till förmannen och bed honom rekvirera en mössa från Kontoret. Uppgiv därvid önskad storlek.

Kontoret rekvirerar sedan mössan från Centralförrådet i Höganäs, och efter några dagar kan Ni lösa ut mössan på Kontoret.

Mössan kostar 1 krona, vilket är mindre än vi själva ger för den. Vi ha velat åsätta mössan ett pris för att ha en viss kontroll över åtgången.



DIVERSE KONCERNNYTT

Samtliga ansökningar om byggnadstillstånd ha beviljats på ett mycket beklagligt undantag när. Undantaget utgöres av den i flera föregående nummer omnämnda omklädnads- och matsalsbyggnaden invid silikafabriken i Höganäs. Då det är Kungl. Maj:t i konselj, som gjort avslaget, så finns det ingen instans, där beslutet kan överklagas. F. n. undersökas de olika möjligheter, som kunna stå till buds, för att göra en förnyad ansökan slagkraftigare. Från yrkesinspektören ha vi fått intyg om behovet av en nybyggnad. Det torde nu närmast ankomma på de berörda arbetarna att genom sin organisation göra erforderliga framställningar till myndigheterna.

★

Villa Zephyr i Höganäs har under hösten genomgått en modernisering och försetts med bl. a. vatten, avlopp och W. C. I byggnaden inrymmas 8 pensionärsbostäder om ett rum och kök samt kol- och matkällare, tvättstuga m. m.

★

Ritningarna till det nya laboratoriet i Höganäs ha nu kommit så långt, att ansökan om byggnadstillstånd kunnat inlämnas till Statens Arbetsmarknadskommision. I en flygel till laboratoriet kommer även bolagsläkarens mottagning att erhålla permanent hemvist (med bl. a. plats för skärmbildsapparaten) efter den nuvarande provisoriska lokalen i Sandflygsgatan.

★

På tal om skärmbildsfotograferingen, så beräkna vi nu att kunna införa den utlovade artikeln därom i nästa nummer, då en del ytterligare material föreligger.

★

Vid järnverket i Höganäs ha sedan en längre tid ombyggnadsarbeten pågått i förberedningsavdelningen. I en första

etapp ha nära nog samtliga maskiner flyttats utanför norra fasaden in i en provisorisk byggnad. Som en första detalj i återuppbyggandet av den permanenta förberedningen forceras nu elektrofiltren fram och beräknas klara att tagas i bruk vid årsskiftet.

★

Kolutlämningen i Höganäs omnämndes i föregående nummer. Meningen var ju att nu ordna en provisorisk lyftanordning med telfer för tubbarna, till dess kranen vid silikan kunde åka ut på den fullbordade kranbanan förbi fabrik V fram till kolfickorna. Nya undersökningar ha emellertid lett till det resultatet, att även denna bit av kranbanan omedelbart skall utföras. Bockarna framför fabrik V ordnas så, att man i en framtid kan bygga in råvarufickor med tillhörande taköverbyggnad på samma sätt som vid silikan och järnverket.

★

Bland mera anmärkningsvärda eldfasta entreprenader märkes en ny 35 tons martinugn för Nykroppa Järnverk, tillhörigt L'ddeholmskoncernen. Denna ugn, som är av ungefär samma omfattning som tidigare levererats till Degerfors, Hallstahammar m. fl., är en av de största i landet.

★

I detta sammanhang kan meddelas, att vi nyligen fullföljt en leverans av 3.000 ton Silika till Köpenhamns Gasverk, som f. ö. är vår största enskilda kund i eldfast material.

★

I det finska återuppbyggnadsprogrammet har Höganäsbolaget tilldelats uppgiften att bidra med en leverans av 10.000 ton eldfast tegel.

★

En pristävlan om den dekorativa utformningen av gårdsplanen framför huvudkon-



Några bilder från det prisbelönta förslaget till dekorativ utformning av gårdsplanen framför huvudkontoret i Höganäs. Som huvudmoment ingår en kvinnofigur i glaserat stengods i samband med en fontän vid vattenbassängen. Fem hängpilar skänka skugga och svalka. Ytterst mot Bruksgatan en spalje i stengods, uppbyggd av ramar med bilder från de skilda avdelningarna. En gräsplan med flankerande stamrosor, samt här och var utplacerade vilsoffor fullständiga kompositionen, som fått vackra lovord av tävlingsjuryn, Professorerna I Tengbom och E. Grate samt Dir. P. Eg. Gummeson.



toret i Höganäs har ägt rum, i vilken ett antal av landets konstnärer deltagit. Förste prästlagare blev konstnären Elis Eriksson, Hässelby.

★

Då efterfrågan på murtegel f. n. är mycket stor genom den livliga byggnadsverksamheten, ha vi för att kunna tillgodose det ökade behovet upptagit tillverkning av murtegel även i Bjuv — i eldfast ugn nr 3 — och beräkna att fr. o. m. december månad komma upp i en kapacitet av 300.000 tegel per månad. Detta utgör ett gott tillskott till Hyllinges ordinarie produktion, som uppgår till 400.000 per månad.

Två skorstenar rivs för att ge material till en tredje. De båda som rivs äro belägna i Bjuv, dels vid gamla elverket vid Schakt III och dels inom fabriksområdet. Den nya skorstenen är avsedd att uppföras vid rörfabrik VII i Höganäs. I föregående nummer av »Brännpunkten» omtalades, att rörfabrikernas pressavdelning skulle ombyggas. Mitt inne i pressavdelningen står emellertid en skorsten, som nu betjänar ugnarna VI och VII. När ugn VII fått sin nya skorsten och ugn VI kopplats till X:ans skorsten, kan skorstenen i pressavdelningen rivs.

★

Gamla kontorsbyggnaden i Skromberga har under sommaren ombyggts till

läkarmottagning, sjuksköterskebostad och postkontor. Det gamla postkontoret låg mycket ocentralt nere vid Ekeby järnvägsstation. I samband med förflyttningen döptes poststationen om från Ekeby till Skromberga, vilket givetvis retade en del Ekeby-bor men glädde andra.

★

I Skromberga ha bolagets sista arbetarbostäder försålts till lägenhetsinnehavarna, vilka i några fall bott där i över 30 år.

★

Byggnadstillstånd har beviljats för den nya tunnelugnsbyggnaden i Skromberga. Arbetet har redan satts igång i så måtto, att den gamla Rörfabrik I nedrivits av en hugad spekulant. Ritningarna till den nya byggnaden äro klara, och har inte bygget redan satts igång, så sker det endera dagen.

★

Maskinmontaget pågår nu som bäst i den ombyggda rörfabriken nr IV i Skromberga. Sänkstolarna äro redan uppsatta och gjutning för fundament till kollergångar, pumpar osv. är i full gång.

★

I förra numret omnämndes planerna på att skapa duschrum för lantarbetarna. Vid

Hyllinge och Ekdalen skulle samtidigt mjölkstandardiseringslokaler inredas. Byggnadstillstånd för dessa arbeten äro nu beviljade. Emellertid ha mejeriföreningarna inlett förhandlingar med Höganäsbolaget om övertagande av bolagets mjölkdistribution. Om så skulle bli fallet, erfordras givetvis inga mjölkstandardiseringslokaler vid våra lantbruk. Planritningarna komma därför att omarbetas till att enbart avse dusch- och omklädnadsrum, varpå arbetena lämnas ut på entreprenad.

★

Vid Glasullsbolaget har ombyggnaden av omklädnadsavdelningen äntligen kunnat igångsättas, sedan byggnadstillstånd nu beviljats. I samband därmed avskiljes torkavdelningen med branddörrar, brandväggar, brandsäkra fönster osv. dels från den grupp av byggnader, som inrymmer kontor, badavdelning m. m., dels från maskinsalen och sluttigen från ugnsavdelningen.

★

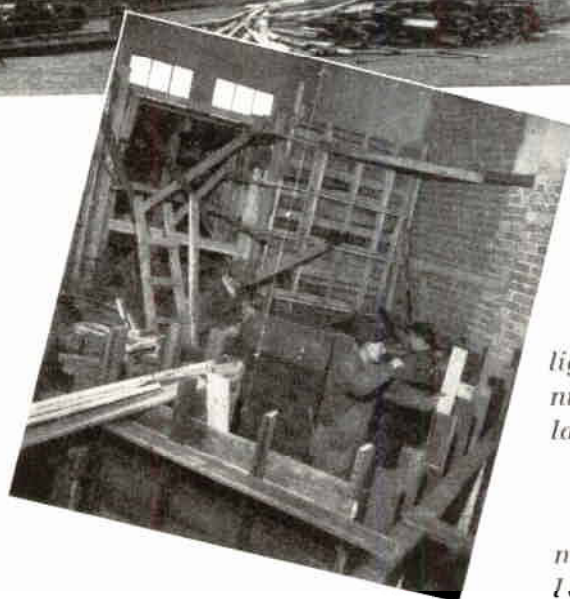
Vid Glasullsbolaget har en ny ugn med stor kapacitet monterats och ytterligare tre likadana beställts. I samband med ovannämnda brandskyddstekniska åtgärder utföras vissa ändrings- och kompletteringsarbeten å ugnsavdelningen, varigenom ventilationssystemet vid ugnarna kan rationaliseras och bli mera effektivt.

Nya matsalen i Skromberga har nu tagits i bruk. Taffelmusiken från högtalaren är högeligen uppskattad.





Den nya stålsandsfabriken i Trollhättan nalkas sin fullbordan



Vid Glasullsbolaget har i samband med symaskinssalens iordningställande en ny symaskin, vilken kan sy byggnadsmattor av upp till 70 mm tjocklek och 1200 mm bredd, monterats och tagits i bruk.

★

Bland övriga nyheter i Glasullsbolagets maskinpark, vilka nyligen färdigställt, kan nämnas en centralografanläggning för registrering av gångtiden hos samt-



liga symaskiner. En ny maskin för tillverkning av separatorer för elektriska ackumulatorer har även lagits i bruk.

★

Rättelse: Den i föregående nummer omnämnda konstlorkan vid Glasullsbolaget erhöi en felaktig benämning. Den skall heta skållorka.

★

Fabriken för tillverkning av stålsand i Trollhättan beräknas bli tagen i bruk under december månad 1944. I samband med fabriken uppföres nu ett magasin för råvarorna till denna produktion.

★

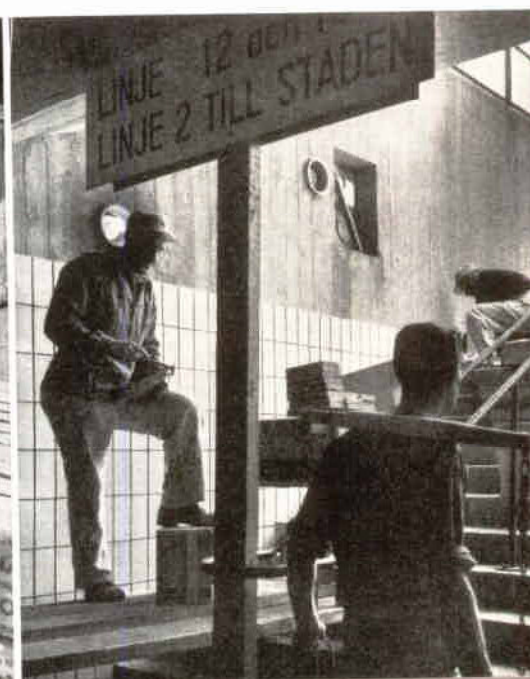
Utvändiga sockelbeklädnader med Höganäs klinker ha på senare år blivit allt van-

Från AB Höganäsarbetens entreprenader:

26

Sockelbeklädnad på HSB:s punkthus på Reimersholme

Väggbeklädnad i trappuppgång från persontunnel



ligare tack vare den propaganda, som vi framförallt riktat till arkitekter. — Vid HSB:s nya punkthus på Reimersholme i Stockholm har AB Högånäs arbeten nyligen avslutat ett sådant plattsättningsarbete. Alla utvändiga socklar bekläddes med gula, renfärgade klypklinker nr 450. Arbetet omfattade en sammanlagd yta av nära 400 m².

★

På Stockholms förortslinjer äro spår-
väghållplatserna ofta belägna mitt i de
stora gatorna. Till hållplatserna ledes där-
vid ganska ofta gångtrafiken från trottoar-
erna genom tunnlar under körbanorna,
och från trottoarerna leda trappor ned till
tunnlarna. — Under hösten har AB Högånäs
arbeten för Stockholms Stads Gatukontor
utfört tvenne större väggbeklädnads-
arbeten i dylika tunnlar och trappupp-
gångar. I detta fall hade gatunämnden be-
ställt klypklinker nr 450 med speciella gla-
syrrer och färger, vilka tillhandahöllos för
arbetet, som sedan utförts på entreprenad.

★

I cellulosafabriken i Husum utföres för
närvarande den största blekerianlägg-

ningen i Sverige. De omfattande platssätt-
nings- och murningsarbetena omfatta för
AB Högånäs arbeten en tidsperiod på
ca 6 månader och skola snart påbörjas.

★

Genom pressen gick nyligen en notis an-
gående hydrolysanläggningen i Skoghalls
sulfatcellulosafabriker utanför Karlstad.
AB Högånäs arbeten utför här om-
fattande murningar i såväl cisterner som
kokare.

★

Blekerianläggningar byggas just nu även
i Iggesund och av Mo och Domsjö i Örn-
sköldsvik, och där utför AB Högånäs
arbeten syrafasta murningar eller platt-
sättningar med cement i ett stort antal
apparater såsom holländare, kloreringstorn
och fillertråg.

★

Tekniska Högskolans under Professor G
Wallquists ledning stående institution för
järnets bearbetning och behandling har i
höst renoverat sitt laboratorium, och därvid
har AB Högånäs arbeten utfört platt-
sättning med Högånäsmaterial på väggar
och golv.

En förvaringspärm för »Brännpunkten»

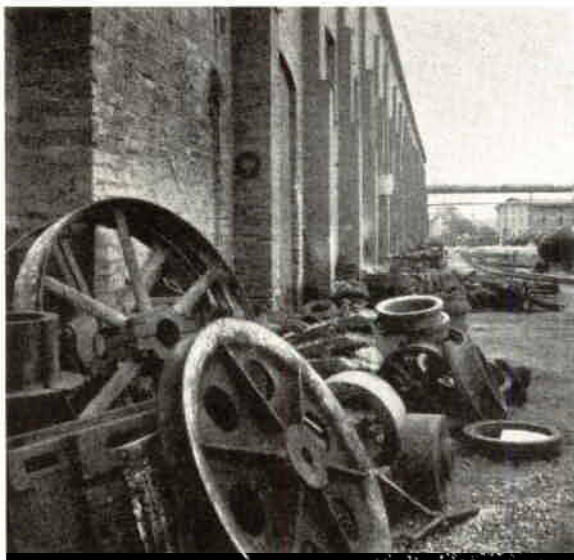


Naturligtvis har Ni lagt de hittills utkomna num-
ren av »Brännpunkten» i en snygg och prydlig hög.
Men det är inte bra att i längden förvara tidningar
på det sättet. De bli förr eller senare skamfilade.
Mycket bättre är det att samla dem i en pärm. För
vårt självkostnadspris plus porto kan Ni få en för-
varingspärm, som ser ut som bilden visar. Den är
gjord av kraftig, mörkgrön kartong och försedd
med guldtryck på framsida och rygg. Den har
formatet 320×215×45 mm och rymmer bekvämt
8 nummer av »Brännpunkten», alltså 2 årgångar.

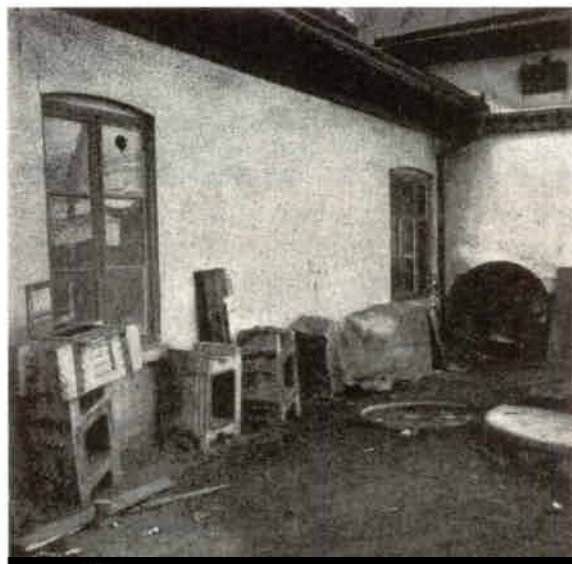
Insättningen är särdeles enkel och praktisk. Tid-
ningarna fästas med fjädrande ståltrådar,
som kunna sättas och borttagas på ett
ögonblick, utan att tidningen på minsta sätt
tar skada. Ingen hålslagning e. d. »Brännpunktens»
förvaringspärm är en prydnad för varje bokhylla.

Sätt in Kr. 1: 95 på postgiro 8565, så sända vi
pärmen med det allra snaraste.

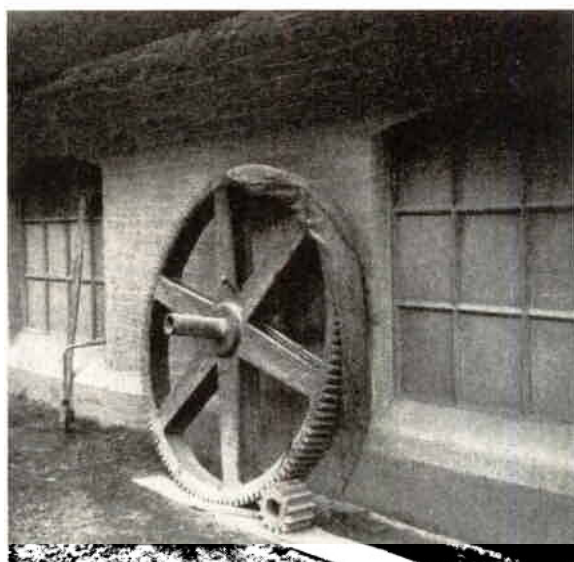
"Hundra bilder i svart och vitt" (4)



»Ni har naturligtvis sett, att vissa näringsidkare, korgmakare, klädeshandlare och så'na, brukar ha små utställningar utanför fasaden av olika föremål, som på ett eller annat sätt ingår i deras verksamhet.



Vanligen är det ju produkter och varor, som man vill sälja, men det kan också vara råvaror, som ingår i verksamheten. Så är fallet i flera av Höganäsbolagets anläggningar, exempelvis i ovanstående bilder.



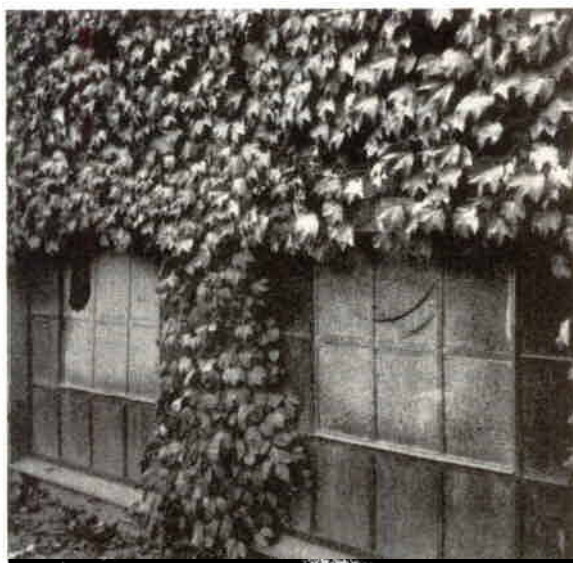
Det ser emellertid ut, som om utställningsföremålen själva tar sitt öde rätt tragiskt. Här har det stora kugg-hjulet svept in sig i ett sorgdok, som det förgäves söker sträcka ned över den melankoliska lilla, lilla kuggen i det stora maskineriet.



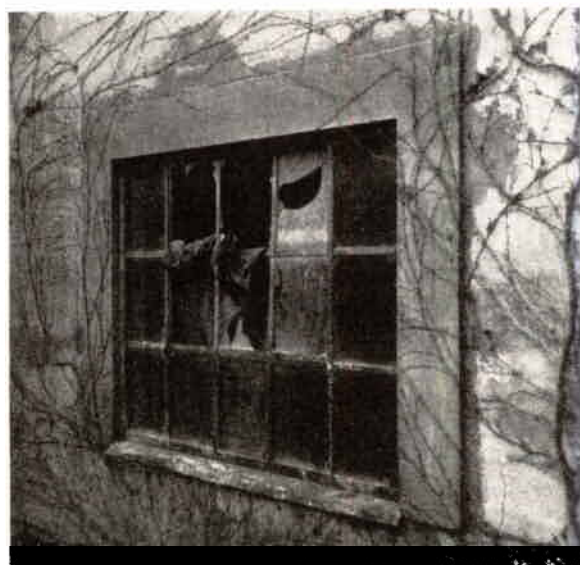
I somliga fabriker saknas så'na där utställningar ute efter väggarna. Jag skall visa ett par exempel.



Antagligen bedriver man nå't slags hemlig verksamhet i dom här fabrikerna, eftersom man inte vågar ha några utställningar.



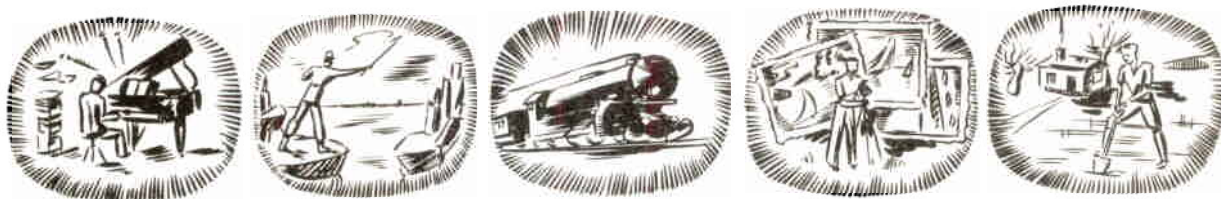
Ofta vill man inte, att obehöriga ska' kunna kika in genom fönstren. Dom kan då förses med ett ogenomskinligt överdrag, som i det här fallet. På ett ställe saknas överdrag, men så är rutan också trasig, och det gäller således att vänta på att den blir lagad.



Under tiden kan man lämpligen torka trasor på spröjsarna.



Blir väntetiden för lång, kan man provisoriskt täta fönstret med en säck, och det får då det här välbekanta utseendet. Denna provisoriska lagning kan ibland få sitta kvar hur länge som helst, för dom kommer ju aldrig och lagar fönstret.»



Hobbyn, sedd ur en naturväns synvinkel

Av Kamrer Helge Rickman, Höganäs

Det finns som bekant många hobbies, kanske lika många som det finns människotyper. Var och en vill gärna försvara sin hobby, och det är nog i regel så, att människan har en stark benägenhet att förstora och övervärdera de egna intressena och gärna ser litet nedlåtande på andra saker, som ligga utanför den egna intressesfären.

En frimärkssamlare exempelvis kan nog icke tänka sig en förnämre fritidssysselsättning än betittandet och uppklistrandet av sina dyrbara märken, medan en naturmänniska — antingen hans håg står till växt- eller djurriket — kanske har en ganska låg tanke om inomhushobbies överhuvud.

Det är alls icke min avsikt i denna lilla artikel att ta parti för vare sig den ena eller andra åskådningen; var och en har sitt berättigande. Vad som icke tilltalar den ene individen kan visa sig vara idealet för den andre. Vad jag vill bli förespråkare för är större tolerans och mera förståelse från båda hållen.

Att jag efter denna ingress ändå vill draga en lans för den hobby, som ligger *mitt* hjärta närmast, botaniken, beror icke på att jag anser den vara i behov av ett särskilt försvar utan på att jag skulle bli glad, om de rekreationsmöjligheter och glädjeämnen, som ligga förborgade inom denna intressegren, kunde bli en större allmänhets egendom. Låt mig nämna några av dess »poänger»:

1. Botanistintresset för Dig ut i naturen, i Guds fria och härliga natur. Var finner Du en bättre avkoppling?

2. Intresset att skåda och upptäcka nya arter skapar en spänning och en jaktglädje hos Dig, som är förmer än de flesta konstlade sensationer. Vilken ren och oförfalskad glädje genomströmmar Dig icke, när Ditt öga för första gången skådar en av Floras sällsyntheter, som Du kanske länge varit på spaning efter. Det är en glädje fri från all beräkning och alla ekonomiska bitankar.

3. Du får en inblick i de större sammanhangen i naturen, och Du lär känna Ditt land som aldrig annars. När Du står uppe på en fjälltopp med en fjällsippa i handen eller på Sandhammarens ändlösa sanddyner med någon »rar» sandväxt framför Dig, eller när Ditt öga smekes av någon sällsynt orkidé på Gotlands eller Ölands blomsterängar, då känner Du Dig ofta ensam med Din Gud, och Du förnimmar naturens oändliga storhet men samtidigt också det mänskligas förgänglighet tydligare än någonsin.

När man vill särskilt framhålla en hobby och dess förtjänster, torde ett användbart och övertygande argument vara att nämna referenser bland kända personer, som äro utövare av samma hobby och vars intresse för densamma så att säga lyfter upp den, åtminstone i allmänhetens ögon. Det var mig en mycket stor glädje att under den gångna

Den sällsynta Klintsnyltronen "Orobancha major" på Glumslövs backar.



Vår sällsyntaste målla "Chenopodium urbicum" beundras vid Glimåkra prästgård. Från höger: Kapten Kinnander, Professor Svedberg och författaren.





Idrott

Några idrottsprofiler inom Höganäs-koncernen

Både Ni och jag ha säkerligen sport (förlåt), att det bland kollegerna i fabriker och gruvor och på kontor finnas icke så få som uppnått resultat och gjort prestationer inom idrotten av intresse långt utanför »Brännpunktens» läsekrets. — Med utgångspunkt från litet allmänt »idrottsskval» inom bolaget gjorde vår idrotts-red. en liten rundförfrågning och intervjuade en rad av förmågorna. — Det visade sig, att det faktiskt finnes rätt många, som i sin dag stått med mästerskap inom olika grenar. Valörerna på dessa varierar givetvis avsevärt, och vi stötte på titelinnehavare från stads- och kretsmästare till distriktsmästare och t. o. m. svenska mästare.

Stjärnorna — både de slocknade och de lysande — voro naturligtvis geografiskt sett tillfinnandes

litet varstans vid verken. Större eller mindre framgång uppnåddes vid »botaniserandet» efter »rara» exemplar, men Höganäs och Nyvång hade nog den rikligaste floran. Från Bjuv inkommo ett par tips, men de uteblevo från exempelvis Skromberga och Billesholm, vilka senare platser emellertid lovade att bättra sig till en eventuell framtida intervju... Nu förutser förf. mycket väl, att underlåtenhets-synder kunna ha blivit begångna och att kanske en och annan känner sig förbigången. Det beror i så fall inte på mannamån utan på okunnighet om och obekantskap med vederbörande. Då jag misstänker, att en påstötning från vederbörande själva till Red. uteblir, kan kanske någon kamrat påverka ev. dylik redaktionell lapsus, så att vi få felet sonat i ett kommande nummer. I den ordning

HOBBYN... (forts. fr. föreg. sida)

sommaren och hösten få göra bekantskap med vår frejdade forskare och vetenskapsman, Professor The Svedberg från Uppsala, som därvid visade sig vara en botanist av renaste vatten.

Han besökte Höganäs dels i juli och dels i september. Närmast avsågo hans besök diskussioner med Direktör Gummeson över en del forskningsproblem, men tiden räckte även till att företaga några exkursioner i Skåne. Professorn medför i sitt bagage alltid en Flora och en växtpress och är alltså ständigt rustad, för den händelse några möjligheter på hans resroute till floristiska upptäcksfärder skulle yppa sig.

Hans förteckning över de svenska växter, som han ännu icke skådat ute i naturen, innehöll icke mindre än ett 20-tal mer eller mindre övervägande skånska arter, samtliga tillhörande vår Floras största sällsyntheter. Den exkursionsplan, som uppgjordes, förde oss från Skepparkroken och Osby i norr till Dybeck och Stavstensudde i söder, från Torekov i väster till Kristianstad och Åhus i öster. På den första exkursionen i juli medföljde dessutom som ciceron Överstelöjtnant Axell och under den senare i september Direktör Gummeson samt under någon tid Kapten Kinnander från Kristianstad.

Professor Svedberg betecknade själv resultaten av exkursionerna som 100 %-iga, och vackrare be-

tyg kunde det ju icke bli. Jag skall icke trötta läsaren med en uppräknig av en rad latinska namn, som i de flesta fall icke skulle säga honom någonting alls, men jag kan icke låta bli att omtala, att bland fynden ingingo Skandinaviens väl sällsyn-taste växt, den i år för Skandinavien nyfunna lilla frossörten (*Scutellaria minor*), som håller sig väl dold i ett kärr utanför Torekov, våra sällsyntaste lökarter, Rosenlöken (*Allium carinatum*) och Kantlöken (*Allium montanum*), den förra växande vid Jonstorp och den senare vid Åhus, vidare den endast i Skåne och där mycket sparsamt funna Klintsnyltrotten (*Orobancha major*) vid Glumslöv, de lika vackra som sällsynta nejlikarterna Sarons blomster och Praktnejliken (*Dianthus armeria* och *Dianthus superbus*), växande å Kullaberg resp. vid Stavstensudde, vår Floras högsta växt, Strandtisteln (*Sonchus palustris*), som har en av sina få lokaler i landet vid Brunnby, och vilken kan bli 4—5 m hög, vidare den i nuvarande stund som en av landets största rariteter betraktade Dvärgagen (*Cyperus fuscus*) vid Råbelövssjön, och många flera.

Och så går botanisten i vintervila för att studera de under säsongen hopsamlade dyrgriparna, vändande på att med vårsolen ånyo få uppleva det stora undret, naturens uppvaknande och Drottning Floras återintåg i sitt rike.

uppgifterna kommit tidningen tillhanda, ha de behandlats, och placeringen i artikeln har i stort sett denna grundval.

Till att börja med tyckes i Höganäs Försäljningskontoret, enkannerligen Exportavdelningen, procentuellt sett väl hävda sig med

Per-Gunnar Albrechtsson — *Simmare. Född 1915 i Karlshamn, Blekinge. Anställd som korrespondent vid Höganäsbolaget 1941.*



Tävlade åren 1932—1937 för IF Kamraterna, Karlshamn, 1937—1938 för S & IK Hellas, Stockholm. Satte t. o. m. år 1936 inalles 8 distriktsrekord för Blekinge på distanser från 100 till 1.000 m frisisim, varav de första vid 17 års ålder. Deltagit i lagkappsimning

för Hellas mellan Stockholms simklubbar.

Bästa resultat: 100 m — tid 1.06 min.

400 » » 6.01 »

Innehavare av inalles 9 distriktsmästerskapstitlar.

Hans stoltaste idrottsminne är, när han som inkallad vid kustartilleriet i Karlskrona på garnisonsmästerskapstävling besegrade olympiske guldmedaljören i modern femkamp, Johan G Oxenstierna, på två distanser.

Helge Rickman — *Kortdistanslöpare. Född 1906. Anställd vid Höganäsbolaget år 1928. Numera chef för Exportavdelningen och avdelningen för specialartiklar.*



Specialitet 400 m. Skånsk mästare på denna distans år 1930 med resultatet 52,4. Deltog samma år på samma distans i »lilla landskampen» Skåne—Danmark med tiden 51,4 sek.

Bästa resultat: 400 m — tid 49,8 sek.

200 » » 23,0 »

100 » » 11,0 »

Kretsmästare i Nordvästra Skånes Idrottskrets på 400 m åren 1927—1930, på 200 m år 1929 samt innehade åtskilliga stafettmästerskap. Fortfarande innehavare av kretsrekorden å 400 och 200 m. R. har representerat Ljungbyhed 1922—1927, Häl-singborgskamraterna våren 1928 samt därefter Höganäs Bollklubb. Lade upp hösten 1930.

Paul Karlsson — *Långdistanslöpare. Född 1897. Anställd vid bolaget sedan 1912. Nuvarande befattning: Förrådsförvaltare i Höganäs.*



Herr K. är Höganäs allmänna idrotts »grand old man», om uttrycket tilläts om en ännu icke 50-åring. Hans glansperiod daterar sig till den tiden, då landsvägarna och klöveråkrarna var den enda platsen att idrotta på. Höganäs-Mölle eller Höganäs-Viken »skub-

bades» ofta på träning. Sprang år 1914 som 17-åring på tävling Åstorp—Hälsingborg, 23 km, på 1 tim. 37 min. 28 sek. Den tiden räckte till en 3:e placering efter de för den äldre idrottsgenerationen välbekanta »Kvarnby-Svensson» och Skåne-Hallandsmästaren K. Sterner. Hälsingborgsmästare år 1916 — 10.000 m — på tiden 37 min. 13 sek. 2:a pris efter K. Sterner år 1917 vid Halmias jubileumstävling på sträckan Laholm—Halmstad, 25 km. — tid 1 tim. 42 min.

Förtjänsttecken: Skånes Idrottsförbunds diplom samt lilla och stora förtjänstplakett, Svenska Idrottsförbundets förtjänstdiplom.

Nils Herman Brundin — *Tvåfaldig svensk mästare i stående höjdhop. Född 1909 i Växjö. Fil. lic. Anställd år 1944 vid Laboratoriet i Höganäs som forskare.*



Representerat olika idrottsföreningar, bl. a. Lunds Universitets G. o. IF samt Universitetets i Göttingen idrottsfören. år 1932 (Tyskland).

Distriktsmästerskap: 13 st, därav 10 i Småland, 2 i Skåne och 1 i Västernorrland. — 8 st i stående höjd, 4 st i stående längd, 1 st

i mellanhop.

Svenska mästerskap: 2 st i stående höjd — år 1932 och 1934 på 1,54 resp. 1,58 m.

Svenska rekord: Förbättrade den 16 febr. 1930 i Malmö Sten Petterssons, »Sten-Pelles», notering i stående höjd på 1,56 m till 1,57 m. Höjde rekordet vid tävlingar i Halmstad 1930 till 1,58 m. Höjde rekordet ytterligare vid tävlingar i Halmstad 1934 till 1,59 m. Innehade svenska rekordet i denna gren till 1937, då det förbättrades av Allan Gustavsson, Örgryte IS.

Övriga resultat: stående längd 3,23 m

mellanhop	4,00 m	höjdhop	1,88 m
grenhop	2,33 »	stavhop	3,40 »

Folke Tuvesson — *Brottare i Bantamvikt. Född 1915 — anställd vid Bjuvsverken år 1931 — numera elektriker där.*



Började brottas år 1932 för Åstorp, varvid tanken föddes att starta en brottningsklubb även i Bjuv. På hans initiativ tillkom även denna år 1933.

Bästa resultat: 2:a pris i DM år 1937 och 1940—41 seger över tyske mästaren Bischoff.

T. tävlade då med i Nordvästra Skånes lag mot Berlins stadslag. Tuve

sson har ett flertal gånger tävlat i Nordvästra Skånes representationslag. Är nu brottningsinstruktör inom distriktet och har för den skull 3 gånger deltagit i Svenska Brottningsförbundets kurser under ledning av den namnkunnige rikstränaren Robert Oksa.

Ett idrottsminne, som T. skrämt berättar om, trots att tävlingen ifråga för honom slöt med nederlag, var mötet år 1938 med Antoni Sirek, Prag, Tjeckoslovakien. Matchen dömdes av 2 tjeckiska domare och 1 svensk. Svensken hade Tuve

sson som segrare och så även den ene av de tjeckiska gästerna. Den andre och äldre satte emellertid upp Sirek som segrare, varvid hans yngre med-domare inte ansåg sig vara sämre karl än att han kunde ändra sig, varför även han satte sin landsman som segrare. Sirek hade dock i högsta grad sinne för »fair play», varför han som tecken på att han satte svensken som moralisk segrare, dök fram och höjde Tuve

ssons hand i vädret. Den intet ont anande Tuve

sson fick även emottaga uttryck för sydlandsk känslöslöd i form av kindkyssar och omklappningar av sin i tårar upplöste motståndare.

Henry Svensson — *Fotbollsspelare. Född 1913 — Anställd vid bolaget år 1927, numera tegelslagare i Bjuv.*



Inom fotbollen i Bjuv är Svensson en förgrundsfigur. Han har under sin idrottsbana spelat för sin klubb Bjuvs IF jämnt 400 matcher för A-laget, som bl. a. spelat i Div. III. Efter sin 400:de match lade han upp som aktiv men är fortfarande ledare och instruk-

tör i fotboll. Hur egendomligt det än låter — men en fotbollsspelare i 30-årsåldern börjar faktiskt att räknas som »gubbe». Sic transit gloria mundi — så förgår berömmelse här i världen.

Även spinnsidan är representerad i galleriet och det på ett mycket hedersamt sätt genom Ormastorpsverken. På kontoret i Nyvång arbetar nämligen:

Jeana Svensson — *»allmän-idrotts»-flicka. Född 1928 — Anställd som kontorsbiträde in-
nevarande år.*



Fröken Svensson har i allra högsta grad tillämpat regeln »Det skall böjas i tid...», eftersom hon bara var 10 år, när hon första gången uppträdde på kolstybben. Det var en skoltävling i Åstorp, distansen var 60 m och Fröken Svensson tog 1:a priset.

Om det var då hon fick blodad tand är icke klarlagt, men sedan dess har hon bl. a. åstadkommit följande:

1943 — Skånsk mästarinna på 100 m — tid 12,8 sek.
1943 » » » 200 » » 27,8 »

Tangerade svenska rekordet på 60 m för damer — 7,8 sek. — vid uttagningstävlingarna i Lund till Ungdomsolympiaden i Stockholm. Hoppade vid samma tillfälle 5,08 m i längd.

Vid Ungdomens Friidrottsvecka i år var hon bäst i Skåne i 60 m löpning, längdhopp och slungboll, och tog alltså i samtliga dessa grenar full poäng. — Vi utser Fröken Svensson till »BRA FLICKA DENNA VECKA».

Sture Norell — *Frigymnast. Född 1898 — Gruvarbetare vid Ormastorpsverken, där han anställdes år 1916.*



Mångårig och intresserad gymnast, som lagt ner mycket tid och arbete för gymnastik- och idrottsfrämjandet både i Nyvång och sin hemort Hyllinge.

Representerat Sverige på Olympiaden år 1936 i Berlin samt vid Lingiaden i Stockholm. N. var vid sistnämnda till-

fälle 41 år, och det är en alldeles utmärkt prestation att vid den åldern tillhöra den svenska gymnastik-eliten och att trots hårt kroppsarbete kunna bevara den mjukhet och smidighet, som i första hand kräves av en elitgymnast. N. är en mycket god exponent för god och föredömlig kroppskultur. Han innehar Skånes Gymnastikförbunds silverplakett samt Svenska Gymnastikförbundets plakett och diplom för 10-årigt intresserat deltagande i gymnastiska övningar.

Vi ha flera andra förmågor i Nyvång t. ex.:

Sture Fridström — Brottare. Född 1918 -- Anställd vid Ormatorpsverken år 1941.



Fridström har med framgång uppträtt i klasserna lättvikt, weltervikt och mellanvikt med bl. a. följande resultat:

3:e pris vid Skånes JM 1937.

2:a pris vid Skånes JM 1938 och 1940.

Skånsk Juniormästare år 1943 samt Nordvästra

Skåne-mästare 1942. Har representerat Nordvästra Skåne i matcher mot Westfalen, Berlins stadslag, Norska landslaget samt Stockholms stadslag. Frid-

ström har brottats sedan år 1933 och har inte några funderingar på att lägga upp än på länge.

Sigvard Svensson — Fotbollsspelare. Född 1912 -- Anställd år 1928 vid Ormatorpsverken -- numera maskinist.



En på sin tid mycket välkänd fotbollsspelare, som många av storklubbarna velat värva. Svensson är fortfarande förgrundsfigur i denna sport ute i Nyvång men har nu på grund av knäskada lagt upp. Verkar numera endast som fotbollsdomare.

Ingenjör Olle Enström. Född 1919 -- Anställd hos AB Höganärsarbeten sedan 1943.



Placerade sig som fjärde man på löpning 1.500 m i Stockholms DM i år på tiden 4.02.6. Har deltagit i så gott som alla tävlingar på Stockholms stadion under sommaren, där de bästa tiderna blivit:

800 m - 1.58.9
1.000 » - 2.32.6
1.500 » - 4.02.4

Då han varit inkallad hela sommaren i militärtjänst vid Kungl. Vaxholms Kustartilleriregemente, där han är fänrik i reserven, har träningen gått dåligt, varför han under kommande säsong hoppas kunna pressa dessa tider betydligt.

I stora militärstafetten deltog han för Vaxholms Kustartilleriregemente, där han på första sträckan såsom patrullchef med sin patrull vann en överlägsen seger över samtliga patruller.



Ur dagspressen: »På Strandvägen rusade Vaxholms Kustartilleriregemente fram i högsta tempo». Längst t. h. Ing. Enström

Dagens fundering

Jag står och tänker på vilken nöd det skall bli av det här kriget, och den blir ju större ju längre det varar. Varför kan ingen dra i den här?

PIETRO ROTHMOOS
Tjärskokare



Från Göteborg

I närheten av Stigbergstorget i Göteborg ligger en bekant restaurant samt ett lika bekant Sjöfartsmuseum med akvarium. Detta torde delvis förklara nedanstående förväxlingshistoria.

Besökaren (något påverkad): - Säj ursäkta, hick, men det här är väl rock-vaktmästaren?



Fototävlingen avgjord

Fototävlingen »Skörd» är avgjord. Den lockade inte så många deltagare, som vi hoppats på. Var tiden för knapp, eller ha vädrets makter inte varit goda nog?

Första pris tilldelas herr Gunnar Persson, Schakt Malmros, Billesholm, för bilden »Fruktskörd». Juryn anser denna höststämningbild bäst, emedan fotografen visat förståelse för komposition och koncentration i bilden. Bilden skulle blivit ännu mera tilltalande, om en något lugnare bakgrund valts. Gissa vi rätt, att herr Persson använt flera ljuskällor? Tyvärr har trycket inte möjlighet att giva bilden full rättvisa.

Andra pris tilldelas ingenjör Cederberg, Ritkontoret, Höganäs, för hans utmärkta

bild av skördearbete. Bilden är tekniskt överlägsen första pristagarens och verkar omedelbar men skulle ha vunnit på att himlen fått tjänstgöra som bakgrund och i så fall med gulskiva på objektivet. Himlens färg hade därigenom dämpats ned och ev. moln framträtt. En juryman från Göteborg frågar, hur man skördar i Skåne, eftersom så mycket halm finns hopsamlad mitt bland de resta kärvarna.

Tredje pris tilldelas herr Oskar Erlands-son, Allégatan 34, Höganäs, för bilden »Betskörd».

Bilderna visa från vänster till höger: Första, andra och tredje pristagarens bidrag.



10 minuters hemgymnastik

Att börja dagen med en stunds hemgymnastik är en god levnadsregel. Det sätter fart på livsandarna och skänker en spänst åt kroppen, som sitter i hela dagen. Morgongymnastiken i radio är utmärkt — för den som har tillfälle att följa med. Men de flesta av "Brännpunktens" läsare ha vid det laget varit i arbete en god stund. Det är närmast dem vi ha i tankarna, när vi nu publicera ett 10 minuters hemgymnastikprogram. Det blir förstås att stiga upp ändå tidigare. Men vi rekommendera ett försök några dagar. Om Ni inte finner, att Ni har valuta för ansträngningen, så kan Ni ju alltid sluta upp. Men vi tro, att Ni nog kommer att fortsätta, om Ni en gång börjat.

Efterföljande program är sammansatt med tanke på att skänka kroppen en allsidig motion. Det är granskat och befunnet gott av vår gymnastikexpert Herr R Engberg, Höganäs. Rörelserna kunna i början göras ett färre antal gånger än här angivits. Om Ni till en början blir litet öm här och var, så är det bara ett bevis på att Edra muskler äro oövade, och att Ni alltså behöver gymnastiken. Ömheten går över om ett par dagar. För att nå den åsyftade verkan av denna rörelseserie fordras en viss ihärdighet. Hoppa inte över någon dag. Tag ut rörelserna ordentligt, så att det känns i kroppen. Sätt igång!

① Tåstående tre knäböjningar i följd, två lindriga och en djup.



Man står på tå med hälarna högt upplyftade och gör två lindriga knäböjningar med efterföljande sträckningar i följd. Knäna utåtförda, omedelbart på dessa en tredje knäböjning, men denna så djup som möjligt, och därefter sträckas benen igen till tåstående ställning. Denna serie upprepas i jämn takt en 10—15 gånger eller flera, allteftersom man orkar. Har man svårt att hålla balansen i början, kan man stöda ena handen mot ett dörrhandtag eller någon lämplig möbel. Under rörelsens utförande skall man hela tiden stå högt på tå. Kroppen

får icke lutas framåt utan skall hållas rak. Denna rörelse stärker och uppmjukar benens muskler och leder och styrker fotvalvet samt drager blodet från huvudet.

② Svikhopp utåt—in-åt med armsvängning utåt—uppåt, utåt—ned-åt med handklappning över huvudet under benskiljningen och slag mot benens sidor under bensamlingen.



Man står på tå, därefter hoppar man åtskils med fötterna under det armarna från kroppens sidor svänga rakt utåt och därefter uppåt, och händerna klappas samman ovanför huvudet. Därefter hoppar man samman med fötterna samtidigt som armarna svänga tillbaka samma väg de kommit, och händerna slås med ett litet slag mot kroppens sidor. Sedan skiljas fötterna åt en gång med ett litet hopp, och rörelsen pågår som beskrivits några sekunder, ej för kortvarigt. Fötterna få ej hållas styva utan svikta till i fotlederna. Denna rörelse verkar smidiggörande på fotleder och axelleder. Om den övas långvarigt, verkar den uppövande på hjärtats och lungornas uthållighet och bör efterföljas av tågång eller vanlig gång några varv runt rummet.

③ Grenstående fram-åt- och nedåtböjning, armarna lösa.



Från ställningen med skilda fötter (grenstående) böjer man sig framåt-nedåt så långt ens smidighet tillåter, och i denna ställning försättes överkroppen i en gungande rörelse fram och tillbaka. Armarna hållas lösa och följa med kroppens rörelse. Då och då fatta händerna bakom knäna eller smalbenen, och man tänjer på ytterligare. Knäna hållas raka. Sedan reser man upp kroppen med rak rygg och väl lyftad bröstkorg. Denna rörelse verkar välgörande på ryggmuskulerna. Dessutom tänjer den på musklerna på överbenens baksida, vilka ofta äro för korta och därigenom hindra, att knäna sträckas.

**4 Stupgrenstående
armrullning med en
arm i sänder.**



Man står med fötterna skilda och kroppen lindrigt framåtböjd (stupställning), ena handen på höften. Den andra armen svänges med knuten hand i stora cirklar framåt-uppåt, bakåt-nedåt. Först långsamt och sedan allt hastigare 15—20 kretsar med vardera handen. Rörelsen tages ut i alla riktningar så fullständigt som möjligt. Den verkar tänjande på muskler och ligament och bidrager därigenom till att rätta hållningen. Särdeles välgörande för stela axelleder.

**5 Grenstående kast-
sidböjning från sida
till sida.**



Man står med fötterna skilda och böjer kroppen först åt den ena sidan och därefter åt den motsatta. Armarnas ställning är höfter-fäst åt den böjda sidan och armen över huvudet åt den andra sidan. Då och då kan man tänja med små korta sidböjningar. Uppövar ryggradens rörlighet och övar musklerna på kroppens båda halvor.

**6 Motkroksittande
ryggfällning bakåt
med fotstöd.**



Man sitter på golvet med fötterna stödda under en byrå eller annan lämplig möbel; kroppen fälls bakåt och reses upp igen. Ryggen rak, huvudet får ej föras framåt. Den som har en tung överkropp hjälper till med händerna, annars hållas händerna löst i knävecken och glida uppåt benen vid bakåtfällningen. Då och då faller man kroppen ända ned till golvet och vilar ut där några sekunder; 5—15 gånger. Denna rörelse sätter bukmusklerna i arbete.

**7 Grenstående sido-
vridning med växel
armslagning utåt, ar-
marna i framförböj-
ställning.**



Fötterna skilda, armarna böjas och lyftas så, att överarmarna komma i axelhöjd, handflatan nedåtvänd. Sedan slås den ena armen åt sidan, under det kroppen vrides åt samma håll. Sedan vrider man direkt över till motsatta sidan, och armarna skifta ställning, dvs. den utåtförda armen böjes framför axeln, och den andra armen föres ut. Om-slagningen skall ske kraftigt och hastigt och så långt, att det känns i skuldrorna. Vridningen så långt som möjligt. Även längre än bilden visar. Huvudet vrides åt den utåtförda armens sida. Ax-larna få ej höjas. Rörelsen kan med fördel göras framför en spegel, så man ser, att man får rätt form på den. Den verkar uppmjukande på rygg och skuldror och har för övrigt liknande verkan som föregående rörelse.

**8 Marsch med växel
knäuppböjning.**



Man höjer ena knät, och sedan lyftes det växelvis i marschtakt. Knät föres så högt upp som möjligt. Man kan även marschera och springa framåt under knälyftningen, det sistnämnda dock ej för personer med retlig hjärtverksamhet.

**9 Grenstående arm-
svängning framåt-
uppåt, framåt-ned-
åt-bakåt.**



Man står med skilda fötter och för armarna med en kraftig sväng framåt; därefter svänga de framåt-nedåt-bakåt. Detta upprepas 15—20 gånger.

Avsluta gärna programmet med en kall avrivning: man doppar en grov handduk i kallt vatten och frotterar kroppen därmed! Lita på att det känns skönt efteråt!



Jag var 15 år, när det hände. Vi hade för endast någon månad sedan flyttat in i den småstad i Mellansverige, där min far var anställd som posttjänsteman, och jag hade ännu inte riktigt hunnit sätta mig in i de nya förhållandena. Jag hade mitt i terminen fått byta skola, och det kändes så underligt och ovant med alla de nya kamraterna. En av dem hade jag dock redan hunnit fästa mig vid. Han bodde några kilometer utanför samhället, och vi brukade ofta cykla till varandra.

Nu var det i början av december. Den första snön hade kommit, mycket snö till och med, och den låg ännu vit och fin. Så smälde det till och blev kallt. Det blev ett präktigt slädföre, och bjällrorna klingade muntert. Jag kunde nu byta ut cykeln mot sparkstöttingen, när jag skulle besöka min kamrat.

En lördag eftermiddag vid 5-tiden var jag på hemväg på min sparkstötting från ett av dessa besök. Vädret hade blivit litet disigt, det skulle nog komma mer snö. Det var nästan alldeles mörkt. En blek måne lyckades med möda tränga igenom diset och lysa upp nejden med ett svagt, spöklikt sken. Men skuggorna voro alldeles svarta. På en sträcka av vägen måste jag passera genom en lång, mörk allé. Det var inte utan att jag kände mig litet kuslig till mods, när jag kom in i den. Skuggorna från träden lågo tvärs över vägen. Där-

emellan kommo de något ljusare partierna, som lystes upp av månen. Jag kände det plötsligt, som om jag åkte upp och ned, upp och ned, såsom i en båt på ett upprört hav, och jag fick symptom av sjösjuka. Jag måste faktiskt stanna ett tag. Allt var fullkomligt tyst och stilla.

Då hörde jag plötsligt bjällerklang rakt framifrån. Ljudet blev starkare. En släde närmade sig, nu kunde jag skymta dess konturer. När den kom på ett tiotal meters håll, såg jag, att den hade två passagerare, en man, som höll tömmarna, och en annan person, tydligen en kvinna. Inte ett ord yttrades mellan de båda. Mannen var klädd i en ljus päls och pälsmössa, kvinnans dräkt var svårare att urskilja. Det såg ut, som om hon hade en schal eller dylikt om axlarna. Hon föreföll att vara tunnare klädd än mannen, det uppfattade jag tydligt, ty just nu passerade släden en glänta mellan två träd och belystes av månen. Men i en blink såg jag också något annat. Kvinnan satt något tillbakalutad och hade en egendomligt stel hållning. Så var släden borta, och bjällerklngen blev allt svagare.

Nu var jag riktigt rädd. En pojke i den åldern har ett känsligt sinne, och den stela kvinnogestalten bredvid den robuste mannen i släden hade gjort ett starkt intryck på mig. Var kvinnan sjuk, eller... jag vågade knappast tänka tanken till slut.

Men nej, jag måste rycka upp mig. Inte gick det an, att jag, en stor och stark pojke, skulle bli så där rädd för rakt ingenting. För det var ju rakt ingenting. Det var förstås mörkret och min uppjagade fantasi, som spelat mig ett spratt. Nej, det var då rakt ingenting att bry sig om.

Så där stod jag några ögonblick, ett rov för stridiga känslor, och lyssnade till den bortdöende bjällerklngen. Nu ändrade ljudet karaktär. Det kom endast enstaka ristningar från bjällrorna, och så blev ljudet inte längre svagare. Släden hade antagligen stannat vid gården, som låg alldeles vid

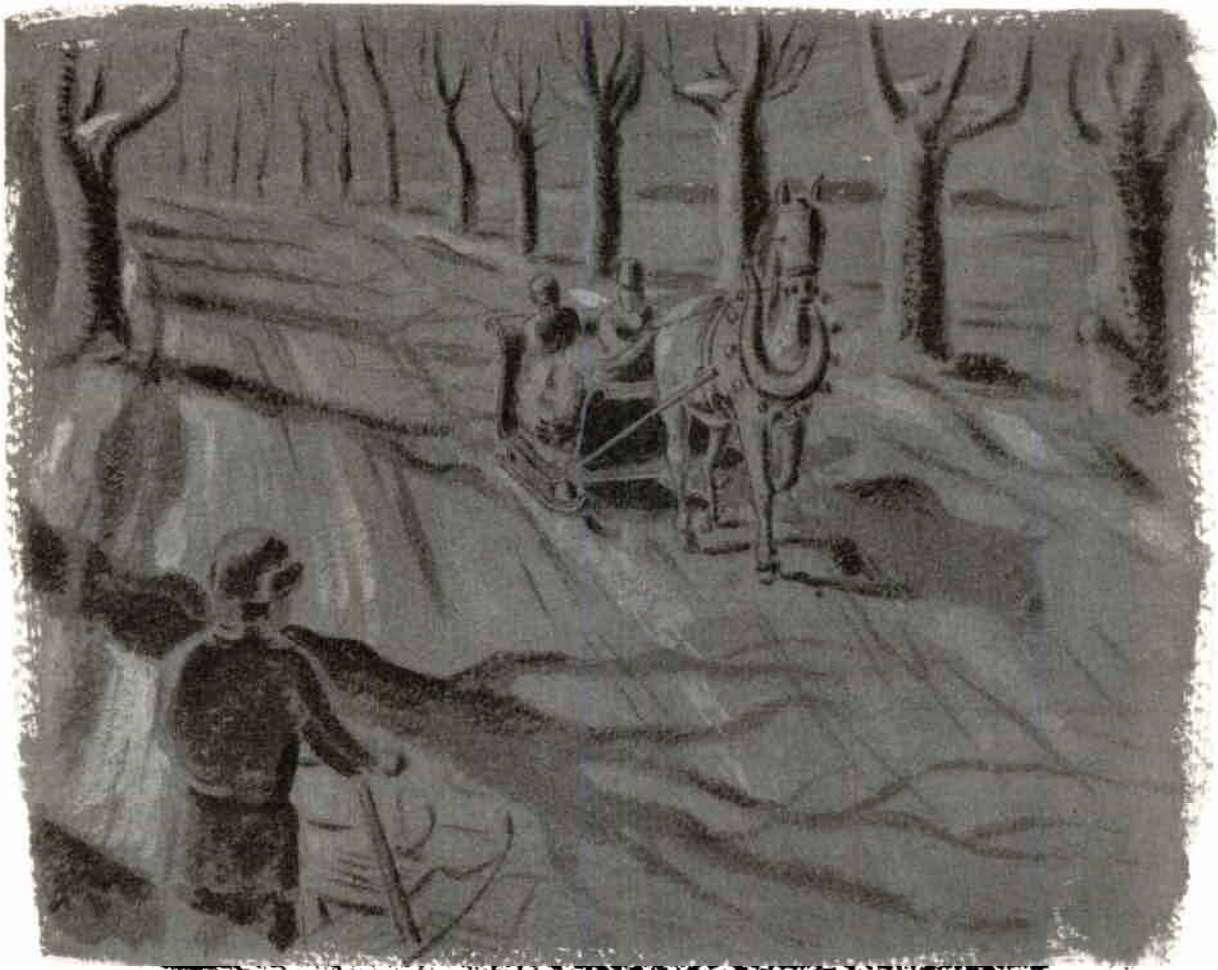
Ett kusligt
pojke-minne
av T H RILL

ingången till allén. Följande en hastig impuls vände jag sparkstöttingen om och körde i riktning mot gården. Jo, mycket riktigt, där stod släden på vägen. Nu ländes en lampa på gårdsplanen, och jag såg två män försvinna in i huvudbyggnaden. Så släcktes lampan, och återigen var det endast månen, som göt sitt skimmer över landskapet. Ljudlöst gled jag närmare. Kvinnan satt kvar i släden.

Nu skulle ingen makt i världen kunnat hindra mig från att söka klara upp mysteriet. Hade ett brott blivit begånget — och därom hade jag efter hand blivit alltmera övertygad — så skulle jag nog göra vad på mig ankom för att brottslingen och hans eventuella medhjälpare skulle få sin laga näpsti. Men först måste jag övertyga mig om att det verkligen var fråga om ett brott. Just nu var tillfället som mest lämpligt, medan mannen i pälsen var inne i huset, men jag måste skynda mig. Jag fick vara beredd på att mannen när som helst kunde komma ut igen, och ve mig då, om jag blev upptäckt. Den som hade *en* människas liv på sitt samvete, skulle nog inte tveka att... Jag ryste vid tanken, men samtidigt var jag så fascinerad av det

hela, att det bara var att låta sig ryckas med av händelserna.

Jag ökade takten och var snart alldeles in på släden. Som väl var, stod den i skuggan av en ut-huslänga, ty gården var kringbyggd, och själva huvudbyggnaden låg ett stycke från vägen, som just där gjorde en sväng. Jag ställde sparkstöttingen i den djupaste skuggan vid väggen och gick de återstående stegen fram till släden. Där satt fortfarande kvinnan, stel, ljudlös. Hennes ansikte kunde jag inte se i mörkret. Jag såg endast, att det var en smärt, troligen helt ung kvinna, ganska tunnklädd, vilket jag ju redan tidigare konstaterat. Men jag måste se hennes ansikte för att få bekräftelse på det jag anade. Jag hade min ficklampa med mig. Visserligen var batteriet ganska svagt, men det skulle nog räcka, åtminstone en stund. Jag provade lampan för säkerhets skull i fickan. Jo, den lyste, visserligen ej så kraftigt men säkerligen tillräckligt. Skulle jag våga använda den? Tänk, om man ställt ut någon vakt, som skulle kasta sig över mig, om jag närmade mig kvinnan. Nej, det var nog inte troligt, då skulle jag väl redan varit upptäckt nu.



För att kunna se kvinnans ansikte måste jag kliva upp i släden, ty hon satt rätt högt. Just när jag satte ena foten upp i släden, ryckte hästen till och bjällrorna ljödo. Jag trodde hjärtat skulle stanna. Skulle man ana oråd där inne i huset och komma ut för att se, vad som stod på? Men nej, ingen hade märkt något, och åter blev allt tyst, så där oändligt tyst, som det endast kan bli en vinterdag, när snön ligger djup och förtar alla ljud.

Jag tände ficklampan och riktade den mot kvinnans ansikte. Men jag såg inget ansikte. Det var täckt av någon sorts tyg. Med darrande fingrar drog jag tygstycket åt sidan. En ung, vacker flicka stirrade på mig med stela, vidöppna ögon. Hon var död, det var inget tvivel om den saken. Jag stod som förlamad av skräck. Jag hade aldrig förr sett en död människa. Och så denna flicka, kanske bara några år äldre än jag själv.

Underliga känslor rörde sig inom mig. Jag böjde mig fram för att bättre kunna urskilja hennes anletsdrag. Men lampan lyste nu så svagt, att jag förgäves ansträngde mig. Jag drog åter tygstycket för hennes ansikte. Något klubbade i handen. Innan lampan alldeles slocknade, riktade jag den mot det ställe i min hand, där det klubbade. Handen var röd av blod.

I detsamma tändes lampan på gården, och de båda männen kommo ut. De skrattade bullrande, forcerat, tyckte jag. När de skildes och sade adjö, sade mannen i pälsen något, som kom mig att spetsa öronen.

— Ja, i morgon blir det nog sensation i Äxby. Bara nu ingen märker nånting på vägen. Folk är ju så nyfikna.

— Äja, det ordnar sig nog, sade den andre. Du klarar Dig säkert.

Han skulle alltså till Äxby. Det var ett samhälle ungefär tre kilometer bortom den plats, där min kamrat bodde. Jaså, mannen trodde, att han skulle undkomma. Folk är så nyfikna, sa han. Ja, tänk vad dom är.

Jag hoppade kvickt ur släden, tog sparkstöttingen och åkte tillbaka till den skyddande allén. Från dess mörker såg jag mannen stiga upp i släden och sätta i gång åt Äxby till. Ljuset på gården släcktes.

På betryggande avstånd följde jag efter. Sensation skulle det bli i morgon, och den skulle jag bestå. Jag skulle avslöja brottslingen.

Mannen i släden körde rätt fort, och det var inte så lätt för mig att följa efter. Men när vi närmade oss Äxby, saktade han, som väl var, in något, så att jag kom honom närmare. Nu fick jag inte släppa honom ur sikte. Han hade inte vänt sig om en enda gång under vägen, såvitt jag kunnat se, så ännu anade han tydligen ingenting.

Jag hade aldrig förut varit i Äxby, endast hört något talas därom. Det var ett överraskande stort, men rätt glest bebyggt samhälle, en och annan gat-

lykta kastade ett sparsamt sken över huvudgatan.

Släden med de två underliga passagerarna svängde in på bakgården till ett större hus. Jag följde efter, så nära jag vågade, och kom just lagom för att se mannen försiktigt lyfta ned kvinnan från släden och bära in henne genom en baddörr till huset. Dörren stängde han omsorgsfullt efter sig.

Ingen människa syntes till i närheten. Jag gömde sparkstöttingen bland några buskar och smög i skuggan av huset fram mot dörren. Därinnanför hördes röster. Det föreföll vara två mansröster, den ena kände jag genast igen såsom tillhörande mannen i släden. De talade rätt dämpat, och jag kunde endast höra lösryckta ord och meningar.

— Jaså, Du fick med Dig sötnosen i alla fall?

— Ja, som Du ser... Var tycker Du vi skall göra av henne, tills...?

Otydligt mummel.

— Så där ja, nu ser hon bättre ut, sen hon blivit av med paltorna. Snygg flicka förresten. Synd bara, att hon är så stel av sig.

Skratt.

— Äh, så cyniska dom är, tänkte jag i mitt 15-åriga sinne. Hela mitt inre var i våldsamt uppror.

Nu talade de igen. Jag ansträngde mig för att uppfatta de otydliga orden, men det lyckades endast delvis.

— ... torka av blodet... (Skratt, ett rätt skratt, tyckte jag) dom sa, att hon kommit... litet för nära...

Lång paus

— ... tycker Du inte, att vi ska ta av henne båda armarna...?

Nej, nu gick det verkligen för långt. Nu kunde jag inte hårdna ut längre. Inte nog med att man mördade en människa...

Jag ryckte häftigt upp dörren. Två män stodo mitt på golvet.

— Mördare, sadister, skrek jag alldeles utom mig. Jag har nog hört alltsammans...

Jag avbröt mig plötsligt. De båda männen bara gapade och stirrade på mig. Mellan sig höllo de flickan från släden. En vacker aftonklänning smög sig utefter hennes kropp...

Jag förstod.

Mannen från släden kom fram till mig och klapade mig vänligt på huvudet.

— Nå, men blodet då, stammade jag, och sensationen i morgon?

— Jo, ser Du, skrattade han, jag hämtade henne på järnvägsstationen och fick veta, att hon kommit i närheten av ett fat rödfärg... Dom slarvar ju på järnvägen så.

Och vad sensationen beträffar. Ja, vad tror Du Äxbyborna ska säga, när hon står i fönstret i morgon, iförd sin aftonklänning? Nu behöver dom inte åka in till stan för att se på sånt. Och i morgon är det första skyltsöndagen!



Det artar sig till jul...

Av Evald Johansson, Bjuv

*Det är julaftonsförmiddag i gamla bruket;
en stilla högtidsstämning sakta smyger på.
Idag ska här bli fejat, blankt och struket,
allt skräp och bråte letas fram ur varje vrå.*

*Vilt härjar gamle Jon med piassavakvasten,
han känner arbetsledningens avskrädesskräck.
Och där han slöar till ett tag på frukostrasten
han blänger trumpet på en kvarglömd dammig
fläck.*

*Han sneglar stundom på sin västfickskronometer,
som alltför långsamt tyckes krypa emot tolv.
Han kämpat tappert emot damm och snuskigheter
och gör ett sista svep på raggigt tegelgolv.*

*Oj, oj, nu tjuter äntligen fabrikssirenen.
Nu får han brått men hamnar sist i stämplingskön.
Han har med åren blivit litet stel i benen.
Det är egentligen ett högst förargligt rön.*

*I badet slutar så rengöringsproceduren
där han med tvål och borste sin lekamen gnor.
Han är ju proper och pedantisk av naturen
och vet bestämt att han gjort likadant i fjor.*

*Och Östan biler, när han sen går hem till stugan.
Vid horisonten står en molnbank svart och ful.
Då ler han helt förnöjt. Han tänker uppå frugan,
som styr med mat och dryck. Det artar sig till Jul.*



HUR MAN FOTOGRAFERAR INOMHUS

av Fotograf Sixten Sandell

Fotografering hör inte bara den ljusa årstiden till. Med litet företagsamhet kan man även under de långa vinterkvällarna åstadkomma trevliga bilder, även om man endast har en enkel laddkamera. Inomhusfotografering är rolig, och intresset stegras med varje lyckat resultat. Med tiden bli också de samlade bilderna alltmera värdefulla, och man njuter av att se tillbaka på dem och jämföra t. ex. julhögtiderna år från år. Här nedan skall lämnas några råd för fotografering hemma i jul.

Belysningsmöjligheterna äro tre: blyxtljus, fotolampa och, om man är ägare till en kamera med ljusstarkt objektiv, vanlig elektrisk rumsbelysning.

Blyxtljus.

Blyxtljus är bekvämt att använda, om man t. ex. vill fotografera ett sällskap inomhus. Eftersom en blyxt brinner av på ca 1/40 sek., är risken för att personerna ofrivilligt skola hinna röra sig under exponeringen så gott som ingen. Av blyxtljus finnas 2 typer, pulverblyxt eller s. k. kulblyxt och lampblyxt.

Kulblyxtarna finnas i tre olika storlekar, nr 1, 2 och 3. Nr 2 räcker till för en grupp på 7—8 personer på 4—5 meters avstånd med bländare 6,3, under det att nr 1 är mindre och nr 3 större. Uppgift om bländare och avstånd finnas angivna på förpackningen. Laddkameran har i regel som största bländare 11. En pulverblyxt fästes så, att den hänger något ovanför och strax bakom kameran minst 1 meter från närmaste brännbara föremål. Vid fotograferingen släcks all belysning i rummet. Lämpligen kan dock för orienteringens skull en svag lampa brinna i ett angränsande rum. Detta medverkar också till att personerna inte så lätt bli »sovande» eller med stirrande blick på fotografiet. Kamerans slutare öppnas, blyxten tändes (fladdra inte med den brinnande tändstickan framför objektivet), fotografen hinner själv placera sig i bilden på förut vald plats, blyxten brinner av, varefter slutaren stänges så fort som möjligt.

En behagligare form av blyxtljus är *lampblyxten*. Denna ser ut som en vanlig elektrisk glödlampa,

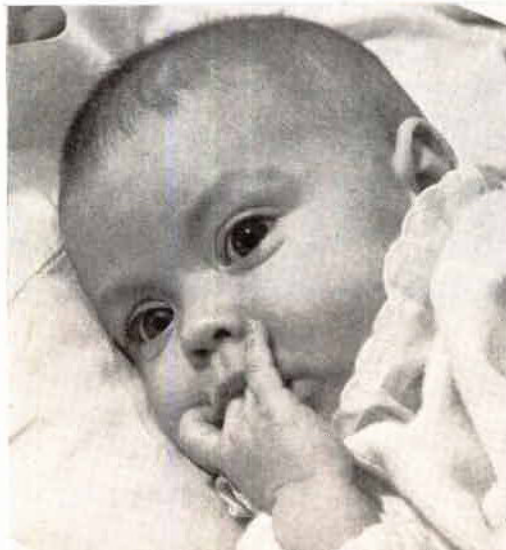
som med en pappreflektor inskruvas i t. ex. en ficklampa. Den kan också anslutas till det vanliga el-nätet. Pappreflektorn gör, att ljusutbytet blir tre—fyra gånger större. En blyxt räcker bara till en fotografering. Kameran bör placeras på stativ eller annat stadigt underlag. Fotografen, som står med ena handen på kamerans avtryckare och den andra på lampans avtryckare, kan noga följa personernas ställning och miner för att vid lämpligt tillfälle öppna slutaren, tända blyxten och åter stänga slutaren. Denna bör inte vara öppen längre än nödvändigt och högst någon sekund. Bäst är att vid fotograferingen inte ha kraftigare lampor tända i rummet, som i så fall kunna »exponera» och göra personerna dubbla. Blyxtlamporna finnas i tre storlekar, nr 1, 2 och 3. Ettan räcker till att fotografera en grupp på 7—8 personer på 5—6 meters avstånd med bländare 6,3. Tvåan är avsedd för större grupper och trean för synnerligen stora ytor. Även med lampblyxtarna följer en fullständig beskrivning över avstånd och bländare.

För den avancerade fotografen finns en synkronisator, som monteras fast på kameran och är så inrättad, att blyxtlampan automatiskt brinner av mitt under den tid, t. ex. 1/50 sek., då slutaren är öppen. Kameran kan då hållas i handen, och fotograferingen blir densamma som vid ögonblicksfotografering i dagsljus.

Fotolampa.

Den som fotograferar ofta bör inköpa en eller flera fotolampor. Den för amatören lämpligaste typen är en 250 watt s. k. S-lampa, som med en reflektor av papp eller aluminium inskruvas i en speciell lamphållare. Man bör inte använda lampan i onödan under inställningen, då dess bränntid, beroende på överspänningen, endast är 2 tim. En sådan lampa är använd för de bilder, som illustrera denna artikel. Filmen är panchromatisk med känslighet 17/10°DIN. Om man endast har en lampa kan den lämpligen placeras på ena sidan av kameran och något högre än denna. Fotograferar man personer vid brinnande ljus, vid granen e. d., placerar man fotolampan så, att

T. v.: Två fotolampor S, 2 m avstånd, 1/25 sek., bl. 4. I mitten: Blyxtlampa nr 1 i reflektor, 3 m avstånd (kameran närmare), bl. 11. T. h.: Endast rumsbelysning, 75 W lampa i golvlampan, 1/2 sek., bl. 4.





Ljusskenet synes komma från de levande ljusen. Om man inte önskar skuggsidan av ansiktet så svart, kan man mjuka upp den genom att placera ett vitt papper, en duk, e. d. som reflexskärm på den mörka sidan, dock utan att den kommer med i bilden.

Bättre är att använda sig av 2 st fotolampor, en på var sida om kameran och på olika avstånd från föremålet. Lampa nr 2 eller en tredje lampa kan man också med fördel använda till att bygga upp motljuseffekter med. Lampan placeras t. ex. snett bakom och ovanför modellen, dock utan att ljuset faller in i kameran. Är detta svårt att undvika, kan man placera en »skärm» mellan lampan och kameran. Uppgifter om exponeringstider, bländare och lampavstånd finnas också i förpackningarna. Kom ihåg att man inte kan ta ögonblicksbilder på längre tid än 1/20 sek. med kameran fritt i handen. Om man har stöd för kameran eller armbågarna, kan man dock med försiktighet exponera ända upp till 1/5 sek.

Rumsbelysning.

Den som är ägare till en kamera med större ljusstyrka kan i brist på annan belysning använda den vanliga elektriska rumsbelysningen. Bäst är då att placera personerna så nära ljuskällorna som möjligt. Exponeringstiderna variera naturligtvis efter ljusets styrka, och det är omöjligt att exakt ange dem. Har man en elektrisk exponeringsmätare, är det lätt att avläsa de exakta tiderna. I handeln finnes också en Hasselblads exponeringssticka för elektriskt ljus, från vilken man på ett behändigt sätt kan utläsa exponeringstider och bländare för belysningslampor från 25 till 500 watt. Känsligheten hos nuvarande panchromatiska filmer kan jämföras med den i stickan angivna Panatomic. Ett schema över lampuppställning samt exponeringstabeller för kulblxt och lampblxt medföljer även. Den lilla kostnaden för exponeringsstickan, Kr. 1.50, inbesparas snart genom att man undviker många misstag.

Till sist några allmänna tips för inomhusfotografering:

Undvik motiv, som verka uppställda! Försök få någon händelse i bilden! Gå inte onödigt långt från motivet med kameran! Personer och föremål skola fylla hela bildytan på ett sådant sätt, att det blir harmoni och jämvikt i bilden. Uppnås



Ovan t. v.: En fotolampa S, 2 m avstånd, 1/25 sek., bl. 3,5. Lampan placerad att ge illusion av sken från ljusen. Ovan t. h.: Kulblxt nr 2, 5 m avstånd, bl. 8. Takbelysning släckt. T. h.: En fotolampa S, 1 1/2 m avstånd, 1/10 sek., bl. 4.



detta inte vid fotograferingen, bör man beskära bilden vid den följande förstoringen.

Ju mindre bländare desto större djupskärpa och desto längre exponeringstid. Fotograferar man rörliga föremål, väljes kort exponeringstid och större bländare, vid mindre rörliga föremål längre exponeringstid och mindre bländare. En tabell över djupskärpan finnes på de flesta bättre kameror. Skärpan ökas vid avbländning i stort sett dubbelt så fort bakåt i bilden som framåt från det inställda meteravståndet. Skärpan inställes således på ett föremål, som ligger på gränsen mellan första och andra tredjedelen i det fält, som man önskar avbilda skarpt i bilden. Djupskärpan blir mindre vid närbilder än vid avståndsbilder. Det är inte säkert att stor djupskärpa är fördelaktig i alla bilder. En oskarp bakgrund kan många gånger göra huvudföremålen mera fristående. Samma effekt kan uppnås genom att t. ex. icke belysa bakgrunderna lika mycket som personerna.

Även med iakttagande av alla goda råd finns det många möjligheter att misslyckas men nybörjaren får inte låta sig avskräckas, ty den som gjort ett fel en gång, har också lärt något. Lycka till!



Uppslag för hemmet

PIGGA, FÖRNUFTIGA HUSMÖDRAR ÖNSKA VI OSS UNDER DET NYA ÅRET

Tiden kring årsskiftet brukar vara de goda föresatsernas tid, åtminstone när det gäller ekonomin. Julmånaden är påfrestande för portmonnän, och den ekonomiska situationen vid nyåret är ofta allt annat än god. Nu ska man sannerligen rätta munnen efter matsäcken redan från början, så att man inte kommer på efterkälken! Så föresätter man sig. Men tänk, om dessa husmödrarnas lovvärda nyårsföresatser jämväl ville gälla sparsamhet med deras egen tid och egna krafter. För hur ofta slösas det inte oerhört just med dessa dyrbara ting. På tal om hushållsarbete rycker ofta männen på axlarna och säger ett föraktligt: »fruntimmersgöra». Kanske beror detta i någon mån på, att de som regel redan länge varit inställda på att planera och organisera sitt arbete.

Då man rationaliserar dvs. förenklar sitt arbete, gäller det att skilja mellan väsentligt och oväsentligt och att underordna det senare under det förra. Det är en svår konst, som man kanske inte lär sig på en gång, alldenstund man ofta arbetar vanemässigt. Av pur trötthet låter man det gå i den gamla vanliga lunken, eller också kör man i missriktad ambition för full maskin från morron och till kväll.

Men går det då att befria husmodern från något av hennes dagliga arbetsbörda, om inte bostaden är utrustad med alla s. k. moderna bekvämligheter?



Förvisso! Tänk efter vilka ändringar ni skulle vilja ha då det gäller bostadens inredning och inventarier och överväg vilka ni kan få genomförda. Tag en sak i sänder. Till och med så enkla red-

skap som borste och skyffel med långa skaft sparar oerhört mycket tid och kraft. Det inser man kanske först, när man fått dem i sin hand. Den utmärkta asktömmaren, som presenteras här intill, är ju också en ypperlig sak att önska sig. Tänk så mycket besvär och obehag den kan bespara Er. Av sockerlådor kan en händig husfar göra ett öppet grytskåp, som kan stå invid spisen. Förvarar man kokkärlen där, slipper man att många gånger dagligen huka sig ner nära nog ända till golvet, där grytskåpen oftast brukar vara placerade. Kolossalt opraktiskt! — En rulle hushållspapper på väggen sparar tvätt och underlättar disk, fiskrensning och mycket annat hushållsarbete. — En stor del av det arbete som vanligen utföres stående, t.ex. strykning, potatis-skallning m.m., kan utföras lika bra och bättre sittande, om man har en arbetsstol av lagom höjd med eller utan avpassat ryggstöd. — Med små kostnader kan man på detta sätt få många för-



bättringar till stånd.

Vad städningen beträffar är det ju inte varken lämpligt eller nödvändigt att vända upp och ner på alla husets inventarier bara därför att en högtid är i annalkande. Det är däremot ytterst viktigt att rationalisera ett så ofruktbart arbete som städning. Om man förspiller, låt oss säga, 15 minuter varje dag på grund av dåliga redskap eller felaktigt arbetssätt, betyder detta, att man under 40 år städar bort ett helt år. Absolut till ingen nytta.

Någon gång varje år bör man gå igenom skåp, lådor och garderober grundligt och gallra bort det som är utslitit och värde-löst. Tänk vad en så enkel åtgärd underlättar städningen. Sedan t.ex. greplösa koppar och omaka fat kasserats, behöver kanske inte karotter, bålur och fat stå i varandra. På så sätt sparar man halva arbetet, då porslinet skall tagas fram. Och hur vore det att undersöka, om en eventuell omflyttning av möblerna kunde spara på stegen vid rengöring och annat hus-

Julbordet är dukat med forfriskningar — stämningfullt och trevligt med enkla medel.

TREVLIGT FÖRKLÄDE ÅT LILLAN



Man sparar mycket tvätt om man låter barnen använda förkläden. Med små, enkla medel kan man åstadkomma nätta modeller, som skiljer sig helt från det vardagliga och blir trevliga färginslag i klädedräkten.

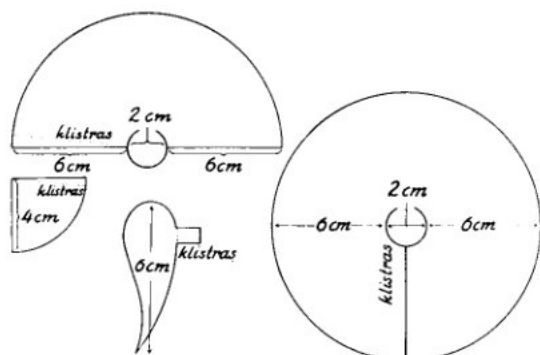
Gör t.ex. ett litet trevligt tyrolerförkläde. Köp en liten bit randigt eller rutigt bomullstyg och en bit enfärgat i någon av det mönstrade tygets färger. Klipp en rak våd av det mönstrade tyget och rynka den på en smal skärplinning av samma tyg.



Av det enfärgade tyget klippes tre hjärtan, ett så stort att det räcker till bröstlapp och två mindre till fickor. Hjärtana kantas med snedresmor av det mönstrade tyget. Man broderar sedan med garnrester några söta blommor eller en liten bukett på dem i färger, som står bra till tyget. Hjärtana sys därpå fast på förklädet. Ett par hängslen av det mönstrade tyget sys på, så att de kan knäppas i ryggen. En liten fäll göres slutligen i kanten på förklädet.

hållsarbete och därmed på krafterna och den dyrbara tiden. Det finns många sätt för en vaken och intresserad husmor att förenkla — rationalisera — sitt hemarbete. Och inte minst hematmosfären skulle vinna på detta. På den beror det om familjemedlemmarna skall trivas och utvecklas, och därför behöver vi duktiga och driftiga, men också pigga och utvilade husmödrar.





ROLIGT FÖR JULKALASET

Julen är framför allt barnens högtid och julfesterna mötes med stor förväntan. Men det är inte så lätt för mammorna att variera kalaset år efter år. Därför skall vi här försöka ge Er några små tips, som vi hoppas kan bidra till att göra bjudningen lyckad.

Först har vi bordet, som vi med enkla medel kan få verkligt festligt. Vi dukar naturligtvis med en färgglad pappersduk, som är både billig och praktisk. Till platteringskort åt flickorna kan vi använda de små söta jul-

änglarna, som Ni ser på bilden och till pojkmarna jultomtarna. Klipp ut dem efter figurerna här bredvid, ängeln av glans- eller tartpapper och tomtarna av rött papper. Ängels kjol veckas innan man klistrar ihop den, ögon, näsa och mun målas eller ritas på och bomull klistras fast som har och skägg åt tonten. Klistra sedan på ängeln gloria och vingar. Klippa ur guld- eller silverpapper och gör en liten strut av det röda papperet till mössa åt tonten. Vid varje kuvert placeras en sådan här liten lustig äpplegubbe, som Ni ser på bilden, med huvud av fikon och knäckformar till krage och mössa. Fikonet sättes fast med t. ex. en spetsad tändsticka.

Så kommer vi till underhållningen. Här har Ni förslag till några trevliga lekar:

PÅSSTAFETT

Deltagarna delar upp sig på två lag. Vartdera laget har en rad med stolar, lika många som deltagarna. På varje stol ligger en påse. Deltagarna sätter sig på stolarna och på en signal från ledkaren springer den förste i varje lag ett varv runt sitt lags stolar tillbaka till sin plats, där han tar upp påsen, blåser upp den och slår den med en smäll i stolstolten. Därpå reser sig nästa man osv. Det lag som kommer först har vunnit.

Medan man nu är uppdelade i två lag, kan det för-
 lorande laget få ta revansch med

BOKSTAVSLEKEN

Det ena laget går ut och kommer överens om ett ord på ca 5 bokstäver t. ex. tango. »A kommer de in igen och alla gör något på bokstaven »a« exempelvis: en *trippar*, en *trullar*, en *tiger*, en *talare*, en *trillar*. Det gissande laget säger till när de tror sig ha listat ut vilken bokstav det rör sig om och så går det första laget ut igen och kommer överens om vad de skall göra på nästa bokstav »a« osv. tills hela ordet är färdigt. »A är det motståndarnas tur att gå ut.

Sedan leker vi

GÖR SI, GÖR SÅ

Deltagarna bildar ring. I ringens mitt står lekledaren, synlig för alla. Han gör rörelser, t. ex. står på ett ben, vinklar, hoppar el. dyl., under det han säger antingen »gör så» eller »gör så». Vid den första uppmärksamheten skall barnen stå stilla, men vid den andra skall rörelserna efterhärmas. De barn, som gör fel, får gå ur leken, och så fortsätter man, tills en kvarstår som vinnare.

BYTA PLATS

är också en rödg lek. Man sätter sig i en ring på stolar, som står tätt till varandra. En i sällskapet står i ringens mitt med förbundna ögon. De öfriga ha var sitt nummer, från 1 och uppåt. Blindlocken har nummer 1, ljudlöst 2 och 7, och då skall de som har dessa nummer ljudlöst resa sig upp och byta plats, under det blindlocken försöker få fatta i någon av dem. Lyckas han skall denne i hans ställe vara blindlock.

PRAKTISK NYHET FÖR
Skånska husmödrar



Ni som eldar med Höganäskol vet alltför väl, hur askan vid tömningen ur spisen virvlar upp i stora moln och lägger sig i tjocka lager överallt i köket, på hyllor, stolar, bord och matvaror.

Med *Höganäs asktömmare*, som utexpe-

rimenterats inom bolaget, går asktömningsen snabbt, bekvämt och fullständigt dammfritt.

Tillverkningen, som sker efter mått, beräknas komma igång på nyåret. Utförligt prospekt med frågeformulär kommer inom kort att finnas tillgängligt på de olika kolutlämningsställena m.fl. platser. Priset blir kr. 10,— ev. frakt.

HEMMETS HANDBÖCKER

»Hemkunskap» heter en mycket värdefull rådgivare och uppslagsbok för hemmen, i vilken landets förnämsta experter delar med sig av sitt vetande och sina erfarenheter i hemmets inredning och utrustning, dess ekonomi, hemmets förhållande till samhället, utbildning för husligt arbete, hemmets organisation, kosthåll, städning, eldning, tvätt, materialvård m. m., kort sagt på alla hemmets områden. Boken är mycket överskådligt uppställd, så att man lätt kan hitta det man söker, och enkla, schematiska teckningar ger god vägledning för inköp, inredningsdetaljer och arbetsmoment. I HEMKUNSKAP har man allt som rör hemmet samlat och det är naturligtvis en stor tillgång för varje hem att bekvämt kunna få tillförlitliga upplysningar i alla sådana frågor. HEMKUNSKAP är utgiven på R.F.s Bokförlag och kostar häftad kr. 6. —, inbunden kr. 8. —.



Är det något ni vill veta om hem och hushåll o. d., så välkommen med edra frågor till »Brännpunktens» redaktion. Märk kuvertet i nedre vänstra hörnet »Vi vill veta».

Hur skall man bäst ta vara på två-
rester? *Ömt om kupongerna* »

»Ont om kupongerna,»

Svar: Man behöver aldrig få några tvålrester, om man varje gång klibbar fast den lilla tvålbiten, som är obekvämt att använda, vid den nya tvålen. Annars kan man samla tvålresterna på en flaska med vatten och använda av denna tvål-lösning vid tvätt.

Ett par burkar sylt har möglat för mig. Hur skall de behandlas?

»Daglig källare.»

S v a r: Avlägsna försiktigt möglet och koka om sylten med någon tillsats av socker i 5-10 min. under skumning. Spara inte på konserven utan använd den så snart som möjligt.