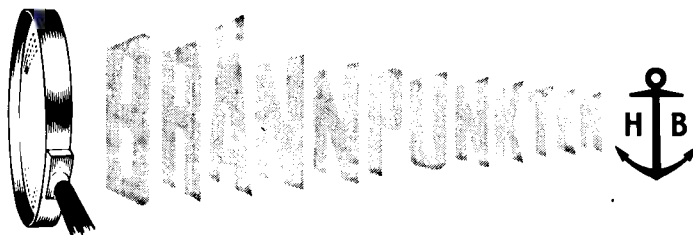


BRÄNNPUNKTEN



Omslagsbilden: Fröken Anna-Lisa Olsson på Glasullsbolaget i Billesholm får vara »omslagsflicka» den här gången. Hon ses här passa en maskin, som gör Glasullitsnören. Se vidare artikeln om Glasullit på s. 4.



HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

UR INNEHÅLLET:

Sidan

Våra produkter:	
3. Glasullit	
Av disp. CM Hermelin	4
Höganäsbolagets bokslut för år 1945. — En kommentar	
Av dir. M Schwartz	10
Höganäsbolagets aktieägare	
Av Eric Lindström	11
Socialekonomiens grunder III	13
Arbetskyddet	14
Unna Dig att vara människa!	
Av lektor Carl Dymling	16
Belönade förslag till förbättringar	17
Diverse koncernnytt	18
Veteraner, som slutat sin tjänst	24
Höganäs:	
Betalar det sig att öka arbetstakten?	
Av bruksarb. Per Cronquist	26
En arbetarröst om samarbetskommittéerna. — Ett svar	
Av Eric Lindström	30
När Höganäsbolagets tjänstemannaförening firade Valborgsmäss	
Av Bewe	31
Bjuv:	
Vi och moderniseringen	
Av bruksarb. Evald Johansson	33
Lomma:	
Om brandskydd och arbetskydd	
Av förman Oskar Björkman	34
Själavandring — eller vad?	
Av Ludwig Kr-cki	36
»Romantik i grått»	
Av bruksarb. Evald Johansson	38
Sport:	
Med höganäsare i södra lapplandsfjällen	
Av ing. Alvar Ericsson	40
Problemspalten	45
Uppslag för hemmet	46

Årg. 4 Nr 3 Juni 1946

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Redaktionssekr.: E TÄCKSTRÖM

Copyright:

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB

HÖGANÄS



Oss emellan sagt:

Semestern,

den ljuvliga, efterlängtnade semestern, står för dörren, när detta läses. Den tid, då vi skall hämta hälsa, krafter och D-vitaminer för hela det kommande året. Den tid, då solen helst skall skina från en klarblå himmel, vindarna vara smeksamt ljumma, och badvattnet — aah!

Semesterlagen

redogjorde vi utförligt för i förra numret, så vi hoppas, att ingen är okunnig om vad just han eller hon är berättigad till ifråga om semester.

Hur skall man

tillbringa semestern? Det vare oss fjärran att komma med några detaljerade anvisningar. Så mycket bör vi väl dock vara överens om att semestern skall användas på ett sådant sätt, att man känner sig utvilad, när man börjar jobbet på nytt — icke tröttkörd. Det finns personer som jagar från det ena till det andra under semestern för att, som de menar, utnyttja den till sista droppen. Andra kanske ligger på rygg i en hängmatta hela semestern. Intetdera kan vara riktigt. Lagom omväxling i måttligt tempo bör vara modellen.

På anslagstavlorna

inom hela koncernen har nyligen uppsatts anslag om resebidrag till dem av koncernens anställda, som önskar använda en del av semestern till att besöka någon av koncernens anläggningar. Sådant resebidrag utgår

med hälften av biljettkostnaderna, och erbjudandet står öppet för samtliga anställda och deras familjer. Närmare detaljer framgår av anslagen. Vi vill livligt rekommendera detta sätt att förena nytta med nöje.

Till tjänst för dem,

som kanske inte är så vana att resa, och för andra, som vill ha litet allmänna råd rörande planering av semestern m.m., har vi låtit utarbeta några tips för semesterresor, som återfinnes på s. 46.

Tag gärna med

»Brännpunktens» engelska nybörjarkurs på semestern och börja så smått studera den! Den har äntligen utkommit, och de, som rekviderat den, har redan fått den sig tillsänd. Inte mindre än ca 700 anställda var det, som på sin tid rekviderade kursen. Vi får ju hoppas, att ett verkligt språkintresse ligger bakom, åtminstone i det stora flertalet fall, och att detta intresse skall räcka till för en fullständig genomgång av kursen.

Sedan är det

vår mening att upprätthålla kontakten med kursdeltagarna genom att i varje nummer av »Brännpunkten» fr.o.m. höstnumret i år ha en engelsk spalt, skriven av kursförfattaren. Den skall innehålla diverse lättläst gods, anekdoter och annat, och kommer att redigeras så, att läsaren gradvis får en alltmera vidgad blick och förståelse för det engelska språket.

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda
senast den 15 aug. 1946.

Vi har låtit trycka

en mindre reservupplaga av kursen med tanke på dem, som av en eller annan anledning hittills inte skickat in någon rekvisition, trots att de har intresse för kursen. Dessa uppmanas snarast insända det rekvisitionskort, som var bifogat »Brännpunkten» nr 3/1945, så expedierar vi kursen, så långt upplagan räcker, och i den ordning rekvisitionerna inkommer.

I förordet

till kursen har vi rekommenderat dem av deltagarna, som vill ytterligare fördjupa sig i studiet av engelska, att delta i de utförligare kurser, som anordnas av ABF och liknande bildningsorganisationer. Detta vill vi här ännu en gång understryka.

Med ABF

har Informationsavdelningen redan på ett tidigt stadium sökt kontakt för att diskutera fram ett lämpligt förslag till en studiecirkelverksamhet. F.n. arbetar ett arbetsutskott i Höganäs med representanter för ABF och de anställda av olika kategorier med detta problem. Bland de ämnen, som skall tagas upp, kan nämnas det sociala lagstiftningskomplex, som omfattar Arbetarskyddslagen, Lagen om arbetstidens begränsning osv., Industriell ekonomi, Allmän företagsekonomi, Samhällskunskap och Föreningsteknik.

För teaterintresserade

skall vi försöka få i gång en cirkel kring amatörteaterverksamheten. Kanske kan det så småningom utkristallisera sig ett eller flera koncernens egna amatörsällskap, som gästspelar på koncernens olika platser. Vem skriver det verkliga krönikespelet om Höganäs-koncernen, avsett att uppföras av något av dessa sällskap? Får vi be om en liten teatervisning!

I den mån intresset

är stort, kommer vi att jämsides med studiecirkelverksamheten ordna en föredragsserie, som särskilt skall ta sikte på de problem, som är förknippade med de ämnen studiegrupperna ägnar sig åt, och som i möjligaste mån anknyter till vårt eget företag.

Vi hoppas, att anställda

av alla kategorier skall använda sig av Bolagets erbjudande och aktivt deltaga i studiecirkelverksamheten. Vi återkommer!

En av våra arbetare

har, såsom framgår av insändaren på s. 27, kommit fram med förslaget, att svar på insändare borde tillställas vederbörande direkt, så snart svaret föreligger. Förslaget är utmärkt. Kan det dessutom leda till bidrag från sådana personer, som tyckt, att svaren i »Brännpunkten» dröjt för länge, så är det ju ett ytterligare plus.

Emellertid vill vi

här tillägga, att svar inte alltid kan förväntas omgående. Vi vill på Red., att insändarna skall få en grundlig behandling, vilket ofta medför, att flera personer och instanser måste yttra sig. Dessutom är det ju ofta så, att de tjänstemän och övriga personer, som har att yttra sig, kan vara bortresta på längre eller kortare tid. Det ena med det andra gör, att ni inte får bli otåliga, om även ett direkt svar skulle dröja. Dröjsmålet har giltiga skäl.

»Uppslag för hemmet»

i påsknumret har, efter vad vi hört sägas, på sina håll lett till animerade äktenskapliga diskussioner angående hushållspengarna. Orsaken är naturligtvis artikeln om »Fullvärdig kost åt (varför inte åter? Sätt:s anm.) 4 personer för 35 kr i veckan».

»Se här, Emma»,

säger hufvudern och håller triumferande upp »Brännpunktens» hemsida (som han inte annars brukar läsa!) »är det inte det jag alltid har sagt: Du använder alldeles för mycket pengar i hushållet. Vi är ju jämnt fyra personer i familjen, så 35 kr i veckan ska räcka. Här har Du svart på vitt på den saken med kalorier och allt. Fast Du förstår kanske inte vad kalorier är? 'Brännpunkten' är faktiskt en riktigt bra tidning, jag ska minsann läsa den litet utförligare i fortsättningen.»

»Gör Du det, Oskar!»

säger Emma förvånansvärt lugnt. »Läs till att börja med igenom den artikel, Du har framför Dig från början till slut, så ska Du se, att där står, att *enbart maten* får gå till 35 kronor i veckan. Jag ger då inte ut ett öre mer på maten, snarare mindre. Men hur många gånger ska jag behöva påpeka för Dig, att hushållspengarna ska räcka till mycket annat utom till maten. Jag ska för dom betala tvål och såpa, skokräm och tandkräm, stoppgarn och...»

»Vårbattar»,

tillägger Oskar, och därmed har diskussionen förts över på ett sådant plan, att vi diskret drar oss tillbaka.

För att återgå till matpengarna

så ville vi med vår artikel strängt taget endast fästa uppmärksamheten på det ofta förbisedda faktum, att kilopriset för våra födoämnen sällan följer kalorigriset. Genom att vi i tabellform ordnat födoämnen efter kalorigriserna, har husmodern möjlighet att på ett enkelt sätt välja de födoämnen, som är kalorigilla, och det är ju nödvändigt, om man är tvungen att nedbringa detta slags utgifter.

Veckomatsedeln,

som var med i artikeln, var naturligtvis bara ett *exempel* på en sådan. En duktig husmor kan naturligtvis variera de i tabellen upptagna ingredienserna hart när i oändlighet.

Roligt var det

emellertid, att diskussionen kommit i gång även på detta område. Därmed pågår den, kan man säga, över hela linjen, och även Red. kan med ett visst lugn tänka fram mot sin semester. Och så är vi tillbaka vid utgångsläget, men det var så sant, dessförinnan har vi en annan högtid, och till den ber vi få önska alla våra läsare



GLAD MID SOMMAR

Våra produkter

3. Glasullit

Förf., som är disponent vid Glasullsbolaget, Billesholm, skildrar tillverkningen av de olika Glasullitprodukterna och kommer i samband därmed även något in på användningsområdena. Närmare detaljer om användningen återfinnes i serien »Våra kunder».

I stället för kolbrytning.

Glasullit är en nykomling bland Höganäs-koncernens produkter. Dess anor går inte mera än något över tioalet år tillbaka i tiden. För tillverkning av glasull bildades 1933 ett särskilt dotterbolag, Billesholms Glasulls AB. Under ing. Ivar Erikssons energiska ledning igångsattes tillverkning av glasull redan samma år, varvid lokaler tillhöriga »sexans» gamla schakt begagnades. Det första året tillverkades ca 30.000 kg glasull. Ursprungligen var avsikten med att glasullsfabriken förlades till Billesholm den att skapa en lokal industri, som kunde mildra följderna av att kolbrytningen på denna plats måste nedläggas. Glasullsbolaget visade sig snart vara en industri, som kunde stå på egna fötter, och tillverkningen växte snabbt. 1937 passerade omsättningen $\frac{1}{2}$ miljon kronor, 1939 1 miljon kronor och 1942, efter en mindre tillbakagång under 1940 och 1941, 2 miljoner kronor. Omsättningen befinner sig f.n. i stark stegring.

Glasullit ett förnämligt isoleringsmaterial.

Huvudbeståndsdelen i alla Glasullit-produkter är fibrer framställda av rent glas. Det dominerande användningsområdet för produkterna är värmeisolering. Ett annat användningsområde är ljudisolering samt slutligen i viss utsträckning elektrisk isolering. Därutöver finns en hel del andra användningsområden, dock av väsentligt mindre betydelse än de tre nyss nämnda. För dessa ändamål levereras Glasullit-produkterna färdigbehandlade så långt detta är möjligt och huvudsakligen i form av mattor och s.k. skålar.

Olika glasullsmetoder.

Som nämnts är utgångsmaterialet för tillverkning av Glasullit rent glas. Detta inköpes i form av avfallsglas av alla slag. Leverantörer är bryggerier, mejerier och mjölkcentraler, läskedrycksfabriker samt skrotaf-

Av disponent C M Hermelin, Billesholm

färer, vilka senare genom uppköpare får in glasskrot i form av hushållsglas från sopstationer och andra ställen. Glasskärven, som anländer till Billesholm på bil eller järnväg, tvättas, rensas från föroreningar, såsom kapsyler, kork, porslinsbitar och annat, nedkrossas till lagom skärvstorlek och går därefter direkt till smältugnarna.

Här må nämnas, att det finns ett flertal metoder för tillverkning av glasull, av vilka tre kommit till större användning i industriell drift. Enligt Gosslermetoden erhåller man en ull med långa, raka fibrer. Sådan glasull har, trots sin goda värmeisoleringsförmåga, av mekaniska skäl visat sig mindre lämplig för industriell värmeisolering, men den har kommit till användning för en hel del andra tekniska ändamål. Owensmetoden ger mycket korta men fina fibrer, vilka sammanfildade ger en för byggnadsisolering lämplig matta. Till följd av otillräcklig elasticitet lämpar den sig mindre väl för industriisolering. Den tredje metoden, Hagermetoden, vilken är den metod, som tillämpas vid framställning av Glasullit, ger långa och något vågiga fibrer. Sammanfildade till en matta ger dessa en synnerligen lätt och elastisk produkt. Fibertjockleken lig-

Pilsnerflaskor, spritbuteljer och andra »medikamentglas» är råmaterialet för Glasullit. Trasiga fönsterrutor får också komma med, men inte för mycket.





Herr Hj. Wendel hanterar skickligt sin »högaffel» och skär med den av en glasulls-»pasma», när tillräckligt mycket därav bildats. Sedan flyttar han över glasullen från slungmaskinen antingen direkt till skålmaskinen, som på bilden skymtar bakom hans rygg, eller till en vagn, som för glasullen vidare till någon annan avdelning.



Det parti av skålmaskinen, där glasullen placeras. Herr Harry Rosenqvist breder ut glasullen i ett jämnt och lagom tjockt skikt, ett arbete, som kräver stor omsorg och påpasslighet.

ger något under 0,02 mm, dvs. den motsvarar ungefär ett hårstrå.

Tillverkningen tillgår så, att glaset smältes i en med generatorgas eldad, murad ugn. Den tunnflytande glasmassan får i en fin stråle rinna ned på en hastigt roterande skiva av högeldfast keramiskt material. Skivan hålles vitglödande medelst en blästerlåga. Är temperaturen och hastigheten på skivan rätt avpassade, kastas glaset på grund av centrifugalkraften ut från skivan i hårfina, något vågiga trådar, vilka därefter skäres av och föres bort från den här beskrivna »slungmaskinen».

Varför Glasullit är vit.

Den sålunda erhållna glasullen, »råullen», transporteras därefter till olika avdelningar för vidare bearbetning. Glasullen är glänsande vit, oberoende av färgen på det glas, som har använts. Detta beror delvis på att vissa färger brännes bort vid upphettningen men även därpå, att fibertjockleken är så ringa, att ljusbrytningen inom fibern tar bort intrycket av den ursprungliga färgen. Om glaset varit starkt färgat med kobolt, visar fibern emellertid en svag blåskimrande färgton.

Skålar.

Glasullen bearbetas som nämnts i olika avdelningar inom fabriken. De viktigaste är skålavdelningen och symaskinssalen. I skålavdelningen sättes ett bindemedel i vätskeform till glasullen, vilken lin-

das upp på ett s.k. kärnrör av önskad diameter och till önskad tjocklek. Kärnröret med sitt fuktiga hölje av glasull, indränkt med bindemedel, lastas på vagnar, vilka passera en torkanläggning, där fuktigheten i bindemedlet avdunstar. Efter torkningen avlägsnas kärnröret, och man erhåller då »rör» av glasull, som är styva och ganska stadiga att hantera. Ett glasullsrör har en inre diameter, som noga överensstämmer med kärnrörets ytterdiameter, och en tjocklek, som noggrant kan bestämmas vid tillverkningen. Glasullsröret avsågas i ändarna och erhåller då en längd av 1 meter. Därefter skäres röret upp efter hela sin längd med en sågklinga. Klingan får emellertid inte gå riktigt igenom röret, utan det finns en liten rygg kvar, utefter vilken röret kan vikas upp. Nu är produkten färdig att förpackas och gå ut till kunden. Den färdiga produkten kallas *isoler-skål* eller kortare »skål».

När man ser en Glasullit-skål, har man svårt att förstå, varav den fått sitt namn. Emellertid användes tidigare i stor utsträckning rörisolering av kork. Dessa levererades då i halvor och av ca 500 mm:s längd. En sådan rörisoleringshalva av kork liknade rätt mycket en liten skål, därav namnet. Skålarna utgör en stor och allttjämt växande del av Glasullsfabrikens tillverkning.

Isolermattor.

Nästa stora avdelning är symaskinssalen. Här står symaskinerna i rader. De

är av olika konstruktion, beroende på den typ av *isolermattor*, som sys på maskinen ifråga. Det har inte alltid varit så, att glasullen sytts på symaskin. I början syddes alla Glasullitmattor för hand, varvid glasullen breddes ut på s.k. sybord ovanpå ett underlag av wellpapp, vid vilket sedan glasullen syddes fast. 1935 fick Glasullsfabriken sin första symaskin, som sydde mattor »i långa banor». Två år senare kom den första symaskinen för s.k. byggnadsmattor, och inte förrän 1942 började man sy mattor på underlag av galvaniserat trådnät på symaskin. 1945 överfördes även tillverkningen av mattor utan underlag till maskindrift, och därmed var handsyningen nästan helt eliminerad. För hand sys numera endast vissa mattor efter mått, vilka utgör en tämligen liten men icke desto mindre viktig del av Glasullsfabrikens tillverkningsprogram.

Tekniska mattor — mattor på pappersunderlag.

Mattorna är av rätt många olika typer beroende på användningsområdet. Den tidigast tillverkade matttypen, som alltjämt utgör en stor del av tillverkningen är s.k. tekniska mattor på underlag av papper. De tillverkas i tjocklekar från 10 till 40 mm och begagnas för isolering av värmeledningsrör, varmvattenberedare, värmeledningspannor och dylika ändamål, där temperaturerna inte är alltför höga. Beroende på användningsområdet användes wellpapp, presenningspapper eller kräppat kraftpapper som underlag.

Fröken Majken Lindros kör en glasullsvagn till tömning i råullslagret. Tidigare uttalade förmodanden, att Fröken L. en vacker dag skulle hamna på glas(ulls)berget har synbarligen inte besannats, ity att Disp. Hermelin på baksidan av kortet antecknat: »Slutat med anledning av giftermål. Numera Fru Nilsson». — Romantik i vitt.

Mantlar.

Mattorna levereras emellertid inte bara i rullar utan även avskurna eller tillskurna enligt kundens önskemål. För rörisolering är det rätt vanligt att man använder mattor, vilka avskäres tvärsöver i sådan längd, att när mattstumpen vikes omkring ett rör, ändarna lagom möts. En sådan tillskuren mattbit kallas på fackspråket för en *rörisolermantel* eller kortare »mantel». I marknaden finns gängse rör av 40 olika diametrar. Mantlar tillverkas för alla sådana rördimensioner i 8 olika isoleringstjocklekar från 10 till 40 mm. Detta gör således inte mindre än 320 standarddimensioner. Skärningen av mantlarna sker emellertid direkt vid symaskinen, och omställning för olika rördiametrar kan ske lika snabbt som tjockleken kan ändras på mattan i symaskinen. På grund av denna smidiga tillverkningsmetod är det möjligt att leverera en order bestående av ett antal olika manteldimensioner på eftermiddagen samma dag som ordern inkommit.

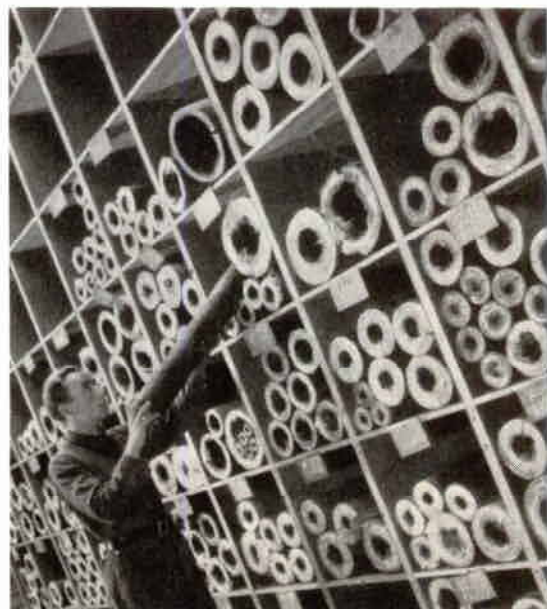
Rondeller m. m.

Stundom önskar kunden mattan tillskuren i form av rondeller för isolering av gavlar på varmvattenberedare eller som »panngavlar», dvs. bitar passande direkt att lägga på en värmeledningspanna, varvid mattan skall vara utskuren, så att den passar mellan alla luckor och röruttag.

Mattor på trådnät.

För isolering av ångpannor, cellulosakokare, ugnar och annan apparatur och behå-

»Inga skålar gjorde då besvär», står det i den gamla visan om Gubben Noak. Inte heller nu gör de något besvär, om det nämligen är Glasullit-skålar, ty de är den bekvämaste formen för isolering av rörledningar. Förman Rune Kanth håller nogga reda på skålarna i detta lager, gemenligen kallat Tapetlagret.





Fru Anna Skoog, f.n. medlem av Glasullsbolagets samarbetskommitté, passar här en symaskin för tekniska Glasullit-mattor. Dessa är som synes försedda med pappersunderlag, på vilket ordet Glasullit är tryckt. Sådan märkning anbringas på Glasullit-produkterna i all den utsträckning detta är möjligt, och de järnvägsvagnar, som avgår, är försedda med Glasullit-skyltar.



Fruarna Elin Håkansson, Elsa Johansson och Gunhild Svensson syr »mattor efter mått». Med flinka fingrar föres nålen ned genom mattan, och innan man hinner blinka, är den uppe igen. När ett stycke av mattan är färdigsytt, renskäres överskjutande kanter, ny glasull matas på bordet, och så fortsätter det, tills mattan har fått den önskade längden.

lure med höga temperaturer begagnas mattor, där glasullen är fastsydd på ett underlag av galvaniserat trådnät. I vissa fall, där kunden önskar kunna lyfta av isoleringen för inspektion, kan han vilja ha trådnät på båda sidor av mattan. Sådana mattor tillverkas i tjocklekar från 20 ända upp till 250 mm. När tjockleken går över 125 mm, måste dock handsyning tillgripas, då den nuvarande symaskinen inte kan sy tjockare än så. Även

här förekommer att kunderna vill ha mattorna tillskurna i form av mantlar. Vissa fabrikanter av elektriska spisar vill ha mattorna tillskurna i rektangelformade bitar av olika längder och bredder. I dylika fall klippes mattorna såväl på längden som på tvären i särskilda skärmaskiner efter symaskinen, varvid skärningen går lika fort som mattbanan kommer fram ur symaskinen.

Mattor utan underlag.

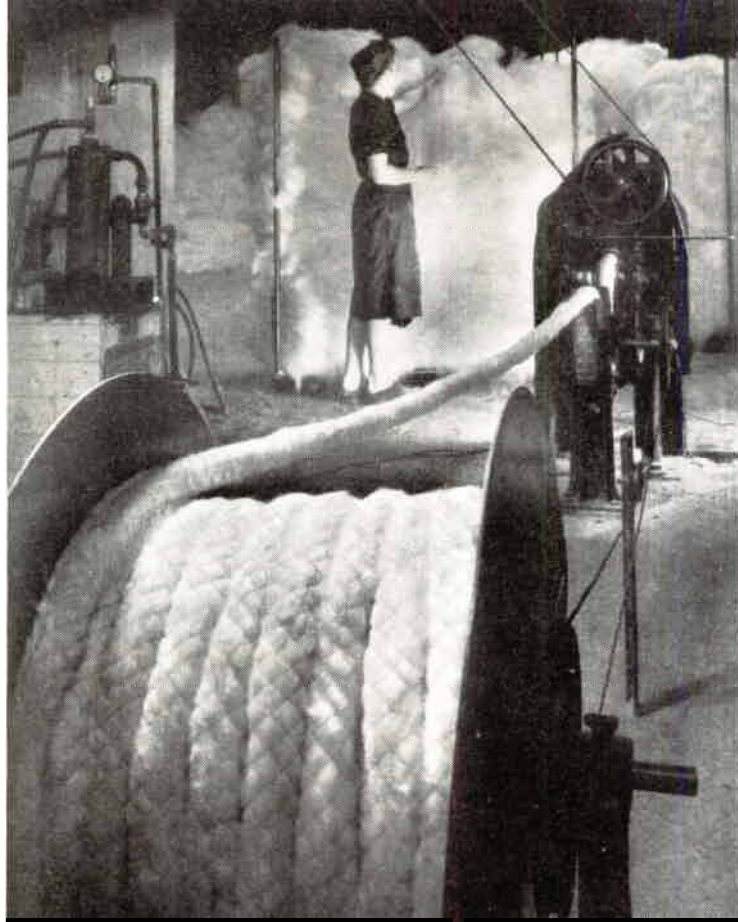
För isolering av kylskåp, elektriska spisar, gasspisar, vissa elektriska ugnar, byxpressmaskiner och ett otal andra apparaturer önskar kunderna mattor, som inte har något underlag alls. Även sådana kan numera sys på maskin. Dessa mattor levereras nästan alltid i de mått, som kunden önskar, och den mattbana, som kommer fram ur symaskinen, klippes maskinellt både på längden och tvären, varvid det är möjligt att samtidigt sy två typer rektangulära mattor, som har olika både längd- och breddmått. Även mattor, som är avrundade på ena eller båda ändarna, kan tillskärmas vid denna maskin om ock med något större tidsspillan.

Snören.

Glasullitsnören är inte särskilt lämpliga att binda om paket, men de lämpar sig väl för att linda om rörböjar och ventiler, vilka man med hjälp av dessa snabbt kan få effektivt isolerade. Snörena tillverkas så, att glasullen i långa slingor matas in i en maskin,



Herr Emil Svensson sysselsatt med att packa in »mattor efter mått». Dessa mattor har ibland namn, som påminner om herrskrädderi, t.ex. pannvästar, avsedda för isolering av värmeledningspannor.



Fröken Inga Roth hämtar glasull till snörmaskinen. I förgrunden syns det färdiga Glasullit-snöret, upplindat på sin rulle.

som förser materialet med en ytterst gles strumpa av metalltråd. Den färdiga produkten är ett mycket elastiskt och ganska hållfast snöre. Snörena tillverkas i tjocklekar från 10 till 50 mm.

Byggnadsmattor.

Slutligen tillverkas en slags mattor, som användes för isolering av byggnader. Särskilt för värmeisolering av tak har dessa mattor

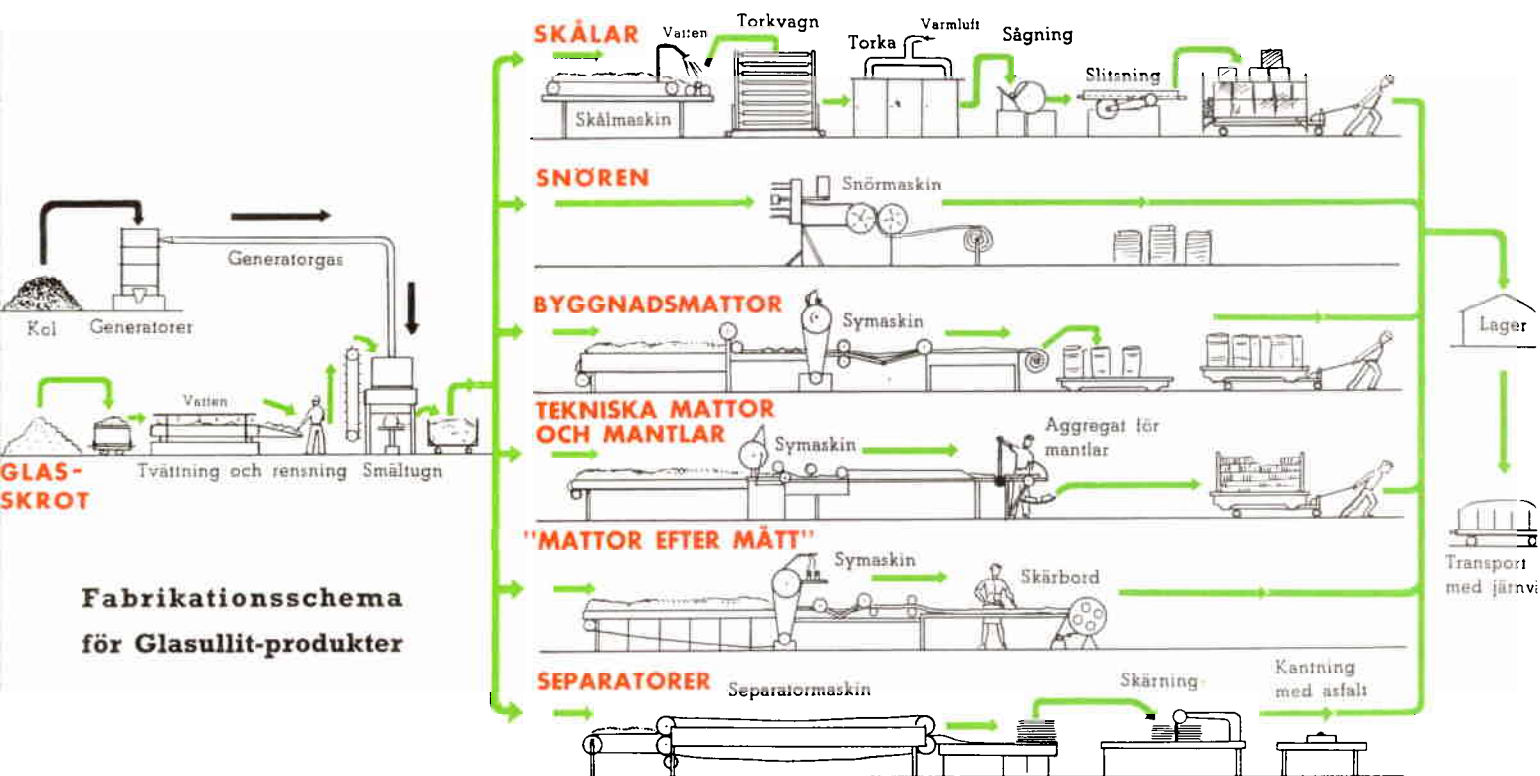
vunnit en alltmera ökad marknad. En annan användning för dessa s.k. *byggnadsmattor* är att hindra överföring av ljud i betongbjälklag, varvid de ingjutes i dessa. Mattorna användes även inbyggda i mellanväggar för ljudisolering och i s.k. ljudabsorberande paneler och tak. Dessa mattor består av Glasullit insydd mellan två lager papper.

Tillverkningen av byggnadsisolerermattor upptogs 1937, och efterfrågan har oavbrutet stegrats. Sålunda fick vi under april 1946 in order på lika mycket byggnadsmattor som under hela 1940.

Leverans på dagen — ibland.

De färdiga produkterna från skålavdelningen och symaskinssalen lastas direkt från maskinerna på s.k. lastbrickor. Dessa består av en järn- eller träbrygga på fötter, lagom hög för att en transportvagn skall kunna skjutas inunder. Med en hävstång höjes transportvagnens ramverk, som lyfter lastbrickan från golvet, varefter det hela utan vidare pålastning kan transporteras iväg till packningsavdelningen, som ligger ute i lagerhuset. I lagerhuset förpackas skålar i kartonger och mattor resp. mantlar i paket, vilka förses med etiketter och adresslappar, varefter de färdiga kollina körs direkt ut i järnvägsvagnen. Det är nämligen så bekvämt ordnat, att järnvägsvagnarna kan köra direkt ned till en lastbrygga uteder magasinets hela längd.

Tillverkningen vid glasullsugarna går dygnet runt, således i tre skift. Detsamma gäller skåltillverkningen, medan tillverk-





T.v.: En del av det stora lagret av färdiga Glasullit-produkter. I förgrunden syns kartonger med Glasullit-skålar, bakom spjalorna ligger paket med mattor och mantlar. Lagerbyggnaden är isolerad med Glasullit byggnadsmattor — naturligtvis. På bilden syns de mellan takbjälkarna. T.h.: En monter på Glasullsbolaget, som visar de olika färdiga Glasullit-produkterna.

ningen av mattor går i två skift. På grund av den korta tid det tar för råvaran att passera de olika stadierna är det i regel möjligt att leverera samma dag eller någon dag efter det beställningen har kommit in. Det nämndes tidigare, att rörmantlar levererades i inte mindre än 320 olika dimensioner. Det samma gäller ifråga om skålar. Sådana skåldimensioner, vars omsättning uppgår till $1\frac{1}{2}$ % och mera av årsomsättningen, finns ständigt i lager.

»Mattor efter mått».

Det finns ytterligare ett par avdelningar i Glasullsfabriken. I avdelningen för *mattor efter mått* tillverkas mattor av alla typer, som inte lämpligen kan sys på maskin. Där tillverkas exempelvis mattor, avsedda för cylindergavlar till pappersmaskiner, där tjockleken är kanske 50 mm vid ytterdiametern och 250 mm på mitten, och vilka skall levereras i form av »tårtbitar» med utskärningar för manluckor och liknande. Där tillverkas mattor av ända upp till 400 mm:s tjocklek.

Fönstervaddar.

För några år sedan var tillverkningen av *fönstervadd* av glasull en mycket stor artikel, men sedan bomullen har återkommit, har Glasullitvaddarna blivit mindre begärliga. Av fönstervadden begär man nämligen, att den skall dra åt sig fuktighet, och det gör nu inte glasullen. Det är nämligen i andra sammanhang en av dess dygder.

Separatorer.

En ny avdelning, som framkommit under kriget, men som inte visar några tecken på att vilja dö bort efter freden, är avdelningen för *separatorer*. Det är inte fråga om att separera grädde från mjölk i det här fallet utan om att »separera» de olika delarna i ett elektriskt batteri från varandra. Här fordras en produkt, som liknar ett glest pappersark, men som skall kunna stå emot inverkan av het syra, samtidigt som dess elektriska isoleringsförmåga skall vara fullständig. Glasullen uppfyller alla dessa egenskaper. Separatorerna tillverkas i form av en gles papp av ca 1 mm tjocklek. Denna tillverkning har varit av avsevärd betydelse för Sverige under kriget, då produkten är nödvändig för större elektriska ackumulatorer, vilka ju bl.a. förekommer ombord på krigsfartyg men även på elektriska truckar för postens och järnvägens behov, samt på lastbilar för lokala transporter.

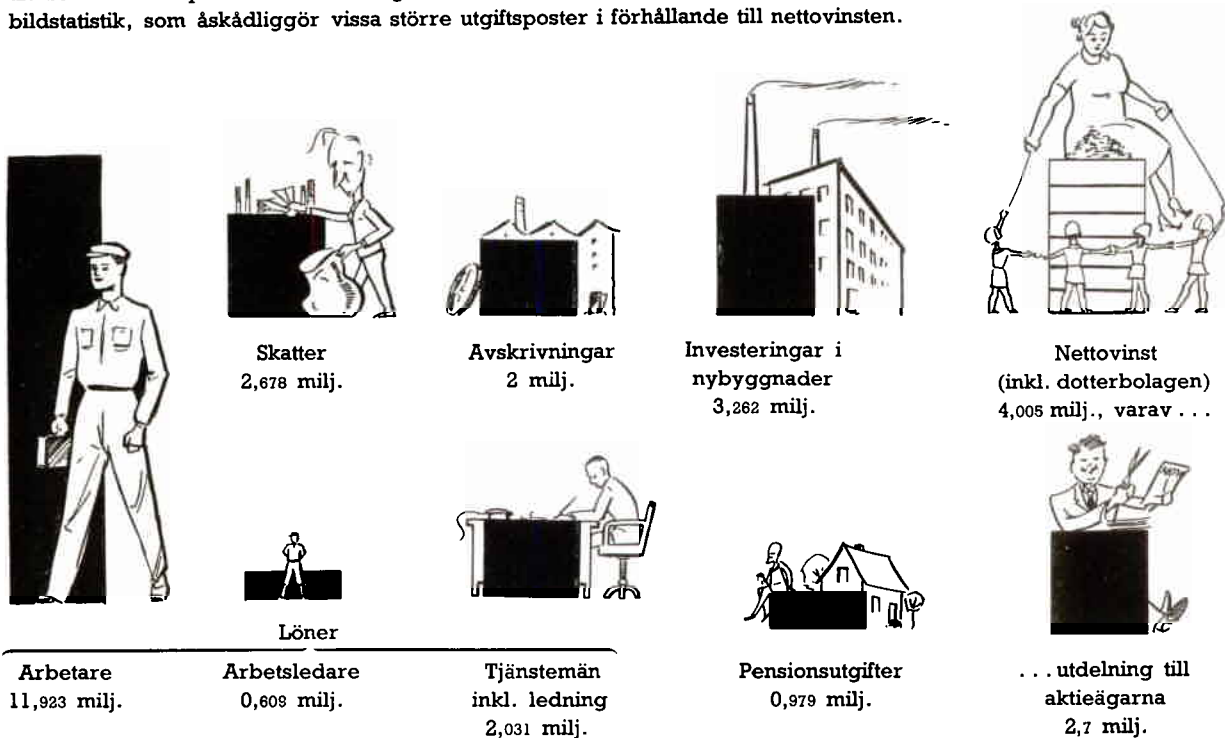
Framtidsutsikter.

För närvarande pågår ett intensivt arbete för att få fram nya produkter av glasull och för att förbättra och förbilliga de framställningsmetoder, som i princip har varit oförändrade alltsedan Glasullsfabrikens tillkomst. Om våra strävanden leder till framgång, kan man vänta sig en fortsatt kraftig utveckling av Glasullsfabriken.

HÖGANÄSBOLAGETS BOKSLUT FÖR ÅR 1945

Av Dir. M Schwartz, Höganäs

Liksom föregående år har »Brännpunkten» vänt sig till Dir. M Schwartz för att få veta litet mera om bokslutet, än som brukar publiceras i tidningarna. Dir. Schwartz' uttalande återges här nedan. Det inledes med en liten bildstatistik, som åskådliggör vissa större utgiftsposter i förhållande till nettovinsten.



Av ovanstående bildstatistik framgår, huru dominerande avlöningarna till arbetarna är bland bolagets större utgiftsposter. Denna post har för övrigt under år 1945 ökat med 8,3 % i förhållande till år 1944, vilket givetvis inverkar på årets resultat, som framgår av följande siffror:

	1944	1945
Vinst å rörelsen samt ränteinkomster	7 073 773	6 684 466
Härifrån avgår skatter	3 834 006	2 678 752
Nettovinst	3 239 767	4 005 714

Bruttovinsten har som synes nedgått med 5,5 % men nettovinsten har ökat beroende på att vi utbetalt ca 1,2 milj. kronor mindre i skatter. Avskrivningarna är desamma båda åren.

Rörelsens omfattning under år 1945 framgår i huvudsak av följande tabell:

		1944	1945
Försäljning och förbrukning.			
Stenkol	ton	468 479	499 820
Eldfast tegel	»	70 999	69 480
Rör	»	32 838	32 110
Klinker	»	21 081	22 213
Järnsvamp	»	18 258	18 654
Produktion av elektrisk kraft mill. kWh		7,9	9,3
Inköp av elektrisk kraft mill. kWh		35,8	38,2

Kolförsäljningen har ökat, vilket möjliggjorts genom att industrier (förbrukare) ställt arbetskraft till förfogande, men å andra sidan har tegelförsäljningen nedgått med ca 1.500 ton och rörförsäljningen med ca 700 ton. Under året har klinkerförsäljningen ökat något, och efterfrågan är fortfarande god.

Höganäsbolagets ställning vid 1945 års slut

Höganäsbolagets aktieägare

Av Eric Lindström, Höganäs

I anslutning till årets bokslut, som kommenteras på detta uppslag, lämnar vi här några uppgifter, som belyser, hur aktieposterna i Höganäsbolaget är fördelade på olika innehavare.

Kapitalet — en produktionsfaktor.

För att framställa praktiskt taget vilket enkelt föremål som helst behövs — såsom närmare skildras i serien »Socialekonomiens grunder» — tre produktionsfaktorer: »jord», dvs. naturmaterial, arbete och kapital. I »Brännpunktens» spalter har tidigare — och så sker fortfarande — det naturmaterial, som är en av förutsättningarna för koncernens verksamhet, blivit föremål för framställningar under rubriken »Våra råvaror». För arbetet dvs. alla våra anställdas prestationer redogöres regelbundet i våra spalter. Den tredje produktionsfaktorn — *kapitalet* — bör vara av samma intresse för läsekretsen, åtminstone det kapital, som ligger till grund för Höganäsbolagets verksamhet.

Aktiekapitalets storlek.

Höganäs-Billesholms Aktiebolags aktiekapital utgör 30 milj. kronor, fördelat på 300.000 aktier om vardera nominellt kr 100:—, dvs. varje aktie lyder på 100 kronor. I det följande kommer aktieinnehavets fördelning på olika händer att diskuteras mot bakgrunden av senast tillgängliga redovisning för den lyftade utdelningen, nämligen av den 20/7 1945. Utdelningen utgjorde 1945 liksom i år 2,7 milj. kronor, dvs. kr 9:— per aktie.

Aktiernas spridning.

Den åsikten är ganska allmänt utbredd, att aktieinnehavet finns koncentrerat på ett fåtal händer, vanligen en del banker. Så är emellertid inte förhållandet med Höganäsbolagets aktier. I vår undersökning har vi utgått från följande gruppindelning aktieägare:

Enskilda personer, även omfattande sterbhus och fideikomiss. Inte mindre än 83 % av bolagets aktiekapital finner vi inom denna grupp.

Aktiebolag. I detta begrepp har inrymts förutom »vanliga» aktiebolag även banker, bankirfirmor och liknande penninginrättningar. Det kan nämnas, att det aktiebolag, som har den största aktieportföljen, innehar något över nio tusen aktier, vilket dock inte betyder mer än 3 % av hela aktiekapitalet. Detta aktiebolag äges i sin tur av ett otal aktieägare. Hela gruppen representerar ungefär 12 % av Höganäsbolagets aktiekapital.

Stiftelser m.m. är den minsta gruppen — 5 % av aktiekapitalet — och omfattar föreningar och sällskap av olika slag, välgörenhets- och sociala inrättningar, kommunala representationer sådana som fattigvårdsstyrelser, drätselkammare och kyrkoråd.

Den inbördes storleksordningen av hela aktiekapitalet framgår av den schematiska bilden å nästa sida.

Fler aktieägare än anställda.

Vi skall nu ett slag intressera oss för gruppen enskilda, som ju har lejonparten av aktieintresset.

BOKSLUTET, forts. fr. föreg. sida.

jämfört med föregående år framgår av följande balansräkning:

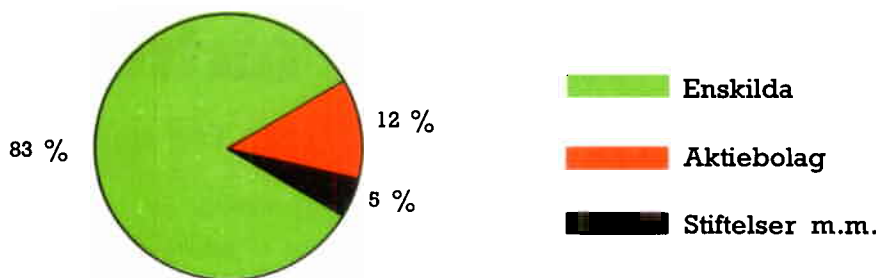
<i>Tillgångar</i> (i 1.000 kronor)	1944	1945
Fyndigheter	11 124	10 828
Anläggningar	19 664	19 507
Lager	1 235	1 203
Aktier	6 959	6 965
Obligationer	3 826	4 295
Varufordringar	9 207	6 664
Bank och kassa	6 069	9 662
	58 084	59 124
<i>Skulder</i>		
Varuskulder	6 854	7 078
Skattereserv	6 776	6 776
Aktiekapital	30 000	30 000
Reservfond	3 000	3 000

Övriga fonder	1 964	1 474
Årets vinst.....	3 239	4 005
Balanserad vinst	6 251	6 791
	58 084	59 124

I investeringar har under år 1945 nedlagts 3,262.000 kronor. Samtidigt har försålts en del bostäder.

Som förmodades i fjol har vi under år 1945 kunnat indriva fordringar, så att dessa nu balanserar med 2,6 milj. kronor lägre belopp. Detta förklaras av att vi kunnat hemtaga betydande fordringar från utlandet.

Att posten »övriga fonder» nedgått under året beror därpå, att vi återhämtat en del medel, som reserverats för mötande av förlust på fordringar.



En sammanräkning av antalet enskilda aktieägare visar, att detta är betydligt större än antalet anställda. Antalet anställda, arbetare, förmän och tjänstemän vid Höganäs-Billesholms Aktiebolag utgör cirka 3.600. *Aktieägarnas antal överskrider de anställdas med ungefär tusentalet.*

Vilka personer har aktier?

I en undersökning som denna skulle det självfallet vara av stort intresse att se, hur enskilda aktieägare fördelar sig på olika yrkesgrupper. Detta låter sig tyvärr inte göra i detalj, då spinnsidan oftast döljer sin placering på den sociala rangskalan bakom titlarna fru och fröken. Vi får därför nöja oss med att göra ett axplock bland de många yrkesbeteckningarna, som finns angivna i aktieregistret. Man möter prinsar — om nu detta är ett yrke — och typografer, grevar och grovarbetare, biskopinnor och f.d. hembiträden, tjänstemän och militärer av alla grader, professorer och sockerkokare, barnsköterskor osv. Man kan redan av yrkesbeteckningarna draga den slutsatsen, att en hel del småsparare återfinns bland Höganäsbolagets aktieägare.

Aktiernas fördelning.

Att småspararna (tillsammans) är stora aktieägare får man belägg för, när man analyserar aktieinnehavets fördelning på enskilda personer. I det fortsatta resonemanget tar vi inte hänsyn till de 2—3 % av det enskilda aktiekapitalet, som äges av personer, bosatta i utlandet. Nedanstående uppställning visar aktiestockens procentuella fördelning på angivna grupper.

Som synes ligger, om man slår tillsamman de två första grupperna, hälften av det privata aktiekapitalet på innehavare av 1—100 aktier.

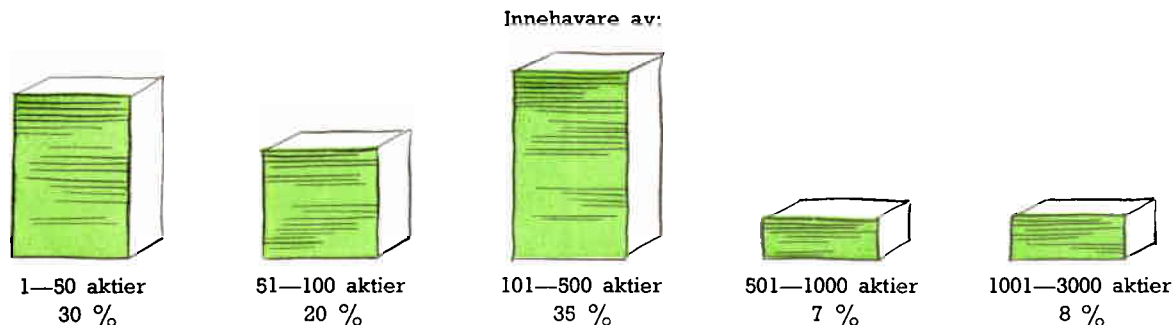
Greta Garbo aktieägare i Höganäsbolaget.

»Från Nova Semblas fjäll till Ceylons brända dalar»... ja, vi kan måhända inte säga, att detta

är det riktiga uttrycket för den geografiska spridningen av Höganäsbolagets aktier på utlandet. Men nog finner man innehavare av Höganäsaktier litet varstans, alltid. Mexiko City, Osaka i Japan, New York, St. Gallen, Havanna och Monte Carlo är några av de namn, som passerar revy, när man tittar på aktieinnehavarnas hemorter. En skotte (!) har också försett sig med några aktier. Bland svenskar i utlandet finner man »Garbo, Greta, Fröken, S:ta Monica, Cal.». Hon är dock en av de mindre aktieägarna, bör vi kanske tillägga för att undvika allt missförstånd.

9 % är i verkligheten 4 %.

»Utdelningen blir oförändrat 9 %». Så brukar det heta i tidningarnas kommentarer till årets bokslut. Detta är missvisande. Det riktiga uttrycket är »9 kr per aktie». Aktier är en slags handelsvara, som köpes och säljes. F.n. kostar en höganäsaktie omkr. 230 kr i inköp. En utdelning av 9 kr per aktie ger således $9:230 = \text{ca } 4\%$. Varifrån kommer då uttrycket 9 %? Jo, varje aktie lyder *nominellt* på 100 kr. Varför kostar aktierna i dag mer än 100 kr per styck? Ja, det har många orsaker. Bl.a. är det högre priset uttryck för ett förtroende för företagets framtid. En annan viktig orsak är den penningvärdets försämring, den s.k. inflation, som envar lätt kan konstatera, och som bl.a. just kommer till uttryck i en prisstegring på värdepapper och sakvärden t.ex. hus. Den som byggt ett hus vid en viss gynnsam tidpunkt, när allting var billigt, för låt oss säga 10.000 kr och sedan efter några år finner, att huset stigit i pris till, säg 20.000 kr, han begär naturligtvis 20.000 kr, om han önskar sälja huset, och inte 10.000 kr, som han gett för det. Dum vore han väl annars. Men liksom många personer lägger ned sina besparingar i egna hem, så lägger andra ned dem i aktier. Husägarens »utdelning» består i en hyresbesparing, aktieägarens i de 9 kr per aktie han får för de pengar han lagt ned i aktien.



Socialekonomiens

grunder III



HUR SKALL KAKAN DELAS?

16. Befolkningens storlek och sammansättning.



Under senare år har det talats ganska mycket om förändringarna i Sveriges befolkning. Vi har hört bekymmer uttalas över det lägre antalet födslar, och att detta för med sig, att de arbetsföra åldrarna minskar.

Man spekulerade en tid ganska mycket över hur stor befolkningen skall vara på vår jord, för att var och en skall få åtnjuta så stor konsumtion som möjligt. Man hade nämligen för sig, att befolkningen var för stor. Om den vore mindre, resonerade man, skulle var och en kunna få det bättre. Senare har man emellertid funnit, att dessa bekymmer var överflödiga. Råvarorna visade sig gott räcka till för alla. Senare har man inte alls behövt ha dessa bekymmer; det visade sig nämligen, att risken blev allt större för att befolkningens storlek skulle minska.

Därmed har vi nämnt något om anledningarna till att socialekonomien så mycket intresserar sig för befolkningsfrågan. Man brukar därvid studera den från följande utgångspunkter: För det första vill man veta, hur befolkningens storlek utvecklats sig. Vi finner t.ex. följande siffror för Sverige:

År 1700	1.485.000
1800	2.347.000
1900	5.136.000
1914	5.680.000
1932	6.190.000
1942	6.406.000
1943	6.458.000
1944	6.523.000

Ett annat slag av siffror, som är mycket intressanta, är födelsetalen. De anges i antal födda per 1.000 invånare. På samma sätt har man intresse av

att se antalet döda per 1.000 invånare. Hur dessa tal utvecklats sig, ser vi av följande uppställning (i ‰):

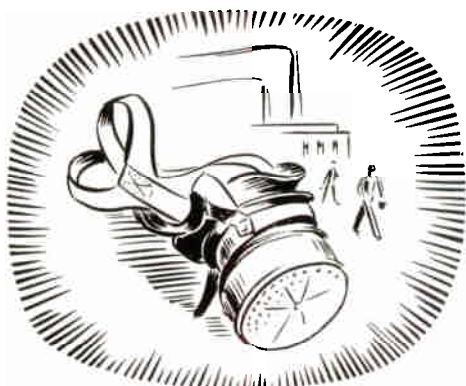
År	Födda	Döda	Födelse- överskott
1934	13,7	11,2	2,5
1935	13,8	11,7	2,1
1936	14,2	12,0	2,2
1937	14,4	12,0	2,2
1938	14,9	11,5	3,4
1939	15,3	11,5	3,8
1940	15,0	11,4	3,6
1941	15,6	11,3	4,4
1942	17,7	9,9	7,8
1943	19,3	10,1	9,1

(‰ = pro mille, som betyder för 1000. I överensstämmelse härmed betyder % [pro cent] för 100).

Självfallet bör också ut- och invandring påverka folkmängden i ett land. I mitten på 1800-talet började för Sveriges del en kraftig utvandring till Nordamerika, vilken sedan fortsatte med avbrott av olika skäl ända fram till förra världskriget. Endast år 1923 förekom efter nämnda period någon utvandring att tala om. Hur pass betydande åderlätning av den svenska folkstammen utvandringen — emigrationen är ett annat ord — utgjorde, förstår man därav, att under perioden 1880 till 1893 var den i genomsnitt 39.000 människor per år.

Med dessa korta antydningar får vi här avfärda befolkningsfrågan, som är så viktig i de flesta socialekonomiska sammanhang. Vi bör dock tillägga, att vi under de senaste åren haft födelseöverskott; dvs. det har fötts mera medborgare till vårt samhälle, än vad som gått bort genom dödsfall och utvandring. Detta beror emellertid på att vi för närvarande har en stor del av vår befolkning i de fruktbara åldrarna. När genomsnittsåldern i vår befolkning kommer att höjas, sjunker också fruktbarenheten. Vi kan av denna anledning vänta oss en mindre befolkning.

(forts.)



Arbetar = skyddet

Skyddskontoret har ordet

Fabriksblindhet.

Litet var har vi väl hört talas om »fabriksblindhet». Som de flesta nog redan vet menas därmed, att en person efter att en längre tid ha arbetat på samma plats så småningom mister förmågan att upptäcka felaktigheter eller bristfälligheter inom sin närmaste omgivning på arbetsplatsen. Maskiner, verktyg, dörrar och trappor — allt har med tiden som bilder nöts in i hans undermedvetna såsom något halvt överkligt. Han ser, men samtidigt ser han *inte*.

Ganska typisk för vart en sådan »blindhet» kan leda är följande lilla historia, som för några år sedan illustrerad cirkulerade i dagspressen. Bilden föreställde två arbetare uppe på 39:e våningen i en skyskrapa vid lunchdags. Den ene låg makligt lutad mot en smal järnbalk ute på byggnadsställningen, och den andre satt med benen dinglande ned i avgrunden, medan han på den sviktande brädan vid sidan om sig radat upp termos och smörgåsar. Han sitter just och tittar ned på de hundratals människokrypen i gatukorsningen drygt 100 m längre ned och yttrar därpå tankfullt till sin kamrat:

— Du, det skall allt till goda nerver för att våga sig över en gata med den trafiken!



Något i den stilen händer oss alla på våra gamla invanda arbetsplatser. Man kan inte lägga skulden på bristande intresse eller förklara fenomenet med att tala om slöhet och liknöjdhet. Man måste i stället acceptera som ett faktum vår oförmåga i detta hänseende.

Just detta faktum har nu inom koncernen tagits som utgångspunkt vid organiserandet av de inspektionsronder på arbetsplatserna, som enligt gällande bestämmelser skall äga rum i samband med resp. säkerhetskommittéers ordinarie kvartalssammanträden. Vid dessa ronder, som verkställs någon av dagarna närmast före sammanträdet, beredes skyddsombud från en arbetsplats tillfälle att besöka även övriga arbetsplatser för att där med sin »oförfälskade» blick hjälpa till med att upptäcka bristfälligheter. Inom ett så stort komplex som Höganäsverken har området av praktiska skäl måst indelas i fyra sektioner, och motsvarande uppdelning har gjorts av säkerhetskommittén. Under första kvartalet går sålunda grupp nr 1 sin rond inom sektion nr I osv., men andra och följande kvartalen går denna grupp i tur och ordning genom sektionerna II—IV. Samma är givetvis förhållandet med övriga tre grupper av säkerhetskommittén. På så sätt kan även inom denna mycket stora anläggning alla skyddsombuden under loppet av ett år beredas tillfälle att inspektera samtliga arbetsplatser. Vid de mindre anläggningarna gäller samma princip.

Systemet har under den korta tid det verkat visat sig fördelaktigt. Förutom att följderna av fabriksblindheten elimineras, ökas skyddsombudens intresse, deras allmänbildning beträffande arbetarskyddsfrågor höjes, och vid säkerhetskommitténs följande sammanträde är genast alla med på galoppen, då ett problem från en viss arbetsplats ventileras.

De anmärkningar, som en grupp funnit inom sin sektion, överlämnas i avskrift till den grupp, som står i tur att nästa gång inspektera samma sektion. På så sätt göres även kontrollen kontinuerlig.

Klädsel.

Frågan om hur man bör vara klädd i arbetet anser nog de flesta vara en fullkomlig privatsak. Och i den mån arbetsgivaren inte på grund av speciella omständigheter är skyldig att hålla personalen med särskild utrustning, kan man ju i viss mån gå med på denna synpunkt. Dock med ett förbehåll: om arbetsklädseln är sådan, att den ökar olycksfallsriskerna, utgör klädseln inte längre en privat angelägenhet. Man skulle kanske rent av kunna utveckla detta därhän, att var och en bör känna sig skyldig att i arbetet använda sådana klädespersedlar, som minskar risken för olycksfall. Då dessa båda synpunkter blivit tillgodosedda — men först då — är klädseln på arbetsplatsen en rent personlig angelägenhet. Vi skall nu litet närmare gå in på vad detta kan innebära.

Den första synpunkten, att klädseln inte får vara sådan, att den direkt inbjuder till olyckshändelser, illustreras enklast genom bilden överst å s. 15.

Kommentarer är överflödiga — eller borde i varje fall vara det. Likväl syndas det ofta i fråga om



olämplig klädsel. Detta är också ganska förklarligt, när man betänker, att som arbetskläder användes helt naturligt den sämsta riggen i garderoben, och att denna dessutom i regel, genom att den kvarhänger i omklädningsrummet, aldrig kommer inför husmoderns stränga och granskande öga. Tag därför som regel att medföra arbetskläderna hem någon gång då och då och låt dem få en välbehövlig översyn!

Den andra synpunkten, att klädseln bör vara sådan att den mer eller mindre skyddar mot olycksfall, för tydligen en mycket tynande tillvaro. Redan en flyktig blick på de under året inträffade olycksfallen visar likväl, att många av dessa skulle kunnat undvikas, om vederbörandes klädsel hade varit bättre anpassad efter arbetets art. Det finns t.ex. i marknaden tåhättor av stål för dem, vars arbete utsätter fötterna för risken av fallande föremål, det finns broddar för sådana, som arbetar på sliriga vägar, det finns lämpliga arbetshandskar m.m. Men tydligen resonerar man som så, att om inte arbetsgivaren anskaffar dessa skyddsmedel, så får det hellre vara.

Vi kommer här in på ett mycket invecklat pro-

blem, nämligen frågan om vilken av parterna, arbetsgivaren eller arbetstagaren, som skall anses skyldig anskaffa för visst arbete erforderlig eller önskvärd utrustning. Någon lösning har man ännu inte kommit fram till, och det är ej heller avsikten att här draga fram skäl för och emot. Vad här dock skall framhållas är, att i avvaktan på klara bestämmelser gör arbetaren ofta sig själv en otjänst, om han icke själv anskaffar sådan utrustning. Således, även om någon anser det ligga utanför hans skyldighet att anskaffa klädespersedlar av sådan typ, att de kan tjäna honom som skydd i arbetet, måste han likväl anses handla korttänkt, om han inte på egen bekostnad anskaffar sådana. Den kostnad, som detta medför, uppväges mer än väl av den trygghetskänsla och den minskade risk för olycksfall, som blir en följd av anskaffandet.

För att visa hur den engelska arméledningen ser på problemet klädsel-sysselsättning, kan vi lämpligen citera följande historia, saxad ur ett av de nu så populära månadsmagasinen. På ett hotell i London stördes lugnet en kväll av att en mycket lätt klädd ung dam under höga rop sprang genom en av korridorerna, tätt följd av en ung man, om möjligt ännu lättare klädd. Mellankommande gäster och personal återförde med någon övertalning mannen till hans rum, där det visade sig, att han var major i armén. Det blev i sinom tid åtal, och man ansåg allmänt den unge majorens öde vara beseglat. Men han klarade sig. Som motiv för frikännandet anförde krigsrätten en gammal bestämmelse i tjänstereglementet för armén, vars innehåll var ungefär följande: En arméofficer behöver inte nödvändigtvis alltid vara klädd i uniform, under förutsättning att han är lämpligt klädd för den sport, han för tillfället utövar.

Alltså: rätta helst klädseln efter sysselsättningens art!
A Jungbeck.

Mössfoder?

(Ur en intervju med pens. gruvarbetare Nils S Jönsson, Höganäs).

Några roliga historier? Ja, jag erinrar mig, att det förr i tiden var gott om råttor i gruvorna. När arbetet var slut för dagen, släppte vi hästarna lösa — vi hade inte ens tömmar på den tiden — och dessa sprang då självmant till krubborna. Där hade emellertid samlats stora massor av råttor, som låg i fodret och gnagde, varför hästarna, för att komma åt säden, måste ställa sig och flåsa bort skadedjuret. Ibland hände det, att råttorna druckit ur rovoljan, som vi förvarade på flaskor, och som var avsedd för lamporna. Råttorna var faktiskt så djärva, att de många gånger lyckades skruva av korken av flaskorna. Vid sådana tillfällen hände det ofta, att vi måste ligga i mörker i brist på olja, men om någon av oss fått behålla oljan orörd, lånade vi av varandra och kunde på så sätt tillfälligtvis klara oss den dagen ut. För att på bästa möjliga sätt skydda oss från dylika överraskningar, brukade vi placera maten och oljan högt upp utmed väggarna på någon avsats, men inte ens detta hjälpte. Vi

kom nämligen underfund med, att råttorna brukade klättra upp utmed de linor, som hängde snett upp mot taket, och sedan släppa sig ned på den undervarande avsatsen. I allmänhet var det endast någon enda råtta, som var särskilt skicklig i den konsten, som brukade ta sig upp, och så fort hon nått avsatsen, där maten låg, började hon skyffla ned den till sina kamrater. Detta blev vi vittne till vid flera tillfällen, då vi ställt oss i skymundan för att bevittna skådespelet.



Unna Dig att vara människa!

För »Brännpunkten» av lektor Carl Dymling

(Eftertryck förbjudes)

Lektor Carl Dymling är känd i så gott som hela vårt land genom sina psykologiska böcker och artiklar. »Mysteriet människan», »Den levande själen», »Kampen om människovärdet» och »Människan och hennes öde» är titlarna på hans senast publicerade psykologiska skrifter. Med sina artiklar om olika själsföreteelser har han medverkat i såväl dagspress som facktidsskrifter. Så t.ex. publicerade han för några år sedan artiklar i »Metallarbetaren», »Arbetsledaren» och andra yrkestidsskrifter. Det är Red:s förhoppning, att även »Brännpunktens» läsare skall ha nytta och glädje av de fängslande framställningar av brännande arbetsproblem, som lektor Dymling nu börjar publicera i vår tidning.

Mitt under och till stor del tack vare maskinteknikens glänsande triumftåg i våra dagar njuter vi människor mångfaldiga förmåner. Men det kan ej heller förnekas, att vår blick för varje dag börjar alltmer klarna inför vissa faror, som maskinteknikens växande makt utsätter oss människor för. Det djupaste och värdefullaste i vårt människoväsen förkvävas, om vi låter mekaniseringen förvandla oss till robotar, maskinmänniskor. Vi är ju utrustade och födda till att fritt behärska vårt liv, inte till att vara slavar därunder och allra minst under sådana döda ting, som maskinerna trots alla sina rörelser är.

Försöket att mekaniskt göra människor.

Under medeltiden gjorde man skarpsinniga försök att skapa maskiner, som kunde fungera som människor. Men hur mycket man än lyckades fullända dessa människomaskiner, visade det sig, att mekaniseringen aldrig kunde — trots all sin sinnrikhet — helt ersätta människooorganismen, som inifrån behärskar sig själv. Och till sist måste man uppgå alla försök att så göra människor.

I våra dagar hotar farorna från andra sidor. Det är ej maskiner, som blir människor, utan det är människor, som löper fara att genom enformigt arbete till den grad mekaniseras, att de blir levande maskiner. Går det så långt, då dukar dessa människor under: de förlorar känslan av sitt människovärde och sin förmåga att hävda det i livets kamp.

Risken att människan mekaniseras.

Hur hotfullt stor denna fara är i vår tid, förnimmer kanske de allra intensivast, som dagligen ger ut sina krafter inom en högt mekaniserad industri. Det enformiga i sysselsättningen, den ständiga upprepningen av samma rörelser verkar i många fall lärande på de mänskliga själskrafterna, ehuru det

samtidigt kan konstateras, att vissa slags människor trivs med enformigt arbete. Varje själ behöver dock för sin utveckling omväxling. Den vantrevnad, som ett enformigt arbete kan framkalla, upphäves ej genom »den korrekta sakligheten med glas och rostfritt och allt», som eventuellt utmärker arbetslokalen. Det har bruksarbetaren Evald Johansson i senaste numret av »Brännpunkten» med rätta påpekat. En sådan saklighet kan tvärtom just genom sin kylighet och perfektion bidra till att än ytterligare markera det opersonliga och enformiga i arbetet. Ej heller kan paroller som »Lev livet leende» skingra ödsligheten, om nämligen leendet inte kommer inifrån. Skillnaden mellan tillfälligt påtagna masker och levande ansikten träder alltför lätt i dagen. Det erfordras andra medel och åtgärder för att arbetare med enformig och betungande sysselsättning skall kunna — trots allt — känna sig som människor.

Lagom är bäst.

Beundransvärda är i sanning arbetares bemödanden att driva upp skickligheten och snabbheten i arbetet till allt högre nivå. Men det är av vikt, att denna forcering ej sker på bekostnad av hjärtats



Lektor
Carl Dymling

hälsa och av de arbetskrafter, som skall räcka till för kommande dagar, och att den ej trasas sönder nervsystemet. Det ligger därför i såväl arbetsgivarens som arbetarens och samhällets intresse, att de mänskliga arbetskrafterna sparas och ej tagas ut, ja kanske tömmas ut i förtid. Det kan visserligen ofta vara svårt att med visshet veta, var den tillbörliga gränsen går. Förnuftigt och psykologiskt riktigt skötta arbetsstudier bör kunna ge en viss vägledning. Olikheter i arbetarnas fysiska och psykiska utrustning försvårar dock uppgiften.

Det gäller emellertid ej blott att prestera så myc-

Belönade förslag till förbättringar

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Ugnstömmare S Andreasson	Eldfast fabrik V, Höganäs	Anordning för upphängning av sladdlampa	mars 46
Tegelslagare H Persson	Eldfast fabrik V, Höganäs	Anordning vid transport av lera från ugnsvälv till järnvägs-vagn	mars 46
Plåtslagare G Blomberg	Mek. Verkstaden, Höganäs	Spännanordning för bockmaskin	mars 46
Plåtslagare Å Nygren	Mek. Verkstaden, Höganäs	Anordning för kapning av bultar	mars 46
Elektriker U Hansson	El. Verkstaden, Höganäs	Upphängningsanordning för kontaktledning för eltraverser i Hyllinge	mars 46

UNNA DIG ATT VARA MÄNNISKA, *forts. fr. föreg. sida.*

ket som möjligt, så fort som möjligt och så väl som möjligt, utan Du bör även unna Dig själv att samtidigt vara *människa*, alltså icke en träl under arbetet, utan dess behärskare. Om arbetet och arbetstempot i möjligaste mån är anpassade efter Din verkliga prestationsförmåga, då kan Du under dess utförande — hur mekaniserat det än är — känna Dig som *människa*, dvs. som en varelse, som frivilligt ger ut sina krafter dag för dag. Det »tvång», som Du i vissa arbetsstunder förnimmer, och som i någon mån hör samman med allt arbete, kan Du i Ditt inre »adla till frihet» — för att bruka ett ord av Stagnelius. Du tar upp arbetsuppgiften i Din egen vilja. Du vill Ditt eget arbete. *Inifrån* gör Du det till Ditt eget. Då sliter arbetet ej på långt när så mycket på själen.

Det undermedvetnas betydande roll i vårt liv.

Till och med ett i hög grad enformigt arbete kan på detta sätt humaniseras. Även utanför arbetsplatsen kan vi i vårt vardagsliv lägga märke till att vi under en dagligen återkommande sysselsättning, som sker nästan automatiskt, kan samtidigt i våra tankar syssla med något helt annat. Visserligen är det av vikt, att vi beaktar Napoleons råd: »Gör vad Du gör!» Men man kan med lätthet konstatera, att ju mer vi förtroendefullt överlämnar åt vårt undermedvetna till att ensamt utföra, desto bättre blir det gjort. Vår medvetna anpassning kan aldrig bli så elastisk och smidig som vår undermedvetna. Samtidigt kan vi medvetet tänka på andra saker, som intresserar oss. Därigenom lider vi ej så mycket under mekaniseringen. Tänk blott, hur det går till, när vi klär på oss om morgnarna! Det sker automatiskt. Skulle vi någon morgon råka försova oss och därför nödgas klä på oss i hastigare tempo än vanligt, måste medvetandet gång på gång gripa in, och vi märker då lätt, att vi blir fumliga i händerna

och t.ex. drar åt skobanden så hårt, att de kanske brister. Sådant händer mycket sällan, då det undermedvetna ensamt får ha hand om saken.

Den viktiga roll, som det undermedvetna och mekaniserade spelar i vårt liv, utestänger oss sålunda ej från att vara människor och leva vårt eget liv som människor. Huvudsaken är, att arbetet och tempot i möjligaste mån anpassas efter vår verkliga prestationskraft. Då bibehåller medvetandet sin självklara härskarställning, och själen lider ingen skada.

Fritidens och semesterns verkliga mening.

Unna Dig att vara människa! Den maningen förtjänar följas, även då det gäller fritiden. Att plöttra bort denna endast på nöjen och njutningar, i vilka vi lever ut blott den lägre delen av vår varelse, är naturligtvis människan ovärdigt. Fritiden liksom även semestern är ju i första hand avsedd till att användas för uppodling av vår själ, för fördjupning och förädling av vårt inre liv. Endast när fritiden och semestern får tjäna dessa syften, ger de ej blott tillfällig avkoppling, utan tillika en verklig rekreation och behållning, som vi har nytta av sedan under arbetsdagarna och arbetstimmarna. Ju mer vi fördjupar oss i kännedom om vårt eget människoväsen, desto klarare fattar vi meningen med vårt liv. Vi får blicken öppen för vad det vill säga att vara människa. Det är icke att träla vare sig under mekaniskt arbete eller under djuriska drifter. Nej, att vara människa — det är att i sitt inre växa, utvecklas och mogna, att dagligen frivilligt sätta ut gärningar i livet, vilka återverkar på vårt eget innersta och mer och mer präglar detta. Så ger vi vårt liv innehåll och mening, och vi behöver aldrig stå inför livet med den ängsliga frågan: Har Du någon mening? Vi gestaltar själva vårt eget liv inifrån. Unna Dig att i allt så vara *människa*!

DIVERSE KONCERNNYTT

Informationsmöten angående säkerhetstjänsten inom koncernen har anordnats i Västervik, Baskarp, Lomma, Trollhättan och Höganäs. Till ett par av dessa möten hade också kallats andra än de inom koncernen anställda, såsom exempelvis i Trollhättan, där samtliga industrier i staden hade inbjudits till mötet »Kring arbetsplatsens skyddsfrågor».

★

Söndagen den 14 april samlades på kon-toret i Höganäs sjuksystrarna vid verken i nordvästra Skåne till en konferens för att i gemytlig samvaro få diskutera frågor rörande olycksfallsvården. Varje deltagare fick därvid redogöra för sitt verksamhetsfält, varefter följde diskussion. Att här fanns mycket att tala om, framgår kanske bäst därav, att hela söndagen togs i anspråk, innan mötet upplöstes.

★

Under den gångna våren har kurser i matematik och kemi anordnats för personalen vid centrallaboratoriet i Höganäs. Ett 10-tal såväl manliga som kvinnliga anställda har deltagit i dessa såsom en lärarcirkel organiserade kurser. Initiativtagare till denna undervisning, som — ehuru frivillig — ingår som ett led i yrkesutbildningen, är ing. Lindblad, och som lärare har ing. Norberg fungerat.

Ungefär hälften av det uppgjorda kursprogrammet har avverkats under våren, och

efter ett uppehåll under sommarmånaderna kommer undervisningen att fortsättas i höst. Vid den tentamen i matematik, som hölls efter slutad vårtermin, erhöll samtliga kursdeltagare goda vitsord.

★

På Järnverket i Höganäs har 1:e ing. Sven Eketorp tagit initiativet till och författat en kurs, som behandlar just Järnverkets speciella verksamhet, och som utdelas till arbetarna. När någon har läst in kursen, får han tentera för ing. Eketorp. Klarar han sin tentamen, blir det kr 25:— i premium. När detta skrives, har redan 15 av 75 anställda anmält sig och en har redan hunnit tentera med glänsande resultat.

En liknande kurs planeras för de i Smältverket anställda.

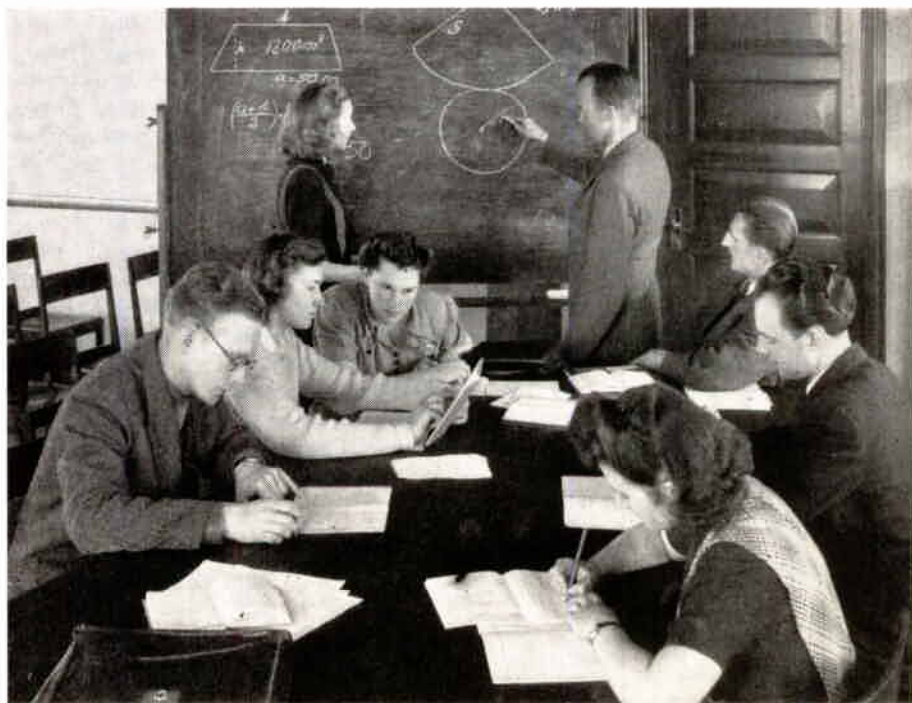
★

Sedan magnesitlada nr 1 i Höganäs kunnat utrymmas, har den nu rivits och grundläggningsarbetena för den nya personalbyggnaden påbörjats. Blir inte de utlovade leveranstiderna för bl.a. de sanitära och ventilationstekniska detaljerna alltför mycket överskridna, torde västra fabriksområdets badhus- och matsalsfråga vara löst i höst. På östra fabriksområdet har den nya personalavdelningen — inrymd i rörfabriken — tagits i bruk i julas och genast blivit flitigt utnyttjad.

★

De från olika industrier lånade arbetarna, som genom gruvavdelningens i Höganäs

Deltagarna i kursen i matematik och kemi för personalen vid centrallaboratoriet i Höganäs fördjupade i ett geometriskt problem. Vid bordet fr.v. Ilmar Tork, Kerstin Karlsson, Kerstin Richard, Alfons Kloryzek, Allan Karlsson, Silvia Klaus. Vid tavlan Inga-Lisa Ekstrand och kursledaren ing. Nils Norberg.



försorg sysselsatts i gruvorna litet varstades, lämnade oss den 1 april. Kolproduktionen minskades härmed från 1590 till 1350 ton per dag.

★

Bolaget har genom gruvavd:s i H ö g a n ä s försorg sökt ny koncession i huvudsakligen Jonstorps socken i avsikt att till en början där efterforska sannolika fyndigheter av stenkol och leror. Djupborrningar skall igångsättas under sommaren och kommer att planläggas på basis av de i vintras gjorda geoelektriska undersökningarna. De senare skall samtidigt även kompletteras med s.k. tyngdkraftmätningar.

★

Sedan dagbrottet i Magreteberg, beläget strax norr om H ö g a n ä s, började bli uttömt, har frågan uppstått, huruvida man borde gå under jord för att där fortsätta brytningen av rörlerorna. På förslag av övering. Ahlstrand beslöt man i stället undersöka samma geologiska formation i Schakt Gustaf Adolf, ca 4 km från Magreteberg, där leran ligger under kolflötsen.

Efter experiment, dels ur brytningsteknisk synpunkt och dels för att utröna den keramiska kvaliteten, har planerna på reguljär lerbrytning i Schakt Gustaf Adolf börjat realiseras, och den årliga produktionen beräknas uppgå till ca 14.000 ton. F.n. håller en linbana på att anläggas. När detta läses, torde den reguljära brytningen ha pågått i nära en månads tid. Leran uttages i en särskild nivå, belägen 2,5—3,0 m under det förut på kol och eldfast lera utbrutna området.

★

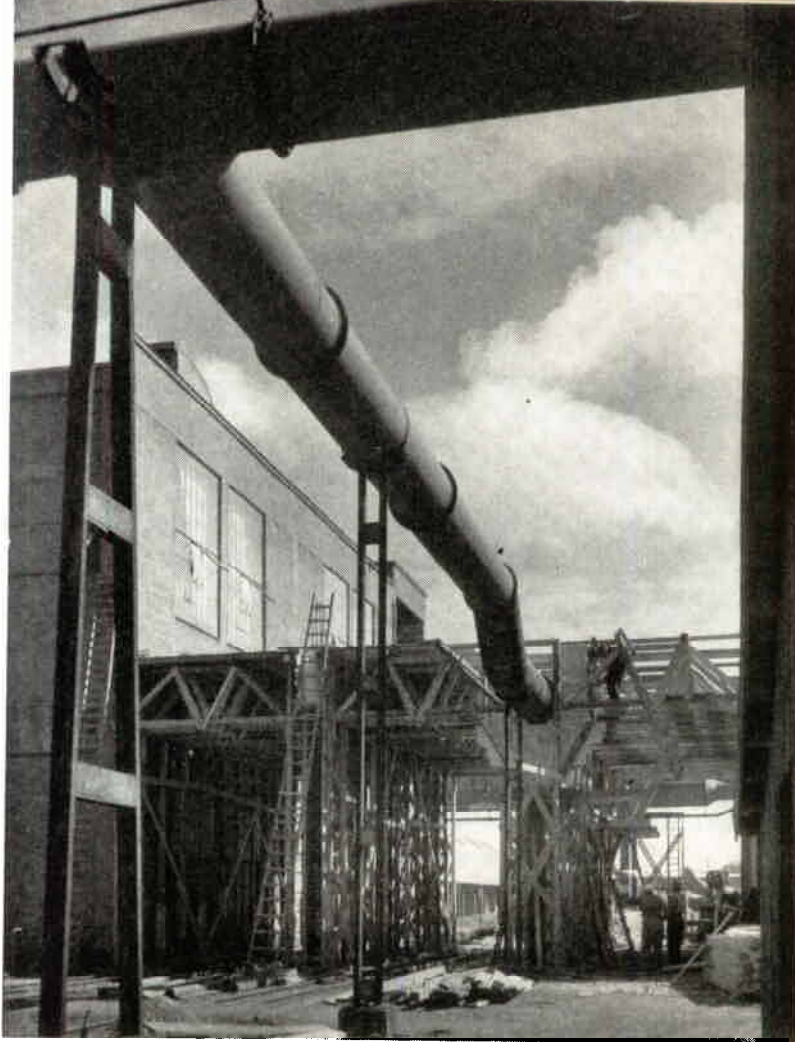
Fabrik IV i H ö g a n ä s, det s.k. Sibirien, har skattat åt förgängelsen. Under de senaste åren har viss del av det eldfasta murbruket tillverkats där, men sedan murbruksfabriken på västra fabriksområdet i etapper utvidgats, har tillverkningen efter hand koncentrerats dit.

★

Då planer föreligga att modernisera fabrik V inom en ej alltför avlägsen framtid, kommer gaveln på den nya utbyggnaden att ges provisorisk karaktär.

★

Magasinen vid eldfasta fabriker V och XII (Silikafabriken) i H ö g a n ä s har ytter-



Vid Silikafabriken i Höganäs utbygges slagaravdelningen, varigenom skiftgång kan undvikas.

ligare utvidgats, så att praktiskt taget alla lager av eldfast tegel kommit under tak. För XII:ans magasin har eterniten och träåsarna från den demonterade magnesitladan nr 1 kommit till användning.

★

I silikafabriken i H ö g a n ä s pågår utbyggnad av slagaravdelningen i anslutning till den utbyggda kranbanan mot fabrik V. Härigenom beredes möjlighet att i huvudsak placera samtliga silikaslagare, utan skiftgång, inom samma lokal. Tidigare förekom slagning även i fabrik III.

★

Silikafabriken i H ö g a n ä s har genomgått en grundlig renovering i likhet med rörfabrikerna. Båda dessa fabrikskomplex är därför lämpliga mål för besökande.

★

Som sista ledet i första utbyggnadsetappen av rörfabrikerna i H ö g a n ä s kommer fabrik X att under arbetarsemestern förses med nytt tak i siporex. Det nuvarande trä-taket är inte längre tillfredsställande och ger



Den imponerande tillbyggnaden av nya Smältverket för Alumo i Höganäs, som skall inrymma kross- och siktverksavdelningarna. I förgrunden lager av bauxit, råmaterialet för Alumotillverkningen.

ingen värmeisolering vintertid. Den förflutna vintern har dock hjälpligt klarats med en provisorisk Glasullit-isolering.

★

Som avslutning på den ovannämnda första ombyggnadsetappen i rörfabrikerna i Höganäs har dessa erhållit en grundlig översyn. Sålunda har alla väggar och tak rensats från numera överflödiga rörledningar och elkablar, bultar och spik osv., utåtgående murhorn försetts med hörnskydd, fönsterbänkar justerats och plåtbeslagits samt försetts med kondensvattenbehållare. Vidare har dricksfontäner och tappställen ordnats på lämpliga ställen och dricksvattenledningarna isolerats så, att vattnet ej värmes i onödan. Därefter har samtliga avdelningar nymålats.

★

I kärnfabriken i Höganäs pågår i bottenvåningen en rationalisering av utrymmena. Genom borttagande resp. omflyttning av diverse mellanväggar erhålles sammanhängande arbetslokaler för handdrejningen och syrafasta verkstaden. Liksom i rörfabrikerna kommer ingenjör- och förmanskontoren att förläggas till arbetslokalerna, så att samarbetet underlättas.

★

Vid nya smältverket i Höganäs reser sig i dagarna en tillbyggnad avsedd för kross- och siktverksavdelningarna. Byggnaden

uppföres med pelare och takbalkar av fabrikstillverkad strängbetong och i övrigt med fasadtegel och siporex. Dit inflyttar sedan bl.a. de delar av smältverksdriften, som befinner sig i magnesitladda nr II, jämte elektrodslaget. Då byggnaden endast utgör en del av det planerade fabrikskomplexet — den skall bl.a. sammanbyggas med smältverksbyggnaden — förses den t.v. med provisoriska trägavlar.

★

I Ångkraftcentralen i Höganäs pågår fundamentarbetena för den andra ångturbinen.

★

I fråga om Höganäsbolagets försäljning kan nämnas, att vi i maj månad började föra i handeln HÅBENOL, ett träimpregneringsmedel av högsta klass, framställt vid vår kemiska fabrik i Höganäs. Detta är den första i en rad produkter av liknande karaktär, som vi kommer att släppa ut i marknaden i en nära framtid.

★

Beträffande järnpulver önskar vi omnämna, att dr Brundin på forskningsavd. i Höganäs nyligen hemkommit från en tre månaders studieresa i USA. De därvid vunna erfarenheterna kommer vi nu att omsätta i praktisk drift. Dr Brundin bedömer utsikterna på den amerikanska marknaden såsom ljusa för vår del.

På det finkeramiska området förtjänar framhållas, att vi nu fått igång en tillverkning i Höganäs av pyrometerskyddsrör i vår kvalitet PYTAX, samt att vi redan hunnit deltaga med denna produkt i en utställning för mätinstrument, som under april varit anordnad på Tekniska Museet i Stockholm.

*

På eldfasta entreprenadavdelningen i Höganäs erfar vi, att flera stora gasverksleveranser är under förberedande och delvis även utförande. Dessutom är man sysselsatt med fyra stycken kisugnar om vardera 250 ton eldfast tegel, en för Nya Fosfatfabriken i Norrköping och tre för Stjernfors-Ställdalen. Vidare håller en masugn på att konstrueras för Oxelösunds Järnverk. Denna masugn blir f. ö. landets största i sitt slag. Martinugnar bygges i Hallstahammar, Surahammar och Halmstad och slutligen arbetas det på varmapparater, torkugnar för grönsaker osv., gjuterugnar, ombyggnad av småtugnar, ävenså utföres ändringar och nybyggnader av egna ugnar av olika slag.

*

Höganäsbolaget kommer i sommar att deltaga i två större utställningar, nämligen Rikslantbruksmötet i Stockholm (8/6—16/6) och Gävleutställningen (21/6—4/8).

På den förstnämnda blir det huvudsakligen ladugårdsmaterial, som kommer att visas, men även syrafast fogning av golv i mjölkrum demonstreras. Vidare utställs en gödsvinsbox, utförd enligt anvisningar från Statens Forskningskommitté för lantmannabyggnader, samt några Glasullit-modeller.

I Gävle, där vi representeras av firma J. Em. Delin AB, utställs Glasullit, Sictodur, syrafasta bruk, ladugårdsmaterial, klinker samt en del specialprodukter såsom träkonserveringsmedlet Häbenol och garvämnet HG III.

*

Den livaktighet, som kännetecknade vår export redan strax efter krigets slut, fortfar att stegas. Som ett yttre bevis på denna aktivitet dyker en mångfald fartyg av skilda nationaliteter upp i Höganäs hamn, där man under de senaste månaderna kunnat iakttaga exempelvis ett flertal holländska motorseglare, vilka tagit in full last av tegel till

Holland. Till sommaren väntas bl.a. ett antal direktgående fartyg till Frankrike.

*

Som exempel på mera anmärkningsvärda leveranser från Höganäs kan nämnas en order om 2.700 ton Silikategel till ett koksverk i England.

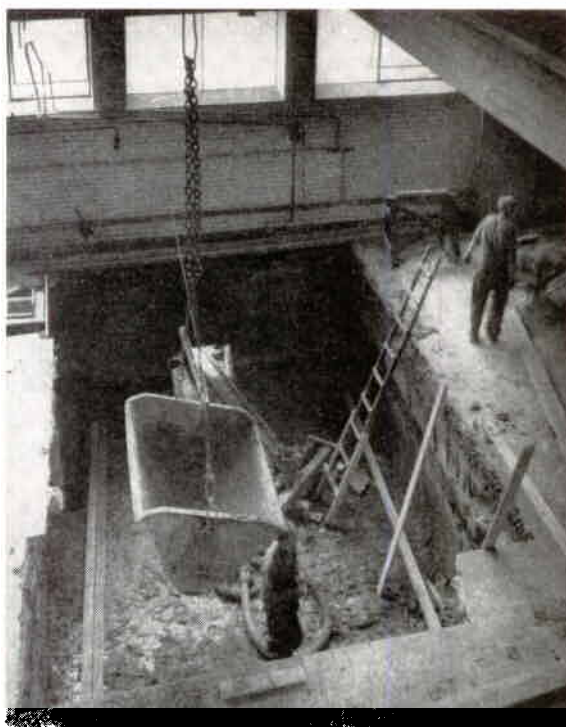
Den långa raden av danska gasverk, omfattande ett antal av ca 35 stycken från vilka vi i höstas erhöll order på tegel, har sedan dess utökats med ytterligare ett 10-tal.

*

Söndagen den 14 april var samtligt gruvbefäl inbjudet till ett informationsmöte i Bjuv, där övering. M. Ahlstrand redogjorde för gruvdriftens närmaste framtidsplaner. Efter föredraget anordnades en tolkningsdiskussion rörande tillämpningen av de nya våtöresbestämmelserna.

*

I Bjuv har samtliga lagermagasin utom nr 5 direkt lastningsspår tvärs igenom resp. byggnader. Även nr 5 förses nu med spår, varvid samtidigt lerlossningsspåret måste baxas till nytt läge för att ge plats för spår 5. Avsikten är att snarast förlänga magasin 5, så att det blir lika långt som övriga magasin.



Fundamentarbeten pågår för en andra ångturbin vid Ångkraftcentralen i Höganäs.

Samtliga upplagskajer utanför magasinen i Bjuv har i vinter försetts med kanter av betong av lämplig höjd för att medge god inlastning i vagnarna. Tidigare var kajkanterna av tegel. Dessa låg på olika höjder och olika avstånd från rälererna, varför flera olyckstillbud förekommit, när folk trampat ned mellan kaj och järnvägsvagn, varjämte tegelmurarna efterhand vittrat och delvis gått sönder. I samband med denna upprustning av spårsystemet har den befintliga sanden kring sliprarna utbytts mot makadam, varigenom sliprarnas livslängd avsevärt ökas.

★

I Skromberga har bostadsbyggandet äntligen tagit fart. Sedan först Bolaget höjt sin subvention från minimibeloppet 700:— kr till maximibeloppet 2.000:— kr och så Ekeby kommun fått regeringsrättens utslag på sin rätt att även bevilja subvention, har mellan 15 och 20 arbetare tills dato hos Bolaget ansökt om och beviljats byggnadssubvention.

★

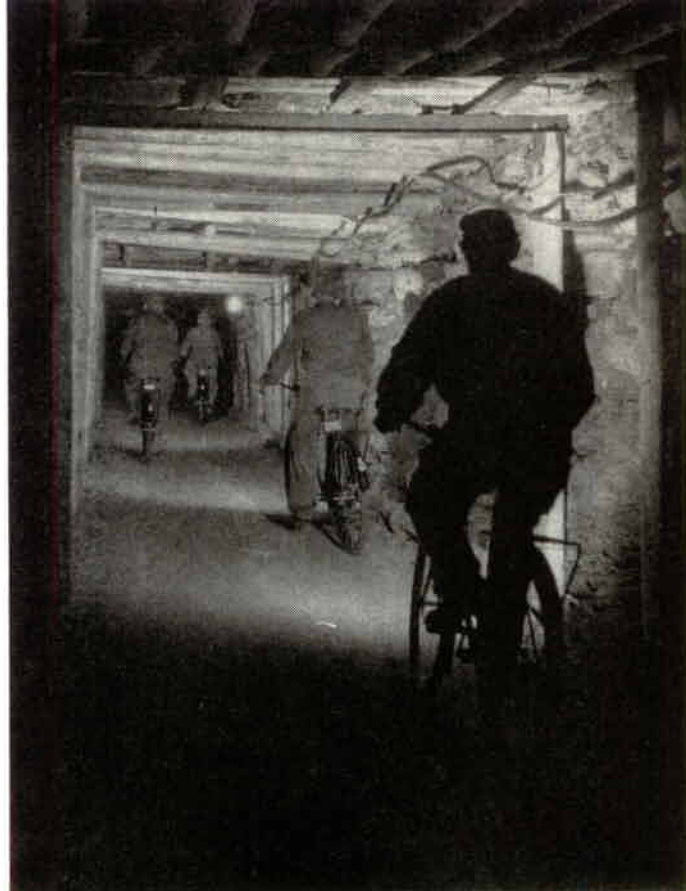
I samband med fabrikernas utvidgning i Skromberga måste lerlagret flyttas. Samtidigt härmed kommer då ett gammalt önskemål, nämligen att få en modern gruvanläggning, att förverkligas och detta på så sätt, att ett nytt centralschakt anlägges i omedelbar närhet av det sedan mycket lång tid tillbaka nedlagda Schakt Christina. För dagen kan meddelas, att såsom ett förberedande arbete har kommunikationsorter drivits fram till Christinaschaktet, dels från Siöcrona-fältet, dels från Schakt Konsuls lerbält.

★

I Kraftcentralen i Nyvång skall ångproduktionen ökas genom tillsatseldning med olja. Oljetankarna kommer att uppställas i betongfundamentet till ett av de gamla kyltornen. Härigenom erhålles automatiskt en skyddsbassäng, om någon av tankarna skulle springa läck.

★

I Schakt Malmros, Billesholm, har under kolflötsen en lera påträffats, som sannolikt är användbar i Skromberga-fabrikationen. Hittills har denna lera endast underkastats laboratorieundersökningar med avseende på kvaliteten. Skulle den visa sig användbar, kommer vi att helt lägga om brytningssystemet i nämnda gruva.



I förra numret omnämnde vi försöken med cykelåkning i Ormatorpsgruvan. Här kommer några gruvarbetare i full fart på sina cyklar. De är överlag förtjusta över detta fortskaffningsmedel, de känner sig precis som sina kamrater ovan jord, när de cyklar till jobbet.

Vid Glasullsbolaget i Billesholm utlägges ett nytt stickspår in till fabriken från spåret till Schakt Malmros. Spåret slutar vid glastvätten. Avsikten är att järnvägsvagnar, lastade med skrotglas, skall kunna framföras ända till lagerplatsen utan omlastning av glaset i decauvillevagnar. Vid ändpunkten uppföres en betongsilo, varifrån glaset rinner direkt in i glastvätten. Dessa arbeten är ett led i den sedan länge pågående utbyggnaden av fabriken, syftande till kapacitetsökning och rationalisering.

★

För tegelproduktionen i Hyllinge kräves bl.a. utbränd aska. Denna har hittills huvudsakligen tagits från Nyvång i dagliga billaster. I Bjuv ligger emellertid mycket stora partier icke utbränd aska och bildar den karakteristiska bunkan mellan fabriken och »Platsen». Med hänsyn till närheten till bebyggelsen har man icke velat bränna ut denna aska där. Nu transporteras därför till att börja med ca 40.000 m³ av bunkan till Hyllinge och upplägges söder om ugn II för att fältbrännas. Om ca ett år kan man så ta av denna nya bunke till murtegelproduktionen.

Genom omnämnda flyttning av Bjuvsaskan vinnes flera fördelar. Nyvångsaskan reserveras för därvarande slaggplatttillverkning, och ökat markutrymme vinnes i Bjuv.

Vinsten med denna borttransport till Hylinge skulle ju emellertid så småningom delvis bortfalla, om man fortsatte att tippa aska uppe på askhögen som förut och åter fyllde ut det nu avschaktade området. Därför planeras en asksilo vid gasgeneratorerna. Platsen för densamma har redan skapats genom den avschaktning, som grävmaskinen fått göra i slänten mot mekaniska verkstaden. Från generatorerna kommer askan att föras på ett transportband i kulvert under järnvägsspåren och därefter med hundbana upp i silon.

★

I Vallåkra har djupborrningar, som företagits under den gångna vintern, givit till resultat, att den gamla lerfyndighetens utsträckning visat sig vara större än tidigare var bekant.

★

I förra numret meddelades, att kaolintillverkningen i Sandbäck nedlagts. Då emellertid den väntade importen av nämnda material uteblivit, har våra gamla kaolinkunder återkommit och begärt leveranser från oss som tidigare. Av denna anledning kommer driften i Sandbäck omedelbart att återupptagas i full utsträckning. Inneliggande order torde kunna ge arbete för tre kvarts år framåt.

★

Vid AB Plåtförädling i Hälsingborg har AB Högånäsarbeten nyligen inmurat en stor anläggning för betning av plåt. — Ännu ett par stora betkarsanläggningar kommer i höst att inmuras med syrafasta tegel. Den ena anläggningen är för Svenska Stängselnäs AB:s galvaniseringsfabrik i Landskrona och den andra för AS Glud & Marstrands Fabriker i Köpenhamn. Den senare anläggningen omfattar 6 st betkar för salt- och svavelsyra.

★

Sulfidfabrikerna i Kyrkebyn och Fredriksberg kommer i höst att utrustas med nya syratorn av betong, till vilka AB Högånäsarbeten skall leverera de syrafasta inmurningararna. I samband med inmurningen av syratornen vid Fredriksberg kommer här även en ny trycksyracistern att införas.

AB Högånäsarbeten slutförde för någon månad sedan ett större syrafast golvlaggningsarbete, ca 400 m², för Statens Skogsindustrier vid deras ättiksyrefabrik i Piteå.

★

Plattsättning i ladugård, mjölk- och diskrum skall utföras av AB Högånäsarbeten vid Thorsätra Säteri, Kungsängen. Det gäller ca 520 m² väggbeklädnad med nr 450, vit och gulgrå glasyr, samt 30 m² golvbeläggning med gula golvplattor nr 500. Arbetet kan dock inte ske förrän försommaren 1947 på grund av den långa leveranstiden på glaserade plattor.

★

Genom Karlstads Mek. Verkstad AB har AB Högånäsarbeten erhållit order på inmurnning för Sniace Torre la Vega i Spanien, omfattande kisugn, tvättorn och kokare.

★

För Ljusfors Sulfatfabrik har AB Högånäsarbeten fått beställning på beklädnadsarbeten av diverse pappersmaskiner med glaserade klinker, omfattande ca 850 m².

★

Vid Huvudsta skola i Solna stad kommer AB Högånäsarbeten att utföra diverse plattsättningsarbeten under sommar-månaderna.

I förgrunden betongfundamentet till ett numera rivet kyltorn vid Kraftcentralen i Nyvång. I detta fundament kommer att uppställas oljetankar för tillsatseldning med olja. I bakgrunden de båda kvarstående kyltornen.





Gruvarb. Severin Jensen, Höganäs, f. 1876.

1 J. är dansk till börd. Började sin bana som gruvarbetare vid 15 års ålder i Alströmers schakt, där han gick igenom alla graderna. Alternerade sedan under årens lopp i detta och schakten Siöcrona, Gustaf Adolf och Oscar. År 1909, då den stora lockouten utbröt, emigrerade J. till Amerika, där han arbetade i olika kolgruvor i 7 år. Återvände till hemlandet 1916, emedan hustrun ej tålde det heta klimatet. J. själv trivdes emellertid bra, och här till bidrog väl även den omständigheten, att förtjänsten var bättre därute än hemma...

Efter hemkomsten anställdes J. på bruket och arbetade omväxlande i IV:an och V:an.

J. var en av de lyckliga 400 medaljörerna 1938. Han hör till dem, som ägnat mycken tid åt det fackliga och kommunala arbetet, och har som sådan suttit i de flesta nämnderna. Är f.n. huvudman i Kullens Sparbank.

Fabriksarb. Otto Vallin, Skromberga, f. 1880.

2 — Började år 1900 i Schakt Christina, men då gruvarbetet inte var i min smak, fick jag arbete i fabriken. Under några år var jag icke anställd vid Skrombergaverken, men år 1912 började jag för andra gången som lerkörare till de gamla rörfabrikerna, som numera är rivna. Efter att ha arbetat både som langare och diversearbetare i ett antal år blev jag eldare och trädgårdsskötare åt förre driftsingenjören Gustav Cöster, ett arbete, som jag trivdes alldeles utmärkt med. Tyvärr fick jag icke hålla på därmed längre än sex år, då jag

fick börja köra rör, en syssla, som jag skötte i femton år till pensioneringen 1945, med undantag för de sista sex månaderna, då jag skötte de nyanlagda planteringarna vid nya kontoret. — Fritiden har mest gått åt till att sköta hemmet, ty jag har varit änklings i tjugotvå år, men jag drev dock en tid ett mindre lantbruk, som jag emellertid på grund av tidsbrist måste avyttra.

Förman Joel Johansson, Höganäs, f. 1880.

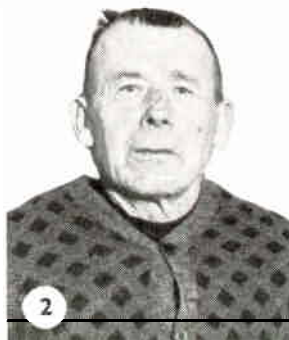
3 Förman J. härstammar från Kristianstads län. Kom som 26-åring till Höganäs och fick genast sysselsättning på Bolaget, först vid lastningslaget, där man lastade kol och lera för hand. Från 1909 fick J. hand om skötseln av Bolagets med tillhörande fastigheters vatten- och avloppsledningar.

Elva år senare blev J. förman. Hade då hand om planeringen av bl.a. den s.k. Villervallan under ett par års tid. Blev så förman för lastningslaget till 1927, då J. tog befälet över hela diverseavdelningen, omfattande förare, järnvägsmän och vagnparken. Från 1933, tills pensioneringen inträffade vid årsskiftet 1945—1946, hade J. överinscendat över reparationer o.d. i Bolagets lägenheter.

Som många andra pensionärer fördriver J. tiden med trädgårdsarbete på gamla dar. Men han har sedan länge haft en annan, på sitt sätt än förnamligare hobby, nämligen att läsa skönlitteratur. Han läser sålunda med förtjusning Selma Lagerlöf och gillar bäst de »gamla» författarna. Har läst allt vad han kommit över i den vägen. Det lär knappast finnas en skönlitterär bok på Höganäs Stadsbibliotek, som inte J. läst, och det säger en hel del om hans intresse. J:s pigga gumma instämmer också i makens entusiastiska beskrivning över hur han formligen slukar böcker.

Bruksarb. Gustaf Olsson, Höganäs, f. 1878.

4 O. kom år 1899 efter fullgjord exercis till Höganäs och började vid Bolaget som kusk. Då bilar inte fanns på den tiden, fick tjänstemännen i stället åka med häst och vagn vid sina ärenden, dels till de olika verken i nordvästra Skåne, dels på sönd- och helgdagar till Mölle, Arild och andra utflyktsmål. I åtta år stannade O. i stallet, en tid, som han tycker var mycket trevlig, även om han



ibland fick köra till kl 4 på morgonen i vintermörkret med ystra hästar och dåliga lyktor. Han körde även kol och lera. År 1908 överflyttades han till gamsen, där han stannade i hela 21 år och kom sedan till bruket. De sista tre åren arbetade han på det s.k. sikthuset.

På lediga stunder har O. snickrat en del, spelat på teaterlotteri och tippat.

Gruvarb. Oskar Sjöberg, Höganäs, f. 1884.

5 — Jag började arbeta i Bolagets tjänst i schakt Alströmer med att ligga vid en lid (dörr). Genomgick sedan graderna i vanlig ordning och var kolhuggare till år 1929, då jag blev linbanemaskinist, vilken syssla jag innehade tills pensioneringen den 1 januari 1946. Har alltid trivts med gruvarbete, i synnerhet på den gamla goda tiden, då det var fritt och bra.

Mitt fritidsjobb har varit att arbeta i glasmästerifacket, och jag har aldrig saknat arbete. Håller styvt på fackföreningsboken och kan skryta med att vara hedersledamot i avd.

Brännare M August Jannesson, Höganäs, f. 1873.

6 Född hallänning kom J. till Höganäs år 1897, då han blev lastare och diversearbetare med en daglön av 1:50 om dagen i tre års tid, varefter han överflyttades till rörfabriken. Han återvände så på nytt till lastningen och hade sedan diverse arbeten till 1910. Blev brännare i rörfabriken 1929 och fortsatte härmed i 14 år, varefter han sysslade med diverse arbeten i rörfabriken, tills han i föl pensionerades.

Gruvarb. Janne Olsson, Bjuv, f. 1877.

7 Pensionär O. föddes i Ausås, Kristianstads län, och anställdes vid Kropps AB i Bjuv 1893, där han blev tegelslagare. År 1896, då järnvägen Bjuv—Hyllinge byggdes, arbetade han på detta företag som rallare men återvände till Bolaget och var med om att sänka hyllingschaktet.

Bjuvs gruva var nästa »anhalt», där han arbetade som kolhuggare åren 1900—1931, då han vid omläggningen till maskindrift blev kolmätare vid schakt nr 3.

År intresserad åskådare av idrott och försummar sällan en fotbollsmatch. Han tippar fotboll varje vecka, en intressant sysselsättning, sedan han nu slutat tippa kol.

Bruksarb. Herman Nilsson, Höganäs, f. 1882.

8 Född i Brunnby flyttade N. till Höganäs vid 6 års ålder och började vid Bolaget 13 år gammal. Först »strök han sten» för slagarna med en lön av 50 öre om dagen. Blev så själv tegelslagare från 1903 i Fabrik IV, VIII och sist III, den s.k. sanitetsfabriken.

Pensionerades 1946 men tre år dessförinnan fick N. astma av röken och dammet i fabrikerna. Fick silvermedalj 1938.

När intervjuaren besöker honom, är han i full färd med att påta i sin ägandes trädgård och det med en energi och ungdomlig spänst, som väcker beundran. N. har bedrivit trädgårdsarbetet som en verklig hobby i ett par, tre årtionden. »En bra motvikt mot fabriksknoget.»

Fabriksarb. Martin Gustavsson, Skromberga, f. 1887.

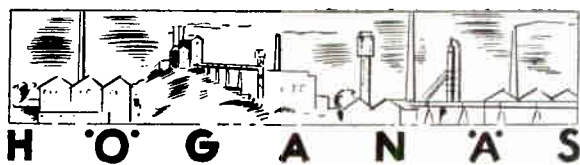
9 — Jag började som 15-åring vid fabrikerna i Skromberga, närmare bestämt i okt. månad 1902. Först var jag avplockare av kamintegel i den eldfasta fabriken, tills driften i denna nedlades år 1906. Har sedan under årens lopp haft olika sysselsättningar i huvudsak inom klinkerfabrikerna. Var sålunda pressare i klinkerna i fjorton år, klinkerputsare i sju år, kokarstrykare samt skärare i drygt fyra år. Ibland var jag s.k. nattabas (förman) för de arbetare, som hade nattskift i klinkerfabrikerna. Vill till slut nämna något om rationaliseringen och får då säga, att farten på tillverkningen nu är mycket större än då jag började. Nu tillverkas mer än en halv gång så mycket av klinkerämne som för 40 år sedan, fast arbetstiden då var 10 timmar.

Förman Oskar Bogren, Höganäs, f. 1877.

10 Började år 1889 i Alströmers schakt, där han fick öppna och stänga en dörr för dragarna. Blev så dragare, lejduggare och slutligen lottad kolhuggare till år 1920, då han avancerade till lastningsförman, först vid schakt Oscar, sedan vid Gustaf Adolf. Har under dessa år omväxlande tjänstgjort vid den sistnämnda gruvans kolutlämning. Har alltid trivts bra med sitt arbete. Visserligen var underjordsarbetet hårt men i gengäld desto friare.

Fritidshobbyn har han utfört i sin trädgård, när han inte tagit sig riktigt ledigt för att vid »Balderups hörna» diskutera dagens problem med jämnåriga.





Betalar det sig att öka arbetstakten?

Ett arbetsavtal mellan arbetsgivare och arbetstagare är numera i regel baserat på ersättning i form av penningar. Visserligen finns det alltså många avtal, som även inrymmer vissa förmåner in natura, men då detta är av underordnad betydelse för nedanstående inlägg, lämnar vi det helt åt sido.

Ett arbetsavtal innebär, att arbetsgivaren köper arbetarens kraft för den summa pengar båda kommit överens om. Det ligger i sakens natur, att arbetsgivaren i största mån vill erhålla eller använda arbetarens kraft till sin tjänst.

För att ernå detta samt för att förebygga arbetarens ighållande av sin arbetskraft ingår berörda parter i mesta möjliga mån s.k. ackordsavtal å arbeten, som skall utföras. Vad detta teoretiskt innebär, tarvar väl ingen närmare förklaring. Så mycket kan dock sägas, att ackordsavtalets tillämpning i praktiken innebär, att arbetaren själv genom sin arbetsintensitet reglerar det vederlag han erhåller för sin arbetskraft. Vid minskad arbetsintensitet sjunker givetvis ersättningen, medan vid stegrad arbetsintensitet vederlaget ökas.

Annorlunda förhåller det sig vid ett arbete, som är tidlönsbetalt. Med tidlönsarbete förstås arbete, som utföres på timpeng. Här erhåller arbetaren oavkortad hela den överenskomna penningersättningen oavsett om arbetsintensiteten över- eller understiger vad båda parter anser som skäligt.

I ljuset av denna lilla orientering framställer jag ännu en gång frågan: Betalar det sig att öka arbetstakten? »Naturligtvis», säger arbetsgivaren. »Naturligtvis inte», säger tidlönsarbetaren. Men vad säger ackordsarbetaren då? Jo, ackordsarbetaren vid Höganäsbolaget säger även han: »Det gör det inte!»

Jag erkänner, att detta påstående strider mot vad jag inledningsvis påpekat angående ackordstämpens höjande vid ökad arbetsintensitet. Men låt oss titta på problemet ur en annan synpunkt. Ett ackord vid Höganäsbolaget tidstuderas och utarbetas i regel av Arbetsbyrån. Då ackordsförslaget framlägges för arbetaren för godkännande, skall det samma enligt avtal mellan berörda parter ge en viss fastställd timförtjänst vid en utjämningsfaktor av siffran 100. Vid senast ingångna avtal bestämdes denna fastställda timförtjänst (den s.k. »riktpunkten») till 117 öre.

Nu skulle man ju kunna säga, att arbetaren efter ackordsförslagets godkännande genom ökad arbetstakt skulle kunna höja sin timförtjänst. Och därmed skulle vi även fått svar på frågan om det betalar sig att öka arbetstakten. Så långt teoretiskt. Låt oss nu tillämpa problemet i praktiken. Detta göres lättast genom följande lilla framställning.

Två arbetare i var sin fabrik utför liknande arbetsprestation. Bådas arbeten är tidstuderade och ackordsbetalda, dvs. båda är baserade på en timförtjänst av låt oss säga 100 öre vid en utjämningsfaktor av 100. Omedelbart efter det ackordsförslaget godtagits av de båda arbetarna, ökade en av dem, vi kan kalla honom »den flitige», sin arbetstakt och uppnådde därigenom en timförtjänst av 105 öre. Den andre arbetaren bibehöll normal arbetstakt och följaktligen även 100 öre i timförtjänst. Så blev det tid för underhandlingar om nytt kollektivavtal. Sedan dessa slutförts och godkänts av båda parter, befanns det, att »riktpunkten» höjts till 105 öre. Vad blir då följden för här ovan berörda arbetare? Jo, den arbetare, som bibehöll den normala arbetstakten, fick hastigt och lustigt en löneförhöjning av 5 öre per tim., medan »den flitige» ingenting fick.

Låt oss antaga, att händelsen upprepas. »Den flitige» ökade än mer sin arbetstakt och uppnådde timförtjänsten 110 öre och utjämningsfaktorn 110. Den andre arbetaren bibehöll fortfarande den normala arbetstakten. Nya avtalsförhandlingar, ny »riktpunkt», exempelvis 110 öre. Ny löneförhöjning för arbetaren med den normala arbetstakten, fortfarande ingenting för »den flitige».

Kontentan av här anförda exempel blir alltså: arbetaren med den normala arbetstakten har uppnått 110 öre per tim. med bibehållande av utjämningsfaktorn 100, medan »den flitige» uppnått, även han, 110 öre per tim. samt utjämningsfaktorn 110. »Den flitige» har följaktligen som kompensation erhållit — *ökad arbetstakt*.

I detta sammanhang vill jag framställa ytterligare en fråga. Vi tänker oss, att vi har vårt arbete förlagt till ugnen i en tegelfabrik. Här har man baserat timförtjänsten på ett genomsnittligt innehåll i ugnskammaren av ca 40 ton. Detta skulle innebära, att arbetarna vid detta arbete skulle tillgodogöra sig en timförtjänst av ca 120 öre per tim. Genom en ökad arbetsintensitet har man lyckats uppnå en timförtjänst av ca 127 öre. Nu har de tegel, som skall brännas i dessa ugnar på sista tiden blivit mer komplicerade, varför den baserade vikten i varje ugnskammare sjunkit till låt oss säga 30 ton. Följaktligen har timförtjänsten för dessa ugnarbetare sjunkit katastrofalt, varför man varit nödsakad att uppsäga avtalet för detta arbete. Upplysningsvis kan jag framhålla, att arbetarna trots teglens mera komplicerade art bibehållit den arbetsintensitet, som var det normala i det nu uppsagda avtalet.

Nu ställer jag frågan: *Skall man nu vid de förhandlingar, som är förestående med berörda arbetare utgå från den fastställda »riktpunkten»?*

För min del anser jag, att dessa arbetare, som utan egen förskyllan blivit utsatta för en lönereducering, borde få en utjämning, som gav dem en inkomst av förut uppnådd arbetsförtjänst av 127 öre per tim. *Detta utan att behöva öka sin arbetsintensitet.*

Nu frågar jag på basis av detta inlägg (får jag svar?): Lönar det sig att öka arbetstakten?

Per Cronquist,
bruksarbetare.

Svar:

Ing. H G Enhus, Höganäs:

Jag måste erkänna, att herr Cronquists resone-mang är logiskt och riktigt, under förutsättning att förhållandena i praktiken alltid vore sådana som i det beskrivna fallet.

Orienteringen om avtalets samt tidlöns- och ackordsbetalningens innebörd är föredömligt klar, men som sagt, problemet torde vara förenklat så mycket, att det faller utanför verklighetens ram.

För det första finns det åtskilliga andra än »flitiga» och »andra» dvs. lata. — Motsatsen till flitig är ju lat? —

För det andra måste man nog vara överens om, att möjligheterna att öka förtjänsten i många fall är begränsade. Har vi t.ex. ett arbete, där »maskintiden» är 90 % av totaltiden, har »den flitige» möjlighet att genom flit påverka endast 10 % av tiden, »handtiden». Detta innebär, att om han ökade effekten på denna handtid med 10 % så skulle förtjänsten stiga med ca 1 %. Denne »flitige» man skulle — det torde väl herr C. och jag vara överens om — vara värd riktpunktsförhöjningen.

För det tredje så förekommer det jämkningar vid förhandlingar om ackord. Dessa brukar ju inte vara till arbetarens nackdel. Vid en undersökning av dessa »jämkningar» visar det sig, att ackordsförtjänsten ligger *minst* så mycket över den beräknade, som denna jämkning skulle innebära. Här har vi alltså ännu en variant, som inte har med flit att göra.

För det fjärde — och det torde få räcka här — får vi inte glömma, att arbetarparten vid förhandlingarna under de gångna åren och även tidigare hävdat, att lönerna för de lägst avlönade skulle höjas oavsett flit eller ej.

Den andra delen av herr C:s inlägg är snart besvarad.

Sjunker tontalet i en kammarugn från 40 till 30 ton genomsnittligt, så är detta en förändring, som hänför sig till avtalets § 6 mom. 2, som vi för övrigt tycks vara överens om.

Nya ackord skall givetvis baseras på riktpunkten. Men är effekten efter metodförändringen densamma, dvs. är samma prestation verkligen för handen, så bör förtjänsten då ligga på samma nivå som tidigare. Allt detta givetvis under förutsättning att det gamla ackordet baserats på en normalprestation och överenskommelsen träffats på denna grund.

Direkta svar på »Brännpunktsinlägg» och polska aftnar

Det är ofta man på arbetsplatsen diskuterar olika problem, som uppstår i samband med arbetet, eller också rent sociala frågor, vilket är helt naturligt, då en arbetsstyrka på ca 100 man är församlad. För det mesta får, som det heter, »diskussionen utgöra svar på frågan».

När man anmodar kamraterna att skriva till »Brännpunkten» om problemet, får man alltid till svar: »De' tar för lång tid, de' dröjer ju en fyra, fem månader, innan jag får svar på min fråga.» Alldeles riktigt. Det är för lång tidsrymd.

Kunde man inte tänka sig, att alla aktuella problem, som tarvar ett *snabbt* svar, behandlas omedelbart, och att sedan svaret utgår från Informationsavdelningen till personen, som framställt förslaget?

★

Det har på den senaste tiden pågått en formlig »invasion» av utländska arbetare till Höganäsbolaget. Då de nu är anställda här, skall de givetvis erhålla samma »rättigheter» som övriga anställda arbetare. De skall således även inramas i »Brännpunktens» läsekrets. Men efter vad jag erfarit, är detta gagnlöst, ty det är förenat med den största svårighet för dem att läsa svenska.

Skulle inbrotten kunna göras för dessa arbetare? Vad säger Informationsavdelningen? Giv dem litet förströelse! Från beredskapstiden vet man, vad det vill säga att på sin fritid sitta i en barack. Finns det inte en lokal, som kunde inredas till »klubbrum», där de kunde få den avkoppling från det jäkt, som arbetet i fabriken otvivelaktigt är? Jag tror, att dessa arbetare med förtjusning skulle acceptera en s.k. »polsk afton», där man samtidigt kunde ge dem en inblick i Höganäskoncernens produktion och verksamhet. Här gäller det att skapa trivsel, inte blott i arbetet utan även för fritiden.

P C.—t.

Svar:

E Lindström, Höganäs:

Ja, vi kan mycket väl föreställa oss, att det där dröjsmålet med svaren i vissa fall kan vara orsaken till att man drar sig för att ta upp frågor till diskussion i »Brännpunkten». För att avhjälpa detta kommer vi i fortsättningen att så fort svar föreligger omedelbart sända detta direkt till vederbörande. Sedermera kommer svaret naturligtvis att i vanlig ordning publiceras i »Brännpunkten». Vi hoppas denna åtgärd skall stimulera till ännu flera bidrag till tidningen. Vi klagar visst inte över någon brist på bidrag f.n. Dock tycker vi, att dotterbolagen borde visa sig litet oftare. Var håller lokalkorrespondenterna hus?

Vad flyktingarna beträffar, så åtnjuter dessa samma »rättigheter» som övriga anställda. En annan sak är sedan deras möjligheter att kunna utnyttja dessa, t.ex. att läsa »Brännpunkten».

Vi är inte fullt övertygade om att insändarens syn på detta problem i övrigt är representativ för våra arbetare. Både bolaget och dess anställda vill självfallet varje flykting allt väl, men steget från korrekt behandling till speciella »klubbrum» och »polska aftnar» är litet väl långt. Vi tror, att vi tolkar flertalets åsikt, om vi säger, att vi i första hand bör ägna oss åt vår ordinarie arbetarstam. I den mån flyktingarna stannar och ingår i den ordinarie arbetarstammen, så löser sig ju hela frågan av sig själv.

Intervju med en arbetare:

Vad kan man göra för trivseln på arbetsplatsen?

Det beror på hur man ser på frågan. Någon tycker kanske, att betalningen är det viktigaste för att kunna känna trivsel, under det en annan mera tänker på om han får lov att ha det arbete han önskar sig och tycker om. Sen kan man naturligtvis även trivas bättre, om man har en trevligare arbetsplats, där snygghet och ordning råder. Trevliga anordningar för bekvämlighet under raster, såsom trevliga personalrum, matsalar, omklädnadsrum samt anordningar för tvätt och bad har ju säkert även en stor betydelse för trivseln. Men en mycket stor, kanske den allra största faktorn att räkna med är nog betalningen, ty är den för liten, då kommer frågan i ett helt annat läge. Då blir följden en olustkänsla, var gång man tvingas gå till arbetet, och en lättnad, när det äntligen är slut på slaveriet för dagen. Tanken på att skaffa sig ett annat bättre betalt arbete blir den förhärskande, och en vacker dag mognar tanken till handling, man »säger upp sig» — en vecka till, och arbetsgivaren har en kanske god och ansvarskännande medarbetare mindre. I tider med arbetarbrist kan en arbetsgivare, som vill behålla sina gamla fackkunniga arbetare, nog ej för mycket beakta detta faktum. En stor betydelse för trivseln har även förmännens och arbetsledarnas förmåga att handhava denna sin säkerligen många gånger både krävande och tålmodsprövande uppgift. Den arbetsledare, som är tvär och sur, lyckas mycket snart göra slut på trivseln, liksom den som försöker leda arbetet med diktaturfasoner, medan den däremot, som kamratligt och hurtigt söker lösa sin uppgift, säkerligen lyckas att slå ett betydande slag för samma trivsel, till både sin egen, arbetsgivarens och, inte minst, arbetarnas belåtenhet.

Vad tror du om samarbetskommittéerna och deras uppgift?

Tanken med sådana kommittéer är säkerligen mycket god; en annan sak är, om de verkligen blir, vad man tänkt sig. Det första villkoret för en sådan kommitté är naturligtvis, att den blir sammansatt av för uppdraget passande personer både från arbetsgivar- och arbetarsidan. Det, som behandlas på dessa kommittéers möten, bör ej vara på något sätt hemligstämplat, utan någon av arbetarrepresentanterna bör rapportera till resp. fabriksklubbar möten om vad som förekommit vid kommittésammanträdet. Nu avser jag inte härmed, att man behöver vara så noga med att tala om, ifall man fått fågel eller fisk, snaps till maten eller konjak till kaffet, för det tycker jag är av mindre betydelse, utan att man mera bör hålla sig till vad man uppnått för resultat, sedan medlemmarna sist var samlade, ävensom vilka nya uppslag man hade att komma med denna gång. Blir samarbetet av sådan art, kan man kanske säga, att kommittéerna fyller den uppgift, de var avsedda för, och kanske de på så sätt blir ett litet steg i riktning mot industriell demokrati. Wg.

Säga ett och göra ett annat

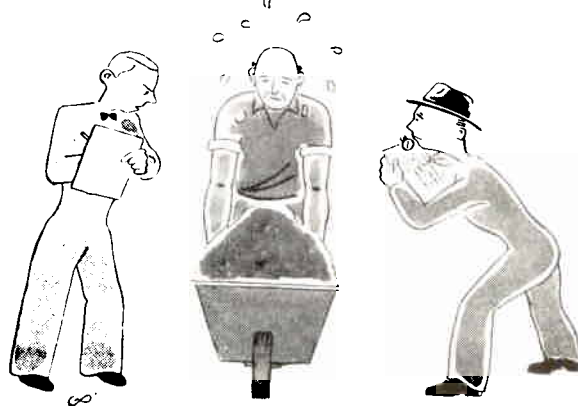
Då jag vid ett tillfälle satt och bläddrade igenom mina gamla nummer av »Brännpunkten», fastnade jag vid den diskussion, som förts vid Arbetsbefälskonferensen på Hotell Schweiz, och som finns refererad i nr 1, årg. 4 av »Brännpunkten».

Där yttrade dir. Gummeson som avslutning på konferensen bl.a.: »Alla som arbetar här i koncernen skall också ha en känsla av att vi alla står på samma plattform, vare sig vi är arbetare, förmän eller tjänstemän. För mig framstår det mer och mer klart, att det inte finns någon verklig skillnad mellan dessa kategorier numera.»

I ett annat nummer (nr 1, årg. 2) citerar VD i en artikel en amerikansk författare (Dale Carnegie) och säger: »Ett igenkännande leende säger mycket mer än ord och kostar varken tid eller ansträngning. Det är uttryck för en livsbejakande sinnestämning, som på arbetsplatsen ej kan överskattas.»

Hur ställer sig det nu med detta i praktiken? Jag har varit vittne till hur litet dessa regler efterlevs av t.o.m. de högsta tjänstemännen, när besök göres ute på arbetsplatserna. Sällan någon hälsning och än mindre något leende. Till dessa skulle jag vilja ställa frågan: »Vilken uppfattning skulle Ni få om en arbetare, som kom in på Ert kontor utan att hälsa?»

Vid ett annat tillfälle, då det blivit ett litet avbrott i arbetet (det måste bli en paus, vi är inga maskiner), befann sig även VD i lokalen. Något senare kom förmannen och efterlyste orsaken till avbrottet, ty han hade blivit uppringd. Nu måste man fråga sig: Varför kunde inte dir. Gummeson själv gjort en förfrågan hos oss om orsaken till avbrottet? Det sträcker sig kanske utanför VD:s verksamhetsområde?



Det kan kanske verka som om detta inlägg endast är av kverulerande art. Men så är ingalunda fallet. Jag har endast velat efterlysa viljan till att omsätta i handling alla goda råd och anvisningar, som framkommer vid konferenser och möten av olika slag. Naturligtvis kunde undertecknad strunta i, och gör det också, om bolagsledningens representanter och ingenjörer hälsar på oss arbetare, men å andra sidan tycker jag, att då man titt och tätt ställs inför uttalanden i »Brännpunkten» angående värdet av kontakt med arbetarna t.ex. genom leenden och

hälsningar, då kan man inte underlåta att påtala sådana försyndelser, jag här antytt. Artighet är en dygd, och den bör omsättas i praktiken -- på arbetsplatsen. Det har vi arbetare fått lära oss och handlar också därefter.

Som avslutning på denna lilla epistel om den något egendomliga vi-anda, som jag tycker råder, vill jag berätta en liten episod:

Det var julafton 1945; en arbetare och en förman — jag kallar honom Bengtsson — stod och samtalade i fabriken. Då uppenbarade sig också ingenjören och blandade sig i samtalet. Då det till synes animerade samtalet pågått en stund, fann ingenjören tiden mogen att avlägsna sig, böjde sig fram mot förmannen och *viskade*: »God jul, Bengtsson!»

Nej, mina herrar, ännu illustreras vi-andan och samarbetet bäst av bilden på föregående sida.

P C—t.

Svar:

E Lindström, Höganäs:

I princip vill vi tillfullo instämma med sign. P C—t. Hälsningen och leendet kostar så litet och bör väl ske utan att man särskilt skall behöva vinnlägga sig om det. Den ena arbetsplatsen är så god som den andra. I fråga om artighet råder självfallet inga som helst principiella skillnader mellan fabrik och kontor. Däremot råder det en annan skillnad, som kanske har sin betydelse i det här sammanhanget. Besöker man en fabrik, så möter man hundratals människor, medan man vid besök på ett tjänsterum kanske endast möter en, vilket självfallet underlättar hälsningsproblemet. Har någon som kommer in på en fabrik hälsat på de första han möter, ligger det mycket nära till hands, att den besökande, upptagen som han är av de ting han särskilt är ute att bese, kan glömma bort att hälsa på en och annan. Det är ju ganska mänskligt. En annan sak, som bör framhållas i detta sammanhang är, att de som blir påhälsade inte säger något, medan den som av någon anledning blivit förbisedd noterar detta i sitt minne. »Var plåga har sitt skri för sig, blott hälsan tiger still...» Vidare finns det väl människor bland tjänstemän såväl som arbetare, som är tanklösa, ja det finns sannolikt bland alla kategorier folk, som verkligen behöver ställa sig det av insändaren uppmärksammade citatet till efterrättelse. Och har insändaren kunnat bli en tankeställare för dessa, vore det tacknämligt.

Signaturen berör också en annan fråga. Varför meddelade sig inte VD med de arbetande själv? Ja, vi förstår, att man kan göra sig den frågan. Men den är lätt att besvara. Vid olika diskussioner har det framkommit, att en högre tjänsteman inte skall desavouera lägre tjänstemän genom att »gå förbi» dem. I diskussionen med koncernens arbetsbefäl framkom tydligt från olika håll, att man borde i största möjliga utsträckning använda den s.k. tjänstevägen, dvs. arbetaren borde inte i normala fall desavouera sin förman genom att gå direkt till

högre instans, ej heller tvärtom. Dir. Gummeson hade säkerligen sådana tankar i sitt huvud, då han först senare förhörde sig med förmannen om orsaken till att arbetet inte pågick.

Vad beträffar insändarens lilla historia, så är den ju belysande för hur det i vissa fall *kan* vara. Vi tror och hoppas, att detta är ett undantag. Ur ett enskilt fall skall man inte dra några alltför vittgående slutsatser. Låt oss i stället för att ironisera över vi-andan hjälpas åt att skapa den!

Fabriken utan arbetsglädje

Det finns en fabrik inom koncernen, som alla är rädda för att komma till; läsaren vet nog vilken det är. Och om denna fabrik kan det diskuteras åtskilligt. En fabrik, som kräver sin man, och där få arbetare kan kallas fullt utbildade. Utan tvivel ett yrkesarbete, men där endast grovarbetarlön utbetalas. Fabriken har omändrats med större och ljusare lokaler, ett rymligt badhus, fin matsal, men trots detta finns det inte någon arbetsglädje. Att arbeta där är ändå inte trivsamt, och att vara förman är ej heller någon sinekur. Då är frågan den: Hur skall allt ordnas till det bättre?

Undertecknad arbetar just i denna fabrik, och jag har fått ett intryck av att det ligger något explosivt i luften varje morgon, arbetet skall påbörjas. Förmannen säger: »Du får gå dit i dag, där fattas en man.» Arbetaren svarar: »Nej, varför skall jag gå dit, säg till honom i stället. Jag har ont i armarna.» Och man säger inte om, att förmannen får sådana svar, ty dagen innan har arbetaren ifråga haft ett annat arbete, där han blev »vingabruten», som det heter. Och det kan man sannerligen bli på denna fabrik, så det förslår. Det är inte alla, som kan sättas in var som helst, och då får en del flyttas hit och dit. Här fordras yrkesskicklighet och en god fysik.

Jag för min del tycker, att arbetarna på denna fabrik borde ha en kompensation för sin yrkesskicklighet, om jag så kan kalla det. Det är inte bara ordning, snygghet och trygghet, som skapar arbetsglädje, utan också förtjänsten. Värdesättes arbetet, känner sig den anställde äga en del av företaget. Här kan inte rätt man på rätt plats tillämpas, ty hit kommer arbetaren, om han vill det eller ej. Är det någon, som inte trivs på fabriken med sitt arbete och begär förflyttning till annan fabrik, är det ytterst svårt att få önskan uppfylld.

Varför är det då så svårt att få folk att stanna i denna fabrik? Jag föreslår för att komma till något resultat, att den högre ledningen sammankallar dessa arbetare till ett möte där de kan tala fritt ur hjärtat om sina åsikter. Här finnes så många kommittéer av alla slag, som ordnar sådana saker, men i ett fall som detta får man gå det mer in på livet och få kontakt med var och en, som arbetar här, arbetare, förmän och ingenjörer. Just då kan det bli resultat, och många åsikter kommer fram, både riktiga och oriktiga. Nu är det kanske en del, som drar sig för att diskutera saker och ting; de tänker

som så, att har det gått i 25 år, så går det väl nu också, men det är fel och gammalmodigt. Kan det bli bättre, så varför inte göra ett försök?

Sing.

Svar:

E Lindström, Höganäs:

Så förfärligt kan det väl ändå inte vara på den fabrik sign. Sing åsyftar, att ryktena om den spritt sig över hela koncernen så intensivt, att redan rubriken »Fabriken utan arbetsglädje» skulle hos läsaren mana fram bilden av den åsyftade arbetsplatsen.

Om man bortser från den diskussion angående löneförhållandena, som signaturen berör — det finns ju speciellt forum för sådana frågor — så kvarstår intrycket av att »här är något fel». Att signaturens synpunkter delas av övriga anställda på fabriken, är vi emellertid inte övertygade om. Det är bara några dagar sedan en av signaturens kolleger sade sig inte kunna finna »att den fabriken var värre än andra». Nåja, nu skall man ju självfallet inte använda »värre» arbetsplatser som jämförelsematerial utan sikta till att göra förhållandena på sin arbetsplats till de bästa. Frågan är väl sedan, var felet ligger — hos arbetet självt, hos arbetsförhållandena, hos individerna, som arbeta där, eller kanske i ett dåligt förhållande mellan de anställda. Att man får ta olika jobb beroende på kamraters bortvaro kan ju tyckas inte vara så roligt, men har man den rätta ansvarskänslan, så försöker man väl hugga in, där det behövs. Det ena arbetsmomentet är ju beroende av det andra. Man måste helt enkelt hjälpas åt för att kunna nå det mål, vi alla satt oss före, nämligen den ökade produktionen.

Men — och här har vi ett men — är inte »andan», eller vad det nu kan vara, den bästa just på den arbetsplats, det här är fråga om, så är det all idé att ta upp det förslag, som »Sing» kommer med och öppet och ärligt diskutera genom de problem, som är förknippade med andan på arbetsplatsen. Vi tycker dock, att samarbetskommittén är det forum, där dessa frågor bör dryftas, varvid lämpligen bl.a. »Sing» bör inbjudas. I den mån inledare till diskussionen önskas, så rekvirera gärna sådan från informationsavdelningen.

Limerick

Till »Brännpunktens» red. kom en skald
ifrån Vram
och framtog en dikt, som han ensam kläckt
fram.

Med brillor på näsan
bad Wallgren få läsa'n.
Sen hoppa vår skald i kontorsgårdens damm.

Evald Johansson.

»En arbetarröst om samarbetskommittéerna»

Under ovanstående rubrik skrev sign. P C—t ett inlägg i »Brännpunktens» förra nummer. Efter-som inlägget kom i pressläggningsögonblicket, hann vi tyvärr inte få in svaret samtidigt. Men här kommer det.

Svar:

E Lindström, Höganäs:

Först måste vi med glädje konstatera, att sign. P C—t, som tidigare varit skeptisk till samarbetskommittéerna, numera har en positiv inställning till dessa. Vi å vår sida anser också, att samarbetskommittéernas verksamhet hittills har kunnat ge belägg för att dessa verkligen har en betydelsefull uppgift att fylla.

Insändaren understryker vikten av att den information, som ges till samarbetskommitténs ledamöter sprides vidare. Informationsavdelningen har helt naturligt haft sina blickar riktade på detta, och i en rundfråga till samarbetskommittéerna i syfte att få ett grepp om hur kommittéerna verkat, har vi sökt få även denna sida av saken belyst. I skrivande stund har inte samtliga svar inkommit, och någon sammanställning av dessa har sålunda inte kunnat ske. Så mycket kan vi emellertid redan nu konstatera, att man på en del håll träffat betryggande anstalter för informationens vidare spridning, under det att man på andra håll kanske inte ägnat tillräcklig uppmärksamhet åt detta mycket väsentliga problem. Det har nämligen visat sig, att den muntliga informationen till kamraterna, som man väntar sig av varje kommittéledamot, inte är tillfyllest. Informationens spridning från samarbetskommittéerna och ut på arbetsplatsen måste nog sättas i system. Efter samråd med VD skulle vi emellertid redan nu vilja ge följande rekommendation åt samarbetskommittéerna på denna punkt:

1. Skriv utförliga protokoll!
2. Spika avskrift av protokoll på arbetsplatsens anslagstavla!
3. Lämna avskrift av protokoll till fabriksklubbens resp. fackföreningens ordf.!

Rationalisering

För ett par år sedan hade man beslutat att vid ugnen i Fabrik XII i Höganäs gå in för en viss rationalisering, vilken bestod i att man i stället för omlastning av råtegel för hand från elevator skulle använda sig av en sorts karusellvagn, varmed man besparade den ovan sagda omlastningen.

Under den tid som dessa vagnar avprovades fick ett arbetslag order om att sätta en ugnskammare på övertid. Vid 10-tiden på kvällen infann sig förmannen för inspektion och fick se, att man använde sig av de gamla vagnarna (alltså med omlastning).

— Nä, hör ni där, sade han, varför använder ni inte dom nya vagnarna?

— Nä, sade en av arbetarna, vi har lite brått i kväll, så vi återgick till det gamla systemet! *Pece.*

När Höganäsbolagets Tjänstemannaförening firade valborgsmäss

Det har blivit en tradition, att Höganäsbolagets Tjänstemannaförening firar Vårens ankomst genom att på Valborgsmässöafton träffas i festligt lag på Hotell Tallbacken, Strandbaden. Så även i år. Under hr Ordförande Lilliehööks och hr Klubbmästare Bengtssons perfekta ledning avverkades med fart och kläm den ena programpunkten efter den andra. Något yr i huvudet skall sign. försöka samla sig till ett reportage kring ett par av de viktigaste.

Vid middagen föredrogs vidstående inspirerade och stämningsfulla tal till Kvinnan, författat av hr Ingenjör Eketorp.

Stämningsfullt var också jättebålet vid stranden, arrangerat av hr Pyrotekniker Eric Bengtsson med inslag av diverse överblivna produkter från hans kemiska fabrik.

Så vidtog dansen, som tråddes med liv och lust. (När gör inte dansen det?) Under en paus i denna roade Bolagets egen hr Magiker, Mr. Uffo, iförd egna kläder, med en rad verkligt fenomenala trollkonster. Bl.a. visade han ett trick, där han blixtnsnabbt låter en tänd cigarrett försvinna. Mr. U. lär ha fått flera förfrågningar på privatlektioner i detta konststycke från personer, som gärna vill röka i lokaler, där rökning är förbjuden, men han har hittills avböjt.

Så var tiden äntligen mogen för säsongens evenemang, aftonens clou, den högtidliga utdelningen av den med osviklig precision en gång vartannat år utkommande tidningen »Tegelpressen». Låt oss därför ägna resten av reportaget åt denna publikation!

Efter mönster av halstablett- och radioapparatannonser hade man i förhandsreklamen skaffat ett intyg av en auktoritet, i detta fall en känd humorist, att »Tegelpressen» var bolagets roligaste tidning. I glädjen över detta intyg observerade man icke, att sagde humorist även i intyget tillåtit sig att skämta litet. Eftersom »Tegelpressen» är bolagets enda tidning (»Brännpunkten» är ju koncernens tidning), så är det ju lätt att intyga, att den också är den roligaste. Men dessutom visade sig innehållet till största delen bestå av bidrag, som blivit refuserade av »Brännpunkten», emedan de var för roliga.

Det var särskilt två sidor, som vi personligen fann mycket lustiga. Den ena var helt svart, den andra helt vit. Färgen på den förstnämnda lär förklaras av att redaktören i denna lagt ned hela sin själ. På den helt vita sidan hade man efter mönster av »Brännpunktens» påsknummer experimenterat med en extra färg. Man hade dock tagit steget fullt ut och använt vit trycksvärta (ja, varför inte, det finns ju kvinnliga tjänstemän, och det finns läkare, som har nattjour) i stället för ljusgul, varigenom

TAL TILL KVINNAN VALBORGSMÄSSÖAFTON 1946

Av Ing. SVEN EKETORP, Höganäs

*Tung och kall kommer vintern med drypande,
daggvåta dimmor,
andar som komma ur Hades fram ur ett dött och
olustigt intet.*

*Vattnet från Sundet är ömsom en gröngrå och
ödesfylld massa
och ömsom en kokande kittel med vågor som
fräsa och sjuda*

*likt rytande tigrar som kasta sig fram emot
värnlösa stränder.*

*Vindarna växlar från döddansarsmek till orkaner
med fruktansvärd styrka
färdig att kasta allt över ända som skapats
av människohänder.*

*Marken till sist är kal och tycks vara dömd till en
evighetsräckande vila.*

*Men, ödet har annat bestämt och livet är icke så
tröstlöst som Skånes vinter vill båda,
ty bakom det famntag av döden som hittills
vi upplevt och skådat*

*börjar nu märkas en starkare kraft som i längden
skall segra.*

*Träden är icke så döda som först man kan tro
när man ser dem*

*och dimman icke så farlig, så olycksfull som
man trodde.*

*Ty knopparna svälla och saven stiger
i fuktiga stammar,*

*markerna dofta och åkrarna ånga i yrvaken glädje
väckta till liv av den första vårsolens
sällsamma strålar.*

*Vinden blir ljum och man anar något av
sommarens glädje.*

*äntligen andas man ut och undrar om vintern
var verklig.*

*undrar om allt var en dröm, en skräckbild,
en helvetessaga.*

*Men, man förstår, att det ljusa måste ha bakgrund
av mörker*

*för att dess ljus skall få ännu klarare, skarpare linjer.
Låt oss då se vår symbol, den brinnande
valborgsmässelden,*

*evigt förkunnande lagen om livet som stiger
ur döden,*

Forts. på nästa sida.

skriften blev helt oläslig. Experimentet får anses lyckat. Enligt förljudande kommer därför nästa nummer av »Tegelpressen» att tryckas i uteslutande vit färg. Om vi får ge ett kollegialt råd, så borde tidningen dessutom förses med linjering. Den kunde då användas som skrivbok och priset sänkas från nuvarande fem dollar till femton öre per styck.

Bewe

Presskopiering av brev – en 150-årig uppfinning

Användes i vårt land först vid Höganäs Stenkolsverk

Presskopiering av brev kan man väl egentligen betrakta som en första början till den mekanisering av kontorsarbetet, som i våra dagar nått en så hög utveckling.

Bergsrådet Gustaf Broling, den framstående metallurgen, företog en resa i England under åren 1797–1799, och hade erhållit i uppdrag av excellensen greve Erik Ruuth, delägare och högste le-

dare av Höganäs Stenkolsverk, att studera den av James Watt uppfunna metoden att presskopiera brev. Broling fick också tillfälle se uppfinningen i Leeds år 1798.

I sin bok »Anteckningar under en resa i England åren 1797, 1798 och 1799», tryckt i Stockholm 1811–1817, skriver Broling: »Man kan inte finna en trognare, mera tystlåten eller snabbare och mindre kostsam copist. Ett brev på fyra sidor kan inom en minut kopieras, när allt är i behörig ordning.»

Greve Ruuth var mycket intresserad av att få prova och omedelbart tillämpa den Wattska kopieringsmetoden, men stötte nu på hindret att kopieringspapper icke tillverkades i Sverige. Han lät då i

Stockholm förfärdiga lämpliga former och sände dem till Klippans pappersbruk, där man lyckades framställa ett användbart tunt papper, varav 10 ris levererades till Höganäs Stenkolsverk.

I andra delen av sitt tidigare citerade bokverk klagar Broling över »att denna människobesparande inrättning så litet hos oss begagnas.» Man hade tydligen svårt att gå från den gamla metoden att låta unga skrivare och kontorselever avskriva all utgående post. Först i mitten av 1800-talet kom kopiepressen – den första kontorsmaskinen – i mera allmänt bruk i vårt land.



Interiör från ett brukskontor vid mitten av 1800-talet.

TAL TILL KVINNAN, forts. fr. föreg. sida.

*om hoppet som spirar, om kärlekens allmakt och
allbetvingande styrka.*

Låt oss höra det evigt nya och oförlikneligt sköna:

DET ÄR VÅR.

*Men jag tycker jag hör att Ni menar det fallas
något i bilden.*

*Vad vore våren den väna utan en grönskande
sommar?*

*Vad vore kärlekens längtan utan en slutlig
fullkomning?*

*Var bleve meningen av utan den skönhetsomstrålade
KVINNAN?*

*Henne till sist vill jag ägna min sång och för henne
stränga min lyra.*

*Utan en kvinna är livet dött och sterilt som en vinter,
fyllt av en monoton som är värre än
dimhöljda dagar.*

*ofruktbart, slutet och stelt som marken som sover
sin snötynghda sömn,*

*krafterna bundna och fångna, nyttjade blott
till att slava.*

*Men liksom vårsolen löser, befriar den döda naturen
ger Kvinnan oss män en förunderlig kraft till att
skapa och verka,*

*lyfter oss högt över vardagens mödor och
småskurna gränser,*

*tvångar oss fram och gör oss till Herkules-
liknande hjältar.*

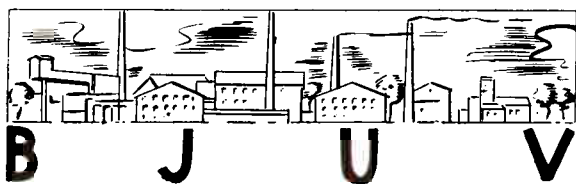
*HON blir det mål som vi alltid skall sträva att
ständigt på nytt erövra åter.*

*Hennes banér skall vi föra segrande fram uti livet.
Hon är vår inspiration, vår mörkloksbärande musa.*

*Antingen leva vi slappt och likgiltigt helt utan henne
eller stegras ständigt vår kraft dityrambiskt mot
allt större höjder*

*genom den strålning från henne som tänder
livsgnistan i oss.*

*Därföre resen Er upp, i Svittods senfödda söner,
att skänka Er sångmö, Er skatt, Er skönhets-
beundrande skäl.*



Vi och moderniseringen

I förra numret av »Brännpunkten» hade jag en insändare, betitlad enligt ovanstående, vilken jag avslutade med följande fråga: »Är det möjligt att skapa en verklig trivsel i de nya, moderna anläggningar, där vi för framtiden skall utföra vår dagliga gärning, vår insats i produktionen?» I sitt svar efterlyste överingenjör Olsson en närmare konkretisering av vad jag åsyftade, enär frågan föreföll en smula dunkel.

Jag erkänner, att det tarvas en närmare precisering av de spörsmål, som kan inneslutas i frågan, och det vore också önskvärt, om fler av läsarna ville göra ett diskussionsinlägg. Jag skall emellertid försöka ge en bild av hur jag personligen ser på hela detta problem.

Det primära för ett privat företag är inte att fylla ett samhällsbehov, utan syftet är att skapa vinst på investerat kapital. Man kan också säga, att behovet av varor utnyttjas av företagaren i vinstsyfte. Detta är själva drivfjädern, då det gäller att planera och bygga t.ex. en fabrik. Då ett företag inte kan drivas utan mänsklig arbetskraft, måste detta förses med vissa bekvämligheter, skydds- och sanitära anordningar m.m., allt i den mån lagar och förordningar det föreskriver och vad i övrigt erfordras för att kunna erhålla arbetskraft. Själva omtanken om arbetarens välbefinnande, sett ur rent mänsklig synpunkt, har i allmänhet aldrig ingått i planeringen. Arbetaren får inordna sig i de förhållanden, som erbjuds, och sedan beror det väl på hans egen anpassningsförmåga, om han skall kunna trivas.

Jag menar inte, som överingenjör Olsson tycks uppfatta det, en återgång till gamla, osunda och otidsenliga fabriker, där arbetarens fysiska hälsa undergrävs eller till ett primitivt produktionssystem. Det framgår ju av min deklaration, att endast en ökad produktion möjliggör en högre levnadsstandard.

Av svaret att döma förefaller det, som om trivseln vore en självklar sak i en modern och tidsenlig fabrik, och detta är kanske riktigt, när det gäller arbetarens fysiska hälsa och välbefinnande. Interiören kan vara vacker och tilltalande för vårt estetiska sinne och apparaturen en fulländad ingenjörskonst. Arbetet är till största delen tempobetonat, arbetaren fungerar som en automat vid sin maskin och är så gott som en del utav denna, kort sagt, han är en kugge i maskineriet. Tekniker och matematiker räknar ut verktid och spilltid och vad som bör kunna presteras per timma. Näringsfysiologer vet på pricken hur många kalorier, som behövs för att hålla arbetaren igång, och därmed är han så gott som fullständigt mekaniserad. Fabriken arbetar taktfast, det är bara att få rytmen i kroppen.

Väggar och maskiner är kanske prydda med anslag om förhållningsregler, förbud och andra bestämmelser, som skall följas till punkt och pricka. Detta är naturligtvis nödvändigt men bör inte onödigtvis beskära den personliga frihet, som en arbetare måste ha för att kunna trivas och känna arbetsglädje. Även en arbetare är utrustad med ett själsliv, som inte upphör på arbetsplatsen, hans stolthet som skicklig och ansvarsställande arbetare bör respekteras, men han vill framför allt känna sig som människa även i arbetet. Det är ju klart, att ägaren är rädd om sin egendom, därom är ingenting att säga, men han och arbetaren kan inte ha samma intressen, så länge den sistnämnde inte har något inflytande eller del i företaget. Det återstår att se, om den industriella demokratin kan skapa förutsättningar för den anda av gemenskap, som tillerkänner arbetaren hans värde som produktionsfaktor, hans del i de värden, som han med sin arbetsinsats bidragit till att skapa.

Det kan kanske invändas, att detta är ett problem, som inte Höganäsbolaget ensamt kan göra något åt. Nej det är riktigt, men jag anser frågan både allvarlig och viktig och värd att diskutera. Det mekaniserade arbetet i en själlös miljö är nervpåfrestande och själsdödande och behöver förfriskningar, som är välgörande för vårt tanke- och känsloliv, det fordras kännedom om det mänskliga psyket för att förstå detta. Trivselen beror inte endast på en prydlig omgivning utan på harmoni i samvaron med storsinta och gemytliga människor. Det finns många exempel på smakfulla, blankpolerade hem, där barnen inte trivs. Det är likadant med oss vuxna. Vi är alla människor, vilken kategori vi än tillhör, och vi är väl alla nödvändiga och nyttiga medarbetare i samhällsmaskineriet, var och en bidrager efter förmåga och lägenhet till en för varje medborgare människovärdig tillvaro.

Evald Johansson.

Svar:

Intendent B Wallgren, Höganäs:

»Även en arbetare är utrustad med ett själsliv.» Utan tvivel. Men det behöver nog påpekas. Kanske inte minst i våra dagar, när materialismens läror gärna och högljutt predikas såsom högsta sanning.

I herr J:s inlägg talar en livserfaren, tänkande människa. Det är klart, att trivseln på arbetsplatsen inte löses enbart med vad någon träffande har betecknat som »tvättställsdemokrati». Att problemen framför allt är av psykologisk art.

Vi har på redaktionen länge närt den tanken, att vi skulle låta en utomstående psykolog av facket i en artikelserie belysa framför allt arbetsplatsens problem ur psykologisk synpunkt. Herr J:s inlägg har givit en välkommen impuls att omsätta denna tanke i handling. På s. 16 i detta nummer återfinnes den första artikeln i en sådan serie. Den är författad av den kände psykologen lektor Carl Dymling, som skrivit många uppmärksammade artiklar i psykologiska frågor bl.a. i arbetarpressen.

Det är vår uppriktiga tro, att denna artikelserie verkligen skall ge något åt den som söker.



Om brandskydd och arbetarskydd

Brandskydd. Båda dessa frågor har för industriens vidkommande synnerligen stor betydelse. Ärligen ödelägger den »röde hanen» industrier för miljoner med åtföljande driftstopp och arbetslöshet. Ser man tillbaka på de senare årens olycksfalls-siffror, är dessa minst sagt nedslående. Detta trots all propaganda i tal och skrift. Men, frågar man sig, finns det inget att göra för att få en förbättring till stånd? Jo, kanske. För min del tror jag, att man måste lägga propagandan mer än hittills på det personliga. Jag skulle vilja, att varje person i firman — oavsett ställning — fick klart för sig, vad brandskydd och arbetarskydd är för någonting. Det är ett faktum, att det i många fall brister i mångt och mycket härvidlag. Det är kanske bristande intresse hos vederbörande. Man resonerar som så, att det finns folk som sköter det där, det angår mig inte. Antag, att ett eldsvådettillbud förekommer. Ni, som är i brandkåren ber någon, ja, låt oss säga högsta fabrikschefen: Koppla den där slangen! Är Ni säkra på att han kan? Nej, det är inte säkert. Bör han kunna det? frågar man. Ja, vad säger läsaren själv? Det var en gång en fabrikschef, som vid en luftskyddsövning blev anmodad att koppla en slang. Vad tror Ni han sa? Jo: Vi har särskilt utvalt folk till detta. Nu begär ingen, att chefen själv skall utföra brandtjänst, men vad man kan begära är, att han bör ha något så när begrepp om brandtjänst. Vid en eldsvåda skiljer man föga på vem som räcker en hjälpande hand åt brandmännen. Det gäller minuterna. Jag vet vad jag talar om. Efter de 17 år jag varit med i brandkår, skulle jag kunna berätta mycket. Nåja, säger kanske läsaren, vad skall här göras? Jo, *instruktion* och *föredrag åt alla* i vad som rör brandtjänst. Hur detta skall göras kan inte klargöras här. Men det är nödvändigt. Man kan inte lägga upp en mall, som passar alla företag. Man får taga vart fall för sig. Lagg också på minnet att förebyggande åtgärder är de viktigaste. Detta bör räcka i vad det gäller brandskydd.

Arbetarskydd. Detta problem har säkert omfattats med en ärlig vilja av alla parter för att få olycksfallskurvan att sjunka. Men trots detta ser det inte lovande ut. Det fattas inte propaganda och föreskrifter. En sak som man bör tänka på är industriens utveckling. Nya faromoment dyker upp vid nya tekniska och kemiska uppfinningar. Allting skall gå fortare, både tåg, bilar och maskiner. Säkerheten för liv och lem kommer i många fall i andra hand.

Jag skulle gärna vilja ställa ett par frågor, som jag ville ha besvarade nöjaktigt från företagens

sida. Har man från arbetsledningens vidkommande gjort allt som i dess förmåga står för att förebygga olycksfallsriskerna? Har arbetsledning och skyddsombud haft gemensamma överläggningar? Har alla önskemål och anmärkningar blivit beaktade och nöjaktigt tillgodosedda?

Det gäller nu arbetarna. Det finns en del arbetare, som har otur. Sådana finns på varje arbetsplats. Det låter konstigt men det är ett faktum. Man bör nog tänka mer än en gång, när en sådan olycksfågel placeras. Därmed har jag inte sagt något ont om personen ifråga.

Vid varje industri finns i regel arbetarskyddsombud eller skyddskommittéer. De utses av företagen och arbetarorganisationerna. Att vara skyddsombud är ett uppdrag, som ingen har kämpat sig till. De har ingen avundsvärd ställning. Jag skulle vilja jämföra dem med en lindansare. Det gäller att hålla balansen på bägge sidor. Det kan vara svårt med arbetsledningen, men lika svårt med arbetarna själva. Från ledningens sida ansågs man ofta vara en sådan där, som bara var kommen till för att ställa till förtret för ingenjörer och verkmästare. Ett påpekande från ombudet till arbetarna angående vissa skyddsföreskrifter kunde resultera i att man blev önskad dit, där vissa kryddor förekommer. Men ordningen är bättre nu på det området.

Vad skall skyddsombuden göra? Ställes frågan till skyddsombuden, så är det inte säkert, att svaret blir nöjaktigt. En annan sak är att man inte alltid vet vem som är skyddsombud. *Hur många är det som bär det lilla märke, som skall bäras av skyddsombuden?* Detta är inte nödvändigt inom mindre företag, men vem som är skyddsombud borde meddelas alla inom företaget. Sker ofta byte av ombud, är det ännu mer berättigat.

Vi antar, att ett skyddsombud blir utsett. Vet denne vad uppgiften är, och vad han skall göra? *Knappast.* Han saknar i regel kunskaper och informationer om vad arbetarskydd är för någonting. Detta gäller arbetarna och även arbetsledningen. Tyvärr! Jag bör kanske säga ifrån att bedömningen gäller min uppfattning i frågan, sedd i största allmänhet.

Jag skall nu fatta mig kort. Jag har velat med ovanstående ge en överblick hur det är i det praktiska arbetet, sett från alla synpunkter.

Skall man få en rättsida på hela arbetarskyddsproblemet är förutsättningen att propagandan blir *rent personlig*. Varje anställd oavsett ställning, bör få klart för sig vad arbetarskydd är. Sättet bör överlämnas till varje företag att planera.

Beträffande arbetsledning och skyddsombud är saken klar. Jag skulle önska, att dessa personer en gång om året gemensamt under ett par kvällar diskuterade alla frågor, som rörde arbetarskyddet. Jämfört med de nuvarande förhållandena torde en sådan ordning bära frukt. Låt exempelvis arbetsledningen och skyddsombuden gemensamt göra studieresor till andra industrier för att se och bedöma, hur andra har ordnat sina angelägenheter. Man får uppslag och idéer efter sådana resor. Men att det skall vara företag, som kan visa upp något

föredömligt, är ju självklart. Att det sedan finns företag med raka motsatsen är ju också ett faktum — de har kanske sitt värde såsom jämförelseobjekt. Till sist skulle jag vilja säga: Dessa personer som är ansvariga för driftssäkerheten (arbetarskydd och brandskydd) åtnjuter inget arvode eller ersättning för sitt uppdrag och begär säkert inget. Men vad de önskar är förståelse och uppmuntran från alla håll. En klok arbetschef kan säkert bidra här till. Vi säger ju ofta: Vår fabrik! Då väntar man också att alla gör sitt bästa.

Oskar Björkman.

Svar:

Kapten A Jungbeck, Höganäs:

Jag vill här nedan försöka att taga upp till behandling några av förman Björkmans påståenden och följer därvid samma ordning som förekommer i hans insändare.

I princip gäller nog, att ju fler anställda av olika kategorier, som är insatta i brandtjänstens detaljer, desto gynnsammare är det. Så bör förhållandet också vara vid mindre industrier. Vid företag av större omfattning är dock detta av praktiska skäl ogörligt (och dessutom i det närmaste onödigt). Vid mindre företag är det däremot genomförbart, men även här bör, då egen brandkår finnes, denna dock i normala fall vara tillfyllest utan extra hjälp.

Hr B:s första fråga angående arbetarskyddet skulle jag vilja besvara på följande sätt: Man kan inte göra »allt» på en gång, ty det skulle leda till övermättnad hos dem det avser. Av »Brännpunktens» aprilnummer torde framgå, att hittills gjorts vad som skäligen kan anses möjligt i fråga om arbetet mot olycksfallen. Detta arbete fortgår alltså på en mångfald fronter och omfattar i sig arbetsuppgifter, som aldrig kan anses avslutade.

Hr Björkman efterlyser gemensamma överläggningar mellan arbetsledning och ombud samt undrar, om alla önskemål och anmärkningar blivit beaktade. Härpå kan svaras, att säkerhetskommittéerna sammanträder varje kvartal, allt enligt gällande bestämmelser, samt att alla önskemål utan undantag blir tillgodosedda i lämplig omfattning. Långa leveranstider av material, t.ex. på grund av arbetskonflikter, hindrar emellertid mången gång ett omedelbart tillrättaläggande. Allt som kan göras blir dock utfört.

Skyddsombudens ställning stärkes med alla medel. Ex., den nya blanketten, »Rapport om skada», som de är med om att signera, anslagen upptagande deras nr och namn osv.

Varje skyddsombud har en skriftlig instruktion. Jag bestrider absolut påståendet, att skyddsombuden inte känner sina uppgifter. Tvärtom kan med allt fog hävdas, att våra skyddsombud är kunniga och intresserade samt att de väl fyller sitt kall, inte minst tack vare att de är väl insatta i sina arbetsuppgifter.

Märket »skall» inte bäras av skyddsombuden, det rekommenderas endast. Det bäres f.n. av åtskilliga skyddsombud — av naturliga skäl dock inte av

underjordsarbetare eller andra, vars klädsel i arbetet icke är lämpad att uppbära märket ifråga.

Skyddsombudens namn är, som redan påpekats, anslagna på respektive anslagstavlor.

Det är naturligtvis möjligt, att de av arbetarorganisationerna utsedda skyddsombuden just vid själva valet saknar kunskaper för sitt förtroendeuppdrag, men denna eventuella brist rättas till vid första tillfälle.

Beträffande övriga arbetare och olika representanter för arbetsledningen och dessa kategoriers »kunskaper och informationer» är nog insändaren allt för pessimistisk. Genom föredrag, filmförevisningar, diskussioner och artiklar i denna tidning försöker i varje fall Skyddskontoret sprida upplysning och skapa intresse för hithörande problem. Men Rom byggdes, som bekant, inte på en dag, och lagom doser är nog bäst även när det gäller skyddsfrågor.

Vad menas med »rent personlig propaganda»? Ett företag av Höganäskoncernens storlek kan inte utforska envar anställds privata inställning och variera upplysningsarbetet med hänsyn därtill. Man måste väga mot varandra den eventuella vinsten och det med ett visst system nedlagda arbetet och kostnaderna. Något i stil med vad insändaren avser, utgör måhända de lappar, som i år instoppas i avlöningskuverten.

På tal om gemensamma överläggningar mellan arbetsledning och skyddsombud har sådana sammankomster i år redan avhållits på följande platser: Västervik, Baskarp, Trollhättan, Lomma och Höganäs. Till hösten följs dessa av ett liknande möte, troligen i Billesholm, för verken i NV Skåne.

Studieresor företages av skyddsinspektören, som därefter omsätter vunna erfarenheter inom koncernens verksamhetsområde. En särskild skyddsinspektör är just avsedd att befria driftscheferna från att offra tid på liknande resor. Betr. skyddsombuden håller Informationsavdelningens personalsektion på att organisera studieresor. Dessa bör dock ifrågakomma endast mellan närbesläktade industrier, medan ett utbyte av skyddsombud mellan t.ex. gruva och fabrik icke skulle vara av något större värde. Detta skulle däremot vara fallet om skyddsombuden bereddes tillfälle att studera förhållandena inom eget verksamhetsområde på en annan plats, där de skulle röra sig som på »mammans gata» och ohämmade av s.k. fabriksblindhet säkerligen ha möjlighet att komma med beaktansvärda påpekanden till fromma för det gemensamma målet: minskning av antalet olycksfallsrisker. Dylika resor är, som sagt, under uppläggning.

Brandskyddets personal har ersättning för sitt arbete. Enligt gällande bestämmelser utgår ingen annan ersättning till skyddsombuden än kompensations för förlorad arbetsförtjänst.

Beträffande artikelförfattarens efterlysande av förståelse och uppmuntran för i arbetarskyddet aktivt engagerad personal har denna synpunkt redan delvis tidigare berörts i svaret här ovan, varför här endast återstår att än en gång understryka det rätta och välmotiverade i denna önskan.

Själavandring eller vad?

Av Ludwig Kr—cki, Höganäs

Vet Du Sahib, sade med melodisk, lågmäld stämma en hindu, vars bekantskap jag gjorde för några dagar sedan på båten — Vet Du, att varje sten hyser en mänsklig själ?

— En mänsklig själ?

— Javisst! Den människas själ, vilken på grund av ett syndigt och onyttigt liv istället för en högre grad av själavandring måste i sekler göra bot och bättring i en sten, innan den kan fortsätta vandringen i ett högre väsen.

— I tegelstenar också? frågade jag. Finns även i tegelstenar botgörande människosjälar?

— Ja, även där.

— Så, men tegelstenar är ju framställda av människohänder...

— Det spelar ingen roll. Teglen kommer från jorden, och därifrån kommer allt liv. Dessutom, Sahib, glöm inte att teglen brännes i eld, och att elden är helig.

Vårt samtal avstannade, och tysta betraktade vi den utomordentligt vackra minnesstod, som var rest här i Suez till åminnelse av alla de i första världskriget fallna av hinduisk härstamning. Minnesstoden föreställde en präktig bengalisk tiger på en hög sockel, beredd till språng. Det var åsynen av denna minnesstod, som framkallat vårt samtal över stenar och botgörande själar.

Kort därefter tog hinduen och jag avsked av varandra. Han for åter till Indien, och under det att ödet förde mig vidare mot det hemlighetsfulla södern, glömde jag fullkomligt bort vårt samtal...

Och först nu efter tolv år minns jag mig åter hinduen och hans tro på själavandringen, när jag såsom arbetare vid Höganäs-Billesholms AB packar tegelstenar i lådor, för att de skall skickas vidare till utlandet.

Jag hade ackordsarbete, och brått var det, varför det obemärkt blev kväll, och innan jag visste ordet av, var jag ensam i hela det stora tegellagret. Ensam och allena med alla tegelstenarna.

— I varje tegelsten bor en människosjäl, tänkte jag för mig själv. Alltså, arma botgörande själar, in i lådan med er allesamman! En — två — tre — ja intill sexton i varje låda. Och så får Ni lite träull om er och på er, så att ni inte blir stötta på varandra under den långa färden. På med locket, några spikar, så ett järnband, och allt är färdigt för den långa färden för eder, under det att jag för varje låda stoppar 46 öre i fickan. Det är mitt mål, och livet går vidare.

— Var vänlig och visa lite mer aktning mot mig, hörde jag plötsligt en långsam, lågmäld röst nägonstans i min närhet.

— Vem är det? frågade jag litet osäkert.

— JAG!

— Jag ser dock ingen här.

— Nej, Ni kan inte se mig nu, men för ett par sekunder sedan pressade Edra grova händer brutalt ned mig i lådan.

Med ens förstod jag att denna hemlighetsfulla, låga stämma kom från den just färdigpackade lådan.

— Vore det inte passande, fortsatte den hemlighetsfulla rösten, om Ni presenterade Eder?

Jag sade mitt namn.

— Så, Ni är inte svensk?

— Nej, jag är polack.

— Hur har Ni då kommit hit till Sverige?

— Åh, det är en lång historia.

— Var vänlig och tala om det för mig.

— Ja, det var en gång...

— Så börjar varje saga.

— Ja, men denna gången var det ingen saga utan rena rama verkligheten. Det var alltså en gång en mycket god och ädel samt mycket barmhärtig men kanske samtidigt en smula oförsiktig herr...

— Ja, jag vet. Han heter Folke Bernadotte. Händelsevis kom jag att läsa det i en tidning förra året. En av arbetarna hade kastat bort den här.

— Jaha, då vet Ni väl hur det blev en invasion av utlänningar till Sverige, kan jag förstå.

— Men vad gör Ni här i Bolaget?

— Oss emellan sagt höjer jag med min person produktionskostnaderna. Men, förlåt, jag är inte precis van vid att man frågar ut mig så där. Det passar mig bättre att fråga andra, jag har liksom vanan inne. Det kommer av mitt föregående yrke.

— Så, var Ni vid polisen?

— Oh, nej. Jag var journalist.

— Ja, det kunde jag tänka mig, så fräck som Ni är.

— Tack så mycket! Men förlåt en fråga, vad var Ni i Er föregående tillvaro, herre eller dam?

Inget svar. En stunds tystnad rådde.

— Nå, men var vänlig och svara. Var Ni i en föregående tillvaro man eller kvinna?

— ...en kvinna...

— Oh, så förtjusande!

— Vad finner Ni för tjusning i det?

— Jag menar endast, att spärra in en vacker kvinna i en tegelsten, att låta henne uthärda 1.800 grader Celsius i 24 timmar och så varsamt och försiktigt packa henne i en låda för att därefter låta henne fara ut i den stora världen — är inte det tillvarons tjusning?

— Ni är en sadist!

— Nej, det är endast erfarenheten som talar. Jag kan inte komma ifrån att tänka praktiskt.

— Det måste säkerligen inte ha varit alltför fordrande kvinnor i de sällskap, där Ni gjort denna erfarenhet. Sådant kan det inte vara tal om hos mig.

Jag kommer från en gammal förnäm och anständig familj. Och bästa beviset därför har Ni däri, att jag till och med efter döden inte återkommer i vilken sten som helst, utan i en äkta Höganäs-SILIKA, och SILIKA är det bästa, som överhuvud taget finnes på tegelfabrikationens område.

— Tillåt mig, min nådiga, att i sanningens intresse anmärka, att SILIKA, även om den härstammar från Höganäs, inte är liktydigt med att det är den finaste av alla tegelfamiljerna.

— Menar Ni det?

— Javisst. Det finns många mycket förnämare än SILIKA. Låt oss till exempel ta SILIKA-G.

— Ah, Ni menar den där bleka damen, som ligger uppstaplad där borta i hörnet?

— Ja, ja, och med Edert svar har Ni förrätt för mig, att även i de andra teglen bor det smäktande kvinnosjälar. Ja, jag har också alltid haft det intrycket att tegelstenarna hörde till kvinnosläktet. Därför kan jag också tala om för Eder, att den där »MAGNEX», vilken är mycket dyrare än »SILIKA», alltid har erinrat mig om en tilldragande Hawajiflicka med en klädsam solbränna. I »SICTO L»-stenarna ser jag stolta spanjorskor med ögon mörka som de mörkaste nätter, vilka med en lidelsefull blick lovar sina beundrare allt mellan himmel och jord. Låt oss se oss vidare kring. Där står »KROM-EX», svarta, hemlighetsfulla som kvinnorna från Nubien, tysta som en sfinx, slanka som kobrör och heta som Afrikas sol. Och »ALUMO». Ni har väl sett »ALUMO»? De står där borta. Karl Paulsson har ställt dem där borta lite åt sidan. De är vita alldeles som Jemens jungfrur, vilkas kärlek är lik en Mimosablomma. De är de dyraste (jag menar tegelstenarna, inte flickorna). Och förresten Ni själv! Hur ser Ni ut jämfört med dessa? Hur ser Ni ut? Gul som ett litet kinesbarn.

— Ja, men så är jag också av äkta svensk härkomst, under det att de av Eder så beundrade damerna i sitt blod har många främmande inbland-

ningar. Ni vet ju själv, att cyanit, bauxit och liknande råvaror måste införas till Sverige från främmande, långt bort belägna länder för att kunna framställa de av Er så beundrade stenarna.

— Det medger jag gärna. Jag älskar Sverige. Men trots det, fröken SILIKA, Ni är gul och så fräknarna...

— Jag? Fräknig?! Det var det fräckaste jag hört!

— Ett ögonblick, damen, jag skall strax visa...

— Men människa! Böj Er inte över mig! Ni luktar ju sprit!

— Ja, det kan nog hända, att jag tatt ett par snapsar i dag, men så är det en stor dag i dag, värd att komma ihåg: den första årsdagen av min befrielse ur tyskarnas koncentrationsläger, så Ni förstår, därför har jag tillåtit mig: lite gladare, om jag får be. Men på tal om Edra fräknar så...

— Jag har ju sagt, jag har inga fräknar!

— Va? Varje SILIKA är fräknig som ett kalkon-ägg!

— De va' det oförsämdaste jag hört!

— Ja, kanske. Men uppriktigt.

— Min herre, om Ni räknar med att en värnlös kvinnosjäl är utan temperament och för svag att riva ögonen ur Er, så passa på så att det inte blir Ert största misstag!

I lådan började det röra sig, knaka och knastra. Förskräckt sprang jag upp och såg mig omkring. Det hade redan blivit natt. Jag var ensam och allena i tegellagret. Ensam med 264.783 kvinnosjälar, vilka tittade på mig från sina tegelstenar. Jag kände, hur deras hemlighetsfulla ögon var riktade på mig, och här och var hörde jag undertryckta skratt...

Jag sprang iväg, och utan att veta hur det gått till befann jag mig plötsligt åter i mitt rum.

Tack och lov...

På bordet stod flaskan kvar, vilken jag påbörjat för några timmar sedan. Där var ännu ett par klunkar kvar, och de piggade upp.

Avlöningssystemet på omoderna kontor

(Ur en intervju med sorterare Johan Svensson, Skromberga.)

När jag började vid Skrombergaverken, var här en synnerligen stor arbetarstam, jag skulle tro mellan 800—900 man, och vid avlöningarnas utbetalande rådde en obeskriverlig trängsel. Då var här bara ett litet kontor, och i själva avlöningsrummet var inte plats för mer än 7—8 man. Eftersom det nu inte fanns mer än en dörr att gå ut och in genom, utspelades många dråpliga scener. Som vakt var en gammal korpral anställd, och han hade sin plats innanför dörren, där han stod med en bastant ek-käpp. När trängseln blev för svår, fick vakten hota med käppen, och då lugna-

des de upprörda känslorna. Att det tog lång tid med att dela ut avlöningarna är förklarligt. De flesta gångerna, när det var avlöning, kom jag inte hem förrän vid 7- eller halv 8-tiden, men mor fick hålla maten varm, så det gjorde ingenting.



Romantik i grått

Av Evald Johansson, Bjuv

*En gammal galge revs, en gams blev jämnad
och kvar är blott ett planktäckt, möjligt schakt.
En väldig berghög ligger liksom ämnad,
att vittna om obändig, mänsklig makt.
Här gick vi under jord, här bröt vi kolet;
här sprängdes gråberg, som till intet dög,
men som sköts outtröttligt upp ur hålet
och blev till sist en jättemullvadshög.*

*Den är ej någon prydnad för samhället
och får betraktas som en skönhetsfläck.
Vi kunde haft nåt annat där i stället,
men det är inte lätt att få den väck.
Den ligger där till ingenting och skrymmer,
en skräphög blott förutan värde i.
Och ingen minnes längre vad den rymmer
av svett och möda, mänsklig tragedi.*

*Kanhända farfarsfar en gång har tippat
det första lasset av vårt lilla berg.
Och kanske farfar såsom barn har trippat
och nött små träskor mot dess gråa färg.
Här brukade vi rutscha nedför slänten;
här fälldes tårar för mång' byxbaksflik.
Men fast vi smög oss hem med stryk i vänten
så var det dock vår barndomsromantik.*

*Men högen låg där länge ful och naken;
såg oanständig ut i högsta grad.
Och det var kanske närmaste orsaken
till att naturen klädde dess fasad.
Nu synas vita björkar sakta klättra
allt högre upp mot toppen år från år.
Dess sega rötter kämpa för att fjättra
den magra näring, som ett berg består.*

*Nu är det vår, det gråa börjar vika
för hoppets färg, som bröt sig ur sin knopp.
Naturen är i farten med att spika
en splitter ny dekoration högst opp.
Nu sveper floran snart sin gröna tröja
kring denna nordvästskånska pyramid.
Så väves ständigt tätare den slöja,
som lägrats över svunnen brytningstid.*

*De män, som genom storverk blev berömda
har eftervärlden många minnen av.
Men många, många äro likväl gömda
för tid och evighet i glömskans hav.
Och den, som levt sitt liv i underjorden
har aldrig blivit nämnvärt eminent.
Men gråbergshögen är kanhända vorden
ett gruvarbetarkårens monument.*

Antagligen

En handelsman anlände per järnväg en het sommar dag på 1920-talet till Skromberga-verken i och för affärer med Bolagets Handelsbod. Vid avfärden från denna råkade handelsmannen Bolagets numera avlidne lastningsförmän Holmkvist och ondgjorde sig över sommarhettan och hur folk för övrigt kunde vara så förtvivlat dumma och lägga järnvägsstationen så långt från samhället. Holmkvist, som var en gammal skämtsam farbror, svarade spjuveraktigt:

— Ni ska se, det är nog för att dom vill ha stationen så nära banan som möjligt.

Coll.

Pengar eller livet



— Här har Du tian jag är skyldig Dig!

Namnändring

Herr Konrad Emanuel Svensson, Vintergatan 4711, X-köping, som i tidningarna läst, att sultanen i ett orientaliskt land ändrat sitt namn till Sultaneh, vilket herr S. tycker låter trevligt, har med anledning härav ändrat sitt namn till

SVENSSOH.



LÅT 1946 BLI ETT IDROTTSÅR!

Idrottssäsongen har redan börjat, när detta läses. Vi hoppas åtminstone, att Ni satt igång med träningen på löparbanan, i hoppgruppen och på fotbollsplanen.

Gruvspelen.

För några år sedan tog dir. Gummeson initiativ till de s.k. Gruvspelen, som är öppna för idrottsföreningarna och skolidrottsföreningarna på de platser i nordvästra Skåne, där bolaget har någon verksamhet förlagd. Tävlingarna tillgår så, att på varje plats anordnas uttagningstävlingar inom de olika föreningarna. Finalen äger i år rum i Höganäs någon gång på eftersommaren. Sök kontakt med idrottsföreningen på er plats och gå in för Gruvspelen i år!

Höganäskoncernens korpfboll.

Men alla bor inte i nordvästra Skåne, och alla är inte intresserade av allmän idrott. För att stimulera det fotbollsintresse, som säkert finns bland våra anställda, har bolagsledningen anslagit medel till en korporationsserie mellan bolagets olika verk och anläggningar. En huvudkommitté i Höganäs har fått sig anförtrött organiserandet av densamma. På varje plats har utsetts ett lokalombud (i Höganäs två) som skall ordna med nomineringen av bästa platslag. Denna nominering torde vara klar, när detta läses. Resten av serien får karaktären av en utslagstävling — efter lottning. Finalen kommer att bli i Höganäs. Vem blir serievinnare? Ja, det återstår att se. Vågar man hålla en slant på Västervik?

E L—m.

INTERNATIONELLT I HYLLINGE

Våra arbetare i Hyllinge har med tiden lyckats få fram en brottartrupp, som sannerligen inte skäms för sig. Den har provat sina krafter mot många landsmän, och så fort portarna öppnades mot utlandet, beredde man sig på ett mottagande av brottare från andra sidan Sundet. Det blev IK Sport i Helsingör, som inbjöds, och den 24 februari i år gick tävlingen av stapeln.

Det var brottare av olika klasser — från mästare

Sport

till nybörjare, som hälsades välkomna av ordf., J Persson. Kl 14.00 började tävlingarna i Folkets hus, och till tonerna av klämmiga marscher av Hyllinge musikkår marscherade lagen in. Hyllingebrottarna hemförde en brakseger med 13—3, vilken dock måste anses ligga i överkant. Det bjöds överlag på god brottning, ärlig och öppen från danskarnas sida men litet hård och seriebetonad från svenskarnas. Herrar Olsson, Reinfelt, Svensson och Seger gjorde de bästa matcherna bland svenskarna, medan en ung brottare — Caj Olsen — tilldrog sig mest upp-



Det danska laget mottager minnesgåvorna.

märksamhet bland danskarna. Att danskarna inte gav sig i första taget, den saken var klar, och som bevis på deras kämpalust kan nämnas, att en av deras brottare, som kommit för sent till morgonfärjan från Helsingör och på grund härav måste resa senare, måste underkasta sig en promenad på 1½ mil, innan han kom fram till Hyllinge. En prestation, som belönades med varma applåder.

Efter matchen blev det samkväm i bästa kamratliga anda. Som minne av den trevliga uppgörelsen fick det danska laget en silvertallrik och var och en av de danska gästerna en keramikvas, skänkt av Bolaget.

E L—m.



MED HÖGANÄSARE I SÖDRA LAPPLANDSFJÄLLEN

Med packade ryggsäckar norrut . . .

Hemavan, en liten by på norra Storfjällets sluttningar, ca 15 mil nordväst om Storuman, var målet för en hurtigt klädd 4-mannagrupp, som vid 11-tiden den 13 april samlades på perrongen i Höganäs. Bagaget bestod av till bristningsgränsen packade ryggsäckar samt diverse apelsinpåsar, smörgåspaket och tidningar m.m., som ej fått plats i packningen, så varje man — och kvinna — tog var för sig gladeligen upp en hel bänk i kupén.

Efterhand som tåget rullade österut, utökades sällskapet med fjällbitna resenärer från Ängelholm, Hälsingborg och Skromberga. Med snälltåget från Hässleholm norrut kunde man därför på de åtta platsbiljetterna i en »icke rökarekupé» finna herrar Gösta Enhus, Arne Berg, Arne Wengström och Alvar Ericsson plus fröken Margit Svensson, alla från Bolaget, samt fröknarna Maj Angvar (Ängelholm), Marianne Hellman (Hälsingborg) och Margit Svensson (Sjöstens, Höganäs). För att undvika förväxlingar mellan de båda Margitorna döptes de till Margit I, kallad »Ettan», resp. Margit II, i ordning enligt strolek, varför således Bolagets »Lilla-Margit» blev »Tvåan».

När vi nästa morgon anlände till Östersund, möttes vi av dis och regn samt Lasse Johansson med sin svåger Allan Lund jämte Arne Wengströms broder Stig. De hade samtliga kommit med Stockholms-tåget, och sällskapet var nu fulltaligt, 11 man, därav 4 kvinnor.

I Storuman skulle bussarna enligt programmet ha stått färdiga för den 15 mil långa transporten till Hemavan, men på grund av en ovanligt stor resandeström med förmiddagståget hade bussarna fått gå extraturer, från vilka de ännu ej hade återkommit, varför vi fick vänta några timmar. När vi slutligen stuvats in i vår buss och suckat fram ett »äntligen på väg mot Hemavan» fick vi punktering. Det blev ringbyte, varvid Lasse Johansson och Gösta Enhus fick visa prov på sina oerhörda kroppskrafter, då det gällde att hjälpa chauffören få loss en fastrostad navbult. Nåja, vi

hade ingen anledning att ångra förseningen, ty vi fick uppleva en underbar månskensfärd längs Ume älv. När vi efter ca 6 mils resa gjort kafferast i Slussfors, där vi förresten mötte en del återvändande, brunbrända och glada Hemavanturister, kom vi plötsligt in i en fjällvärld, som i det starka månskenet liknade ett sagoland.

Fjälltopparna, bland vilka märktes det alpint formade Rivovardo, glittrade som om de var beslagna med silverplåtar, och för att göra effekten än mera sagolik, flammade — som på beställning — ett fascinerande norrsken över himlen. De för oss ovanliga synförmimmelserna höll oss den långa resan och den sena timmen till trots klarvakna, och innan vi visste ordet av, stannade bussen i Hemavan. Vi var framme.

Förläggning i bondgårdar med kruska till frukost . . .

Här var det bättre ordning. Skidfrämjandets platschef, Sture af Ekenstam, tog hjärtligt emot oss, gav oss mat »miss i nassen», och fördelade oss sedan på våra resp. bondgårdar genom vägvisare, som i flera fall utgjordes av våra blivande värdar. Den natten sov vi alla ovaggade.

Så började vår egentliga fjällvistelse. Resan hade varit lång och besvärlig — även om den gick fortare än vi väntat —, och vi fordrade nu kompensation i form av sol, snö och härliga skidturer. Våra önskningar uppfylldes, även om vi efteråt konstaterade, att solen *kunde* varit mera mån om att lysa på just den topp vi för dagen utvalt som vårt färdmål — och inte på den intilliggande — och att föret *kunde* varit mera lättvullat (eller hur, Lasse?). Snömängden var inte att klaga på och egentligen inte på sol och före heller — det kunde varit betydligt sämre utan att vara dåligt. Vi såg solen varje dag och färgen i våra ansikten på återfärden lämnade intet övrigt att önska — även om väl damernas bruna puder alltid dolde någon liten mista.

Förläggningarna var rena lotteriet — en del finga stora bra rum i gårdar, där det fanns wc och badrum samt rinnande varmt och kallt vatten, medan andra — vid behov — fick sitta och se ut över de svensk-norska gränsfjällen, medan man hörde kossor och hästar rassla i sina bås intill — och för tvättning disponerades kanske blott ett diminutivt tvättfat med enbart kallt vatten. Vilka som hade störst behållning är svårt att säga, men det ligger i alla fall en viss tjuvning dels i själva primitiviteten, dels i att pröva på hur människorna i dessa gränstrakter lever, för att inte tala om hur mycket mer man uppskattar sin sköna säng, sitt med Höganäs klyvtegel klädda badrum samt varmvattnet från den Glasullit-isolerade rörledningen, när man kommer hem igen. Vi intog gemensamma måltider i ett centralt beläget hus, och maten var det inget fel på — tvärtom. Vi hade nog litet till mans varit bekymrade för hur maten skulle vara. Som skåning har man ju fordringar, som i allmänhet växer så fort man kommer »utomlands». Vi visste, att Sture af Ekenstam, som stod för rusthållet, kalla-

des »Kruska» — och en del frågade ängsligt på uppresan: »Tänk om vi nu får kruska varenda morgon — jag kan inte äta så't!» Den kruska som serverades till frukost blev emellertid nog så begärlig för de flesta. I övrigt var det fru af Ekenstam, som med hjälp av två flickor i ett litet överhettat kök gjorde det obegripliga konststycket att till varje middag trola fram den mest underbara mat till två omgångar glupska turister om ca 25 personer i varje. Det var stekar, fläsk och bruna bönor, ärter och fläsk, stekt röding, potatisplättar och all möjlig annan rejäl husmanskost som vällagad och tillsammans med mandelpotatis gav den för skidturerna erforderliga »rägen i ryggen». och den kunde faktiskt ibland behövas...

Upp över trädgränsen...

Som tidigare nämnts var ingen dag utan solsken, men vi kan också säga, att vi inte hade någon dag utan snöstorm, och åtminstone de, som kom i kontakt med ovädret, fick vara med om rätt ansträngande strapatser.

Första dagen tog vi det, som sig bör, lugnt, och under ledning av en med Hemavan-terrängen van fjällförare, herr Adolf Johansson, startade vi i strålende solsken uppåt trädgränsen, som vi nådde vid middagstiden. Sedan Adolf — som fjällführern fick heta i fortsättningen — från en bra utsiktspunkt redogjort för namnen på alla större fjäll inom synhåll, åt vi vår första lunch — jag höll på att säga i det gröna. Vi sökte upp en för vinden skyddad plats, trampade till snön, så det blev en bra sittplats och ett hål att stoppa fötterna i, och så satte vi oss på skidorna och mumsade på de medhavda »mackorna» och drack det varma teet eller kaffet. Medan vi så satt där och mädde gott, försvann plötsligt solen. Det kom stora moln seglande upp på himlen och fyllde luften med fina snöflingor. Detta blev sedan så att säga dagens melodi i fortsättningen. Vi hade flera morgnar fint väder med solsken och knallade uppåt med goda föresatser att nå 1152, 1307, 1428 eller 1630 — fjällen fick sina namn efter höjdsiffrorna — men så frampå dagen bildades stora moln — förmodligen av från Atlanten kommande varma och fuktmättade luftströmmar, som pressades uppåt fjällsidorna och avkyldes — och så stod vi där i en dimma, tät och vit som mjölk, med vinden tjutande omkring oss medan nålvassa isflirn prövade Nivealagrets tjocklek på våra kinder. Det blev till att plocka fram kompassen och orientera sig vidare antingen till toppen eller

hemåt, det sista ofta det svåraste, då det i dimma är svårt dels att hitta de bästa utförslöparna, dels att hålla gruppen samlad, vilket är ett oeftergivligt villkor för att ingen skall komma bort. Att försvinna ut ensam i sådant väder utan lämplig utrustning och utan fjällvana kan bli det sista man gör här i livet.

Jag skall emellertid ej gå händelserna i förväg — liksom jag ej heller skall trötta mina läsare med att tala om vad vi gjorde dag för dag, utan enbart ta en del axplock från händelser av intresse — och återknyter till första dagens lunch. Sedan piporna släckts och cigarretterna fimpats — en del av civilisationens förbannelser följde trots allt med i fjällen — satte vi igång övning i s.k. skidteknik, där huvudsakligen snöplog och snöplogssvängar inövades, en kunskap som vi sedan flera gånger hade stor nytta av, särskilt när vi i dimma trevade oss nedför fjällen. För att emellertid få tid till att reparera och komplettera de skavanker och annat på såväl en själv som utrustningen, som alltid upptäckes första dagen, åkte vi tidigt hem.

Från andra dagen delade vi upp oss. Det konstaterades nämligen redan från början, att alla ej befann sig i samma kondition och hade samma fjällvana och stäsäkerhet, varför Adolf tog den lättare — läs ej den latare — gruppen och jag själv »toppidioterna», dvs. de, som ville upp på så många toppar som möjligt. Fördelningen på grupperna växlade efterhand som de »lätta» ville känna på litet hårdare åkning och »toppidioterna» blivit trötta på att kämpa mot dimma och storm.

Upp mot topparna...

Trots väderleksförhållandena nådde ett gäng upp till 1630 meters-toppen, den näst högsta toppen inom denna del av den lappländska fjällvärlden, och då denna färd kan tjäna som modell för flera andra, skall jag närmare berätta om densamma. Bröderna Wengström, Arne Berg, Lasse Johansson och undertecknad samt en stockholmare vid namn K G Sandström, som brukade gå med oss, hade i egenskap av självvald »elitgrupp» beslutat gå upp på 1630 och för den skull stigit upp extra tidigt och ätit frukost redan kl 8 mot normalt kl 9. Nere i Hemavan var det fint skarföre och vi vallade därför med skarvax, som beräknades bita fast fint i uppförsbackarna samt ge ett gott glid utför. Allt detta stämde utomordentligt bra den första halva kilometern. Därefter ändrade snön karaktär och fick därmed en obehaglig benägenhet att »frysa under», varvid höga styltor bildades under skidorna.

Ilustning i Storuman.



Första rasten.



Värst var det för Lasse Johansson, som lade ca ½ m till sin förut nog så imponerande längd. Det stannades och skrapades gång på gång, men det hjälpte dåligt. Styltorna var envisa. För Lasse, som hade det extra besvärligt, blev det till sist för arbetsamt, och han tog sin Mats ur skolan och styltade hem igen, sedan vi kommit en bit ovanför trädgränsen. Han fick faktiskt gå i nedförbackarna. Vi övriga fortsatte under ideligt skrapande, och när vi hunnit fram till 1152, ett fjäll, som vi skulle passera på vägen, blev vi upphunna av Ekenstams gäng, som hade samma mål som vi — trots att de hade startat minst en hel timme senare än vi. Så det började ju bra. Vi drog emellertid åter ifrån, sedan vi lagt på annan valla, vilket emellertid inte var så lätt i den starka blåsten och rätt låga temperaturen. Dimman, som hittills varit ganska besvärande, började plötsligt lätta något, och vi såg framför oss en markant kulle, ca 100 m hög, som enligt kartan skulle utgöra toppen. Och mycket riktigt, där uppe fann vi toppröset. Vi var nu uppe på 1.630 m. Sikten hade förbättrats något, men man såg fortfarande inte mer än högst 100 m åt något håll, och det var bitande kallt i stormen. Då plötsligt försvann som genom ett trollslag det stora moln vi gått och trevat i, och hela Storfjällets underbara fjällvärld låg utbredd runtom oss. Endast Stuorevare, som mätte 1.765 meter, konkurrerade med »vår topp» i höjd, och alla de övriga, 1428 — som vi förgäves sökte nå en dag — 1307, 1152 m.fl. låg nedanför våra fötter.

Då stormen var hård och kölden bitande kunde vi emellertid ej stanna så länge däruppe utan började leta oss ned, anlitande snöplogställningen, ty dels var terrängen här för ojämn för att man skulle våga släppa på, och dels var ju sikten inte särskilt bra. Nere på 1.200 meter fick vi dock vackert väder och kunde sedan i full utsträckning utnyttja de härliga kilometerlånga utförslöparna ned mot trädgränsen på ca 700 meters höjd. De sista 200 meters fall ned till byn, som låg på ca 500 m höjd, var mera knixig, och man fick här ofta tillgripa rena slalomåkning för att klara sig mellan träd och stenar.

»Inga excesser på nervägen», sa' Enhus.

Efterhand som vi knogade omkring tillsammans, lärde vi känna varandras egenheter, svagheter och fördelar. Lilla-Margit visade sig besitta en sjuvärdeles energi, särskilt i uppförbackarna, där hon fick jobba dubbelt, ty när Lasse tog ett steg fick hon ta två. Stora-Margit — Ettan — envisades med att någon annan — och helst manlig — individ skulle bära hennes termos, för att sedan konsekvent åka med i den grupp, som hennes termosbärare inte var med i. Så blev det till att låna. Marianne hade sina egna åsikter om fjällbestigning. När hon sista dagen i sällskap med de andra flickorna + Gösta Enhus följde med upp mot 1630 — ett försök som tyvärr misslyckades — gjorde vi halt i lä bakom ett toppröse på ca 1.200 meter. Vi hade skönt — det kan inte förnekas — det var soligt värre, och vi satt gott i lä och smorde kråset. Så småningom tyckte jag, att det var på tiden att knalla vidare upp mot 1630-toppen. Men si — det tyckte inte Marianne. »Vad skall vi däruppe att göra — vi har det ju bra här — det är ju löjligt — det är dumt — jag blir här», menade hon på sin lugna och trevliga hälsingborgsdialekt. På sätt och vis hade hon ju rätt — men vi hade ju vårt mål, och efter en del nya argument från min sida, som att man inte får lämna någon ensam i fjällen, och att en enda person inte får hindra de övriga i en grupp att nå ett utstakat mål — så gav hon i god demokratisk anda med sig — och följde snällt med, ty krafter fanns det. Efter en stund tvingades vi dock som sagt att vända på grund av storm och dimma. »Va' va' det jag sa'», sa' Marianne. Maj Angvar hängde gott med hela tiden, men så hade hon nog den största fjällvanan av flickorna.

Bland herrarna var utan tvekan Arne Wengström den säkraste skidåkaren — trots sista dagens malör, som jag återkommer till. Brodern Stig darrade ibland rätt bra på benen i nerförbackarna — kallades makaroniben — men hade en förbluffande stäsäkerhet och kom alltid våra »Nu står han på näsan»-profetior på skam. Lasse Johansson valdes av damerna till deras speciella riddare — han bar deras ryggsäckar i uppförbackarna och förde vid mid-



Ned för 1152 . . .



Kartan rådfrågas i ödemarken.



Vita vidder . . .

. . . blå himmel.

På hemväg.

dagsbordet en inspirerande konversation, särskilt med en stockholmska, som vi döpt till »pin-uppan». (Vad säger frugan? Red:s anm.). Trots god kondis och säkerhet i utförslöporna valde Lasse gärna de lättare turerna — där damerna åkte. Det har sina förpliktelser att utses till riddare. Svågern Allan Lund, en sympatisk kraftnatur, hade förvånansvärt dålig ork — men när han vid återkomsten till Stockholm konstaterade gulsot, så var det sannerligen ej att undra på. Gösta Enhus hade sin ständiga replik, när vi skulle ge oss iväg på morgnarna: »Uppåt går jag hur mycket som helst, men inga excesser på nervägen.» Hans bön blev i allmänhet hörd. Dimman omöjliggjorde för det mesta några störtlopp. Arne Berg slutligen gav sig själva den på att han skulle lära sig såväl snöplog som stämsvängen ordentligt, så när den uppgående solen började slicka fjällsidorna, så fann den ofta en vilt svängande herre från informationsavdelningen i slalombacken. De sista dagarna satte en magförfrysning ned konditionen och möjliggjorde för Arne endast smärre skidturer i omedelbar närhet av »hemlighuset». Synd, ty Arne visade ett brinnande intresse för skidåkning. Om mina egna prestationer är inte mycket annat att säga, än att jag tydligen dels gick litet väl brant upp till trädgränsen om morgnarna — alla blev nämligen svettiga (utom han själv förstås... Red:s anm.) — dels var jag den ende, som lyckades bryta en skida, till på köpet en hickori-dito med stälkant, vilka jag tidigare förklarat som obrytbara. Som tur var, så hände detta dock på hemvägen sista dagen i praktiskt taget sista nedförsbacken, där man hade någon chans att bryta några skidor.

Det var i samma backe som Arne Wengström råkade ut för en tråkig olyckshändelse. På hemvägen hann Lasse et co, som varit på en tur till Viterskalstugan, fatt oss andra just före den sista branta utförslöpan nedför 1152. Jag har sällan sett en så väl »rovplanterad» sluttning, men dels var flickorna trötta, dels var skaren förrädisk och brast i de mest olämpliga ögonblick, vilket jag själv fick erfara, ty min vurpa nr två — som vederbörligen filmades — resulterade som tidigare nämnts

i ett skidbrott. I samma ögonblick som jag ramlade, såg jag Arne Wengström som skjuten ur en kanon försvinna i ett gupp. Just då kommer Lasse ovanför mig och skriker: »Här kan man väl släppa på?», men jag lyckades i sista stund få honom på andra tankar, ty han var på väg rakt mot ett lodrätt stup. Så åkte vi ned till Arne, som kommit på benen, men ej kunde röra vänster arm och klagade över smärtor i axlarna. Han lyckades dock för egen maskin i de långa, relativt svaga utförslöporna ta sig ned till trädgränsen, men sedan var det stopp, ty terrängen där blev knixig. Han fick därför stanna och vila i en skyddad ravin, medan vi hämtade en pulka i vilken af Ekenstam sedan skickligt lotsade honom ned till landsvägen, där en bil väntade för vidare transport till Tärna. Det konstaterades, att vänstra skulderbladet brutits på flera ställen, medan det högra var knäckt, och att det skulle ta 5—6 veckor att bli bra igen. Otur att det skulle hända, men medaljen har sin baksida — och man får trösta sig med att det kunde gått värre. Att göra ett luftsprång på ca 10 m i 60 km fart och så hamna huvudstupa i snön kan ta käl på starkare fysik än Arne Wengströms.

Hemåt igen . . .

Så var vi framme vid sista dagen. Den började med purnning redan kl 3 på morgonen, ty bussen gick kl 4. Solen lyste denna morgon klarare än någonsin — naturligtvis — och det var en gnistrande färgprakt som utvecklades, då solen började lysa på topparna. Vi fick nu åter se hela den underbara fjällvärld, som månskenet visade oss på uppresan, och det är svårt att säga vilket som var vackrast. Man såg ju mer i solskenet och kunde bättre följa med på kartan. Strax före Tärna dök åter Rivovardo upp och bildade som bakgrund till Tärna vackra kyrka en tavla, som länge skulle dröja kvar i våra synminnen. Ja, så var vi åter i Storuman, fick bra plats på tåget, spelade bridge, åt oss fyrkantiga i Hoting och klev så småningom på våra sovvagnar i Östersund — sedan Lasse hunnit med att hälsa på ett höganäsombud. I Stockholm skildes vi åt

Sagt...

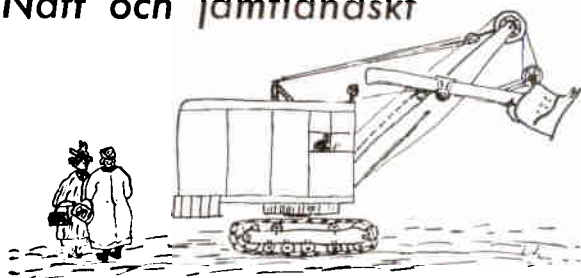
Flaskhalsen är numera inte glasskrot utan arbetskraft. *Disp. C M Hermelin, Glasullsbolaget.*

Skriv inte på rekvisitioner bara »en temperaturmätare». Då kanske vi tror, att rekvisirenten yrar, och skickar honom en febertermometer i stället för ev. önskad registrerande elektrisk pyrometer. *Ing. G Cöster, Inköpsavd.*

Nä, vi har inga äggkoppar — men vi har beställt.

*Barflicka på Konsumrest.
någonstans i NV Skåne.*

Nätt och jämtländskt



Detta hände, när en grävmaskin sattes i arbete i Handöl. Som en sådan ej var någon vanlig företeelse på orten, blev den livligt beskådad av befolkningen.

En dag gjorde några fruar av äldre årgång besök på platsen. Men som arbetet för dagen var avslutat vid deras ankomst och maskinen på väg att utforslas ur schaktet — vilket sker efter arbetets slut för att

SPORT, forts. fr. föreg. sida.

— en del bodde ju här — en del skulle stanna kvar några dagar för att taga skadan igen efter det »ordentliga» livet i Hemavan, medan de andra fortsatte med middags- eller kvällstågen söderut.

Och så var höganäsavdelningens fjällresa ett angenämt minne blott. Brunbrända och med frisk aptit på jobbet satte vi oss åter på våra kontorsstolar kl 8.30 den 26 april.

Alvar Ericsson

VAD ÄR FRILUFTSMÄRKET?

Lördagen den 18 maj påbörjades i det natursköna Frostavallen en tvådagarskurs för utbildning av instruktörer till Skid- och Friluftsförbundets Friluftsmärke. Ett 20-tal ombud från hela Skåne hade samlats för att genom föreläsningar och praktiska tillämpningsövningar bli insatta i de olika arrangemangen för provtagningar. Höganäsavdelningen representerades av ing. A Ericsson och herr A Berg, Höganäsbolaget.

Friluftsmärkets idé är att hos den stora allmänheten söka väcka intresse för friluftsliv samt att genom provuppgifter stimulera till krafttag och in-

skydda maskinen för eventuella ras — fick de ingen som helst inblick i maskinens uppgift.

Emellertid fick de den uppfattningen, att stenen lastades in i maskinhuset för handkraft.

Av deras samtal uppfattades bland annat följande:

En av damerna: — Men va ske dom föra nu da mä maskina?

En annan lite argt: — Tok, förstår du int att dom ske ut a tööm (tömma).

Oavsiktlig rebus

1800 slatta plattor.
Sjunde Lördagen
Nr 2. 100

Numera pensionerade expeditionschefen B Lindén i Skromberga har sänt oss ovanstående originella »rekvisition», som han av kuriositetsskäl tagit vara på från den tid, då han skötte expeditionen. Det är en lapp, som lämnades av en lastbilschaufför, som skulle hämta gods. Kan läsaren lösa rebusen? Vi utlyser ingen pristävlan utan avslöjar genast, att rekvisitionen avsåg golvplattor nr 200, vilket herr L. själv klarade ut efter endast en stunds fundering.

hämtande av kunskaper om det man möter ute i skog och mark.

Höganäsavdelningen ämnar inom den närmaste tiden påbörja provtagningar för märkets olika gre-



nar samt även genom studiecirklar, instruktionskurser o.d. förbereda dem, vilka önskar avlägga prov. Närmare meddelande härom kommer att uppsättas på Bolagets anslagstavlor. Muntliga upplysningar lämnas av ing. Ericsson och herr Berg.



Problemspalten

Lösning på »De tre namnen»

Den pastor, som var granne till konduktören, hette inte pastor Pettersson, ty denne bodde i Ystad. Inte heller hette han pastor Lundström, ty denne hade 8.000 kr om året, medan pastorn-grannen hade 6.000 kr. Alltså hette konduktörens granne pastor Andersson.

Alltså bodde pastor Lundström i Malmö, och konduktören hette Lundström.

Eldaren hette inte Andersson och inte heller Lundström. Alltså hette han Pettersson.

Således hette föraren Andersson.

»Problemet var inte svårt, det var bara att samla tankarna», skriver en lösare. Just det!

Priserna gick till
 Gruvarbetare Åke Svensson, Postfack 98, Nyvång, Kr 15: —;
 Bruksarbetare Nils Herrström, Kvarngatan, Bjuv, Kr 10: —;
 Smed Algot Nilsson, Steglinge gård, Höganäs, Kr 5: —.

DE TIO BRICKORNA

kallar vi vårt nästa problem. För att lösa detta behöver man 10 brickor 1—10 samt ett inramat fält med 20 rutor A—T och en »port» av 2 rutors bredd i ramen (se fig.). Brickorna inlägges i ramen på det sätt, som framgår av den nedre fig.

Uppgiften är att i så få drag som möjligt och genom att flytta (skjuta) brickorna till lediga rutor så småningom föra den stora brickan 2 ut genom »porten». Inga brickor får borttagas eller lyftas, och man måste fram till sista draget hålla sig inom ramen.

Bokstäverna och siffrorna är till för att man lätt skall kunna beskriva dragen. Om

t.ex. brickan 7 skall flyttas från utgångsläget 1 steg nedåt, så skrives detta: 7—R. Skall brickan 2 flyttas 1 steg åt höger, så skrives detta: 2—CDGH osv.

Problemet är rätt knepigt: särskilt har »låsbrickan» 5 en benägenhet att lägga sig i vägen. Man kommer snart underfund med vissa regler, som måste iakttas, för att man skall komma någon vart.

Om man har lust, kan man såga ut brickorna i masonite e.d. och inplacera dem i en grund »låda» av samma material. Så blir det ju ett pusselspel, som man kan bevara för framtiden. Enklarest kan man klippa ut brickorna i tunn kartong, som man flyttar i en ram, ritad på ett papper.

A	B	C	D
E	F	G	H
I	J	K	L
M	N	O	P
Q	R	S	T

1	2	3
4	5	6
7	8	9
10		

Lösningar angivande varje drag samt märkta »De 10 brickorna» skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 15 aug. 1946. Som vanligt ufdelas tre priser på 15, 10 och 5 kr. Resultatet meddelas i höstnumret.



Uppslag för hemmet

S E M E S T E R T I P S



Semester är ett ord med härlig klang. Allt efter smak och erfarenheter förbinder man det med olika former av andlig och kroppslig vederkvickelse. Det är under semestern man starkast känner behovet av att vistas ute i naturen, det är då man har möjlighet att mera ostört ägna sig åt sin favoritsysselsättning, vare sig nu denna består i att gräva i den egna täppan, att ge sig ut på cykelfärd längs stigar och smala bygdevägar, att fördjupa sig i en god bok eller... ja, vad allt har man inte tänkt att göra under semestern!

Det kan måhända tyckas innebära en själv motsägelse att komma med tips för hur semestern skall tillbringas. Den är ju i sig själv ett slags symbol för friheten, inte minst för friheten att göra som man själv vill. När vi det oaktat tänkt lämna några små uppslag, så är det dels med tanke på de semesterresor, som vi hoppas skall bli en följd av de utökade resebidragen från bolaget, dels med tanke på dem, som kanske för första gången önskar begagna semestern för resor av annat slag och som därför skulle uppskatta en liten vägledning, hur man planerar och rustar sig för sådana.

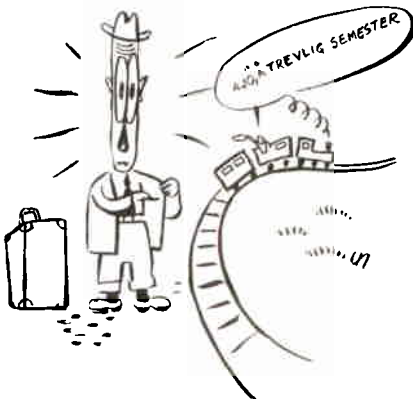
Kombinerad studie- och nöjesresa till koncernens anläggningar.

Som framgår av anslag på våra anslagstavlor och som också antytts i »Oss emellan sagt», anordnas i år semesterresor för de anställda till koncernens olika verk och anläggningar. Här har Ni ett tillfälle inte bara att få studera en annan gren av koncernens verksamhet än den Ni själv tillhör — Ni kan också få lära känna en ny del av vårt land, ja, snart sagt vilken del av landet som helst, ty Höganäskoncernen har anläggningar i alla fyra väderstrecken.

Höganäs och nordvästra Skåne med många olika anläggningar och med Mölle,

Viken och flera andra välkända turist- och badorter i omedelbar närhet ter sig kanske som det mest lockande målet — för dem, som inte redan bor där! Men varför inte lika gärna välja Trollhättan, en trevlig sommarstad vid Göta kanal, där vi har ett elektriskt smältverk och en stålsandsfabrik? De som söderifrån reser dit har möjligheter att stanna över i Göteborg och se sig om där ett slag. Kanske vill Ni till ostkusten i år. Målet kan då bli Västervik med dess natursköna omgivningar, där vi har Slipmaterial-Naxos med slipskivfabrik och verkstäder att hälsa på. Samma till koncernen anslutna företag har också en slipskivfabrik i Lomma nära Malmö, som ligger bra till för bad i Öresund. Har Ni pass, kan Ni kombinera Ert besök i Lomma med en tripp till Köpenhamn, kanske rent av per flyg! Vill Ni fly undan jättet och njuta av storslagen skönhet, så res till Baskarp i närheten av Vättern, där Slipmaterial-Naxos har en fabrik för tillverkning av slipduk och slippapper. Vandringar i djupa skogar, som för tanken till John Bauers sagoskildringar väntar Er där. Och varför inte kombinera Baskarbesöket med en båttur till Visingsö, där man ännu sedan gammalt färdas i »remmalag»? Vill Ni ännu mera njuta naturens frid, så tag steget fullt ut och beställ biljett till Handöl i Jämtland. En sommarvandring på stolta fjäll är någonting Ni alltid kommer att minnas. Här öppnar sig en värld, som de flesta inte känner förut, en värld som fascinerar och fångar.

Ni som ger Er i väg på tågresor, glöm inte att kontrollera biljetten. För besöken på koncernens anläggningar är det lämpligt att ta med ett extra par skor, gärna litet grövre. Är Ni hänvisad till att bo på hotell eller pensionat, kom då ihåg att det fortfarande är ransonering.

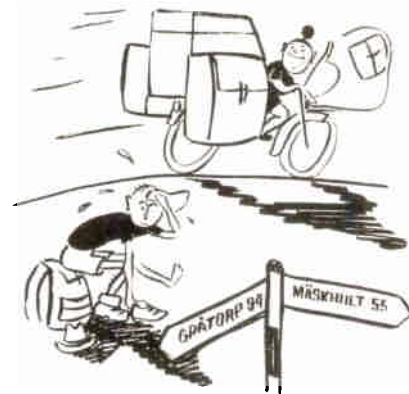


Så här lång i ansiktet blir man, om man börjar resan med att glömma biljetten!

Glöm inte att ta med smör-, bröd- och köttkuponger. Stoppa också ned en tvål i bagaget.

En långfärd till fots eller på cykel.

Alla vill emellertid inte ut och resa med tåg. Varför inte göra en långfärd till fots eller på cykel? Man förbinder kanske en sådan långfärd med strapatser



Det går fortare med cykel, och man kan ta med större packning!

och stora fysiska ansträngningar. Men planlägges den riktigt, behöver den inte medföra större ansträngningar än Ni själv vill.

Om man vill färdas till fots eller fördrar cykel är en smaksak. Kanske är det mest lämpligt att välja cykeln. Medan fotvandrar inte kan beräkna att göra mera än 3—4 mil per dag, kommer cyklisten tre gånger så långt. På cykel kan man också medföra större packning än den som vandrar orkar med, och sist men inte minst — sådana malörtsdroppar i glädjebägaren som skoskav och ömhet efter ränselremmar undviks.

Väglappar och vägvett.

När man planlägger cykelturen har man god hjälp av Svenska Turistföreningen. STF har lagt upp en turbok för cyklister, omfattande turer över hela landet. Boken kompletteras av s.k. väglappar, som kan rekvireras från Svenska Turistföreningen, Stockholm 7, till ett pris av sex öre stycket. Varje väglapp omfattar en väglängd på 10 till 100 km och lämnar utförliga uppgifter om alla sevärdheter längs denna sträcka. Vid rekvisition är det lämpligt att fylla i den avsedda resrouten på en karta, som för detta ändamål gratis tillhandahålls på Turistföreningens byråer.

Lika viktigt som det är att Ni känner till de vägar Ni skall färdas, lika viktigt är det att Ni känner trafikreglerna och följer dem. Kom ihåg att Er cykel,

när den är tungt lastad, inte kan bromsas lika snabbt och inte är lika lätt att svänga undan med, som Ni är van vid. Håll inte för hög fart och var försiktig i kurvor och korsningar!

Tips för camping.

Utrustningen för en långfärd bör anpassas efter de resurser man har och det färd sätt man väljer. Det är alldeles felaktigt att tro, att allting måste köpas nytt och modernt. Man kan säkert använda åtskilligt, som man redan har, och på så sätt göra resan billigare.

För fotvandrarerna är skor och strumpor de viktigaste plaggen. Ett par vanliga vinterpjäxor duger bra att gå i. Strumporna bör vara lagom stora och framför allt fria från stoppar, som lätt åstadkommer skavsår. Goda regnplagg är nödvändiga, och en varm olle är inte att förakta — den extrabelastningen ångrar man inte under kyliga nätter i tält.

Ett tält är naturligtvis inte nödvändigt om färden planlägges så, att man kan utnyttja befintliga vandrarhem och ett eller annat pensionat. Men färden blir mera givande och betydligt billigare, om man kan övernatta var man vill, och har man möjligheter bör man nog medföra ett tält. Det är en fördel om tältet är litet, då det härigenom blir lättare att bära, lättare att hålla varmt och oftast också billigare i inköp. Tält finns i alla prislägen; de allra billigaste är emellertid mindre lämpliga för långturer. För två personer är en ryggåsmodell att föredraga; duken bör vara impregnerad och taket försett med överskjutande droppkant. En fastsydd bottenpresenning ökar i hög grad tältets värde, men tyvärr också dess vikt. Ett tält som fyller ungefär dessa fordringar väger 2,5—5 kg och kostar mellan 75 och 100 kronor. Billigare tält går naturligtvis också att använda.

En bra rygsäck hör till utrustningens viktigaste detaljer. Den bör vara försedd med mes, dvs. en järnställning som hindrar packningen att ligga an mot ryggen. En utmärkt mesrygsäck kan man få för 40—50 kronor. Många andra prislägen finns emellertid också.

I rygsäcken packar man så vad man oundgängligen behöver. Det är — förutom underkläder, strumpor och toilettartiklar — kokutrustning, verktyg och proviant. Kokkärlen, som lämpligen förvaras i tygpåsar, bör vara av aluminium för att bli så lätta som möjligt. En emaljerad tallrik, mugg samt kniv och gaffel får komplettera köksutrustningen. Vad verktyg beträffar är en kniv absolut nödvändig, en yxa önskvärd och en portörspade bra att ha med. Nål och tråd får man inte glömma. Ett reseapotek med gasbinda, häfta, bomull och jod placerar man lätt tillgängligt i en av rygsäckens ytterfickor. Ficklampa och kamera har man alltid glädje av. Att laga mat över öppen eld låter visserligen mycket trevligt men är ett synnerligen besvärligt göra, och man bör därför medföra ett litet campingkök, som man kan få för omkring 10 kronor.

Äger man en sovsäck, fäster man denna hoprullad under rygsäcken. Sommartid klarar man sig emellertid lika bra med en filt.

Hur lägret ordnas.

Om man varit noggrann med utrustning och packning har man glädje av det under hela långfärden. Detta gäller inte minst första gången man skall slå läger. Den kvällen bör man emellertid

Tala med markägaren först!

för säkerhets skull ta god tid på sig för lägets ordnande; om man inte är van vid det, kan bl.a. uppsättandet av tältet bereda vissa svårigheter.

Att tillbringa en natt i tält går alldeles utmärkt, bara man ordnar det bekvämt åt sig. Välj tältplatsen högt och nära vatten. Tala med markägaren, så att Ni kan gå till verket med lugnt

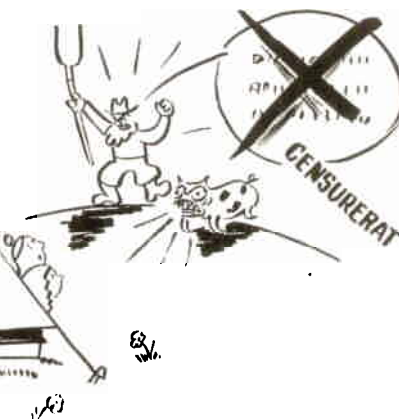


Första gången man ska ordna lägret bör man ta god tid på sig!

samvete. Slå sedan upp tältet och se till att det inte kan regna in. Tänker Ni stanna några dagar, så gräv gärna ett grunt dike runtom, så nära att det kan samla upp regndroppar från takkanten. Placera packningen inne i tältet så, att den inte på något ställe berör tältduken; i annat fall tränger regnet nämligen igenom på den punkten. Bädda med ett tjockt lager gränis eller ljung. Kom ihåg att det är minst lika viktigt att ha varmt under sig som över sig, om man vill undvika förkylning.

Skall man göra upp eld bör man först inhämta markägarens tillstånd. Elda nära vattnet, och gör inte elden allt för stor. Har man endast sur ved att tillgå, kan man få fyr med hjälp av tjärved, s.k. töre, från gamla tallstubbar. När Ni släcker elden, bör Ni vara särskilt noggrann; dränk eldplatsen i vatten och vänta en stund, tills Ni vet att ingen glöd finns kvar. En skogsbrand kan få katastrofala verkningar.

Till sist ett råd: Semestern vore ingen semester, om Ni inte fick tillfälle att bada. Men kom ihåg att Ni badar i vatten, som Ni inte känner till. Ni vet ingenting om bottenens beskaffenhet el-



ler eventuella strömdrag. Var därför försiktig och simma inte ensam på djupt vatten.

Så önskar vi lycka till!

Vad som återstår att säga är egentligen bara: Lycka till! Vi hoppas att Ni får god tur och gott väder, för det är en förutsättning för att långfärden skall bli lyckad. Skulle det emellertid regna någon dag, så att Ni måste hålla Er i tältet, behöver Ni inte ha tråkigt om Ni kommit ihåg att ta med lämplig semesterlitteratur. En god bok är en god följeslagare både på långfärden och på badstranden! Som avslutning på våra semestertips lämnar vi därför här några tips på god semesterlektyr till överkomliga priser:

Ur serien Nutidsromaner:

F Nilsson-Piraten: Bombi Bitt och jag.

S Siwertz: Mälarpirater.

M Stiernstedt: Attentat i Paris.

R Fangen: Mannen som älskade rättfärdigheten.

Dessa romaner kostar häft. kr 2: 75 per st. inkl. oms.

Ur serien Forum:

A Tjechov: Noveller.

J V Jensen: Kungens fall.

R Schildt: Regnbågen och andra noveller.

Puck Munthe: Boken om San Michele.

H Bergman: Chefen Fru Ingeborg.

Dessa romaner kostar kr 4: 75 per st. inkl. oms.



SÅ HÄR SKALL VI KONSERVERA I ÅR

Hur vi får ett välfyllt vinterförråd trots begränsad sockertillgång.

Just i dagarna har en splitterny omarbetad upplaga av HEMKONSERVERING, den välkända handboken i konservering av bär, frukt och grönsaker, kommit ut i bokhandeln. Red. för »Uppslag för hemmet» har studerat den noga för att kunna ge »Brännpunktens» läsarinor en del goda uppslag för sommarens konservering, särskilt med tanke på den begränsade sockertillgången, men råder var och en att själv skaffa sig den nya upplagan av boken och draga nytta av dess många goda lärdomar och de väl utprovade recepten. Det är resultatet av en omfattande konserveringsundersökning, som pågått under de sista tre åren, som där kommer oss husmödrar tillgodo i praktisk form. Gamla förlegade arbetsätt är utmönstrade och kvar är moderna, rationella metoder, som ger valuta för konserveringsarbetet, och som vi alla bör tillämpa, när vi handskas med de värdefulla produkterna bär, frukt och grönsaker.

Redan nu vid midsommartiden är de första bären färdiga, och det dröjer inte länge, förrän vi husmödrar måste gripa oss an med konserveringen. För de flesta blir det ganska kvistigt att få sockret att räcka till, men tar vi bara vara på vad den moderna konserveringstekniken har att lära oss och planerar väl i förväg, så behöver vi visst inte bli utan ett välförsett vinterförråd.

Sockrets rätta roll i konserveringen.

Den gamla ovanan att översöta alla konserver är lyckligtvis sedan länge på avskrivning. Sockret är med för att framhäva och bevara bäreus och fruktens naturliga arom och färg, ty utan socker får vi inga goda konserver. För hållbarheten har vi däremot nu andra medel och nya metoder. Ett billigt och absolut oskadligt men mycket effektivt konserveringsmedel är bensoesytrat natron, b.n. Man sätter till $\frac{1}{2}$ gram b.n. per kg färdig konserv, och den står sig som regel även i ett medelmåttigt förvaringsrum. Om man steriliserar sina konserver genom hermetisk inkokning är man ur hållbarhetssynpunkt oberoende av sockermängden och kan nöja sig med mycket liten sockertillsats och eftersöta när konserverna skall ätas. Däremot avrådes från helt osötade konserver, ty de försämrats under lagringen, blir surare och drar extra mycket socker, när de skall användas.

Sylt, saft och mos måste vi ha, marmelader och gelé får vara.

Vilka konserver skall vi då göra, och vilka råvaror och metoder skall vi välja

för att få ett riktigt matnyttigt förråd? Ja, låt oss tänka efter vad vi framförallt behöver. Sylt, saft och mos kan vi inte vara utan. Geléer och söta marmelader måste vi däremot nu avstå ifrån. Även ett mindre sött bär- eller fruktmos kan användas som smörgåsmarmelad, och om vi lägger in saltgurkor och gör litet mera ättiksinläggningar än vanligt, har vi sallader till köttträtter och annat i vinter och behöver inte sakna geléet.

Låt oss välja »sockerbilliga» metoder och recept.

Men sylt, saft och mos kan göras på många sätt. Låt oss välja dem som är »sockerbilliga». Den mest idealiska bär-sylten är kompotten, och den drar inte mer än 2—4 hg socker per kg (1 kg = ung. 2 liter) bär. Den är lättgjord, mycket hållbar och förvaras på vanliga flaskor. Den är mångsidigt användbar, kan ätas som den är som efterrätt eller förfriskning, utan eller med mjölk eller grädde, den kan redas till kräm och den passar bra till gröt, pannkakor och annan mjölmät. Bär och socker varvas i grytan och upphettas till 75—80° under

20 min. eller kokas 10—15 min. Det är hela proceduren. Med b.n. blir kompotten mycket hållbar, och dessutom är metoden skonsam mot vitaminerna i bären.

Ängningen är en ekonomisk metod

också med hänsyn till sockerätgången. Man ängar bären tillsammans med 2—4 hg socker till varje kg men avbryter ängningen medan massan i silduken ännu är aromatisk och får på så sätt dels en finfin saft och dels ett gott mos, som är användbart till krämer m.fl. efterrätter. Till ängat äpplemos kan man reda sig med ända ned till 1 hg socker till varje kg mos. De steriliserade bär- och frukt-kompotterna är likaså mycket sockerbesparande.

Försök att välja frukt- och bärsorter, som i sig själva är söta. Blanda gärna upp sura sorter med någon sötare, t.ex. vinbär med hallon. Rabarber och krusbär drar mycket socker, men de kan liksom lingon konserveras utan socker. Man lägger dem som de är på flaskor och håller på så mycket vatten, att det nätt och jämnt står över dem.

Bären har ju i allmänhet ganska kort säsong och måste konserveras genast, eftersom de ej tål att förvaras. Äpplemos däremot kan man koka efterhand, som det går åt, under hela hösten och på så sätt fördela sockerätgången för konserveringsändamål på en längre period.

Ja, det blir nog ett litet snickeri att få det att gå ihop, men tack vare kristiden tvingas vi att konservera på ett förnuftigare och hälsosammare sätt än tidigare, när vi inte hade några socker- och bränslebekymmer, och har vi en gång prövat på dessa friska, aromrika konserver, kommer vi nog aldrig att återgå till de fasta, söta sylterna och moserna och till tjockflytande, sockriga safter.

Ett välfyllt och välordnat konserverförråd.

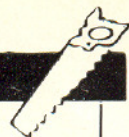
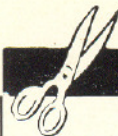


En praktisk äng- och silställning.



En god konserveringsutrustning underlättar arbetet.

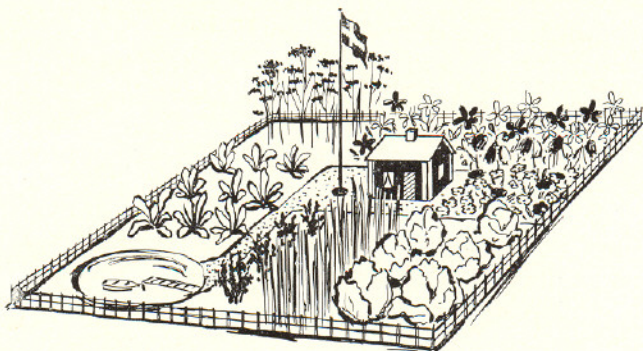




»Litet bo jag sätta vill...

...hus med trädgårdstappa till.» Ja, så står det i visan, och det är just vad vi skulle kunna göra i sommar. Fråga hemma, om ni inte har en liten jordbit, som du själv kunde få rå om. Den behöver inte vara mer än ca 50×50 cm, och på den skall du åstadkomma den näpnaste lilla mönstergård.

Först bygger du en liten stuga. Den kan du exempelvis förfärdiga av en gammal cigarrlåda eller någon annan liten trälåda, som förses med tak, fönster, dörr och skorsten och målas vackert röd med vita knutar. Från stugan lägger du en sandad väg, som leder ned till en liten sjö. Sjön gör du av ett plåtlock, som du fyller med vatten. Om du målar plåtlockets botten blå med någon lackfärg, så ser vattnet blått och vackert ut. Av en träbit kan du kanske göra en liten brygga ut i sjön, och vid bryggan kan du förtöja en liten barkbåt. Runt hela tomten sätter du sedan upp ett spjälstaket av pinnar, och så är tomten färdig att besås. Framför stugan sår du gräs och blommor. Du kan exempelvis köpa en liten påse blandade fröer. Bakom stugan skall du naturligtvis ha en liten köks-trädgård. Där sår du dill och persilja, sallad, rädisor



eller dylikt, och på så sätt bidrar du själv till hushållet och gör mamma glad. Intill stugan reser du slutligen en vit flaggstång och låter den blågula flaggan vaja ut över dina domäner.

Ja, nu har vi gett en mängd tips om hur du kan ordna din egen lilla mönstertappa, och själv kan du säkert hitta på flera. Men kom ihåg en sak! Tappan skall hållas fin och i ordning, fri från ogräs och välvattnad, annars är det ingen glädje med den.



Fig. 1

Fig. 2

HEMMETS HANDBÖCKER

Läsningar är en rätt vanlig »åkomma» hos barn. De vill upptäcka världen och livet i alla dess former och bör i huvudsak få läsa efter fritt val. Men det finns en del pärlor bland barn- och ungdomslitteraturen, som man gör dem en tjänst genom att sätta i händerna på dem i rätt ålder. Går de miste om dem, går de också miste om några av barndomstidens starkaste upplevelser, och vi föräldrar bör därför försöka följa med något i vad de läser och ge dem en del uppslag och hjälpa dem med urvalet. Men de flesta av oss är inte så hemmastadda

klänning blir utmärkt vid både mid-sommarfesten och andra sommarens evenemang.

Något som alltid är trevligt, är smärutiga tyger i ljusa, glada färger. Sy t.ex. en liten klänning med ett runt ok, liten rund krage och puffärm som fig. 1 visar. Den är avskuren i midjan och har kjolen rynkad på en smal linning. Oket garnas runt om med vita gansband (som ju står utmärkt bra mot såväl röd- som blårutigt tyg) och på samma sätt garnas krage, ärmar och midja. Gör gärna ett par sydda veck nedtill på kjolen, som figuren visar, det pryder alltid upp och ger ett mjukt och ledigt intryck.

Som en variant till ok-modellen kan man sy ett vanligt liv med knäppning framtill, men ändå med rynkad kjol på linning. Livet garnas med en rynkad volang, som göres bredare upptill och som smalnar av nedåt. Se fig. 2. Volangen kantas med gansband och likaså krage, ärmar och midja som på den första modellen.

i barnlitteraturen utan skulle ha god nytta av en utomordentlig liten orientering »Barn och böcker» av Greta Bolin och Eva von Zweigbergk, som nyligen utkommit på Kooperativa Förbundets Förlag. Den delar in barnlitteraturen efter de olika utvecklingsskedena i barnets liv.

I småbarnsåldern är det pekböckerna, bilderböckerna och de enklaste sagorna, som är tillgängliga för barnasinnets. I 7—9-årsåldern är de flesta barn enormt förtjusta i att läsa sagor själva och det är synd, om de då inte får lära känna de verkligt goda, klassiska sagorna, H. C. Andersen, Bröderna Grimm, Tusen och en natt och folksagorna. Sedan kommer de in i en mera äventyrsbetonad period, då indianböckerna är åtminstone pojkarnas förtjusning och ofta också flickornas, ty det är först något senare, som deras smak skiljer sig. Det är nu Robinson Crusoe skall läsas och Huckleberry Finns och Tom Sawyers äventyr.

Sedan börjar flickorna ofta visa en dragning åt den mera romantiska litteraturen, flickpensionsböckerna, Katyserien, Anne på Grönkulla och Ulla-Bella, medan pojkarnas tekniska sinne, upptäcker- och uppfinnarglädje blir framträdande. Böcker om flyg, äventyrsböcker och reseskildringar brukar då uppskattas. Samtidigt brukar intresset hos ungdomarna vara lättväckt för den historiska barnlitteraturen, Fältskärns berättelser, Karolinerne, Svenskarna och deras hövdingar.

Ja, så börjar barnen snart närma sig den »vuxna» litteraturen och behöver då kanske mer än tidigare litet ledning vid urvalet och även där ger »Barn och böcker» en del kloka synpunkter och en lämplig litteraturförteckning.

AMERIKANSK STIL PÅ BARNKLÄDER

Nu börjar det åter finnas rejäla och efterlängtnade bomullstyger i handeln, och man kan därför tillfredsställa både kravet på kvalitet och variation igen.

Modellerna för barnkläder kan ju varieras i det oändliga, men denna gång skall vi hålla oss till några klänningar efter amerikansk stil. Just nu är det så populärt med gansband och krus, och det är ju sådant, som gör den enklaste klänning betydligt piffigare. En sådan