BRÄNNPUNKTEN

HB

Årg. 5 Nr 1 Mars 1947

Omslagsbilden: Stockholms Gasverk »by night».
Se vidare artikeln »Gasverk» på s. 4.

Med detta nummer följer en bilaga.

GRÄNSPUNKTEN

HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

UR INNEHÅLLET: Sidan

Våra kunder:
4. Gasverk
Av ing. C Åberg 4

Ingenjören och samhället
Av dir. P Eg. Gummeson 7

Betalar andra mer? 10

Självfinansiering, aktieemission eller lån?
Ett arbetarinlägg och ett VD-svar 12

Det nya arbetsavtalet vid Höganäsbolaget
En kommentar av dir. P Eg. Gummeson 13

Kuggar, kungar eller bara människor?
Av bruksarb. Evald Johansson 14

Trygghet och trivsel
Av f. lektor Carl Dymling 15

50 år under jorden: Albin Eliasson, Ormastorpsverken 16

Samarbetskommittéerna 18

»Frågesport»
Av bruksarb. Evald Johansson 19

Vi byter erfarenheter 20

Veteraner, som slutat sin tjänst 24

»Struggle for life»
Av Eric Lindström 26

Säkerhetstjänsten 29

Diverse koncernnytt 31

Bildningsverksamheten 34

Our English Column 35

Thomas Stawford — en pioniär i den skånska gruvbrytningens historia 36

Höganäs:
Höganäsbolagets största råvarulast lyckligt i hamn 39
Så var det Verksta'ns tur 41

Västervik:
Tjänstemannaklubb bildad i Västervik 42

Lomma:
Är Du villig att offra blod? 43
Är arbetsledaren en förtroendeman för företaget? 43

Sport 45

Problemspalten 47

Uppslag för hemmet 48

Årg. 5 Nr 1 Mars 1947

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Redaktionssekr.: E TÄCKSTRÖM

Copyright:
HÖGANÄS-BILLESHOLMS AB
HÖGANÄS

Oss emellan sagt:

Frågeundersökningen
bland de anställda vid våra verk i nordvästra Skåne har blivit föremål för stort intresse inte bara hos de närmast berörda. Många företag ute i landet, bland dem även statliga, har bett att få ta del av frågeformuläret, sålunda själva den oifyllda blanketten. Pressen har ägnat saken stor uppmärksamhet. Radiotjänst föreslog, att en kortfattad redogörelse för undersökningen skulle lämnas i ett Dagens eko. Så skedde torsdagen den 9 januari med herr Eric Lindström, gruvarbetare Per Persson och nedskrivaren av dessa rader som huvudagerande. Bilden på s. 32 visar, hur det gick till.

Kanske Ni var
en av dem som lyssnade på denna programpunkt. I så fall vet Ni redan i stora drag, hur undersökningen avlöpte. En utförligare redogörelse kommer att lämnas så snart svaren hunnit statistiskt bearbetas. Visserligen kom av de 3.000 utskickade formulären endast 600 tillbaka ifyllda, men det tar i alla fall en avsevärd tid att i detalj gå igenom detta material.

Att grunda ett absolut omdöme
på en såpass låg svarsprocent som 20 % vore med den tillämpade undersökningsmetoden inte riktigt. Däremot är det möjligt att utläsa vissa tendenser, och detta var också i grund och botten meningen med undersökningen.

När det gäller
att i praktiken omsätta de resultat, som framkommer av undersökningen, finns det två vägar att gå. Den ena vägen heter *åtgärder*. De förslag till förbättringar av olika slag, som framställts, kommer sålunda att inordnas i det allmänna reformprogram, som företagsledningen arbetar efter. Mycket av vad som föreslagits är naturligtvis sådant, som ledningen redan har kännedom om, men förslagen är likväl av värde som en bekräftelse på att reformerna är önskvärda. Sedan är det ju ett visst steg mellan insikten om att en reform är önskvärd och möjligheten att förverkliga den. När det exempelvis gäller åtgärder, som kräver byggnader, så finns alltid den besvärliga hake, som heter byggnadstillstånd. Tyvärr anser myndigheterna, att byggnadsverksamhet för t.ex. hygieniska och liknande ändamål är mindre angelägen än för andra.

Den andra vägen
att förverkliga frågeundersökningens resultat heter *informationer*. Det har många gånger omvittnats, att det behövs ökade kunskaper bland de anställda om företaget och de förutsättningar, på vilka det bygger sin verksamhet. Även denna väg är både lång och besvärlig, kanske i vissa fall längre och besvärligare, än den behövde vara.

»Bry dej inte om
att gå på dir. Gummesons informationsmöte!» Det rådet fick en av de till Åstorpsmötet för ca ett år sedan inbjudna arbetarna av en kamrat, som tillade: *»Han kan betala mera, bara han vill»*.

Den inbjudne, som är en av våra mest framskjutna fackföreningsmän, gick likväl på mötet, och det var där han berättade historien såsom ett exempel på den misstro, som har så lätt för att vinna insteg. Han tillade, att han för egen del ingalunda ångrade, att han gick på mötet, att han tvärtom var mycket glad däråt. Men fortfarande går kanske arbetskamraten där och misstror de informationer, som han inte fick!

»Det är klart, att man är missnöjd,
ingen är nöjd här i livet, mycket dum fråga!» Så börjar en av »svarandena» sitt formulär. Vi förstår mycket väl, vad han menar. Han menar, att det djupast sett inte finns någon möjlighet att med yttre åtgärder åstadkomma

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda senast den 1 maj 1947.

tillfredsställelse, att förnöjsamhet inte kan garanteras t.ex. av någon viss lön, ty då skulle ju graden av förnöjsamhet kunna avläsas i taxeringslängderna.

Men det var faktiskt

inte riktigt så vi menade med frågan »Är Ni missnöjd?». Den var inte tänkt som en filosofisk fråga utan helt enkelt som ett försök att få fram eventuellt nya synpunkter på ett praktiskt reformprogram. Så har ju också de flesta uppfattat frågan.

»Lönen är det i och för sig inget fel på,

men levnadskostnaderna är för höga.» I den riktningen går många av svaren, Ja, det är klart, att antalet sedlar i avlöningspåsen inte enbart avgör levnadsstandarden, utan att denna beror på vad man får för pengarna. Hur blir då levnadskostnaderna lägre? Jo, framför allt genom att varor och förnödenheter av olika slag kan produceras och distribueras billigare, vilket i sin tur kräver större effektivitet av produktions- och distributionsapparaten. Detta är en pålitlig väg till en allmän höjning av levnadsstandarden.

Inflationens Tyskland efter förra världskriget visar, hur det *kan* gå, om man väljer den andra vägen: att anställa kapplöpning mellan löner och priser. Då var som bekant varje människa mångmiljardär men hade det rätt besvärligt ändå, inte minst när det gällde att köra hem alla sedelbuntarna på handkärran. En tröst hade man förstås, nämligen när man skulle tapetsera. Då använde man sedlar, ty de var det billigaste papper, som fanns.

Inflationsfaran

är inte ett spöke, avsett att skrämma med. Våra ledande statsmän, oavsett politisk färg, är alla ense om att faran är verklighet, även om åsikterna om hur den skall mötas växlar. Prof. Myrdal sade vid ett upplysningsmöte, anordnat av handelsarbetarna i Stockholm år 1944:

»Det är en illusion att föreställa sig, att vi i nuvarande läge med en aldrig så fast priskontroll skulle kunna hålla prisnivån oförändrad under en mera avsevärd allmän stegring av arbetslönerna och inkomsterna i landet. Det är också en illusion att tro, att om inflationsskruven kommer i gång, arbetarnas organisationer skulle kunna förmå stegra lönerna hastigare än levnadskostnaderna. All erfarenhet visar tvärtom, att inflationen går ut över de bredare lagren i form av nedpressade realinkomster.»

»Känner Ni trygghet?»

Så lydde en av frågorna i undersökningen. »Nej, hur skulle vi kunna känna trygghet, när vi inte vet, vilken dag vi kan förflyttas från en arbetsplats till en annan.» Så heter det med små variationer i många svar. Detta är ganska förbryllande.

Man talar om den trygghet,

som ligger i en statlig tjänst. Men denna trygghet ligger just i att den anställde vid bristande arbetstillgång på en arbetsplats, indragningar i samband med omorganisation etc., *icke avskedas utan beredes sysselsättning på en annan arbetsplats.* En dylik trygghet är möjlig framför allt vid stora företag. Höganäskoncernen har efterhand vuxit sig så stor och har fått så många arbetsplatser, att den kan erbjuda en hög grad av trygghet just genom förflyttningar från en arbetsplats till en annan. Den som kallar detta för otrygghet, har inte gjort klart för sig, vad man brukar mena med trygghet i sådana här sammanhang.

Och så var det

återigen frågan om hur de anställdas förslag till förbättringar rättvisligen skall honoreras. Diskussionen härom fortsätter man och man emellan, och problemet har också luftats i svaren på frågeformuläret. Det är självklart, att varje genomfört förslag till förbättring är ett led i den allmänna rationaliseringsprocess, som näringslivet ständigt undergår. Den vinst, som ett genomfört förbättringsförslag kan och bör medföra, är sålunda en rationaliseringsvinst. Det större problemet gäller alltså, på vad sätt rationaliseringsvinster skall komma de anställda till godo. Vi återger i detta sammanhang ett TT-meddelande från LO:s kongress i höstas, där bl.a. denna fråga diskuterades:

»Nästa fråga på dagordningen var rationalisering och tidsstudier, där fem motioner förelåg. Sekretariatet framhöll, att det måste vara av intresse för samhällets alla medborgare, att landets produktiva krafter utnyttjas effektivast möjligt. Av denna anledning är fackföreningsrörelsen beredd till positiv medverkan för att åstadkomma ökad effektivitet inom näringslivet. LO har inga principiella betänkligheter mot en rationalisering, som ingår som ett led i produktionslivets effektivitet. Att ge den enskilde arbetaren eller en grupp av arbetare, som utför sitt arbete vid rationaliserad tillverkning, viss del av rationaliseringsvinsten vid den eller den maskinen resp. arbetsavdelningen låter sig svårligen göra. Det tillkommer fackföreningsrörelsen att i anslutning till produktivitetsökningen vinna en sådan allmän standardhöjning åt lönearbetarna, som ökningen av nationalinkomsten skapar förutsättning för.»

I ljuset härav

framstår det inom Höganäskoncernen tillämpade systemet med gratifikationer, avpassade efter förbättringsförslagens värde, såsom den enda tänkbara formen för ersättning. Härom säger dir. Gummeson i ett inlägg i Bjuvsdebatten i slutet av år 1945:

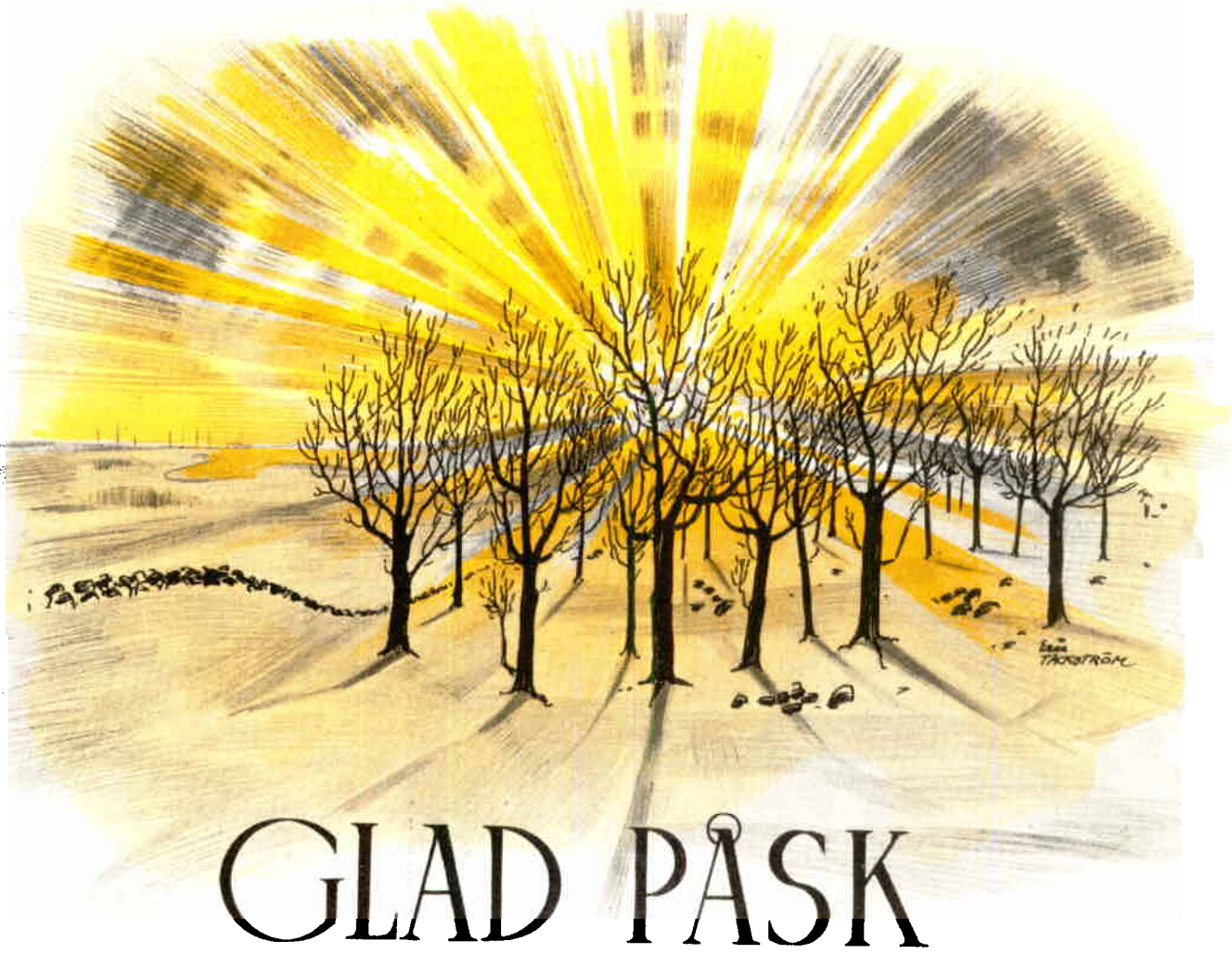
»Det är självklart, att insatser, uppfinningar eller idéer till förbättringar skall ersättas, och vi har också ersatt dem på det enda sätt jag kan finna, nämligen med gratifikationer. Vi har ingenjörer av olika grader, forskare och andra, som gör insatser i bolagets tjänst, ofta ledande till besparingar och förbättringar, värda femsiffriga och sexsiffriga tal. Även dessa honoreras med gratifikationer, som avväges i varje särskilt fall, och sedan är ersättningen gjord.»

Det förtjänar påpekas,

att någon formell begränsning uppåt av gratifikationens storlek icke finnes. Detta bör utgöra en sporre till de anställda att icke enbart hålla sig till småförbättringar utan också att tänka på de större sammanhangen och bli djärvare i sina förslag.

När detta läses,

bör vintern ha släppt sitt värsta tag och våren så sakta vara på frammarsch, åtminstone i våra sydliga landamären. Och snart skall sommaren komma. Vi önskar alla våra läsare en



Våra kunder

4. Gasverk

Av Ing. C Åberg, Höganäs

Bland Höganäsbolagets kunder intar gasverken en mycket framträdande plats. Ett stort antal gasverksugnar i Sverige och Danmark har konstruerats och utförts på entreprenad av Höganäsbolagets ugnsbyggnadskontor. Ing Å., som lagt grunden till detta och varit dess chef sedan år 1908, lämnar här en skildring av gasverksdrift med huvudvikt på de delar därav, där höganäsmaterial användes. I samband därmed ges inblickar i konstruktions- och entreprenadarbetet.

Vad är lysgas?

När man i allmänhet talar om gas, menar man städernas kokgas, dvs. gas, som användes i hushållen för kokning. Man säger också lysgas eller stadsgas.

Upphettas organiska ämnen utan lufttillträde, s.k. torrdestillation, sönderdelas de, varvid en hel mängd olika produkter bildas, såväl gasformiga, flytande (tjära) som fasta (koks). De gasformiga produkterna utgör vanligen ett utmärkt gasbränsle, och särskilt gäller detta de vid torrdestillation av stenkol bildade gaserna, som går under det gemensamma namnet lysgas.

Den förste, som framställde lysgas i större skala, var en skotte vid namn William Murdoch. Han byggde år 1792 ett lysgasverk och upplyste sitt hus med gasen.

Som namnet anger, användes gasen till en början för belysningsändamål såväl utomhus på gatorna som inomhus i bostäderna. I denna användning har den nu så gott som överallt trängts ut av det elektriska ljuset. Trots detta produceras det årligen en alltjämt ökad mängd gas. Lysgasen har nämligen fått vidsträckt användning på annat sätt, framför allt till uppvärmningsändamål. Namnet lysgas har således numera blott historisk innebörd.

I Amerika infördes gasbelysning i Baltimore redan 1802. I Europa byggdes det första lysgasverket i London 1812 efter mycket stort motstånd. Man trodde nämligen, att stora olyckor skulle bli följden, om man ledde brännbara gaser i rör i jorden. År 1846 infördes gasbelysning i Göteborg, år 1853 i Stockholm och år 1859 i Hälsingborg.

Höganäs har haft ett lysgasverk.

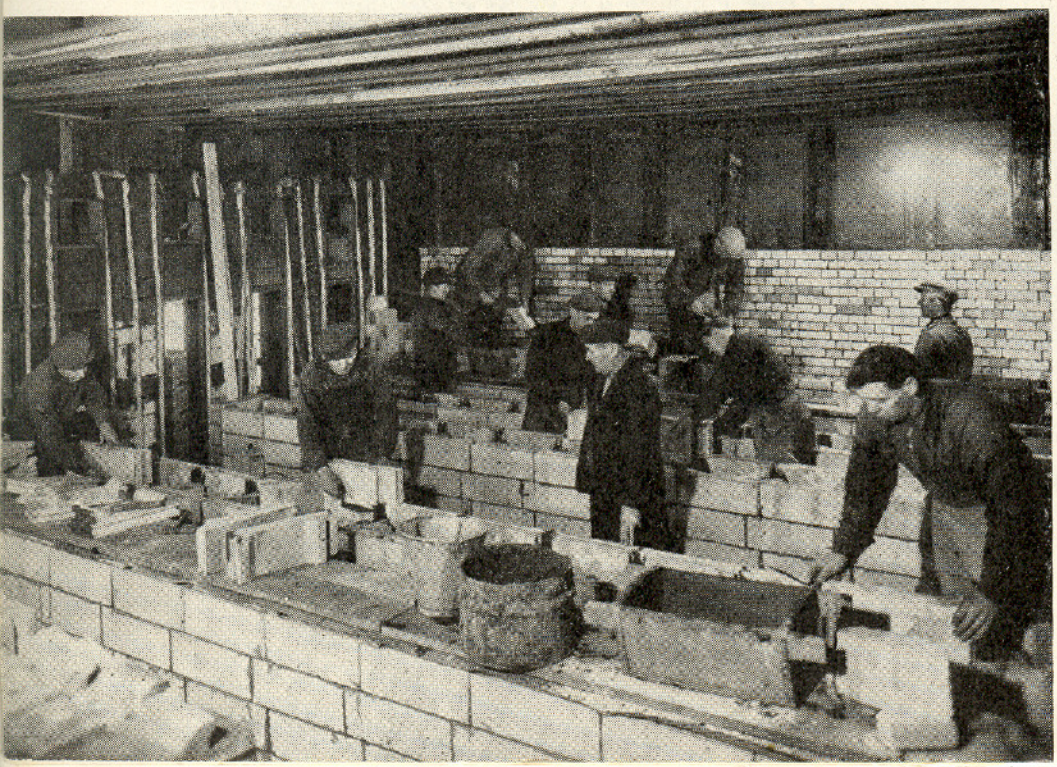
Grundämnet för gasframställning är stenkol av lämplig kvalitet. Icke alla stenkolssorter kan användas för gasframställning, exempelvis är de skånska kolen icke med fördel ägnade för lysgasfabrikation. Visserligen fanns för många år sedan ett gasverk i Höganäs för gas till gatubelysning, men ekonomiskt gick det icke i längden.

Ursprungligen torrdestillerades stenkol i vågrätt liggande rör, s.k. retorter, av gjutjärn eller, senare, av lergods. Dessa var besvärliga att fylla och ersattes först med snett ställda rör och sedan med vertikala, som fylldes upptill och tömdes nedtill. Numera övergår man mer och mer till att i stället använda stora murade kammare, s.k. kammarugnar av 5 till 15 tons rymd. De är placerade intill varandra i en lång rad och upphettas med generatorgas. Stenkolen fylles i ugnarna från en vagn, som skjutes fram och tillbaka ovanpå ugnarna. Temperaturen hålles mellan 1.100—1.300°. Gasen och den erhållna stenkolstjäran uppsamlas var för sig. Som återstod vid torrdestillationen stannar koks i retorterna eller kamrarna. Ur de horisontella kammarugnarna skjutes den glödande koksen ut medelst en stor kolv och avkyles därefter i båda fall med kallt vatten.

För lysgasberedning användes på gaser rika stenkol, s.k. gaskol. 100 kg sådana kol lämnar i utbyte ca 30—35 m³ gas, 65—80 kg koks och 3—5 kg stenkolstjära.

Den från tjäran befriade lysgasen avkyles och undergår därefter vissa reningsprocesser. Framför allt måste den befrias från alla spår av ammoniak, cyan- och svavelföreningar.

Sedan gasen genomgått de olika reningsprocesserna, uppsamlas den i stora behållare, s.k. gasklockor, som ses vid varje gasverk.



Bilden visar ett större och mera krävande eldfast murningsarbete i full gång. Hälsingborgs Gasverk.

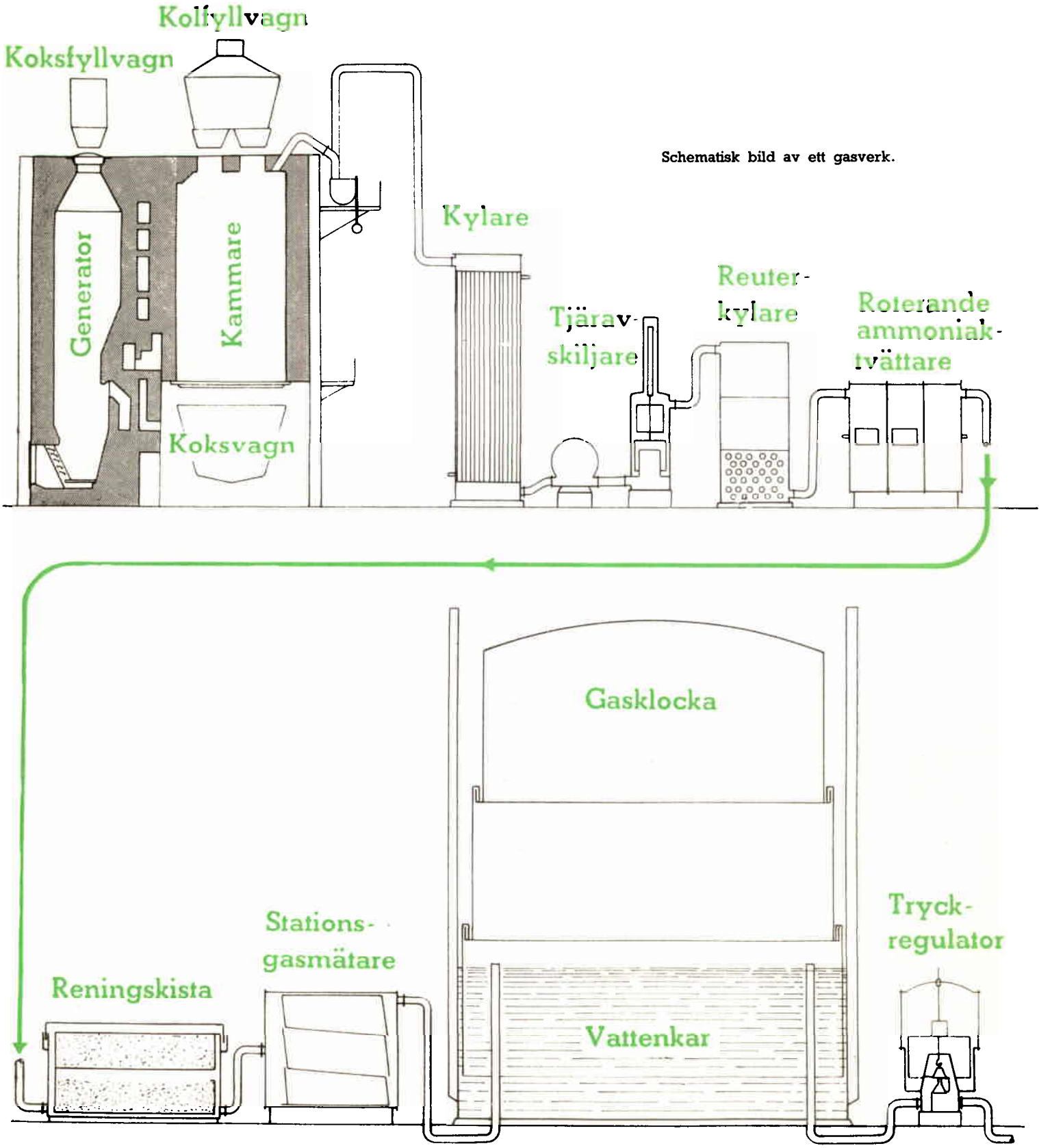
Gasklockan är så inrättad, att den utövar ett tryck på gasen, varigenom densamma tvingas ut i rörnätet och in i husen för användning i köken till kokning eller i fabrikerna för eldning i industriugnar.

I samband med lysgasframställningen utvinnes förutom koks en rad biprodukter, av vilka de viktigaste är tjära, ammoniak och bensol. I de för framställningen avsedda apparaterna ingår inga höganäsmaterial, varför någon närmare redogörelse för dessa procedurer ej här skall lämnas.

Gasverkets viktigaste del.

Ett gasverks viktigaste del, man kan säga dess hjärta, är ugnarna för förgasning av stenkolen, och här kommer Höganäsbolagets eldfasta produkter till användning.

Konstruktionen av gasverksugnar kräver stor erfarenhet, och det eldfasta materialet måste vara av allra bästa slag. Som ovan nämnts var de första retorterna utförda av gjutjärn i form av runda rör, ca 50 cm i diameter och 2 m långa och rymde



Schematisk bild av ett gasverk.

Ugnsmontering vid Hälsingborgs Gasverk. T.v.: Bolagets ugnsmontör G Persson, som murat gasverksugnar sedan 1908. Intet eldfast murningsarbete är honom främmande, och han är utan gensägelse Skandinaviens — för att inte säga världens — främste man på detta område. Han har tillbringat sin mesta tid på arbetsplatser utanför Höganäs.

250 kg kol. Då dessa järnretorter hade kort livslängd, började man utföra desamma av eldfast lera.

Höganäsbolaget har byggt gasverksugnar sedan 1908.

Sedan 1908 har Höganäsbolaget byggt gasverksugnar. På denna tid och flera år framåt var retorterna och övrigt i ugnen ingående eldfast material av chamotte. För detta ändamål lämpade sig dock icke de skånska lerorna, varför denna gren av Bolagets verksamhet under tidigare år icke hade någon nämnvärd betydelse. Det var uteslutande från Tyskland och England importerade eldfasta material, som kom till användning vid gasverken här i landet.

Nedan: Förman Wendt (t.v.) och montör Jönsson kontrollerar murningsarbetet vid en större ugnsbyggnad på Malmö Gasverk. För denna leverans har använts ca 900 olika tegeltyper av Bolagets alla kvaliteter. Bilden visar tydligt den stora skillnaden mellan vanlig enkel rödtegelmurning i hus och eldfasta murverk.

En lärorik semesterresa.

År 1923 var förf. på semesterresa i England och såg där på en utställning, att retorter byggdes av silikamaterial i delar av lämpliga dimensioner. Efter hemkomsten från denna resa igångsattes genast tillverkning av dylika tegel, som i användning vid gasverken utföll till största belåtenhet. Under dessa senare 25 år har konstruerats och tillverkats eldfasta tegel till gasverksugnar i stora kvantiteter, och som alltjämt utgör en stor del av Bolagets formtegeltillverkning. Som exempel kan nämnas, att såväl Stockholms som Köpenhamns gasverk uteslutande använder höganäsmaterial i sina ugnar, vilket tillsammans utgör flera tusen ton per år. Enbart under år 1949 skall till Köpenhamn levereras 12.000 ton.

Själva retorterna eller kamrarna utgöres av kvalitet silika, och detta är det ojämförligt viktigaste partiet av ugnsanläggningen. Kamrarna måste vara absolut täta, tåla hög temperatur och motstå den slitning, som koksen utövar på väggarna vid tömning. Vår silika har här visat sig vara mycket lämplig, och tiotusentals ton har också levererats till gasverken i Sverige och utlandet.

Antalet gasverk i Sverige är 37 stycken, och dessa förgasar tillsamman ca 700.000 ton stenkol per år, varav det största förbrukar 230.000 ton och det minsta ca 1.000 ton per år. Till jämförelse kan nämnas, att Danmark har 130 gasverk av alla storlekar och utseende. Här må inskjutas, att i Höganäs gasgeneratorer avgasas årligen 105.000 ton kol för framställning av generatorgas, som är en annan typ av gas, och som användes för bränning av lervaror och andra produkter.

90 % erfarenhet, 10 % teori.

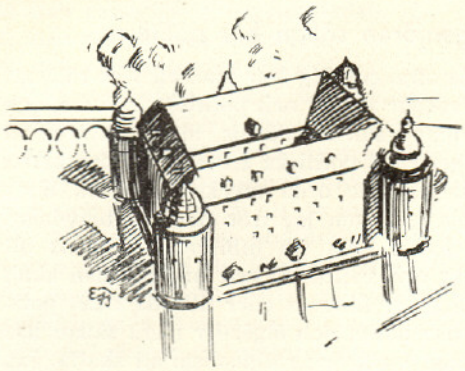
Det är ett mödosamt och krävande arbete att konstruera, tillverka och bygga gasverksugnar. Man kan säga, att det är till 90 % erfarenhet och 10 % teori.

Sedan en ugns dimensioner och verkningssätt bestämts och de olika tegelkvaliteterna placerats på rätt plats, kan detaljarbetet börja. Det är icke ovanligt att för en enda ugn erfordras upp till 800 olika tegeltyper, och dessa skall passa i varandra som klotsarna i en bygglåda. Därför måste tungan hållas rätt i munnen av de personer, som utför detta speciella arbete.

När alla tillhörande hundratals ritningar är färdiga, skall tegelformar tillverkas. Detta är formsnickarens arbete, vilket ofta är besvärligare än t.ex. en modellsnickares. Därefter tar tegelslagarna vid och formar genom handslagning och pressning de olika formteglen, varefter kommer torkning och bränning i våra tunnel- eller kammarugnar. När teglen är färdiga, kontrolleras de med hänsyn till dimensioner och kvalitet.

INGENJÖREN OCH SAMHÄLLET

Av direktör P Eg. Gummeson, Höganäs



Hindersmässan i Örebro, med anor från 1300-talets årliga stormarknad, hette ursprungligen Henriksmässan och hölls på Henriksdagen den 19 jan. Den är numera framflyttad till den 26 jan. och är ett evenemang, som tilldrar sig stor uppmärksamhet. Dit kommer framträdande industrimän för att kongressa, och där samlas sådana föreningar som Bergshanteringens Venner och Svenska Järnverksföreningen till möten och konferenser.
Sedan några år är det tradition, att Örebro Ingenjörsklubb arrangerar ett möte med föredrag och diskussion, dit nämnda föreningars medlemmar inbjudes. Vid årets Hindersmässa höll dir. Gummeson inledningsanförandet till diskussionen. Hans anförande återges här för »Brännpunktens» läsekrets.

Det ämne, som jag har lovat behandla i aftonens föredrag, kan ses från olika utgångspunkter. Jag har för min del ansett, att jag bäst löser min uppgift genom att skärskåda frågan: Vilken betydelse har ingenjören för samhället och samhällsutvecklingen?

Ingenjörstiteln har militärt ursprung.

För att få en bakgrund till min framställning vill jag till en början nämna en del historiska aspekter på ämnet för att därefter övergå till nutiden.

Ordet ingenjör såsom beteckning för ett yrke är av gammalt datum. Det framträder först såsom benämning på en särskild typ av officerare, »ingenieros», vars uppgift var att bygga och sköta forntidens artilleri, kastmaskinerna. Långt in i senare tid bibehöll ingenjören denna sin militära funktion i samhället, och som en reminiscens därav har man ännu i dag inom de flesta arméer s.k. »genitrupper» eller ingenjörstrupper. Det kan vara av intresse att nämna, att Sverige torde vara det första land, som inom sin krigsmakt organiserade verkliga ingen-

---

VÅRA KUNDER, GASVERK, *forts. fr. föreg. sida.*

Gasverksugnar de mest krävande att utföra.

Efter transport av teglen till byggnadsplatsen vid gasverket kan uppmonteringen påbörjas. Härför erfordras skickliga, samvetsgranna och väl vana ugnsmontörer, ty annars kan hela anläggningen äventyras. Av alla ugnsmurningar är gasverksugnar de mest krävande att utföra. Som exempel kan nämnas, att vissa delar av murverket sväller under uppeldningen, andra icke, medan andra däremot krymper. Därför måste järnarmatur, förankringsjärn, svällspringor i murverket m.m. placeras på rätt plats och med rätt utförande.

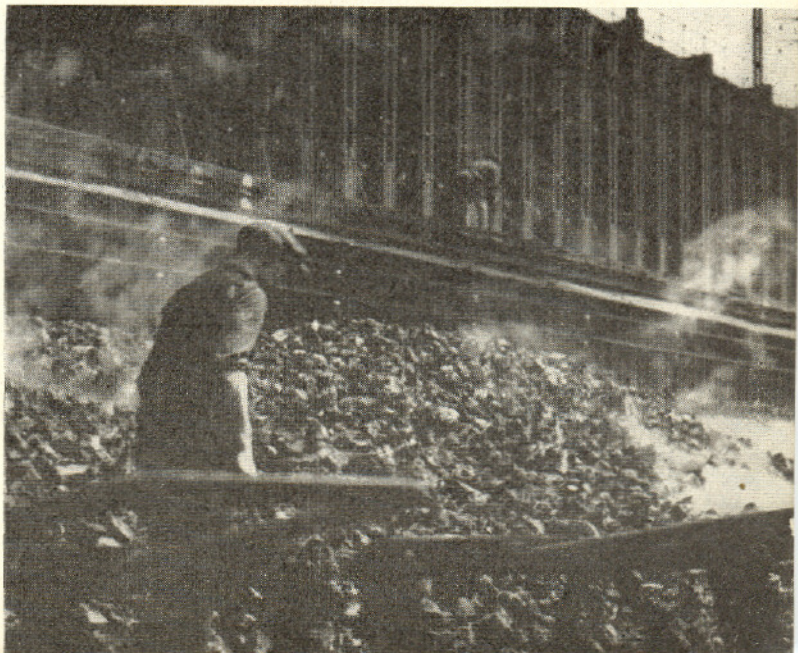
14 års lärotid för att bli god ugnsmurare.

Vid Bolaget är anställda ett antal ugnsmurare och resemontörer, som har mångårig erfarenhet av dylika arbeten. Efter 4 års lärotid i det vanliga murarryrket krävs ytterligare minst 10 års erfarenhet, innan en ugnsmurare anses kunna göra ett arbete på egen hand. Lång tid erfordras att lära sig läsa och förstå ugnsritningar, som ofta är mycket invecklade och svåra att arbeta efter jämfört till exempel med vanliga husritningar eller liknande. Man kan säga, att dessa män är verkliga servicemän, ty de kan tala med ingenjörerna om tegelkvaliteter och konstruktioner och handgripligen visa kundens egna murare, hur ett eldfast murverk bäst skall utföras.

Det är ett hårt och i flesta fall ohygieniskt arbete (damm, värme, rök etc.) i synnerhet vid reparationer men samtidigt ytterst intressant och speciellt.

Listan på alla de ugnar, som utförts av Höganäsbolagets ingenjörer och montörer, skulle bliva allt för lång att uppräkna här. Ingen ugnstyp och intet eldfast murverk är främmande för dessa män, de är också välkomna till våra kunder överallt i in- och utlandet.

Carlsberg



Koksverk i Belgien — f.ö. ett av kontinentens största — där Höganäs eldfasta material användes.

jörstrupper; så skedde nämligen redan i slutet av 1500-talet. Deras uppgift blev att bygga fasta slott och andra dåtida fortifikatoriska byggnadsverk. Ingenjörstrupper uppsattes senare i de flesta andra arméer exempelvis i Österrike mot slutet av 30-åriga kriget, i Frankrike i början av 1700-talet osv.

En kvarleva från detta ingenjörsyrkets militära ursprung har vi i vårt land i namnet Artilleri- och Ingenjörshögskolan. Den planlades år 1816 av den icke obekante generalen von Cardell i syfte att giva artilleri- och ingenjörsofficeren en lämplig utbildning. Ännu i dag fyller skolan denna funktion.

Ingenjören har fått allt flera civila uppgifter.

I den mån fredsperioderna på jorden blev längre, näringslivet utvecklades på andra områden än jordbrukets, t.ex. bergsbruk och därmed sammanhängande näringar, uppkom också krav på förbättrade samfärdsmöjligheter, och började samhällets civila funktioner överhuvudtaget bliva mer och mer komplicerade. Till att handhava dessa uppgifter, exempelvis byggandet av vägar, kanaler och liknande, visade sig den skolade officeren, framförallt ingenjörsofficeren, mycket lämplig, och han kom sålunda att övertaga fler och fler samhällsuppgifter av rent civil karaktär. Det yppade sig därför snart också ett behov av en särskild utbildning av ingenjörerna, som mera tog sikte på den civila tekniken än den militära. För detta ändamål inrättades redan 1825 det Teknologiska institutet i Stockholm, vilket efter olika omorganisationer år 1877 övergick till Tekniska Högskolan. De därifrån utexaminerade ingenjörerna benämndes »civilingenjörer» till skillnad från de ingenjörer, som utbildats i militärt syfte.

Från att ingenjören under äldre tider sålunda haft en militär funktion i samhället, finner vi, hur han kommit att få taga hand om fler och fler av samhällets civila funktioner, där det krävts tekniskt och organisatoriskt kunnande.

Det är emellertid först under den senare hälften av 1800-talet ingenjörerna som yrkesgrupp får en större betydelse inom samhället. I och med det industriella genombrottet kan man emellertid utan överdrift säga, att ingenjörens verk och hans arbetsinsatser har resulterat i en revolution av samhällsstrukturen och varit av avgörande betydelse för samhällets utveckling. Denna slutsats gäller inte enbart, om man betraktar samhällsutvecklingen ur materiell synpunkt, den gäller även sedd ur andlig synpunkt. Konst, litteratur, socialt och politiskt tänkande, allt vad som rört sig i och om samhället och dess medlemmars välfärd har rönt djupgående påverkan från tekniken och dess utveckling och därmed ytterst från ingenjören, ty det är han, som varit och är teknikens främste målsman och utövare.

När man ser kombinationen »Ingenjören och samhället» tänker man nog i allmänhet ej enbart, måhända inte alls, på ingenjören såsom den där gör uppfinningar och konstruktioner, bygger hus eller framställer maskiner och andra produkter, varpå samhällets materiella välfärd är beroende. Man vill nog hellre se problemet från dess politiska och sociala synvinkel, och så vill jag också göra i det kommande.

Varför ingenjören sällan blir politiker.

Det påstås ofta, och jag tror med en viss rätt, att ingenjören saknar socialt och politiskt intresse, och man drar denna slutsats därför, att ingenjören så sällan deltager i det politiska arbetet. Om orsakerna därtill skall jag inte orda mycket. Jag vill dock framhålla en sak, som jag tror har sin betydelse. Ingenjören har i hela sin utbildning fostrats att tänka logiskt och rationellt och har för den skull svårt att finna sig tillfreds eller tillrätta i det politiska livet, där beslut och åtgärder mera sällan har någonting med logik och rationalism att skaffa. Jag tror, att ingenjörens aversion mot politik till stor del kan sökas i det sagda. Jag tror också, att man skall finna samma bristande anpassning till politiken hos andra samhällsgrupper med liknande realistisk utbildning, t.ex. akademiker med naturvetenskap som ämne.

Även om påståendet är riktigt och ingenjören sålunda drar sig undan det direkta handhavandet av politiken eller det sociala handlandet, så vill jag påstå, att det finnes få yrkesgrupper, som har större möjlighet än ingenjörerna att påverka det politiska och sociala samhällsskeendet. Jag skall förklara varför.

I ett demokratiskt samhälle som vårt skall samhällsutvecklingen ytterst dirigeras av väljarskarorna, och vi får väl förutsätta, att även så är fallet. I och med näringslivets industrialisering har arbetarna, enkannerligen industriarbetarna, kommit i politisk majoritet och därmed kommit att dirigera samhället och dess utveckling.

»Bolaget» = samhället.

För de stora massorna av industriarbetare, som tillbringar nästan hela sin dag inom fabrikernas murar, i många fall har sin bostad i »bolagets» hus och till hela sin varelse är beroende av detta »bolag», för dem blir lätt »bolaget» synonymt med samhället och hans inställning till samhället densamma, som han har gentemot bolaget. I detta förhållande får man nog se mycket av de krav, som från arbetarpartierna ställes på samhället. Det är i huvudsak samma eller liknande, som under decennier har ställts på den enskilde arbetsgivaren eller företagaren. Där inte kraven kunnat genomdrivas förhandlingsvägen, gör man det via lagstiftningen, och låter samhället istället för bolaget svara för de funktioner av social eller annan natur, som följer därmed. Om man vill komma till rätta med vad det är, som är bestämmande för arbetarnas inställning till samhället, tror jag därför, att man kan vinna mycket genom att undersöka, vad det är som bestämmer hans inställning till företaget, där han har sin utkomst, eller till näringslivet överhuvudtaget.

Vad bestämmer arbetarens inställning till företaget?

I stort sett kan man väl säga, att arbetarnas inställning till företaget eller arbetsgivaren beror på tre faktorer:

1) den ekonomiska omvårdnaden,
2) den sociala omvårdnaden,
3) den personliga omvårdnaden.

Med den *ekonomiska omvårdnaden* menar jag företagets vilja eller förmåga att betala löner. Detta är en fråga om effektivitet. Är den tekniska produktionsapparaten modern och tidsenlig samt rationellt skött och utnyttjad, m.a.o. är det ett välskött företag, då finnes också, åtminstone sett i jämförelse med andra likartade företag, förmågan att betala vad man kallar »bra», dvs. ge arbetare och andra anställda goda ekonomiska villkor, eller vad jag vill kalla god ekonomisk omvårdnad.

Med den *sociala omvårdnaden* kan man mena åtskilligt. Den kan hänföras till *arbetsplatsen* men också utanför denna till *hemmet* eller plats, där arbetaren och hans anhöriga tillbringar sin fritid. Då det gäller arbetsplatsen, kan den sociala omvårdnaden ta sig uttryck i ljusa, rymliga och snygga arbetsplatser, goda hygieniska anordningar, ordning och reda, med ett sammanfattande ord goda arbetsförhållanden.

Utanför arbetsplatsen tar sig arbetsgivarens sociala omvårdnad också olika uttryck. När det gäller hemmet, kan han direkt eller indirekt verka för ändamålsenliga och trivsamma bostäder, avlopp etc. Utanför hemmet kan den sociala omvårdnaden betyda ordnandet av lekplatser, idrottshallar, samlingslokaler, badhus och liknande, där de anställda kan finna förströelse och rekreation på fritiden. — I synnerhet för industrier, belägna på landet, har ovannämnda uppgifter ofta kommit att åvila arbetsgivaren.

Den arbetsgivare, som åstadkommer goda sociala förhållanden, har gentemot den, som försummat detta, en stor trumf på hand. Den sociala omvårdnaden verkar till att arbetarens inställning gentemot företaget och därmed också gentemot samhället blir mera välvillig.

Arbetsbefälet och trivseln.

Jag kommer så till *den personliga omvårdnaden.* Därmed menar jag förhållandet mellan befäl och underordnad, ingenjörer och förmän å ena sidan och arbetare å den andra. Som bekant har jag haft åtskilliga debatter och diskussioner med arbetare — ämnena har varit olika. Jag har därvid haft rika tillfällen att avlyssna, vad deras tankar rör sig om och konstaterat, hur ofta ordet *trivsel* återkommer i deras resonemang. Nästan som regel förbindes trivselbegreppet med förhållandet till ingenjören eller förmannen. Där vantrivsel eller missnöje kan spåras, kan man i 9 fall av 10 spåra detta till brister i umgänget mellan den enskilde arbetaren och det närmaste befälet.

Varje sund arbetare önskar och kräver att bli individuellt behandlad, och detta är mänskligt. Möjligheten att tillmötesgå detta krav försvåras visserligen i hög grad, därför att våra industrienheter blivit för stora (ett förhållande, vars lämplighet man kan diskutera), men man kan inte undgå att konstatera, att det i många fall också brister i handlaget hos befälet. Ingenjören eller förmannen saknar förmågan att ta folk. Där förhållandet mellan befäl och underställda är gott, där arbetaren behandlas som en viktig produktionsfaktor, där en eller annan obstruktion från hans sida icke alltid betraktas som något särskilt vrångt, som kan avfärdas med en snäsa, utan där man låter dem tala och lyssnar till dem, där finnes den personliga omvårdnaden, och därmed är den väsentligaste grunden lagd för trivsel. Där kan man också räkna med en positiv inställning från arbetarens sida gentemot företaget och säkert också till samhället.

Ingenjörens nyckelställning.

I realiteten är det ingenjören, som har dessa tre faktorer i sin hand. Det är han, som svarar för de tekniska produktionsmedlen, att de är riktigt utformade och skötta samt rationellt utnyttjade. Därmed intager han en nyckelposition, när det gäller företagets ekonomi och förmåga att betala löner. Den *ekonomiska omvårdnad,* som företaget kan prestera gentemot sina anställda, beror sålunda ytterst på ingenjören. Därmed har han också ytterst ansvaret för den *sociala omvårdnaden,* ty till en god sådan kräves i första hand en god ekonomi. Men det räcker inte med enbart ekonomi, det måste också finnas intresse. Och jag skulle som första kriteriet på en skicklig ingenjör vilja sätta hans intresse och blick för den sociala omvårdnaden, inte enbart vad det avser den egna fabrikens innandömen utan också utanför i samhället, ja till och med inom hemmen. Den ingenjör, som på så sätt intresserar sig för sitt folk och deras välfärd, han har också tagit det första och viktigaste steget till *den personliga omvårdnaden,* han har skapat den kontakt, som måste finnas, om ett naturligt umgänge på arbetsplatsen skall vara möjligt, och han har därmed lagt den viktigaste grundstenen för trivseln.

Jag har med mitt föredrag velat visa, hur ingenjören i vår tid genom den nyckelställning han kommit att intaga inom näringslivet också intar en nyckelställning inom samhället. Detta inte enbart sett ur materiell synpunkt utan även ur politisk och social synpunkt. Ingenjören, som är i daglig och ständig kontakt med arbetaren, kan genom sitt eget handlande på det ekonomiska, sociala eller personliga planet mer än någon annan påverka arbetarnas inställning till den lilla värld, som för honom är det väsentligaste, den egna arbetsplatsen och det egna företaget. Han kan därigenom också effektivt och naturligare än någon annan påverka arbetarens inställning till samhället.

Ingenjören har alltså en betydelse och ett ansvar för vårt samhälle och dess utveckling, som är större än någon annan yrkesgrupp, och detta även om han ej direkt deltar i det politiska livet.

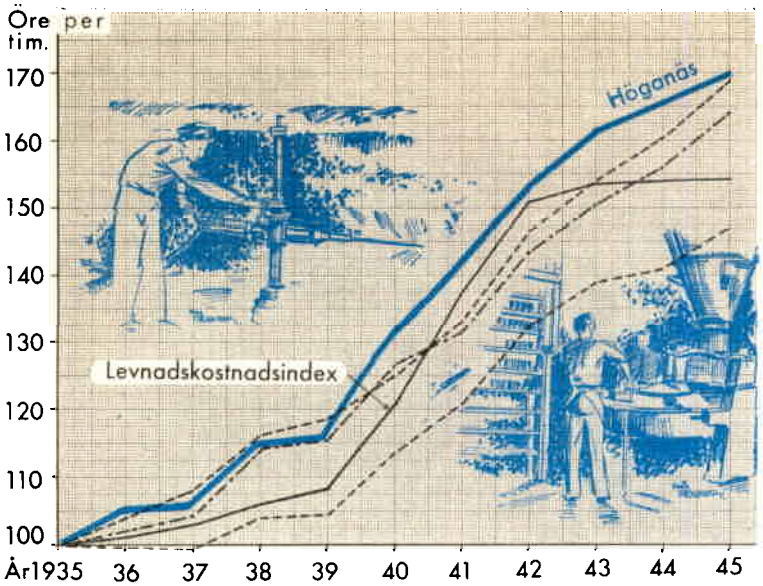


Fig. 1.

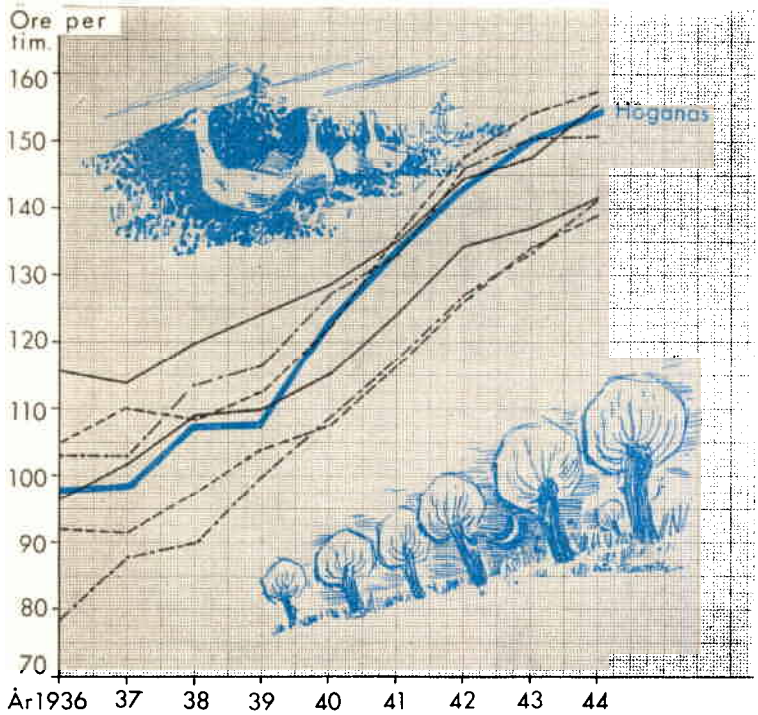


Fig. 2.

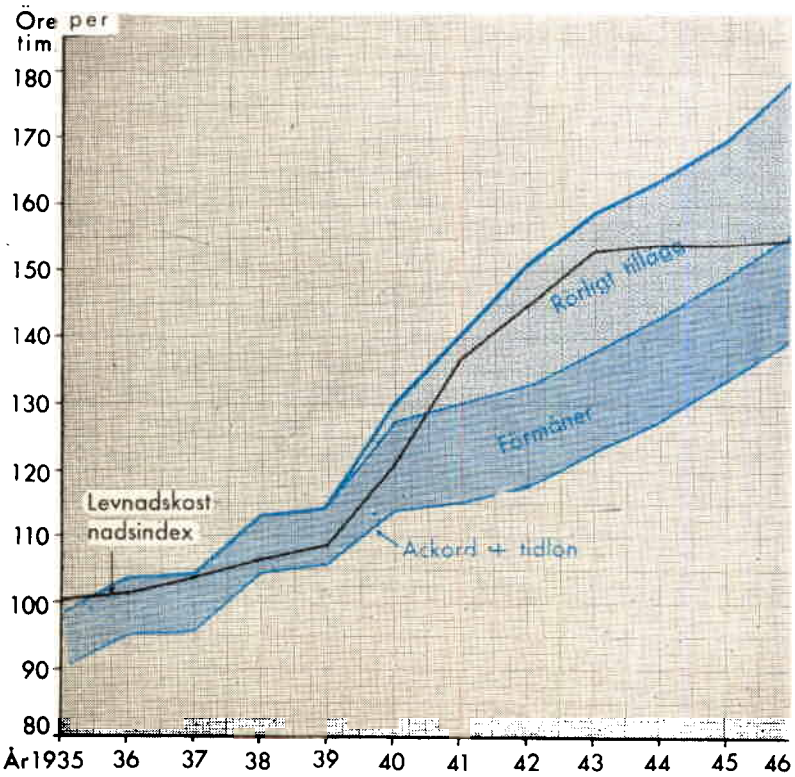


Fig. 3.

BETALAR ANDRA MER?

Några uppgifter om löneutvecklingen inom Höganäsbolaget.

De, som i vår frågeundersökning förklarade sig missnöjda med lönen, ombads motivera, varför de ansåg sig ha för litet betalt. Ett inte ovanligt motiv är uppgiften, att andra arbetsgivare skulle för jämförbart arbete betala sina anställda bättre än Höganäsbolaget. Detta ger oss anledning informera om den faktiska löneutvecklingen inom Bolaget — delvis i jämförelse med löneutvecklingen inom andra, jämförbara industrier. Underlag för informationen är ingående utredningar, som gjorts av kamrer H Wahlquist, Höganäs, och som delgivits förhandlingsdelegerade.

Den procentuella löneförbättringen.

Låt oss då först se, hur Höganäsbolagets arbetarlöner procentuellt sett förbättrats. Som jämförelseobjekt har vi tagit tre med Höganäsbolaget jämförliga industrigrenar. Diagrammet (fig. 1) visar, att medan arbetarnas löner under tiden 1935—1945 inom de tre jämförbara industrigrenarna stigit med 47, resp. 64 och 69 procent uppvisar vår kurva för arbetarlönerna en stegring med 72 procent. Vi har för att se efter i vad mån våra arbetare fått kompensation för levnadskostnadsstegringen ritat in kurvan för levnadskostnadsindex. Som synes ligger förtjänstökningen hela tiden *över* levnadskostnadsindex.

Fig. 1. Löneutvecklingen för vuxna manliga arbetare. Arbete oavsett löneformen. Lönestegring i procent. År 1935 = 100.

Fig. 2. Förtjänstutvecklingen vid några Skåneindustrier.

Fig. 3. Lönestegringen för samtliga våra arbetare. Lönevolymen omfattar ackord + timlön, förmånerna och det rörliga tillägget.

Hur är det med de skånska industrierna?

Vill man göra en jämförelse mellan löneläget för fabriksarbetare inom Höganäsbolaget och andra skåneindustrier, får man inte nöja sig med att se på bara den kontanta lönen utan måste ta hänsyn till dyrortsgrupperingen. I diagram å föreg. spalt (fig. 2), som visar förtjänstutvecklingen åren 1936—1944, har timlönerna omräknats till det indextal i dyrortsavseende, som gäller för Höganäsbolagets arbetsplatser. Som synes ligger våra arbetarlöner över medelnivån. Genomsnittslönen inom de sju skåneindustrierna (Höganäsbolaget inräknat), som utredningen bl.a. omfattade, utgjorde vid undersökningstillfället (1944) 146 öre per tim., medan den genomsnittliga timlönen för våra arbetare uppgick till 154 öre, i vilket belopp naturaförmånerna inräknats till det vid avtalstillfället uppskattade värdet, nämligen 15 öre per arbetad timme.

Från 1935—1946 en förtjänstökning med 83 procent.

Vi skall nu i ett par diagram också visa, hur arbetarnas lönevolym ökats under perioden 1935—1946, varvid vi alltså kommer så långt fram som till och med fjolårets löneuppgörelse. Även här har vi i diagrammet (fig. 3) fört in kurvan för levnadskostnadsindex. Medan levnadskostnaderna under den redovisade perioden steg med 55 procent, har våra genomsnittliga arbetarlöner ökat med 83 proc.

Fabriks- och gruvarbetarlönerna har ökat ungefär lika.

Denna förtjänstökning på 83 procent gällde som sades samtliga arbetare. Att det på grund av arbetets art finns en viss skillnad mellan lönerna för fabriks- och gruvarbetarna, vet vi alla. De två vidstående diagrammen (fig. 4 och 5) visar förtjänstökningen för dessa huvudgrupper, mätt i öre per timme.

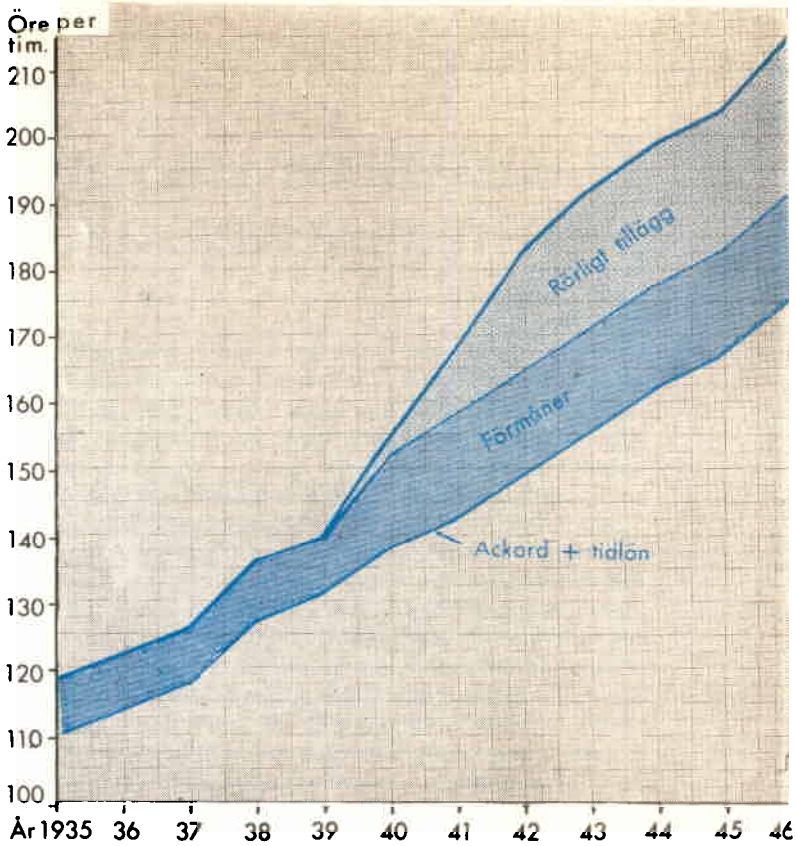


Fig. 4. Lönestegringen för gruvarbetare under jord.

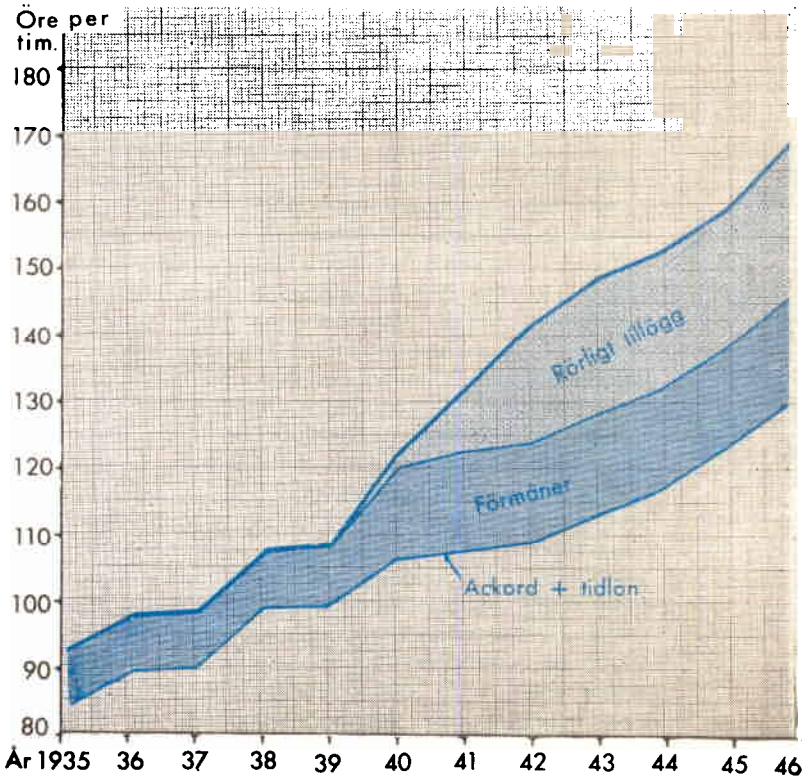


Fig. 5. Lönestegringen för fabriksarbetare.

Slutsatser.

Som framgår av diagrammen finns ingen grund för föreställningen, att våra arbetare i genomsnitt skulle ha sämre betalt än arbetare inom jämförbara verksamhetsområden. Det kan också konstateras, att våra arbetare med utgångspunkt från de officiella beräkningarna för levnadskostnadsindex fått mer än full kompensation för levnadskostnadsstegringen.

Koncernproblem:

Självfinansiering, aktieemission eller lån?

Ett arbetarinlägg och ett VD-svar

Jag har ofta i »Brännpunkten» läst, att den vill vara ett forum för fri diskussion angående frågor, som berör bolagets anställda. Tillåt mig därför komma med några funderingar kring ett just nu aktuellt problem.

VD har vid flera tillfällen framhållit, att självfinansiering av alla utvidgningsprojekt skulle vara till stor fördel för bolaget. Jag undrar, om detta kan vara till någon fördel även för oss arbetare.

Låt oss gå tillbaka i tiden så långt som till förra kriget. Vi arbetare arbetade då för rena svältlönen, men bolaget utdelade, om jag minns rätt, 1½ gratisaktie på varje gammal aktie. Detta skedde utan att någon som helst utvidgning av driften gjordes. Krisen kom, och vi arbetare kastades i massor ut från arbetsplatsen. De redan förut låga lönerna sjönk katastrofalt. Bolaget kom nära nog på obestånd. Detta beroende till stor del på att aktiekapitalet var för högt i förhållande till det värde, som låg bakom.

Sedan dess har vi arbetare genom låga löner fått betala en hel massa nybyggnader och förbättringar. Därför skulle man kunna tro, att bolagets realvärde nu är uppe i de 30 milj., som utgör aktiekapitalet. Nu vill VD, att vi arbetare genom fortsatta låga löner skall arbeta fram ytterligare 40 milj. att användas till utvidgning av bolagets verksamhet. Detta är emellertid inte nog. Dessutom vill VD, eftersom de likvida medlen är slut, låna 15 milj. Även dessa miljoner skall användas för fortsatt expansion.

Jag frågar nu: Är det rätt, att vi arbetare skall betala dessa pengar plus räntan på dem? Hade det inte varit mera rättvist, att aktieägarna betalt in det kapital, som de under förra kriget erhöll i form av gratisaktier? Eller om de, om bolagets realvärde nu täcker aktiekapitalet, hade tecknat nya aktier för att betala utvidgningarna. På så sätt hade vi arbetare sluppit att åter betala. Vi tänker oss bolagets realvärde vara 30 milj. VD äskar 40 milj. ytterligare, därav, låt oss säga, hälften till förbättringar av bolagets nuvarande fabriker och den andra hälften till utvidgning av bolagets verksamhetsområde. Bolagets realegendom stiger då till 50 milj. Detta blir aktieägarnas egendom utan att de lägger två strån i kors för att frambringa denna nya egendom. Kan detta vara rättvisa?

Jag erkänner det riktiga i att förbättringar och nybyggnader av gamla och utslitna fabriker och maskiner bör betalas direkt av rörelsen. Investeringar i nya företag däremot, såsom Västervik, Handöl m.fl. bör enligt min mening betalas av aktieägarna, ty här är det fråga om en direkt höjning av bolagets realvärde. Jag har svårt att se det rättvisa i att dessa herrar skall få dessa nya industrier utan någon som helst motprestation. Om vi vill tänka oss detta fortsätta, skulle Höganäsbolaget kunna slå under sig hela Sveriges industri utan att aktiekapitalet ökades. Nu svaras det naturligtvis, att expansionen stärker bolagets ställning och ger det större möjligheter att betala högre löner. Detta är emellertid inte möjligt, så länge expansionen pågår.

Jag slutar med att citera ett ordspråk: »Medan gräset gror, dör kon».

Höganäs den 6 januari 1947.

Höganäsarbetare.

Svar:

Direktör P Eg. Gummeson, Höganäs:

Höganäsarbetare berör med ovanstående en fråga av sådan omfattning, att den för ett fullständigt besvarande skulle kräva flera extranummer av »Brännpunkten». Det är möjligt, att jag i annat sammanhang kan återkomma med en mera ingående analys av de ekonomiska sammanhang, som utgör kärnpunkten i inlagan, men jag vill i avvaktan härpå redan nu i korthet definiera vissa begrepp, som tydligen är oklara för »Höganäsarbetare». Jag vill emellertid också hänvisa honom till ytterligare studium av sådana artiklar i »Brännpunkten», som på ett eller annat sätt berör begreppet industriell ekonomi, finansiering eller socialekonomi, exempelvis referatet från den första s.k. Höganäsdebatten, de olika artiklarna om socialekonomi osv.

Aktien är ett andelsbevis, den slår fast, att en viss andel av ett företags realvärden äges av aktieägaren på exakt samma sätt, som exempelvis en husägare kan äga ett helt hus, hälften eller annan del i detsamma. Liksom huset eller del i detsamma kan avyttras, kan också delen i företaget dvs. aktien avyttras, och liksom ett hus kan stiga eller falla i värde under årens lopp, kan också företaget stiga eller falla i värde, vilket återspeglas i det pris, som aktien betingar på börsen, m.a.o. på marknaden. Priset på aktien beror av flera faktorer, varibland kan nämnas avkastning eller utdelning, allmänhetens förtroende till företagsledningen, omfattningen och sammansättningen av företagets realvärden, om dessa bestå av skogar, gruvor, fabriker osv., vartill kommer en mångfald andra faktorer.

Aktieplacering utgör sålunda en riskfylld placering, aktien kan falla i värde, ja t.o.m. helt förlora sitt värde. Detta gör också, att den som placerar sitt sparkapital i aktier, kräver och har rätt att få jämförelsevis högre avkastning därå, än den som placerar sina pengar i bank eller t.ex. köper stats- eller andra obligationer. Risken för större kapitalförluster anses nog i allmänhet icke föreligga i dylika säkra placeringar, och detta återspeglas i räntan därå, som vanligtvis är avsevärt lägre än på aktieplaceringar. Som exempel på vad ovan sagts, kan nämnas, att Höganäsaktiens värde efter förra världskriget var så lågt som 40 kr. Utdelningen var år 1921 = 0 kr och uppgick 1921—1930 endast till 3 kr per år i medeltal under hela perioden.

Gratisaktie. Utdelning av gratisaktier innebär, att

DET NYA ARBETSAVTALET FÖR HÖGANÄSBOLAGET

En kommentar av dir. P Eg. Gummeson, Höganäs

Det nya arbetsavtalet innebär en ny milstolpe i Höganäsbolagets långa historia. Till denna slutsats ledes man av olika orsaker, av vilka jag här nedan vill anföra tre av de viktigaste:

Avtalet är ur ekonomisk synpunkt det dyraste, som någonsin träffats. Den ökade belastningen på lönekontot uppgår inkl. erforderliga justeringar för tjänstemän och arbetsledare till ca 1,7 milj. kronor per år. Det ingår ju i fackföreningsrörelsens målsättning att genom sin lönepolitiska verksamhet tvinga fram rationaliseringar och effektiviseringar av produktionsapparaten för att öka företagens lönsamhet. Jag räknar därför med de anställdas förståelse för att det nu träffade avtalet måste komma att medföra omläggningar av produktionen, omdirigering av arbetskraft och andra åtgärder i rationaliseringssyfte. Redan med de gamla arbetslönerna var nämligen många produktionsgrenar nödlidande, och ännu flera kommer att bliva det, sedan lönerna justerats uppåt. Allt större delar av arbetsprocessen måste mekaniseras, då detta är det säkraste medlet att höja arbetseffekten per man och motverka omkostnadsstegringen. Allt sådant kommer emellertid att som följdföreteelse medföra temporärt ökat krav på kapital.

Övergången till 40 timmars arbetsvecka under jord, i princip fördelad på 5 veckodagar, innebär en nyhet inom svenskt näringsliv och är en åtgärd av stor social betydelse. Dess genomförande jämte den samtidigt ikraftträdande lagen om 3 veckors betald semester för gruvarbetare kommer emellertid å sin sida att medföra en stark ökning av produktionskostnaden för våra råvaror, framförallt stenkolet. Detta faktum kan leda till konsekvenser för bolagets gruvdrift, vilka för närvarande är oöverskådliga. Man kan nämligen befara, att stenkolspriset därigenom i vissa fall blir så högt, att det kan vara god ekonomi att t.o.m. vid bolagets egna anläggningar använda olja istället för stenkol, vilket i så fall måste bliva förhållandet i ännu högre grad hos avlägset liggande kolkunder.

Till slut har enligt det nya avtalet praktiskt taget alla kvarstående naturaförmåner avvecklats. Bolaget har därmed tagit sista steget från den gamla avlöningsprincipen med en del av lönen utbetald in natura. Denna avlöningsform har varit ett utmärkande drag inom Höganäsbolaget ända sedan dess tillkomst för mera än 200 år sedan. Genom avtalet kommer hela ersättningen för utfört arbete att utgå såsom ren penninglön; hyror och stenkol kommer att betalas efter marknadsvärdet osv., och därmed har en lång och fast rotad tradition brutits. Åtgärden hoppas vi skall komma att påverka bolagets rekrytering av arbetskraft, framförallt då det gäller de yngre årgångarna, vilka genom åtgärden erhållit proportionsvis större höjning av lönen.

Allt som allt innehåller sålunda avtalet av år 1947 förutom den stora generella löneförhöjningen så mycket annat nytt, att man med fog kan beteckna det som en milstolpe, vilken kommer att medföra konsekvenser kanske inte enbart för Höganäsbolaget utan även för svenskt näringsliv i övrigt.

SJÄLVFINANSIERING, *forts. fr. föreg. sida.*

hela företaget uppdelas på flera andelar. Om exempelvis ett företag värderas till 200.000 kronor och är uppdelat i 1.000 andelar, så är varje aktie värd 200 kronor. Om man nu till aktieägarna utdelar en gratisaktie på varje gammal aktie, innebär detta i realiteten, att företagets totala värde delats i 2.000 andelar, och att varje aktie efter gratisemissionen är värd 100 kronor. Företagets totala värde kan ju inte ändras genom en sådan åtgärd. Icke heller har aktieägarna fått några pengar vid denna transaktion, de har endast fått i handen dubbelt så många pappersark som förr. Då inte företagets status på något sätt undergått förändring, föranleder således inte heller transaktionen i och för sig någon ökad vinstmöjlighet för aktieägarna, varav följer, att även företagets vinst skall delas på flera aktier, i detta fall på dubbelt så många; utdelningen på varje blir alltså hälften.

Varför delar man då ut gratisaktier? Ja, anledningarna därtill kan vara flera, och oftast är det fråga om en lämplighetsåtgärd. Jag vill beröra en sådan. Om under en följd av år företagsledningen fört en restriktiv utdelningspolitik eller på annat sätt åstadkommit en värdestegring inom företaget, återspeglar sig detta i mer eller mindre stora övervärden på aktien i marknaden. I företagets balansräkning återigen återspeglas förhållandet i stora reservationer. Då motsvarande värden i själva verket tillhör aktieägaren, skulle de också kunna uttagas av honom i form av utdelning eller skiftning. För att hindra detta och bibehålla tillgångarna inom företaget kan det vara välbetänkt att föra över reserverna till aktiekapitalet, vilket då vanligen sker genom utgivandet av ett däremot svarande antal nya andelsbevis (gratisaktier). Man säger då, att aktiekapitalet blivit utspätt. Den närmaste reaktionen på aktiemarknaden blir i regel, att aktiernas värden regleras neråt, motsvarande utspädningen. Detta hindrar emellertid inte, att aktierna senare kan stiga och t.o.m. återtaga värdet före gratisemissionen, men om sådan ej hade skett, skulle med säkerhet en däremot svarande ännu högre stegring ägt rum i den ursprungliga aktiens värde. Aktieägaren har sålunda inte genom en gratisemission tillförts några värden från företaget, han har endast fått flera andelsbevis, som tillsammans representerar jämnt samma andel, som han tidigare hade.

På samma sätt kan man också nedskriva ett företags aktiekapital utan att detta i realiteten ändrar aktieägarens ställning visavi företagets tillgångar.

Efter det ovan framförda hoppas jag, att »Höganäsarbetare» har klart för sig, att aktieägarna inte tidigare fått någonting, som de skulle vara moraliskt eller juridiskt pliktiga att återbetala i samband

KUGGAR, KUNGAR *eller bara* MÄNNISKOR?

Av bruksarbetare Evald Johansson, Bjuv

Då jag indirekt givit anledning till ett par artiklar i »Brännpunkten» av lektor Dymling, anser jag det påkallat att göra några små reflexioner i anslutning till dessa.

Artiklarna är mycket intressanta, och jag är uppriktigt glad över Red:s ansträngningar att få detta problem sakkunnigt belyst. Men det är ett par saker, som jag inte kan låta bli att påpeka, ett par saker, som är oerhört viktiga i denna diskussion.

1. Författarens rent subjektiva behandling av ämnet, detta naturligtvis beroende på hans obekantskap med arbetarens levnadsvillkor och själsliv. Detta är ju inte så besynnerligt, och jag förutsätter, att han finner samma subjektivitet i min tankegång. Och det är kanske nödvändigt, för att problemet skall bli allsidigt belyst.

2. Lektor Dymling ser i självsuggestionen en utväg att komma ifrån slavkänslan vid maskinen och på arbetsplatsen. Härtill vill jag genmäla, att om någon lyckades därmed under nuvarande förhållanden, skulle han sannolikt bli betraktad som en smula originell. Jag kan för all del mycket väl förstå, att det finns de, som kan känna sig som kungar. En lantbrukare t.ex., som i många år huggit sitt gräs med lie, köper en slåttermaskin, och han känner sig säkert som en kung, där han sitter bekvämt och ser, hur gräset faller jämnt och vackert, utan att han själv behöver anstränga sig. Men han äger själv maskinen och njuter själv frukten av dess arbete, och den tid han får över på grund av rationellare drift kan han använda efter behag för andra intressen. En arbetare däremot, som t.ex. utfört ett visst specialarbete, befinner sig plötsligt stå vid en maskin, som tillverkar exakt samma saker, som han förut tillverkade för hand. Han känner kanske arbetet mer betungande vid maskinen, men trots mångdubbelt ökad produktion märker han ingen omedelbar förbättring av sina levnadsvillkor, som t.ex. lantbrukaren. Detta måste naturligtvis ses i större sammanhang, men faktum är, att det blir arbetsgivaren, ägaren av maskinen, som tar den omedelbara fördelen av en modernisering. Skillnaden i dessa två exempel är tydlig och klar, det kan blott tilläggas, att fabriksägaren kanske inte som lantbrukaren fått göra en kännbar uppoffring för att anskaffa sin maskin.

Receptet att låta det undermedvetna dirigera arbetet kan naturligtvis accepteras, det skulle väl bli rätt besvärligt annars. Men det kan ha sina risker att låta tankarna flyga iväg och koncentreras på något annat än det, man har för händer, särskilt vid det enformiga tempoarbetet vid en maskin. En olycklig idéassociation kan leda till ett felgrepp och olyckshändelse. Det inträffade blir då betraktat som slarv, och så blir det krångel med ersättning för att inte tala om invaliditet och dödsfall.

»Unna dig att vara människa», lyder uppmaningen. Ja visst vill man unna sig detta, men jag skulle vilja tillägga:

— Unna också andra att vara det. Om alla parter voro besjälade av en spontan vilja att umgås inte endast som över- och underordnade utan också som medhjälpare och medmänniskor, skulle livets alla besvärligheter lättare övervinnas, men härför fordras det självövervinnelse och bekämpande av den mänskliga egoismen, något som man väl knappast torde kunna räkna med.

Sammanfattningsvis skulle jag vilja säga, att förutsättningen för att en arbetare skall kunna känna sig som människa, som kung över teknikens underverk är, att han erkännes som människa, att hans arbetsinsats uppskattas, ty den är ju nödvändig, lika väl som ingenjörens eller förmännens samt att han får insyn och medbestämmanderätt i företaget, så att han känner med sig, att han inte endast som en kugge fyller en funktion i samhällsapparaten utan arbetar åt människor, åt sig själv.

SJÄLVFINANSIERING, *forts. fr. föreg. sida.*

med att finansieringshjälp behöves för bolagets utbyggnad. I den mån ytterligare realkapital (fabriker, maskiner etc.) måste anskaffas för bolagets bestånd och utveckling, måste detta finansieras, och det kan ske på i stort sett endast tre sätt: genom *egna besparingar*, genom *nyemission* och genom *lån*.

»Höganäsarbetare» förutsätter, att bolagets egna sparmedel skapats genom att dess arbetare fått för låga löner. Med exakt samma rätt kunde dess aktieägare säga, att det skapats genom att de fått för låg avkastning av sitt kapital, eller bolagets kunder säga, att de fått betala dess produkter för dyrt. Vad särskilt lönesynpunkten angår hänvisar jag till annan artikel i detta nummer, som torde jäva den uppfattningen, att arbetarna fått en dålig andel av företagets överskott. Den väg man vill gå, när det gäller att finansiera utvidgningar, är som mycket annat en lämplighetsfråga, och som regel gäller det att avväga, på vilket sätt finanshjälpen blir billigast. Billigast och bäst är alltid att utnyttja egna sparmedel, så länge de räcker, och detta är också det naturligaste. Om denna möjlighet ej står till buds, återstår aktieemission eller lånevägen. Vid valet mellan dessa måste man bl.a. observera, att en aktieemission sker för all framtid, medan ett lån kan återbetalas efter visst antal år, varvid utgiften därför upphör. Därtill kommer så priset, som måste betalas för finanshjälpen. Utan att här upptaga utrymme med alla de kalkyler, som föregick beslutet, kan jag försäkra »Höganäsarbetare», att för bolaget ställde sig lånevägen så väsentligt billigare, att någon tvekan ej kunde föreligga. — Om man till slut förutsätter, att bolagets ekonomi är avgörande för dess lönebetalningsförmåga, så måste det också vara i de anställdas intresse, att den erforderliga finanshjälpen anskaffades i form av ett billigt lån.

Trygghet och trivsel

Tillika ett svar till bruksarbetare Evald Johansson

För »Brännpunkten» av f. lektor Carl Dymling

(Eftertryck förbjudes.)

All civilisation, som skapats under mänskligheten mångtusenåriga utveckling, har framträtt med anspråk på att göra människors liv tryggare, lugnare och bekvämare. Civilisationen med den komfort, som den har att bjuda på, åsyftar att så snabbt som möjligt och med förbrukning av minsta möjliga kraft trygga människans existens, så att hon på civilisationens plattform blir i tillfälle att ostört bygga upp verklig kultur.

Har civilisationen i våra dagar skapat trygghet?

Frågan är, om den moderna civilisationen verkligen lyckats skapa denna trygghetskänsla hos nutidsmänniskan. Har den inte snarare i många hänseenden motverkat sitt eget syftemål och framkallat otrygghet och oro? Har den inte skapat förstörelsemaskiner av förut oanad effektivitet? Jo, förvisso. Problemet är därför detta: Hur skall nutidsmänniskan kunna uppleva trygghet i detta osäkra civilisationsliv, som leves i våra dagar? Endast när människan är medveten om att hon förfogar över tillräckliga resurser för att möta faror och värna sitt liv, upplever hon trygghet. Och dessa tillgångar är naturligtvis ej blott yttre utan framför allt inre. Bägge är oumbärliga. Men huvudfrågan blir dock den: Disponerar nutidsmänniskan över tillräckligt stora *inre* resurser för att i ostörd trygghet leva kulturliv?

Känner sig fabriksarbetaren trygg?

Jag finner i dag anledning att begränsa frågan till att gälla fabriksarbetaren, som har sin arbetsplats invid maskinerna. Evald Johansson har i en i detta nr publicerad artikel: »Kuggar, kungar eller bara människor?» gjort några reflexioner, som i detta sammanhang förtjänar besvaras. Det är ett verkligt nöje att diskutera med en man sådan som Evald Johansson, som lugnt och sakligt deklarerar sin syn på saken. Att han finner min behandling av dessa frågor subjektiv liksom också sin egen är helt naturligt, ty hur skall man kunna undgå att vara »subjektiv»? Man kan väl inte hoppa ut ur sitt eget skinn! Men »subjektiv» betyder här inte »godtycklig». Evald Johansson har, när det gäller dessa frågor, gentemot mig det övertaget att dagligen leva och verka mitt inne i denna arbetsmiljö och dagligen inhämta nya erfarenheter. Jag däremot har ingen annan utväg för att bedöma dessa ting än den personliga inlevelsen, intuitionens väg. Och jag försäkrar Evald Johansson, att jag gör det ärliga bemödandet att krypa in i herr Johanssons arbetskläder och tänka mig utföra herr Johanssons arbete. Men hur mycket jag än anstränger mig i denna riktning, känner jag, att jag aldrig kan komma så nära inpå den verklighet det här gäller, som Evald Johansson, som dagligen står i kontakt därmed. I den nära beröringen med denna levande verklighet behåller Evald Johansson alltid övertaget. Jag får söka kompensation för denna min underlägsenhet på annat håll.

Trygghet och trivsel vinnes ej blott utifrån.

Såvitt jag från min synpunkt kan bedöma saken, kan problemet »trygghet och trivsel» ej lösas blott utifrån. Det väsentliga blir den *inre* inställningen. Evald Johansson finner denna min »utväg att komma ifrån slavkänslan en smula originell». Ja, det är sant, om man tar ordet »originell» i dess verkliga betydelse, motsvarande vårt svenska ord »ursprunglig». Den *inre* vägen har varit den första, den ursprungliga. Och till den måste vi återvända. Alltför mycket litar man i våra dagar på yttre arrangemanger för att skapa trygghet och trivsel. Man märker stundom ej, att huvudvikten likväl alltid faller på den *inre* inställningen.

Evald Johansson drar upp en parallell med lantbrukaren och hans maskinarbete. Han markerar som värdefullt, att denne »äger själv maskinen och njuter själv frukten av dess arbete». Detta gäller emellertid blott om små jordbruk, där ägaren själv brukar sin maskin. Det kan naturligtvis ej jämföras med storindustri, där man väl inte kan tänka sig, att varje arbetare skall äga den maskin han arbetar med. Det är inte heller detta, som Evald Johansson gör anspråk på. Men vad han med sin parallell vill ha fram är, att arbetaren tack vare den genom maskindriften ökade produktionen skall ha i proportion därtill alltmer förbättrade levnadsvillkor. Det är en riktig tanke, vari ju alla parter numera i princip är ense.

Den ömsesidiga behandlingens betydelse.

Det är givet, att den av mig med sådan skärpa betonade *inre* inställningen till arbetet är — såsom Evald Johansson med rätta framhåller — i väsentlig

50 år under jorden

Far och son har arbetat i gruvorna i hundra år.

När signaturen och överfogde Thalin hälsar på hos en av de äldsta gruvarbetarna vid Ormastorpsverken, Albin Eliasson, träffar vi en gruvkarl, som mer än de flesta vet, vad underjordsarbete varit, och vad det är. Själv har Eliasson varit med sedan 1895. Intresset för gruvarbetet har han fått i arv av sin fader, Karl Eliasson, som efter några års jobb i Höganäs' gruvor »fäste» sig vid »Sexan» i Billesholm och blev Billesholmsgruvorna trogen så gott som ända till 1922, då han pensionerades. Sammanlagt har far och son sålunda uträttat en hundraårig mannagärning i våra gruvor.

Medan fru Eliasson »bullar upp» och ställer i ordning kaffebordet, berättar Eliasson. Upptakten är den kända. Eliasson började år 1895 som »smådragare» vid Schakt Kapten Berg i Billesholm, »steg i graderna», blev först »lejehuggare» och slutligen »ordinarie kolhuggare» år 1903.

Man försökte bluffa »pengagubben».

Eliasson har förstås mycket att berätta om hur förhållandena ändrats, sedan han började. Och han ler gott åt en del små rackartyg »dragpojkarna» hade för sig på en del håll. Det var nämligen så, att ungdomarna fick en plåtpeng för varje framdraget lass. »Pengarna» fick de av »pengagubben» och de stoppade dem i en skinnpåse, som bars om halsen. För att få så många »pengar» i sin pung som möjligt bedrev man som sport att lura »pengagubben». Att det var möjligt, berodde på att »pengagubben», upptagen med andra sysslor, ibland nöjde sig med att räkna knuffarna, när nya vagnar stötte till vagnsraden. Hade man då bara en vagn med sig, backade man tillbaka vagnen efter första knuffen och gav den en knuff till, och så kunde man på det viset bluffa sig till en extra »plåt».

Sin mesta tid, närmare bestämt sedan 1911, har Eliasson arbetat vid Ormastorpsverken. Han har

---

TRYGGHET OCH TRIVSEL, *forts. fr. föreg. sida.*

grad beroende av den behandling, som arbetaren får röna från sina överordnades sida. På ett i mitt tycke lyckat sätt ger Evald Johansson detta till känna, då han säger: »Om alla parter vore besjälade av en spontan vilja att umgås inte endast som över- och underordnade, utan också som medhjälpare och medmänniskor, skulle livets alla besvärligheter lättare övervinnas.» Det gläder mig att märka, att Evald Johansson ej ser ensidigt på detta förhållande utan markerar *ömsesidigheten*. Det är inte blott de överordnade, som skall iaktta detta, utan även de underordnade. Olikheter i utbildning är därvid ingalunda något hinder för ett humant umgänge mellan dessa personer, tvärtom ger de dem tillfälle att komplettera varandra.

Den industriella demokratin är stadd på frammarsch.

Det förefaller mig, som om vi just nu befunne oss vid begynnelsen av ett förbättrat förhållande i dessa hänseenden. Känslan av allas medansvarighet i ett stort industriföretag har glädjande nog vaknat. Uppskattningen av industriarbetarens betungande och uppoffrande arbete befinner sig i stigande. Den industriella demokratin är på frammarsch. De krav, som just denna kommer att ställa på varje enskild arbetare, är emellertid synnerligen stora, ty ju mer den industriella demokratin vinner utbredning, desto *mer kunskaper* erfordras ej blott å de överordnades, utan även å de underordnades sida. Okunnighet är en samhällsfara hos dem, som innehar makt och inflytande.

Vägen inifrån är den mest betryggande.

Även om industriarbetaren blir än så humant behandlad av sina överordnade och fullt ut blir erkänd som människa, blir det avgörande och väsentliga dock, hur han *i sitt inre* inställer sig till sin levnadslott. Trivseln innebär, att man tycker om sig själv i en viss omgivning. Och detta förutsätter, att man inte drar sig för att i stunder av lugn besinning vinna allt större klarhet över sig själv, sin egen verklighet. Saknar man mod att stanna inför denna och orientera sig inom sitt eget livs tillgångar och förpliktelser, dess möjligheter och ansvar, får man inte kraft att göra sina arbetsinsatser. Vägen *inifrån* till trygghet och trivsel är och förblir den ursprungliga, den originella, men också den säkraste, den som ger vårt liv styrka och spänst.

Nu hoppas jag livligt, att dessa mina rader matte innehalla tillräckligt mycket ferment för fortsatta meningsutbyten med Evald Johansson och hans arbetskamrater.

Långt under markytan cyklar gruvarbetare Albin Eliasson hem från arbetet.

sålunda varit med så gott som från början — schaktet sänktes 1907—1910. När Eliasson kom dit, uppgick arbetsstyrkan till inte stort mer än ett tjugotal man, medan där nu sysselsättes över femhundra. Bostadsbyggandet hade inte riktigt kommit igång, de leriga vägarna var oframkomliga, och man levde kort sagt ett sannskyldigt nybyggarliv. Eliassons berättelse om den storartade utveckling Nyvångs samhälle undergått jämsides med industrien är i ett nötskal den industriella utvecklingens betydelse för det progressiva samhället.

»Arbetet har blivit lättare och friare.»

Så ungefär sammanfattar Eliasson arbetslivets utveckling: Det slitsamma dragarjobbet har försvunnit genom införandet av linbanesystemet, maskinbrytningen befriade oss från det tyngsta brytningsarbetet, och genom den moderna personbefordran under jord, som numera sker på cykel, sparar gruvarbetaren många tunga steg till och från orterna. Härmed är inte sagt, att gruvarbetet i dag är ett latmansgöra. Det är och kommer väl alltid att bli ett arbete, som av sina utövare kräver fysisk styrka, flit, klart omdöme och ständig uppmärksamhet.

— Nå, men själva arbetet, var det inte friare förr?

— Nej, menar Eliasson, fritt arbetssätt — så fritt som det överhuvud är möjligt — har vi fått först 1931 genom övergången från särskilda förskrämmare, särskilda skjutare osv. till 3-mannalag, som gemensamt klarar av de olika arbetsmomenten.

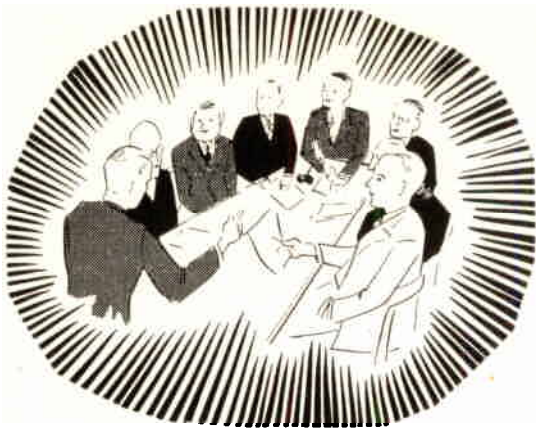
Att Eliasson varit och fortfarande är en tillgång för Ormastorpsverken, behöver man inte särskilt understryka. Hans dagsverke har inte bara varit att bryta tusentals och åter tusentals ton kol ur jordens innandömen. Det finns få arbeten, där ansvaret mot kamraterna är så viktigt och påtagligt som just arbetet ute i orterna, särskilt ansvaret mot yngre och ovana arbetare. Att lära upp folk till gruvarbetare kräver oavlåtlig uppmärksamhet och omtanke. Många är också de av våra arbetare, som lärts upp av Eliasson. Överfogde Thalin berättar, att det alltid kändes särskilt tryggt, när man överantvardade nybörjarna till Eliasson.

Fick kolhuggaraspiranterna vid sidan om undervisningen i konsten att hantera hacka och skyffel dessutom av sin »mästare» i arv något av den trygghet, som utmärker honom och den respekt han inger både som arbetare och som människa, är de att gratulera.

Jerker.

Fru Eliasson har i över 40 år delat glädje och bekymmer med sin make.

Herr Eliasson i trevlig hemmiljö.



Samarbets-kommittéerna

Det ena sammanträdet har avlöst det andra sedan sist. Centralverkstadens kommitté har tagit initiativ till Centralverkstadens Dag (se reportage s. 41), ing. L Holst och hans mannar från kommittén vid Schakt Gustaf Adolf har vid ett sammanträde på ort och ställe studerat Ångcentralen i Höganäs för att bl.a. konstatera, vilka skador som kan åstadkommas på de dyrbara maskinerna, om främmande produkter kommer med bland kolen, och »Labbis» har hunnit ett gott stycke in på det i god tid planerade vårprogrammet.

Kurs i »Smältverkskännedom».

Företagskunskapen bör starta med kunskapen om den egna arbetsplatsen, det försöker ing. Florin, som är ordf. i Smältverkets samarbetskommitté i Höganäs, att inpränta hos sina medarbetare. På kommitténs sista sammanträde utlyste han därför en studiecirkel i »Smältverkskännedom», ett gott uppslag, som vi hoppas skall anammas åtminstone av samtliga kommittéledamöter.

Man kan stundom få höra kritik kring en nybyggd fabrik, »varför gjorde dom inte så i stället för så?», »det här kunde dom frågat mig om, så skulle jag gett riktiga anvisningar» osv. Och lika sant som det är att »den bäst vet var skon klämmer, som har den på sig», lika självfallet är det, att arbetaren många gånger sitter inne med idéer om hur vissa förhållanden på arbetsplatsen borde ordnas, för att arbetet skall bli både så effektivt och så litet ansträngande som möjligt. Att idéerna stundom ej går att genomföra i praktiken är förstås en annan sak. Det torde numera emellertid aldrig inträffa, att en ombyggnad genomföres utan att ritningarna diskuterats inom samarbetskommittén. För att stimulera till aktiv medverkan anordnades i samband med nybyggnaden av smältverket en tävling för personalen, som på detta trevliga sätt inbjöds komma med förslag till anordningar av olika slag. Resultatet blev tyvärr inte så lysande, som man hade hoppats. Ett par pris kunde dock utdelas, och de tillföll slipmedelsarbetare T Wallin och krossverkspassare G Lönn.

»Tätare sammanträden — mer information.»

Så kunde ing. Wahlberg sammanfatta diskussionen, som fördes vid Hyllinge-kommitténs sista sammanträde. Diskussionen om samarbetskommittéernas verksamhet var stundtals ganska het men hela tiden saklig och positiv. Man enades om tätare sammanträden, och att man borde söka stimulera studieintresset. Ing. Wahlberg demonstrerade ritningarna till det nya maskinhuset för Hyllingeverken, varje detalj genomgicks och diskuterades, och en del goda förslag framkom.

Bjuvskommittén på studiebesök i Skromberga.

Samarbetskommittén för fabriksdriften i Bjuv — liksom Hyllingekommittén under skickligt ordförandeskap av ing. Wahlberg — tog sig en titt på Skrombergaverken före sitt sista sammanträde. Från det inspirerande sammanträdet, där bl.a. så invecklade problem diskuterades som fuktighetens inverkan på krympning hos teglet, erinrar vi oss gärna elektriker Alex Holmgrens förbättringar av de automatiska elevatorerna vid Hyllingeverken, för vilka herr Holmgren i detalj redogjorde vid sammanträdet. I korthet var förbättringarna följande:

1. *Farbar sänkelevator* (se fig. 1). På var 5:e hylla har monterats en tapp a, som då den passerar excentern A, via denna lyfter brytarens arm varvid elevatorn stannar. Gaffelvagnen köres in mellan »lattorna» och elevatorn sänkes ytterligare. Tillslagning sker manuellt. När hyllan med tappen b sänkts 60 mm, urkopplas en ny brytare via excentern B och elevatorn stannar. »Lattorna» är nu avlastade på gaffelvagnen, som köres bort. Efter 5 hyllors sänkning upprepas förfaringssättet.

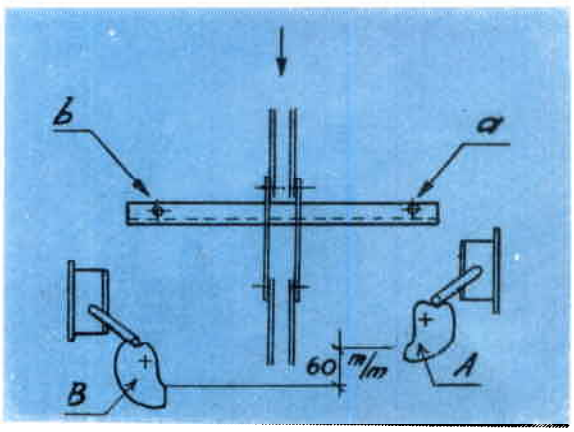


Fig. 1

2. *Tillslagningsanordning för »latt»-motor.* Herr Holmgren har också konstruerat en tillslagningsanordning för motorn som driver fram »lattorna» förbi avskärningsbordet, så att plockarna själva kan reglera antalet »lattor» efter bråkans hastighet.

3. *Den automatiska höjdelevatorn* har herr Holmgren slutligen försett med en stoppanordning (se fig. 2). »Lattorna» böjer bygeln ned och fram mot strömbrytaren, som bryter tvärtransportö-

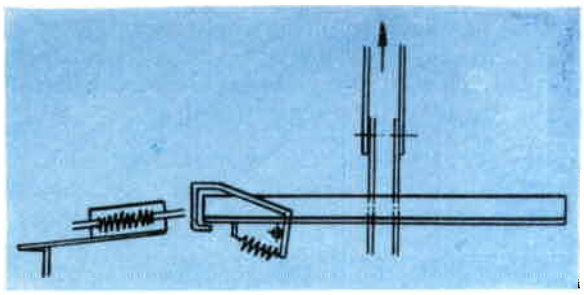


Fig. 2

rens motor. Igångsättning av elevatorn och tvärtransportören sker automatiskt, när gaffelvagnen utdrages ur elevatorn. Samtidigt med denna stoppanordning har en strömbrytare inmonterats, som inkopplar en varningslampa vid avskärningsbordet, då den 10:e hyllan stannar för pålastning. Plockarna kan då hålla kvar »lattorna», och hopkörning undvikes.

Våra vänner i Handöl

med ing. Nelson i spetsen har haft en hel del att språka om på sitt senaste kommittésammanträde att döma av det protokoll vi fått. Sanitära och hygieniska anordningar var sålunda föremål för diskussion, och ing. Nelson lämnade informationer om orderingången, nyanskaffning av provisorisk maskinpark för att kunna tillfredsställa efterfrågan samt resultat av diamantborrningar vid Bunnerviken m.fl. platser.

Kalla suppleanterna till sammanträde!

Vi förmodar, att de flesta kommittéerna har låtit välja suppleanter. Suppleanterna kan ju, tycker man, utgöra en ganska naturlig rekryteringsbas vid nyval av ledamöter. Ja, även om det inte är regel, att suppleanterna så småningom blir »ordinarie», borde de åtminstone någon gång kallas till sammanträde. Det var väl ungefär dessa tankar 1:e ing. M Smedberg hade, när han till fjolårets sista sammanträde med Fastighetsförvaltningens samarbetskommitté kallade även suppleanterna. Att också fastighetsförvaltningens samtliga förmän hade inbjudits, vittnar ytterligare om att man här insett betydelsen av att samarbetskommittén inte får låsa sig fast i vissa former, den skall kunna utvidgas, den skall vid behov adjungera sig med flera eller färre personer utanför kommittén, den skall inte vara en isolerad företeelse, som sluter sig i sitt skal, den skall verka för att samarbetskommittétanken blir levande inte bara för ledamöterna utan också för hela den grupp, kommittén representerar.

Sammanträdet blev också ovanligt givande. Ing. Smedberg informerade om förestående ändrings- och byggnadsplaner, vilka berör Fastighetsförvaltningens verksamhet, samt orienterade om Höganäsbolagets organisation. Under det fortsatta sammanträdet framfördes en mängd förslag.

Frågesport

Av Evald Johansson, Bjuv

Vi ha haft frågesport här vid bolaget
och plockat fram irritationsmoment
och bli snart kvitt missnöjesobehaget,
som har tenderat att bli permanent.
Här ha vi gått århundraden och knorrat
alltifrån vaggan till vår sarkofag,
och det är klart, att det till slut har skorrat
i örat på vårt gamla företag.

Vi fingo var och en en önskelista
och det var bara till att fylla i.
En full informationsavdelningskista
blev resultatet av vårt skriveri.
Och det bör inte herrarna förvåna,
ifall vi svarat ganska homogent,
ty vi är alltid mycket, mycket måna
att ha samvetet någorlunda rent.

Vi sa' ifrån, att lönen är för liten
och orsak till familjens fredagsgräl.
Det sa' herr Lindström framför sockerbiten
en kväll i Dagens eko, minns ni väl.
Ja, det beror allt på avlöningssumman,
om äktenskapet är bekymmersfritt.
Man måste nämligen se till att gumman
och hushållskassan absolut får sitt.

Vi gav rätt gott betyg åt förmanskåren,
kanhända dock med något undantag.
Men vi ha också blivit bra med åren
och värda en uppmuntran just i dag.
Så låt oss därför slippa stämplingskorten;
de locka till så många fula ord.
Vi tänka inte smita genom porten
men ämna sätta punktlighetsrekord.

Så ha vi liksom lossat på ventilen;
det kändes riktigt skönt att sjunga ut.
Fast mycket rinner kanske genom silen
vid vaskningen av våra konvolut.
Men om det, som vi klottrat på blanketten,
är skevt och snett, beror det inte på,
att vi av ångest darrat på manschetten.
Det måste vara pennans fel, you know.

Vi synes ganska allmänt ha bevarat
förtroendet för ledningen intakt.
Men vad beträffar dem, som inte svarat,
så vet man kanske ingenting exakt.
Att trygghetskänslan är stabil för dagen,
den saken torde härmed vara klar.
Och i förtröstan på avtalsförslagen
besluta vi oss för att stanna kvar.

VI BYTER ERFARENHETER

»Gruvfogdarna i Nyvång» har sänt oss efterföljande intressanta redogörelse för en rad förbättringar, som införts i Ormastorpsgruvan. Avsikten är att genom »Brännpunkten» sprida kännedom om förbättringarna till tjänst för andra gruvor. Förslag framlägges samtidigt om en »Teknisk spalt» i »Brännpunkten», där liknande förbättringar framdeles kunde publiceras, varigenom ett utbyte av erfarenheter mellan de olika verken skulle åstadkommas.
Redogörelsen har vi förelagt dir. Gummeson, som högeligen uppskattar initiativet, och som i sitt här nedan återgivna svar ytterligare utvecklar den framförda tanken.

Det hände för någon tid sedan, att vi lånade en haspel från Schakt Malmros, och i dennas linända satt ett koppel av för oss alldeles ny konstruktion, och som passade enastående bra för sitt ändamål.

Vi blev glada över att så här gratis komma över ett sådant litet fint »patent», och eftersom vår egen konstruktion på denna detalj var betydligt underlägsen, var vi inte sena att förse alla våra haspellinor med »Billesholmskoppel».

Men man blir samtidigt med en sådan upptäckt en smula förtretad över att det skall vara rena slumpen, som skall sammanföra oss med de andra gruvornas små finesser, kanske lång tid efter dessas »födelse».

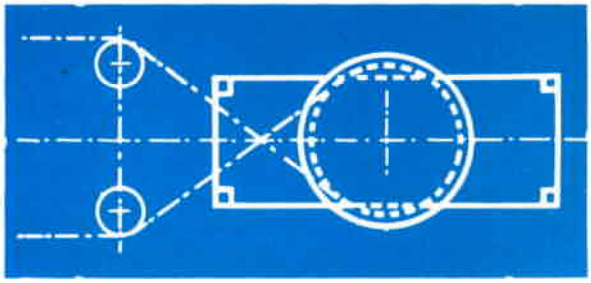
Vi har därför beslutat att be »Brännpunkten» öppna en »Teknisk spalt», för att vi i denna efterhand skall kunna delge varandra alla förbättringar och småpatent samt organisatoriska omändringar och dylikt, som vi alla kan ha intresse av.

För att vi skall få med en del saker, som kanske inte allt gruvfolket känner till, får vi gå några månader tillbaka i tiden, när vi nu börjar.

1. *För många år sedan* föddes tanken på att åka cykel under jord, men först i fjol blev tanken verklighet. Samtidigt med att en väg för cykelåkning blev byggd, fick vi i denna också en möjlighet att kvickt och behändigt forsla brådskande gods ut eller in i gruvan. För detta ändamål har vi köpt en cykelkärra och en planvagn på gummihjul. Transporten av ev. olycksfall kan också ske i samma väg. Små tvåhjuliga bårkärror har anskaffats för detta ändamål, och dessa är inte bredare än att de lätt kan köras in på hissen, och den skadade åker därför bekvämare och kan utan att byta om transportsätt åka ända in till förbandsrummet.

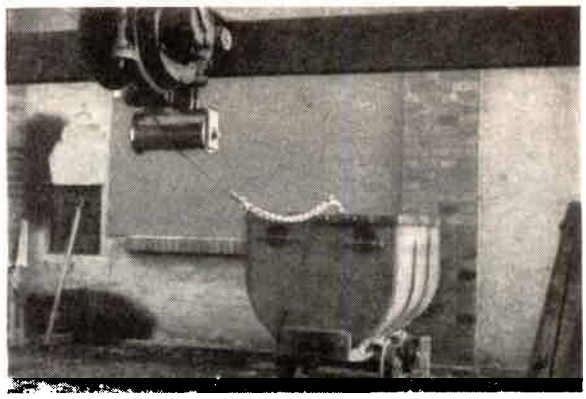
Fördelen med cykelåkning är, att vi förflyttar oss bekvämt och på 1/3 av den tid, som åtgick för att promenera till och från arbetsplatsen.

2. *Vid de sekundära linbanemaskinerna* har vi lyckats göra en liten förbättring. Vi hade ofta besvär med att linan vid hård belastning ville slira

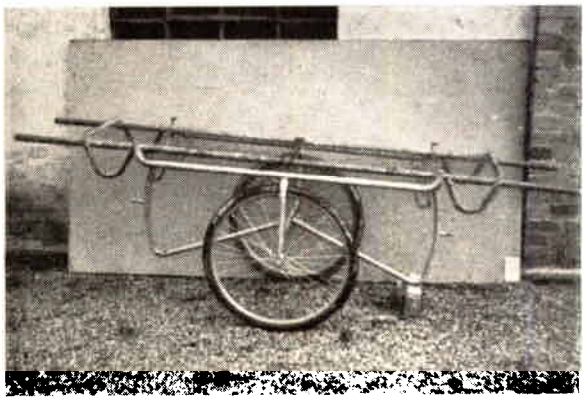


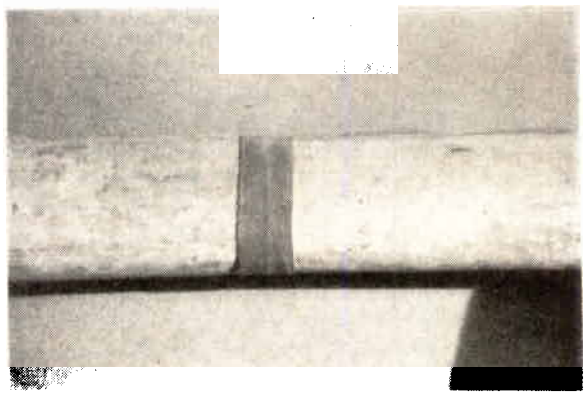
i klaffhjulet. Genom att korsa linan slapp vi ifrån detta obehag. Fördelen är, att flera klaffar griper om linan.

3. *En vanlig bärrulle* har monterats under en haspel. Fördelar: Om haspeln är monterad pa krönet av en väg, kan vi använda den att dra fran båda



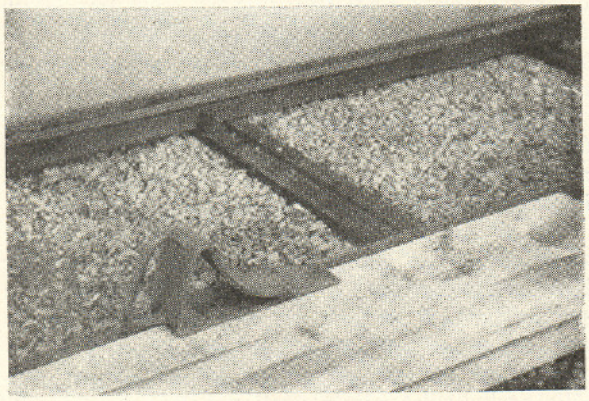
hållen. Obs.! Kätting närmast kopplet för att förhindra sticksår av linan i händerna, när man skall taga kopplet.

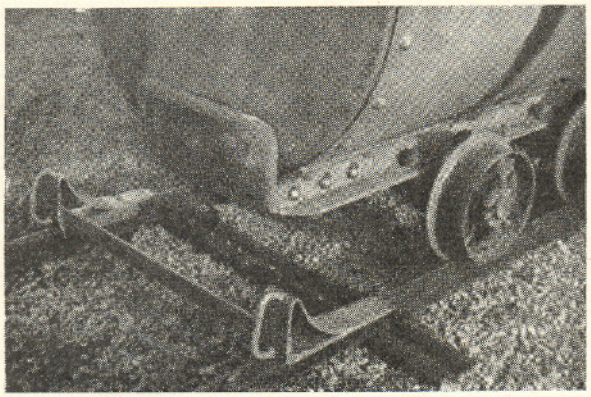




4. *Som tätning vid fläktrörskarv* har med fördel provats en 60 mm bred gummihylsa. (Se nedersta bilden på föreg. spalt!). Fördelar: Fläktrören behöver inte slås så hårt ihop. Sättes en klick lera vid rörfalsen, blir tätningen 100-procentig.

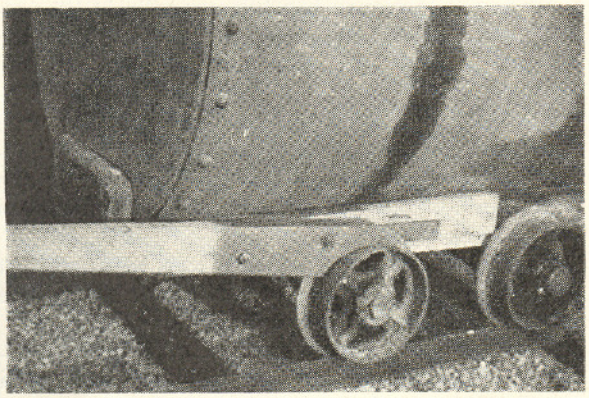
5. *Bromssko,* enkel resp. dubbel. Vid linbanestationerna har ibland använts träkilar för att hindra





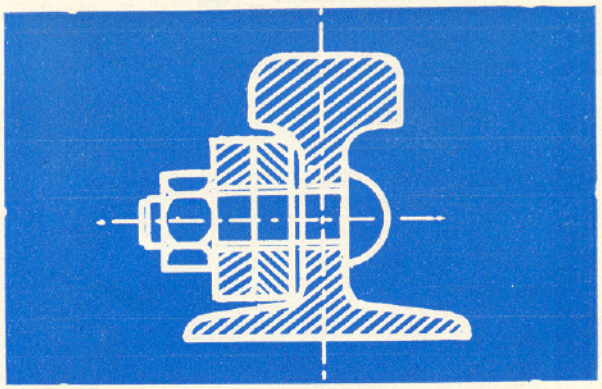
lassen att knuffas ut i trafiken. Vi använder nu en riktig bromssko eller, då så behövs, en s.k. bromssläde. Fördelar: Ett lass kan rusa fram med ganska god fart, men blir absolut stoppat.

6. *Vi såg för något år sedan* i Billesholm, att man där bromsade lassen i vägarna med s.k. kluvna



slanor. Detta gav upphov till en mera ändamålsenlig järnbeslagen broms av ek, som säkerligen är känd av de flesta. Denna broms har vi förbättrat, som fotot visar. Fördelar: Bromsen blev mera lättmanövrerad och fick större livslängd.

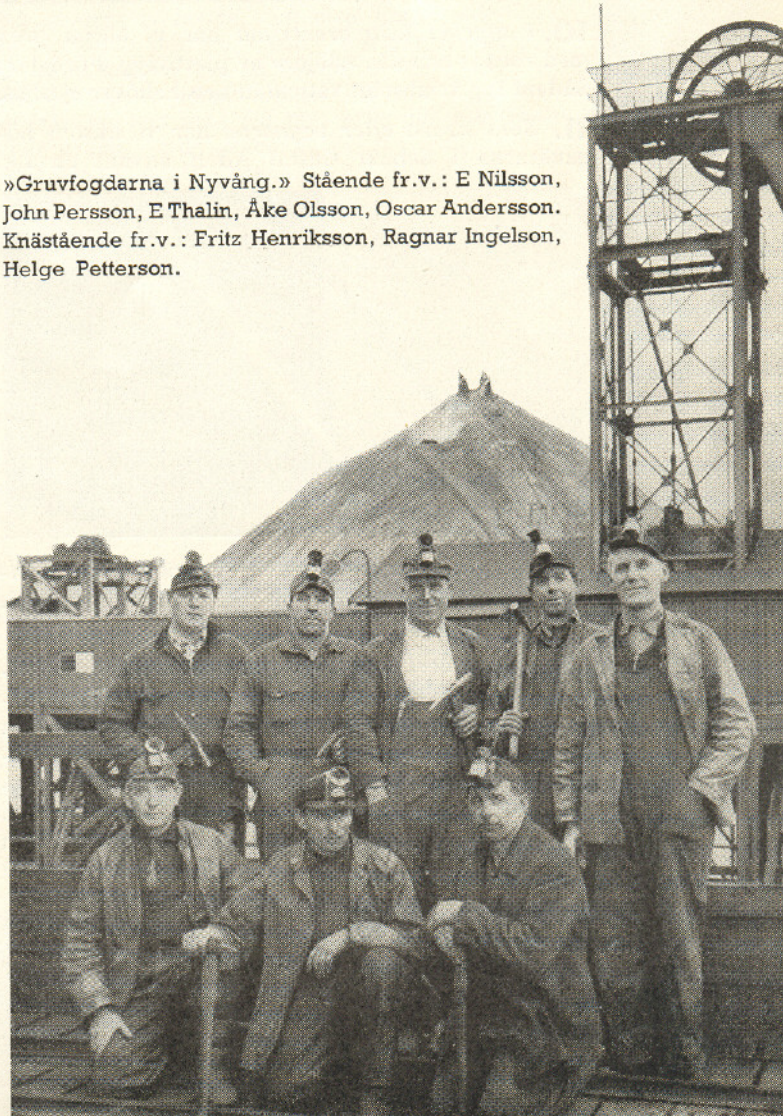
7. *Prov har en längre tid gjorts* med att på rakspår sätta båda skarvjärnen på rälernas yttersida. Detta har befunnits vara praktiskt. Fördelar: Hjul-



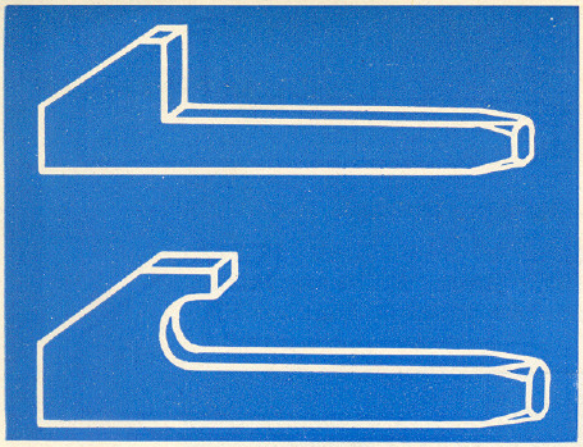
flänsarna hoppar ej på skarvbultskallarna, då skenorna blivit något nedslitna och slår därför inte muttrarna lösa.

8. *I bottnen på vagnarna,* i vilka skall lastas våt sandsten eller våt lera, har vi med gott resultat lagt grått kraftpapper. Fördelar: Materialet släpper vagnen och underlättar på så sätt vagnsrensningen.

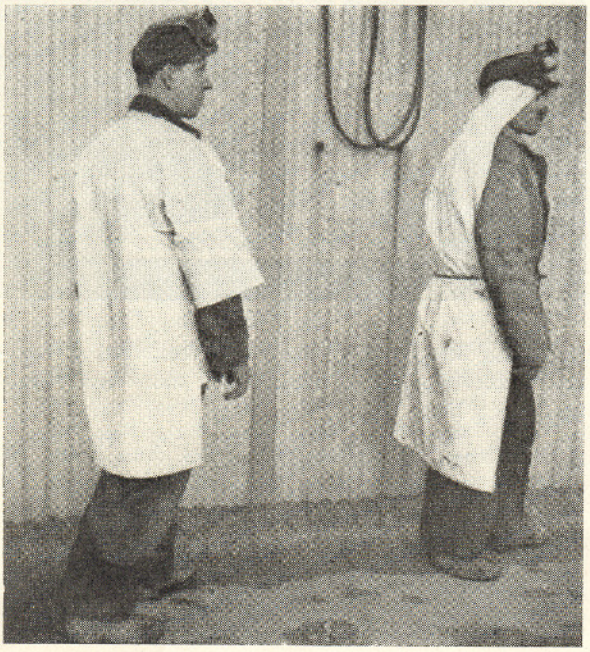
9. *Kabelknap av trä* att slå i vägg eller tak som ersättning för de dyrare kabelkrokarna har kon-



»Gruvfogdarna i Nyvång.» Stående fr.v.: E Nilsson, John Persson, E Thalin, Åke Olsson, Oscar Andersson. Knästående fr.v.: Fritz Henriksson, Ragnar Ingelson, Helge Petterson.

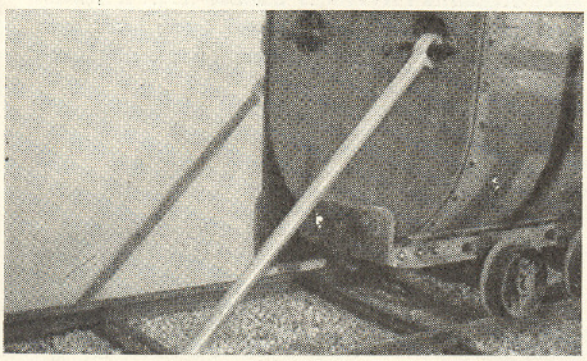


struerats. Fördelar: Krok och plugg i samma bit. Ingen rostig krok angriper kabelns isolering.



10. *I mycket våta arbetsrum* har vi börjat prov med rockar och s.k. »slöjor» av plastictyg. Fördelar: Sådant tyg är absolut vattentätt och behöver ej oljas.

11. *Som sträva efter vagnarna* har vi liksom höganäsarna i Schakt Gustaf Adolf använt en s.k.



rumpa. Denna har utbytts mot en sträva av ny konstruktion. Fördelar: Denna är tillförlitligare och lättare att haka på vagnen.

12. *Under året har vi i gruvan övergått* till 4-mannalag i 2-vägars linjebrott, där allt arbete utföres av laget självt. Fördelar: Det tvångsstyrda arbetet har bortskaffats. Det irriterande reservlottsförfarandet har kunnat slopas. Ren- och hjälplässning är en saga blott. Ökad arbetsglädje för alla. Lättare bokföring. Minskad vägreparation och propsförbrukning. *Gruvfogdarna i Nyvång.*

Svar: Dir. P Eg. Gummeson, Höganäs:

Det förslag till utbyte av tekniska erfarenheter mellan koncernens olika delar, som gruvfogdarna i Nyvång framlagt, är berömvärt. Genom en dylik »clearing» sprides kännedomen om gjorda förbättringar över hela linjen med sikte på en allmän höjning av produktionsapparatens effektivitet.

Tanken att direkt utnyttja »Brännpunkten» som clearingscentral är intressant och stämmer i och för sig väl överens med tidningens allmänna uppgift att vara en förmedlande länk mellan koncernens olika delar.

Emellertid torde *i detta fall* av skäl, som jag strax återkommer till, en annan form av förmedling vara att föredra, vilket dock inte utesluter en publicitet i vissa fall jämväl i »Brännpunkten».

Det är min avsikt att i ett kommande nummer av »Brännpunkten» lämna en utförlig redogörelse för Höganäskoncernens organisation. Inlägget från gruvfogdarna i Nyvång ger mig emellertid anledning att redan nu nämna, att inom koncernen finnes 4 centrala instanser: produktionskollegiet, försäljningskollegiet, administrationskollegiet och forskningskollegiet med uppgift att vara rådgivande och i vissa fall beslutande organ i frågor, som rör resp. produktion, försäljning, administration och forskning. Kollegierna är direkt underställda verkställande direktören resp. direktionen.

Vidare finnes en för hela koncernen gemensam rationaliseringsingenjör med uppgift att centralt handlägga koncernens rationaliseringsproblem i vad det gäller produktionen. Rationaliseringsingenjören samarbetar intimt med Konstruktionskontoret och Verkstadsavdelningen.

Förslag till förbättringar rörande produktionen, vilka kommer från arbetare, bör som hittills inlämnas till samarbetskommittéerna för vidare befordran till produktionskollegiet. I förekommande fall överlämnas förslagen därefter till rationaliseringsingenjören-Konstruktionskontoret-Verkstadsavdelningen, varigenom förslagen tillförsäkras en konstruktivt och verkstadsmässigt riktig utformning. Denna utformning bör såvitt möjligt ske i samråd och samförstånd med förslagsställarna.

Förbättringsförslag från ingenjörer och förmän rörande produktionen bör inlämnas direkt till produktionskollegiet. Den vidare behandlingen blir densamma som nyss beskrivits för förslag från arbetare.

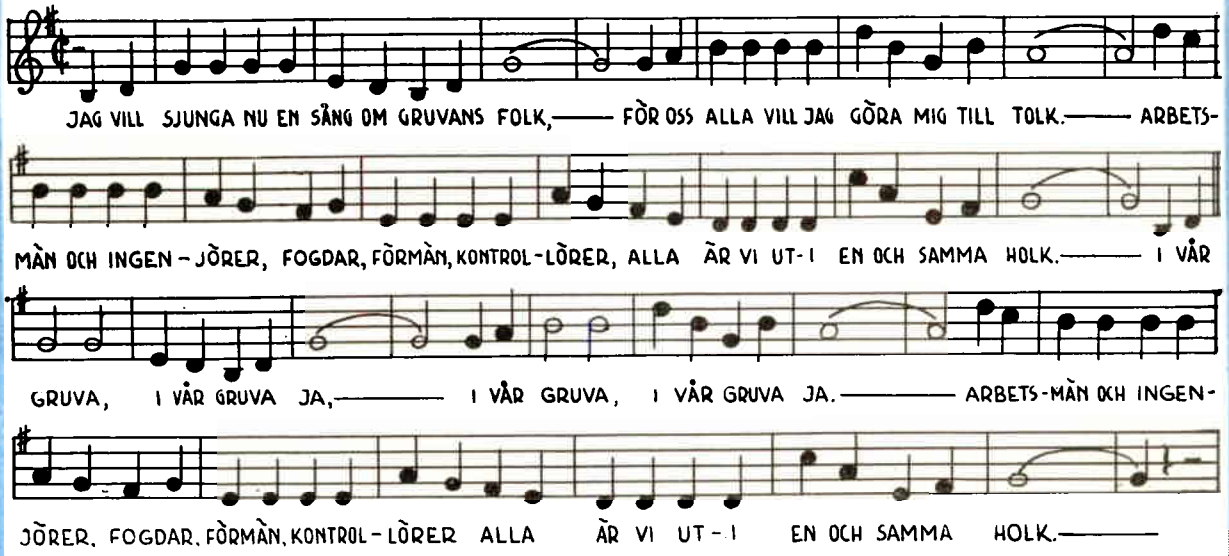
När förslagen är definitivt utformade och med gott resultat utprovade i praktiken, bör genom Informationsavdelningens försorg interna tekniska meddelanden rörande förbättringarna tillställas alla intresserade parter.

Särskilt intressanta förslag bör på liknande sätt som hittills och enligt redaktionens bedömande dessutom publiceras i »Brännpunkten».

Vad som ovan sagts rörande förslag till förbättringar i produktionen bör i tillämpliga delar gälla för försäljning, administration och forskning. Förslagen bör här inlämnas till resp. samarbetskommittéer eller kollegier i enlighet med gällande praxis i varje särskilt fall.

En skånsk gruvmarsch

Från gruvfogde Helge Leonardsson, Schakt Gustaf Adolf i Höganäs, har vi emottagit denna klämmiga gruvmarsch, som han diktat. Den kan sjungas på melodin till den rätt välkända engelska soldatvisan »Yeepee jah jah — yeepee yeepee jah».



Varje morgon åker vi ner i ett hål,
i en hiss som har en lina utav stål.
När vi kommer ner till botten,
går vi dit, där vi fått lotten,
ty vår livslott, den har blivit: »Bryta kol».
I vår gruva, i vår gruva ja,
i vår gruva, i vår gruva ja.
När vi kommer etc.

Först en pelare spänns fast mot gruvans tak
med en moj som svänger runder, hak för hak.
Snart vi allt har uppmonterat,
smörjt maskin och kontrollerat.
Vi är noga, gruvans män, med varje sak.
I vår gruva, i vår gruva ja,
i vår gruva, i vår gruva ja,
har vi allt snart uppmonterat etc.

Och så vevar vi ett slag med höger arm,
och med vänster, och så hörs ett väldigt larm.
Det är lögn att kunna höra.
Det skall vana till att köra,
så man håller den som rakar riktigt varm.
I vår gruva, i vår gruva ja,
i vår gruva, i vår gruva ja,
är det lögn etc.

Uppå skyffeln sätter vi se'n högsta fart,
fyra »goda», trettio »B-kol» har vi snart,
hinner vi se'n lässa mera,
börjar vi på eldfast lera,
och så stämpar vi, så taket det blir klart.
I vår gruva, i vår gruva ja,
i vår gruva, i vår gruva ja,
hinner vi där lässa etc.

Och så drar vi lassen, och med haspel kör,
vid stationen står en »Stins» och gör honnör,
han skall koppla lass på banan,
men det går av gamla vanan,
konsekvent, kan man väl säj': »Det går som smör».
I vår gruva, i vår gruva ja,
i vår gruva, i vår gruva ja,
han skall koppla etc.

Linan uti banan den är mycket lång,
den är nästan lika lång som denna sång.
Den dra'r både kol och lera,
skollra, berg och mycket mera,
tomma vagnar dra'r den in på samma gång.
I vår gruva, i vår gruva ja,
i vår gruva, i vår gruva ja,
drar den både etc.

Men så är det slut för da'n, och det bär opp,
friska luften dra'r vi in uti vår kropp.
När vi kommer upp på »Gamsen»,
ställer man sig lite skamsen,
här en »Hök» vatt framme under dagens lopp.
Vid vår gruva, vid vår gruva ja,
vid vår gruva, vid vår gruva ja.
När vi kommer etc.

Gruvarbetar'n anor har se'n hedenhös,
men ibland så vill han gärna slå sig lös,
ifrån gruvlinbanelinor
och från förskrämningsmaskiner,
och då går han ut och festar med sin tös.
Från vår gruva, från vår gruva ja,
från vår gruva, från vår gruva ja,
ifrån gruvlinbanelinor etc.

VETERANER som slutat sin tjänst

Emballagesnickare Olof Henriksson, *Handöl, f. 1879.*

1 — Jag började uppe i »berget» 1893 och var då bara 14 år gammal. De första åren var jag hjälpsågare. All täljsten sågades för hand på den tiden. Efter några år överflyttades jag till gruvan, där jag år 1908 råkade ut för ett ras, varvid mitt ena ben bröts. Nu fick jag återgå till stensågningen igen.

— Avlöningen? Ja, på ackord kunde man tjäna 4—5 kr om dan på den tiden, och arbetsdagen var 12 timmar lång.

— Sedan jag på nytt råkat ut för en olycka, då även det andra benet slogs av, fick jag börja snickra emballage till kaminerna.

— Förr i tiden var det besvärligt många gånger, då man skulle till och från arbetsplatsen, ty det fanns ju knappast någon väg, ej heller någon bro över älven. Då islossningen pågick, blev man alldeles isolerad.

I dessa över 50 tjänsteår har »Ol Henriks» aldrig använt annat fortskaffningsmedel än »apostlahästarna». Man kan räkna med att han bara på den 2 km långa sträckan till och från arbetet traskat inte mindre än sammanlagt 6.000 mil. På fritiden har han sysslat litet med lantbruk, »om man kan tala om lantbruk i dessa karga fjälltrakter», säger till slut den pigge och glade pensionären.

Gruvarbetare Petter Johansson, *Hyllinge, f. 1880.*

2 J. började sin gruvarbetarbana år 1901 i Hyllinge efter slutad exercis. Där genomgick han de olika graderna från dragare till ordinarie kolhuggare. År 1928 transporterades han till Nyvång, där arbetet fortsattes i samma omfattning som förut. År 1934 placerades J. som maskinist vid den då nystartade snabblinbanan, som användes till personaltransport, ett arbete som varade, tills han i fjol pensionerades. J., som under alla dessa år varit bosatt i Hyllinge, har alltid trivts i detta samhälle och med dess miljö.

Vid sidan om sitt dagliga arbete i gruvan har J. nedlagt ett energiskt arbete inom sjukkasserörelsen. Sålunda har han på detta område varit verksam i över 30 år.

Gruvarbetare Oskar Bohm, *Bjuv, f. 1879.*

3 B., som är född i Alsheda, Jönköpings län, arbetade några månader i Bjuvs fabriker 1902 men reste på hösten till Färöarna, där han arbetade i en krypgruva i fjället. 1903 kom han till Hyllinge gruva och stannade där till 1910, då han tog anställning vid gruvdriften i Bjuv.

B. var i unga år värvad som musiker vid ingenjörskåren i Karlsborg. Han har tillhört Bjuvs musikkår i många år.

— Under min tid i Hyllinge, berättar han, inträffade en dödsolycka, som skulle ha drivit mig bort från gruvan, om det inte varit vinter och ont om arbete.

Gruvarbetare Håkan Andersson, *Nyvång, f. 1875.*

4 A. började år 1897 vid fabrikerna i Skromberga, där han fick pröva på arbeten av olika slag. År 1903 flyttade han emellertid till Hyllinge för att där pröva på gruvarbetet, som i regel gav avsevärt större förtjänster, och som även hade den fördelen, att arbetet var friare. Här arbetade han, tills gruvdriften lades ned år 1928, då han överflyttades till Nyvång, även här som gruvarbetare men nu på eftermiddagsskiftet som dagsverkare, ett arbete som till sin karaktär var relativt lindrigare än själva utlastningsarbetet. Detta arbete innehade han, tills han i fjol avgick med pension efter nära 50 års anställningstid.

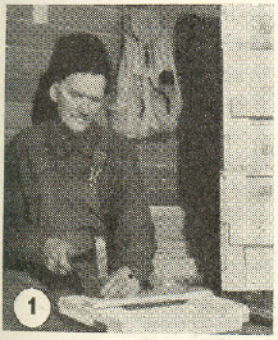
A., som efter så många års arbete i gruvan är ovanligt pigg och kry, tycker ändå det är skönt att nu kunna njuta sitt otium och helt få ägna sig åt sitt hus och sin trädgård.

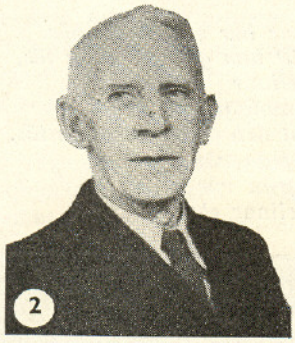
Brännare Ludvig Nordström, *Skromberga, f. 1878.*

5 — Jag började som gamsare vid Schakt Christina år 1901 och erhöll samma syssla vid Schakt Konsul, då detta öppnades några månader senare. Överflyttades 1902 till Eldfasta fabriken som sättare. Var i huvudsak sysselsatt med detta arbete till 1925 med undantag för smärre gästspel vid de övriga fabrikerna.

— Den 2 maj 1925 blev jag så brännare, ett arbete, som jag sedan innehade, tills jag pensionerades i fjol. Detta arbete har jag trivts med och varit intresserad av och detta därför, att det alltid var trevligt att kunna bränna ugnarna riktigt fina, så att största möjliga antal blev prima kvalitet.

— Vad jag sysslat med på fritid? Ja, inget sär-





skilt anmärkningsvärt. Det dagliga arbetet har varit tillräckligt krävande, och det enda man hunnit med därutöver har varit att ansa trädgården.

Gruvarbetare Hjalmar Törnkvist, *Nyvång, f. 1879.*

6 T. började redan år 1896 vid fabriken i Skromberga. Efter endast ett halvår tog han vid 17 års ålder värvning vid artilleriet. Sedan han tjänstgjort där i 3 år, började han som dragare i Schakt Christina, ett arbete, som efter tidsförhållandena inte var så illa betalt: 4 kr, i vissa fall mer per dag, vilket får anses vara bra i förhållande till daglönen, som då endast var 1: 50 på 10 timmars arbetsdag. År 1913 flyttade så T. till Nyvång, där han fortfarande efter uppnådd pensionsålder är verksam. Friheten i arbetet var något, som vi satte stort värde på, och arbetet kunde, som direktör Blomquist vid en underhandling yttrade, liknas vid ett slags entreprenad.

T. har deltagit i olika slag av föreningsarbete med tyngdpunkten förlagd till det fackliga, och som underhandlare har han tagit många duster med sina arbetsgivare. Utöver detta arbete har T. ägnat sig åt studerandet av olika slag av litteratur och är en flitig gäst på biblioteket. T. framhåller slutligen sitt och sina kollegers »intresse av att komma företaget in på livet så långt möjligt är för att få en liten inblick i vilka utsikter vi har att förbättra vår ställning». Han önskar, »att det inledda samarbetet om bättre insyn i företaget måtte gå framåt på samma gång som vi själva får ta ställning till det ansvar, som då påvilar oss».

Gruvarbetare Oskar Holm, *Nyvång, f. 1882.*

7 H. började år 1898 som dragare i Schakt Knut i Billesholm. Denna anställning varade emellertid endast ett år, varefter han tog värvning vid Kronprinsens Husarregemente i Malmö. År 1906 började H. åter som gruvarbetare och var med vid sänkningen av Schakt Ivar. Här stannade han till år 1911, då han transporterades till Nyvång. Denna plats blev nu hans verksamhetsfält, tills han i fjol pensionerades. Som helhetsintryck av sin gruvarbetarbana har H. endast lovord att komma med, till stor del beroende på att han trivdes med arbetet, men även friheten i arbetet bidrog härtill.

Utöver sin dagliga gärning har H. helt ägnat sin lediga tid åt sin trädgård och sitt hus, vackert beläget invid skogskanten på Björnås i Åstorp.

Fabriksarbetare Sven Jönsson, *Skromberga, f. 1879.*

8 J. anställdes vid 22 års ålder som byggnadsarbetare i Skromberga, där rörfabrik IV just höll på att uppföras. Efter kort tid övergick J. till fabriksdriften vid Skrombergaverken. Hans första arbete bestod i att lasta lera. På den tiden användes för detta ändamål vagnar av betydligt enklare konstruktion än nu: fristående trälådor på fyra hjul. År 1902 på hösten blev J. gamsare, ett arbete, som varade till 1929, då han ånyo bytte syssla och blev ugnstömmare. Arbetet vid ugnarna var på den tiden mycket ansträngande på grund av den starka hettan, en nackdel, som numera i hög grad undanröjts genom de fläktar, som sörjer för ventilationen. — J. har under hela den tid, han varit i Bolagets tjänst varit borta från arbetet endast under sammanlagt några veckor. Han har trivts bra med arbetet, och som omväxling härmed har han använt sin fritid till att hålla hus och trädgård i ordning. För närvarande har J. ett förtroendeuppdrag som styrelseledamot i Ekeby trafikförening.

Fabriksarbetare Leonard Larsson,
Skromberga, f. 1879.

9 Född i Fjärestads församling i Malmöhus län började L. år 1896 som pressiläggare vid Skrombergaverken. Efter kort tid blev L. putsare, vilken syssla han med kortare avbrott skötte till 1930.

Från nämnda år till 1938 var han åter pressiläggare för att de sista åren till pensioneringen 1946 vara loftkörare i rörfabriken.

På den tiden, då L. var ung, var fackföreningarna ej väl sedda av företagsledningen. Som en liten lustig kuriositet påminner sig L. det tillvägagångssätt vid undertecknandet av skrivelser till styrelsen angående löneförhöjning, som man då begagnade sig av: för att inte den, som stod först på listan, skulle avskedas — vilket hänt tidigare — skrev samtliga undertecknare sina namn i en cirkel!

L. säger sig ha trivts bra med sitt kall, och nu på gamla dar uppskattar han dels pensionen, dels julgåvan, som tydligen börjat bli permanent. Dessa båda förmåner utgör tillsammans med statspensionen en god och välkommen hjälp till kassan.

Gruvarbetare Benvard Jönsson, *Höganäs, f. 1879.*

10 Som 15-åring seglade J. i 3 års tid omkring på de stora världshaven och besökte bl.a. länder som England, Spanien och Afrika. Återkommen från dessa strapatsfyllda färder hjälpte han sin fader med lantbruket, tills exercisen satte stopp härför. År 1901 började han sin bana som gruvarbetare. Så sent som 1937 undgick J. att bli levande begravd, då ett ras inträffade alldeles invid den plats, där J. och hans kamrater arbetade. Samma år förde honom ödet från det riskabla underjordsarbetet till bruket, där han fick tjänstgöra vid kalkugnarna sommartid och i Fabrikerna IV och IX vintertid.

J:s stora hobby har varit och är fotboll. Han spelade sålunda med i Väsby fotbollslag, som tog skånska mästerskapet 1904. En enda gång gick han domare, vilket nog var ungefär en gång för mycket, då han nämligen var så intresserad av spelet, att han föll för frestelsen att själv blanda sig i leken.

6

7

8

9

10

»STRUGGLE FOR LIFE»

Av Eric Lindström, Höganäs

Förstorar man bilden av de produktionstekniska svårigheter vår företagsledning hade att brottas med och lyckades bemästra genom långt gående rationaliseringar och förbättrade arbetsförhållanden inom gruvdriften i slutet av 1920-talet, får man bilden av situationen inom den engelska kolindustrin för närvarande.

Kampen om det engelska kolet är en kamp för livet.

Den engelska kolindustrin är landets nyckelindustri. Ur kolet utvinnes värme, gas, koks, ånga, elektricitet, allt livsvillkor för det engelska näringslivet över huvud. Men också som exportvara, som bytesvara i handeln med andra länder är »det svarta guldet» utomordentligt viktigt.

»The Reid Committee.»

Med en under de tre senaste årtiondena ständigt fallande produktionskurva för ögonen tillsatte regeringen 1944 en kommitté — efter ordföranden, Sir Charles Reid, kallad »The Reid Committee» — med uppgift att göra en översyn över kolindustrin i dess helhet, att undersöka möjligheterna att effektivisera den och att rekommendera produktionsbefrämjande åtgärder. Rapporten innehåller en del intressanta uppgifter från den engelska nyckelindustrin, som i blixtbelysning ger bakgrunden till varför kolindustrin är ett av de största och svåraste problemen, England av i dag har att brottas med.

Nedanstående bildstatistik (fig. 1) visar produktionens minskning perioden 1913—1945. Från en produktionsvolym per år på 287 milj. ton år 1913 har som synes siffran sjunkit till 174 milj. ton 1945 dvs. en produktionsminskning med ungefär 40 procent. Vi ser också (fig. 2), att arbetsstyrkan i gruvorna sjunkit. Minskningen utgör ungefär 36 procent. Jämför vi siffrorna för produktionen 1913 med 1945 års siffror, skall vi finna, att också de individuella prestationerna minskat — från ungefär 260 till 245 ton per man och år. Det är minskningen under perioden 1913—1924, då produktionen per man och år föll från 260 till inte fullt 230 ton, som »fördärvar» statistiken. Bryter vi ut produktionssiffrorna för åren 1927—1936, vilket »The Reid Committee» gjort, kan vi nämligen konstatera en produktionsökning på 14 procent per man och skift. Glädjen över denna upptäckt blev för kommittéherrarna kortvarig. När de jämförde de engelska gruvarbetarnas produktionsökning med ökningen under samma period i gruvorna i Ruhr och Holland — dessa gruvor är jämförbara med de engelska — fick man en måttstock på framåtskridandet, som var allt annat än smickrande för engelsmännen (fig. 3). Som framgår av diagrammen svarade de engelska gruvarbetarnas ökning på 14 procent mot 81 procent hos arbetarna i Ruhr och

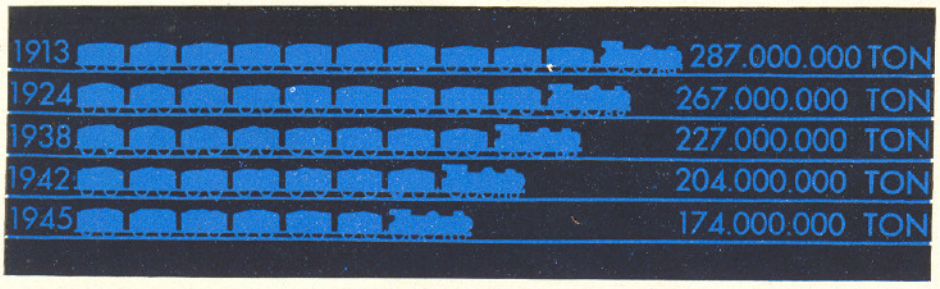


Fig. 1. Under perioden 1913—1945 har kolproduktionen i England minskat från 287 milj. ton till 174 milj. ton per år.

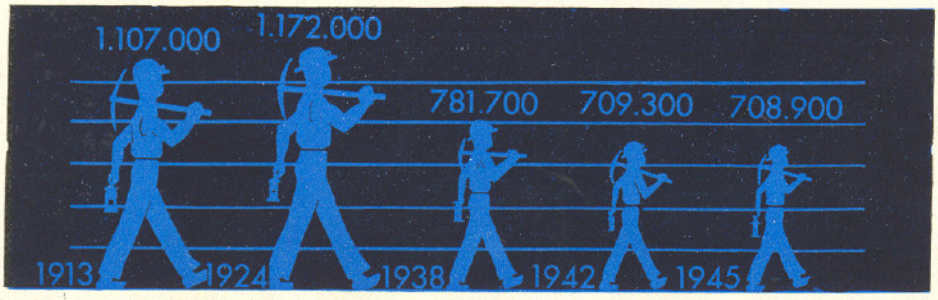


Fig. 2. Under samma period har arbetsstyrkan sjunkit från över 1 milj. till 700.000 man.

inte mindre än 118 procent hos holländarna. Att produktionen 1926 per man och skift var högre i de engelska än i de holländska gruvorna blev ytterligare en allvarlig tankeställare.

Anm. Hur rationaliseringen inom Höganäsbolagets gruvdrift verkat på produktionseffektiviteten per man och skift kan vara av intresse i detta sammanhang. Genom införandet av maskinbrytning och andra tekniska förbättringar har produktionen per man och skift vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs under perioden 1928—1936 ökat med 210 procent. Att enbart tillskriva mekaniseringen av gruvdriften äran av denna produktionsökning vore inte rättvist. Hand i hand med effektiviseringen av produktionsapparaten går de sociala strävandena, vilka tagit sig uttryck i bl.a. moderna hygieniska och sanitära anläggningar i anslutning till arbetsplatsen, och sist men inte minst beror framgången på skickliga gruvarbetare, som torde vara sina engelska kolleger vida överlägsna.

»We got behind ... but we can catch up.»

»Vi har kommit på efterkälken, men vi kan hinna fatt», menar man i England, och rapporten mynnar ut i ett flertal rekommendationer. Roten till det onda tycks ligga i alltför många och små driftsenheter, dåliga transportanordningar och otillräcklig maskinell utrustning. Det är ett jättestort tekniskt program, som måste genomföras. Upprustningen av de engelska gruvorna beräknas kosta 150 milj. pund, dvs. ungefär 2¼ miljarder svenska kronor.

Mr. Shinwell — mannen som skall göra't.

Den engelske bränsleministern, Mr. Emanuel Shinwell, den enligt ryktet mest intressanta av Labours regeringsmedlemmar, ser inte bara på den tekniska sidan av saken. Problemet är tvåfaldigt, det är också en fråga om de mänskliga relationerna. Av de många uttalanden han fällt och de intervjuer, som gjorts med den mäktige mannen, framgår detta tydligt. Mr. Shinwell svänger gisslan över de privata gruvägarna, som inte förstått att följa utvecklingen, men han skräder inte heller orden, när han talar om den dåliga arbetsdisciplinen bland de engelska gruvarbetarna — det finns gruvor, där produktionen per man och dag sjunkit från 1,14 ton 1939 till 1,02 ton för närvarande trots mer maskinutrustning! Det är den höga frånvaroprocenten, som till stor del vållar produktionsminskningen. »Fick jag bara alla mina 700.000 gruvarbetare att arbeta regelbundet, så skulle jag klara upp kolfrågan», menar Mr. Shinwell och ser särskilt mörk ut i ansiktet, när han tänker på i vilken utsträckning gruvarbetarna skolkar för att bevista hundkapplöpningar och andra sportevenemang, som årligen lär stjäla millioner ton kol.

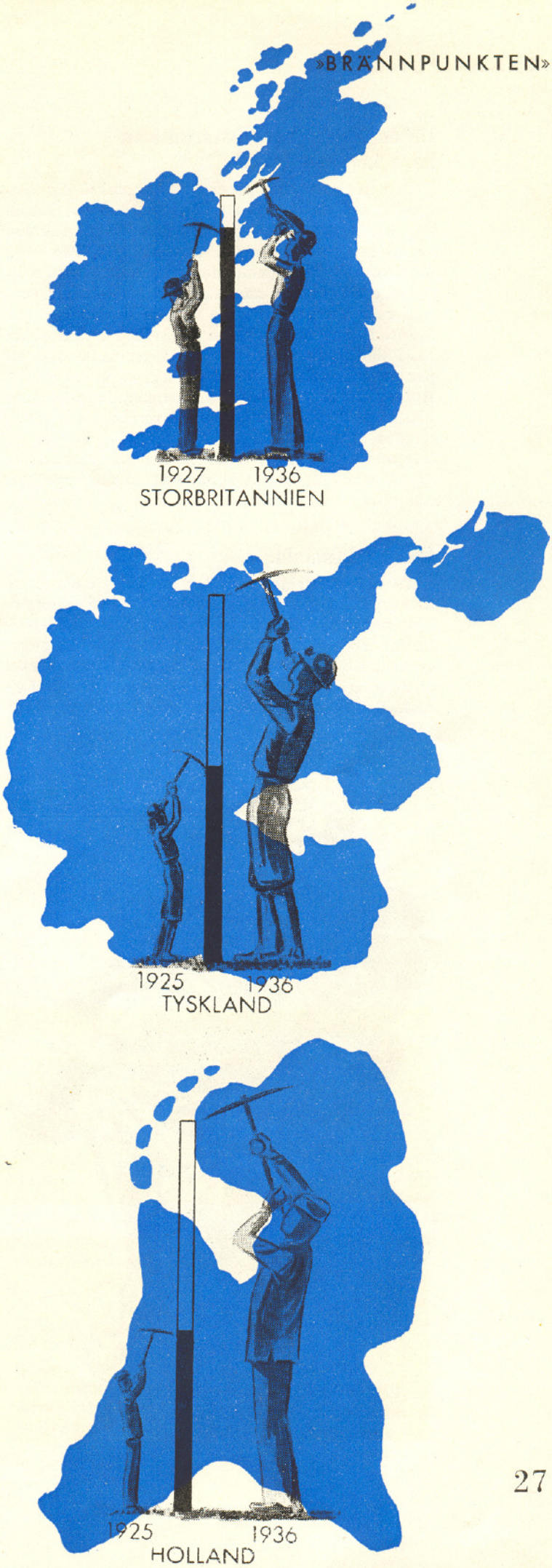


Fig. 3. Produktionen per man och skift ökade under tiden 1927—1936 i gruvorna i Ruhr med 81%, i Holland med 118% medan produktionsökningen i de engelska gruvorna stannade vid 14%. (Den översta icke ifyllda delen av staplarna betecknar ökningen.)

De engelska gruvarbetarna kan bara köpa — fritid!

Den höga frånvaroprocenten har också sin förklaring i förhållandena i England just nu. Enligt uppgift är gruvarbetarnas genomsnittliga veckolön ca 85 kr, vartill kommer ackordsförtjänster, som lär kunna bli betydande. Men gruvfolket har få möjligheter att göra av med sina pengar — affärernas hyllor är tomma. Det enda de kan köpa, säger Mr. Shinwell, är fritid, och den varan köper de mycket av. Följaktligen går många ner i gruvan endast ett par dagar i veckan i stället för sex. — Se till att det finns mer varor att köpa, så kommer det att jobbas bättre! hette det också från labourhåll i en parlamentsdebatt. Men detta är cirkelgång, ty det är inte minst på grund av kolbristen, som varubristen är så stor, ett socialekonomiskt skolexempel på sitt sätt.

Dålig yrkesanda.

Att det otvivelaktigt råder en dålig anda inom den engelska gruvarbetarkåren är inte så oförklarligt, när man hör talas om de usla arbetsförhållanden, som på sina håll råder. Visst har det gjorts en del, till och med ganska mycket, men mycket återstår i detta upprustningsprogram av jätteformat. Det finns gruvor, där arbetarna har att gå flera kilometer, innan de når fram till brytningsorterna. Och välfärdsanordningar lyser fortfarande på sina håll med sin frånvaro, inte på så få håll förresten. En uppgift, som knappast tarvar några kommentarer, är att inte mindre än 640 gruvor med en sammanlagd arbetsstyrka på 300.000 man, dvs. nära hälften av Englands gruvarbetare, återstår att utrusta med badinrättningar (!).

Mr. Emanuel Shinwell, engelsk bränsleminister och mannen, som skall göra't.

Intensiv propaganda.

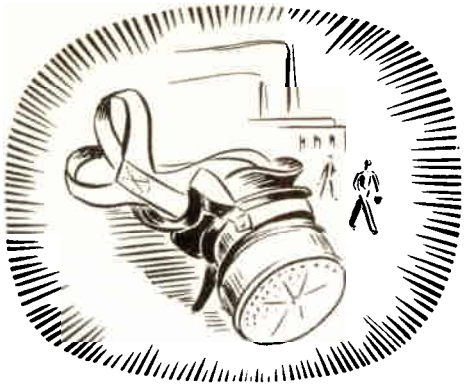
Parallellt med den tekniska reorganisationen och förbättringen av arbetsförhållandena bedrivs intensiv propaganda. Gruvarbetet skall förvandlas från något man förut sett ner på till ett av de bättre yrkena — ett jobb för karlar, ett arbete med framtid. Filmförevisningar, organiserade besök i gruvorna för skolornas avgångsklasser och mängder av broschyrer ingår i den propagandistiska rekvisitan, allt för att förhärliga yrket och locka ungdomen till gruvorna. Mr. Shinwell lockar med löften om bättre löner, femdagarsvecka och befrielse från värnplikt. Det är emellertid inte bara frågan om att få folk till gruvorna, det gäller också att behålla dem där. På den vackra rekryteringsmedaljens baksida finner vi bestämmelsen, att för närvarande ingen arbetare i åldern 18—50 år utan särskilt tillstånd får lämna sin anställning inom kolindustrin (!).

»I do not believe in nationalisation.»

»Jag tror inte på socialisering», säger Mr. Shinwell, mannen bakom kolindustrins socialisering — den blev som bekant ett faktum vid årsskiftet. Det är inte av doktrinära skäl, som det skedde, utan av praktiska. Den privata kolindustrin har fått betyget underkänt, den har inte lyckats bemästra situationen — produktionen har minskat på ett sätt, som kan verka förödande. Socialiseringen är en chans, sista utvägen att få kolindustrin på fötter igen. Det är nog inte för mycket sagt, att världen med spänning avvaktar resultatet.

P. S.

Sedan ovanstående skrivits, har kolkrisen i England tillspetsats på ett oroväckande sätt. Den starkt reducerade leveransen av elektrisk kraft — till följd av kolbristen — tvingar Bränsleministeriet att sammanträda i skenet från stearinljus, tågen har i stor utsträckning måst inställas, husmödrarna är förtvivlade, och hundratusentals arbetare står i kö framför arbetslöshetskassorna — flera industrier har nämligen måst slå igen på grund av brist på kol. Någon kolexport kan det enligt en officiell engelsk uppgift inte bli tal om förrän 1948. Labourregeringen i allmänhet och dess bränsleminister i synnerhet är ute i svårt blåsväder, anstormande från praktiskt taget alla håll. Den dystra situationen har kommit engelsmännen att tala om ett nytt Dunkerque . . .



Säkerhets-tjänsten

Olycksfallsstatistik m.m.

Om på en arbetsplats med 2 man under ett år den ene råkar ut för en olyckshändelse, kan man ju påstå, att »där har under året 1 man blivit skadad». Hade samme man skadats på samma sätt, men på en arbetsplats med 100 anställda, kunde man ju också säga, att »där har under året 1 man av arbetsstyrkan skadats». Om man nu utan vidare jämför dessa båda arbetsplatser med varandra, skulle man härav kunna draga den slutsatsen, att de båda ställena voro lika »bra» ur olycksfallssynpunkt — ett helt år och bara 1 man skadad gäller ju för dem båda.

Vi förstår, att detta inte kan vara riktigt. Det är nämligen klart, att man inte får bortse från antalet arbetare på de olika platserna. Sannolikheten för att ett olycksfall skall inträffa måste ju vara större på en arbetsplats med, låt oss säga, 1.000 arbetare än på en plats med bara 10 st, och större, som i detta fallet, på en arbetsplats med 100 man än på en med endast 2 man. Det går sålunda inte att ur olycksfallssynpunkt jämföra två olika platser med varandra utan att man samtidigt tar hänsyn till bl.a. arbetsstyrkorna.

Vad är en »årsarbetare»?

För att underlätta jämförelsen mellan två eller flera arbetsplatser har man därför infört begreppet *årsarbetare,* dvs. en arbetare, som under ca 300 arbetsdagar utför sina åtta timmars jobb. Av detta begrepp har man därpå skapat en för statistisk bearbetning lämplig storhet, 100 årsarbetare, som tages till måttstock vid bedömningen. Man talar sålunda om att på en viss plats har så och så många olycksfall inträffat *»per 100 årsarbetare».* Denna siffra (100) är således alldeles oberoende av hur många arbetare, som i verkligheten arbetat på platsen. Ett litet exempel skall strax förklara, vad kanske någon nu finner dunkelt.

Låt oss tänka oss tre arbetsplatser A, B och C, A med 50 man, B med 100 och C med 400 man. Om under året det vid vardera inträffat t.ex. 10 olycksfall, blir detta uttryckt i »per 100 årsarbetare» för A 20, för B 10 och för C 2½. A:s resultat är således sämst, B har lyckats dubbelt så bra och C allra bäst. Man räknar alltså så här: Om av A:s 50 man skadas 10, dvs. var femte man, så skulle sannolikt vid A, *om där funnits 100 man,* skadats i proportion lika många, dvs. 20 st. »Per 100 årsarbetare» skadade blir sålunda vad beträffar arbetsplats A 20 st. Arbetsplats B får vi ju direkt, eftersom där fanns just 100 man. På arbetsplats C, där av 400 man endast 10 skadats, borde, enligt samma beräkning, inte skadats mer än fjärdedelen så många, *om där endast varit 100 man* (= 100 årsarbetare). Och ¼ av de 10 i verkligheten skadade blir just 2½. Man beräknar sålunda helt enkelt hur många olycksfall, som sannolikt hade inträffat vid de olika arbetsställena, om de samtliga hade bestått av jämnt 100 man.

Om olika farlighetsgrad.

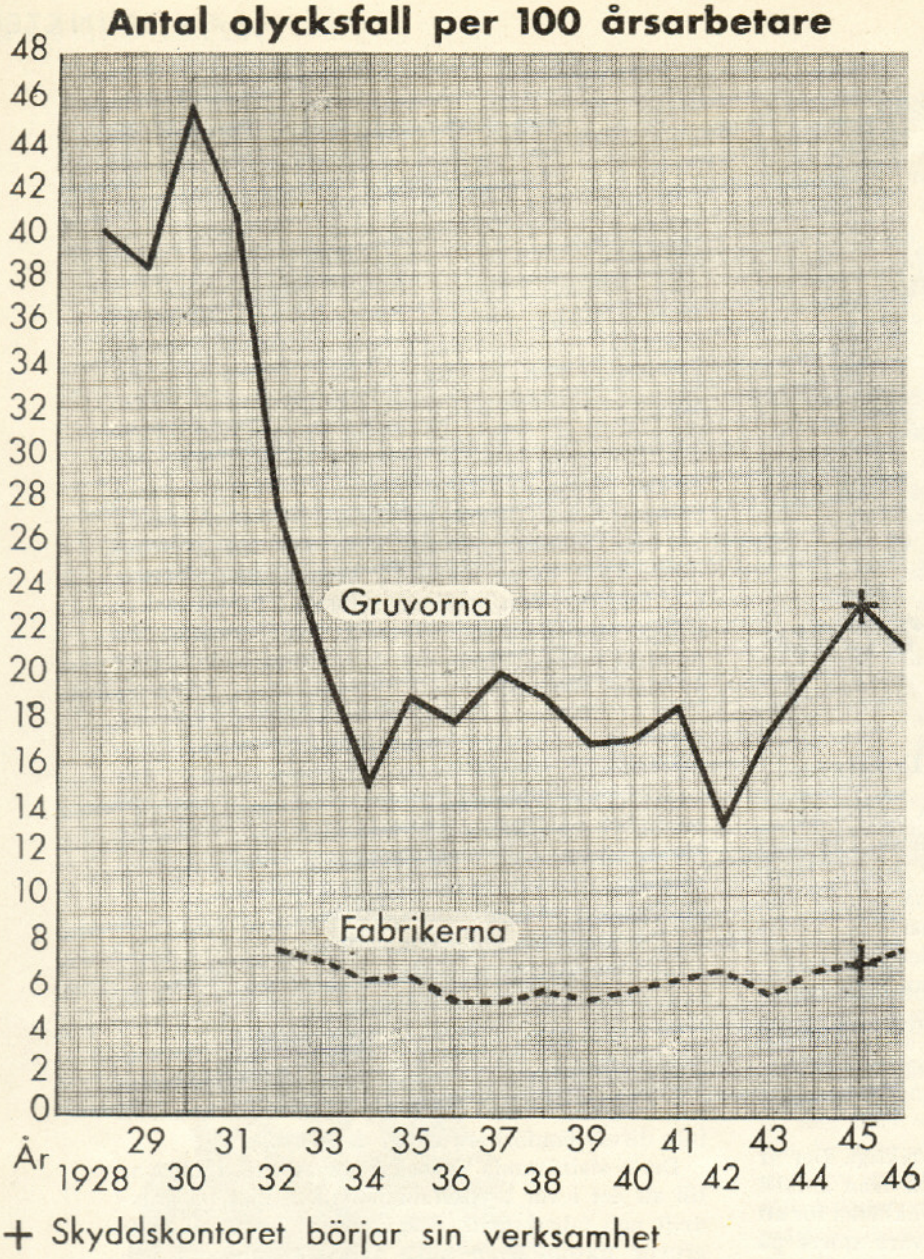
Begreppet 100 årsarbetare ger oss sålunda en möjlighet att jämföra olika arbetsplatser med varandra oberoende av att de sysselsätter olika antal arbetare. Härvid är dock att märka, att för att jämförelsen skall bli fullt rättvis, bör arbetena på de två jämförda platserna *vara av samma beskaffenhet,* av samma »farlighetsgrad». Man får således inte påstå, att t.ex. gruvarbetare skulle vara tanklösare eller slarvigare än fabriksarbetare, bara därför att antalet skadade gruvarbetare »per 100 årsarbetare» alltid varit större än motsvarande siffra för fabriksarbetare. De två jobben är helt enkelt inte direkt jämförbara enligt detta system.

Detta sistnämnda är också en av anledningarna till att det i vår olycksfallsstatistik skiljes på gruvdrift och fabriksdrift. Det är också klart, att olika gruvor liksom även olika fabriker inbördes kan uppvisa olika »farlighetsgrad», och att därför jämförelsen mellan sådana också kommer att halta i högre eller lägre grad. Skillnaderna är dock i regel inte så stora, att de har någon större praktisk betydelse.

Nytt system för olycksfallsstatistiken.

Från och med 1947 kommer på försök att införas ett nytt system för delgivning på arbetsplatserna av olycksfallsstatistiken. Tills vidare är den avsedd att anslås vid sidan av den nuvarande »stapelstatistiken», så att man kan studera den av de båda formerna man bäst trivs med och bäst förstår. Även denna nya är sålunda uppgjord kvartalsvis.

Utrymmet tillåter dessvärre inte, att vi här avbildar de nya blanketterna, utan vi får vänta att bedöma dem, tills de sitter på anslagstavlorna. Så mycket kan likväl sägas, att de ger resultaten inte endast med staplar utan också med vanliga siffror, och att de är uppställda så, att ungefär liknande arbetsplatser jämföres dels inbördes och dels med sig själva beträffande föregående kvartal.



Det nuvarande systemet (»stapelstatistiken») är visserligen baserat på kvartalssiffror, men resultatet av ett kvartal delgives inte direkt utan slås samman med de tre närmast föregående kvartalen till ett slags årsmedeltal. Utan tvivel får man på detta sätt säkrare fram »tendensen» till ökning eller minskning, enär tillfälliga mer eller mindre onormala resultat s.a.s. trubbas av genom att ställas i relation till ett helt år. Men samtidigt förlorar bilden för ett speciellt kvartal i tydlighet, eftersom de under detta kvartal delgivna värdena inte uteslutande är kvartalets egna.

Det nya systemet kommer att utan inblandning av olika föregående kvartal delge oss just de för kvartalet ifråga gällande siffrorna och kommer därför att ge oss kvartalets resultat ograverat.

Här ovan visar vi en kurva från de senaste åren, upptagande antalet olycksfall per *100 årsarbetare,* vari fr.o.m. 1946 resultatet från *hela koncernen* är inräknat. Vid den med ett kors markerade tidpunkten började Skyddskontoret sin verksamhet. (Värdena för 1946 är ännu inte definitiva.)

Kan olycksfallen försvinna?

Kanske någon läsare blivit förvånad vid studerandet av uppgifterna här intill angående årets olycksfall — nu när det finns ett skyddskontor, bör väl olycksfallen försvinna.

Så gott och väl är det emellertid inte. Så länge vi har att göra med människor av olika skapnad och läggning, var och en beroende av sitt speciella humör och alla utsatta för trötthet, olustkänslor, högre eller lägre grad av tanklöshet osv., så länge måste vi också räkna med att olycksfall i arbetet är ofrånkomliga.

Vi vet likväl, att vi kan avsevärt minska deras antal genom en förstklassig säkerhetstjänst — men det tar tid och åter tid här liksom på så många andra områden, innan resultaten mognar, innan upplysningsverksamheten hinner tränga igenom, och innan *känslan av ansvar gentemot olycksfallsriskerna hunnit bli var mans naturliga egendom.*

Säkerhetstjänstens mål.

Säkerhetstjänsten arbetar på lång sikt, dess resultat syns inte genast, men den kommer likafullt att sakta men säkert hjälpa oss fram mot vårt gemensamma mål: sundhet och säkerhet i arbetet och därmed trygghet och trivsel på arbetsplatsen. För att detta skall lyckas, fordras framför allt en sak — allas medverkan. Bort med gamla fördomar, bort med stelbent envishet och fram för samarbete i alla former, det är den paroll, under vilken vi går att vidare utveckla säkerhetstjänsten under detta år!

För att inte detta skall missförstås, måste genast tilläggas, att Skyddskontoret så gott som undantagslöst i sina strävanden har mötts av en förståelse och ett tillmötesgående från alla håll, som på ett utomordentligt sätt jämnat vägen för dess verksamhet. Det är inte heller till alla dessa, som parollen i första hand riktas — i deras fall utbytes den mot ett uppriktigt tack för gott och fruktbärande samarbete — utan till dem, som ev. fortfarande kämpar en ojämn kamp mot den moderna tidens förbättringar i form av organiserad och effektiv säkerhetstjänst.

Låt oss således alla utan undantag inför det kommande årets uppgifter och problem enas om att i *samverkan och med god vilja* söka lösa dem.

DIVERSE KONCERNNYTT

Vid Ångkraftcentralen i Höganäs uppsättes en i USA inköpt oljetank. Ångcentralen skall nämligen förses med tillsatseldning med olja. Oljeleverantören har speciellt för detta behov anskaffat en 7-tons tankbil, vilken skall sättas in i pendeltrafik mellan Höganäs och oljehamnen i Hälsingborg. Om oljan skulle ha transporterats samma sträcka per järnväg, hade man måst reservera 10—12 tankvagnar med hänsyn till vagnarnas omloppstid på 3—5 dagar.

*

I murbruksfabriken i Höganäs har det befintliga förmanskontoret med vidliggande arbetarmatsal utvidgats med ett driftsingenjörskontor, vari ingår ett laboratorium.

*

På det finkeramiska området där utvecklingen skrider stadigt framåt, kan nämnas, att vi vid fabriken i Höganäs för någon tid sedan påbörjade tillverkning av steatitdetaljer.

*

Försäljningsavd. för specialprodukter, Höganäs: Köpförmågan beträffande järnsvamp har varit och är fortfarande mycket stark. Praktiskt taget hela årsproduktionen är redan placerad.

Med garvämnena börjar vi nu få fast fot hos de svenska garverierna men noteras kan, att vi i fråga om dessa produkter har råvarusvårigheter att kämpa mot.

Hela årsproduktionen av Höganäs impregneringsolja har avyttrats till Kungl. Vattenfallsstyrelsen.

*

Som en följd av det lyckade försöket med cykeltransport i Ormastorps gruva kommer detta fortskaffningsmedel att införas även i Höganäs- och Gunnarstorpsgruvorna, på vilka platser behovet är 55 resp. 135 cyklar. För sjuktransporter kommer bårkärror att anskaffas. — I Ormastorpsgruvan pågår ständigt en förlängning av cykelstigarna, vilka avgrenas till de olika brytningsområdena.

*

Lärdagen den 1 mars gick »Bjuvs Dag» av stapeln i Bjuv med fabriksvisning på förmiddagen och samkväm på kvällen. Ett utförligt reportage följer i nästa nummer av »Brännpunkten».

*

Vid Schakt Konsul i Skromberga har i vinter en del upprustningsarbeten vidtagits i arbetarnas omklädnads- och duschavdelningar.

SÄKERHETSTJÄNSTEN, *forts. fr. föreg. sida.*

"Sådana här tävlingar är bra, tycker jag."

Så säger en av pristagarinnorna i Skyddskontorets pristävling om bästa skyddstexten, fru Emma Lindborg i Skromberga. Tävlingen har, som läsekretsen vet, pågått under förra sommaren och hösten. Med ojämna mellanrum har en liten lapp stoppats ner i avlöningskuverten, och det har sedan gällt att bland de tolv lapparna välja ut den, vars text varit mest slående. Tävlingen har varit öppen endast för arbetarnas fruar, fästmör och blivande sådana. I december var det dragning, och de fem femtilapparna, som kom som en extra julklapp, tillföll:

Skyddsarbetet bör uppskattas av hustrun såväl som maken, säger fru Emma Fridh, som tycker tävlingen varit både nyttig och roande.

Fru Inga Carlson, Höganäs
Fru Karin Johansson, Bjuv
Fru Emma Fridh, Åstorp
Fru Anna Henricsson, Gunnarstorp
Fru Emma Lindborg, Skromberga.

Fru Anna Henricsson: Även kvinnan i hemmet skall förstå sin mans risker i arbetet och efter sin förmåga uppmana honom till försiktighet.

Pristagarinnorna har från början följt tävlingen med intresse, de har en klar positiv inställning till skyddsarbetet och är alla ense om betydelsen av ett effektivt arbetarskydd.

Dagens eko den 9 jan. upptog bl.a. en utsändning från Malmö-studion av en kortfattad redogörelse för Höganäsbolagets frågeundersökning. Fr.v.: »hallåmannen» kand. Th. Anderberg, intendent B Wallgren, gruvarbetare P Persson och herr E Lindström.

Vägen från Ekdalen förbi slaggplattfabriken till bostadsområdet i Nyvång korsar järnvägen med ganska dålig sikt. Flera olyckstillbud har också förekommit. När nu den nya fabriken kommer igång, torde trafiken på vägen avsevärt öka och därmed möjligheterna till olycksfall. Bolaget har därför hos SJ begärt, att lokförarna skall avge lystringssignal. SJ har medgivit, att dylik signal t.v. skall ges av tåg kommande västerifrån. Man får hoppas, att detta hjälper något.

★

I Gunnarstorp har det från gruvan kommande förbrukningsvattnet till hushållen blivit otillräckligt. Bolaget har därför tecknat kontrakt med Svenska Diamantbergborrningsbolaget om borrning efter vatten nere i gruvan.

★

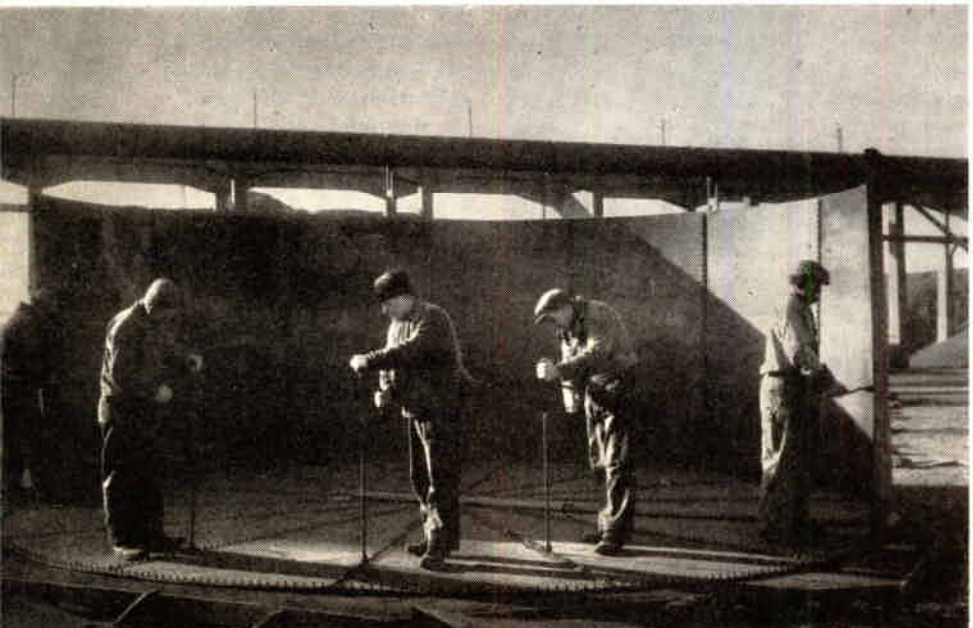
Den 10 februari nedlades uppfordringen i Gunnarstorp. Brytningen fortgår emellertid som tidigare. Detta medför, att materialet måste fördelas och uppfordras i andra schakt, vilket sker dels i Ormastorp, dels i Bjuv. Den därvid frigjorda arbetskraften, uppgående till 30—40 man, huvudsakligen från ovanjordsanläggningen i Gunnarstorp, har överförts till fabriksdriften. De fabriker, som därvid kommit i fråga, är de i Bjuv, Hyllinge och Ormastorp belägna. Vid överflyttningen har största möjliga hänsyn tagits till personalens önskemål.

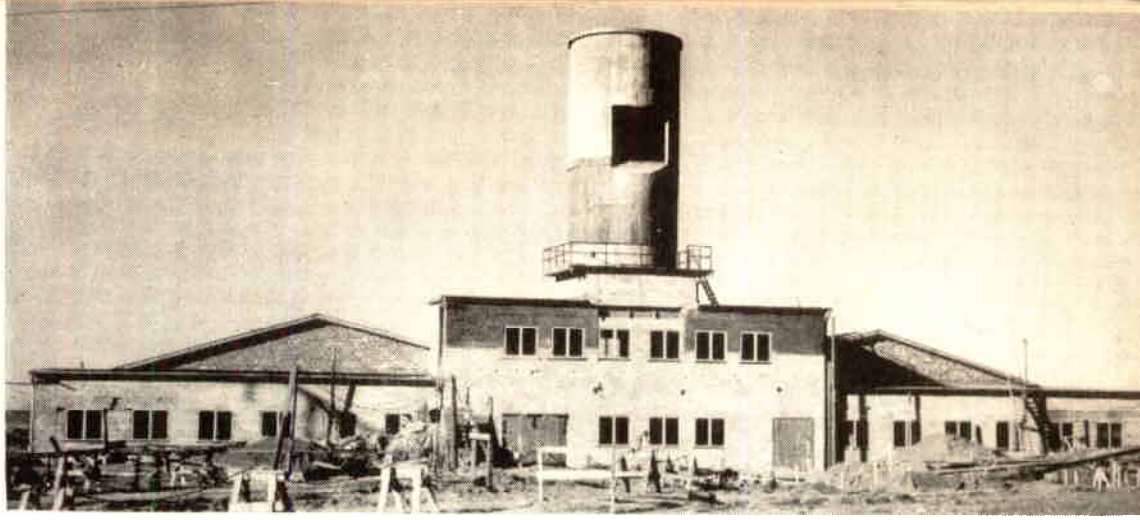
★

En rekognoscering mellan Schakt Malmros i Billesholm och Schakt Försvaret i Skromberga med avsikt att framdeles eventuellt öppna en förbindelseled under jord mellan de båda gruvfälten har nyligen genomförts av Gruvavdelningen i Höganäs. Därvid har den tidigare i dessa spalter beskrivna geoelektriska mätningsmetoden kommit till användning. Resultatet av undersökningen skall ge besked om berglagerställningen, dvs. om lutningsförhållandena hos berglagren. Man får även en uppfattning om förkastningarnas läge och språnghöjd.

Avståndet mellan Schakt Malmros och det blivande centralschaktet i Skromberga är ca 6 km. Att döma av de tidigare utförda djupborrningarna är det sannolikt, att denna förbindelseort på grund av stora förkastningar kommer att gå fram

Montörerna i arbete med den i USA inköpta »invasionstanken», ur vilken ångcentralen i Höganäs skall hämta sitt behov av olja.





I Nyvång pågår nu de sista byggnadsarbetena samt maskininstallationerna i den nya slaggplattfabriken.

i ofyndigt berg på mer än halva sträckan. Stigningen går från ca 60 m djup vid Schakt Malmros till ca 20 m djup i Skromberga.

En undersökning av samma slag, som ovan beskrivits, kommer även att företagas från den östra brytningsfronten i Gunnarstorp i riktning mot Söderåsen. Avsikten är att få klarhet över, var flötsen slutar, vilket givetvis har sin stora betydelse för den framtida kolbrytningen här. De geoelektriska mätningarna skall i båda fälten kompletteras med djupborrningar.

*

Glasullsbolagets nya ungkarlshotell torde, då detta läses, vara färdigt. Byggnaden utföres i trä med Glasullit-mattor som värmeisolering i ytterväggar, golv och tak. Mellanväggarna är ljudisolerade, grund och pannrum murade av vibroblock från Nyvång och trappstegen av klinker. Alla rum har tvättställ med kallt och varmt vatten samt centralvärme. Det är det första hus i Billesholm, som får vatten från Glasullsbolagets nya 90 meters djupbrunn.

*

Till riksdagshuset i Warszawa har Glasullsbolaget levererat Glasullit-mattor för värme- och ljudisolering, och till en fjärrvärmeledning på Island gick vid årsskiftet en större sändning extra tjocka Glasullitmantlar. Efterfrågan på den svenska marknaden hindrar dock f.n. export i större skala.

I Lomma skall fabrikskomplexet bli föremål för en viss sanering och upprustning. I våningen 2 tr. upp värmeisoleras lertorkningsavdelningen genom inläggning av Glasullit och innerpanel i tak och vissa väggar.

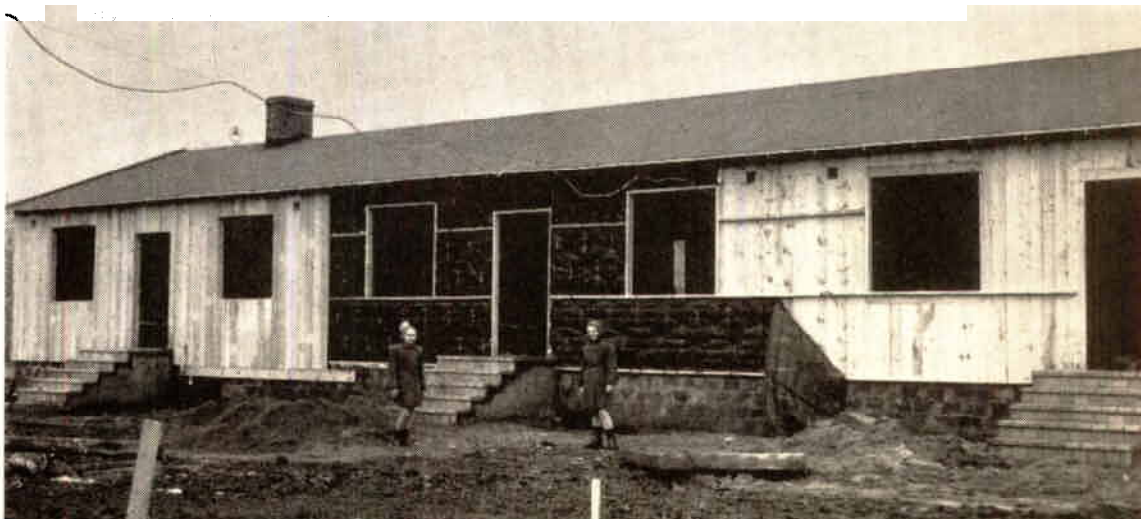
Samma blir fallet 1 tr. upp, där lokalen för uppvägning av satserna samtidigt utvidgas genom att matsalen, laboratoriet och snickarverkstaden borttages. Kontrollaboratoriet flyttas ut i ett ledigt kontorsrum.

Arbetarna får t.v. sin matsal i kontoret i bottenvåningen. Bolaget har begärt byggnadstillstånd för att få sätta hela personalavdelningen i bättre stånd med bl.a. duschar och omklädningsrum. Den gamla pannanläggningen med skorsten kommer att slopas och ny panna att uppställas vid ugnsskorstenen. Hela värmeanläggningen kommer att överses.

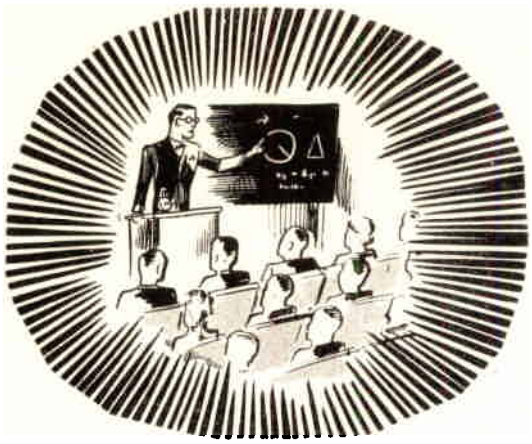
I samband med ovanstående kommer viss omdisponering och rationalisering av de olika lokalerna att ske.

*

I Handöl har under 1946 en genomgripande modernisering av fabriksdriften skett. I samband därmed uppbygges en större anläggning för täljstensmjöl och -gryn. Byggnaden utföres med takbalkar av strängbetong och väggar av vibroblock. Planer föreligger att förbättra byggnader, innehållande arbetarnas matsal och sanitära avd. Ovanst. hoppas vi kunna behandla i ett fylligare reportage med bilder i midsommarnumret.



Det nya ungkarlshotellet i Billesholm under uppförande.



Bildnings-verksamheten

Hur är vårt företag organiserat?

Denna fråga och flera andra har blivit besvarade vid de föredrag, som anordnats i anslutning till brevcirkelstudierna i Industriell organisation och ekonomi. Sedan intendent B Wallgren inlett föreläsningsserien med en introduktionsföreläsning om Höganäskoncernen och dess verksamhet, blev det herr I Blennows tur. Han lämnade en utförlig redogörelse för hur koncernen är organisatoriskt uppbyggd.

Mot denna fylliga bakgrund har deltagarna i cirkelverksamheten fått stifta bekantskap med arbetsuppgifterna på försäljningsavdelningen genom intendent B Malmström, som i ett innehållsrikt föredrag belyste dels hur försäljningsavdelningen är uppbyggd, dels hur man arbetar. Inte minst genom det rika åskådningsmaterial, som föredragshållaren utställde och förevisade, fick deltagarna en bild av det myckna arbete, som måste göras från det produkten lämnar fabriken, tills den hamnar hos kunden — inte minst i ett företag som vårt. Utmärkande för försäljningen av våra produkter, framhöll intendent Malmström bl.a., är vår service eller kundtjänst.

Brevkursen i Industriell organisation kretsar i stor utsträckning kring verkstadsindustriella problem. Det var därför av stort värde för kursdeltagarna, att 1:e ing. M Nilsson ställde sig till förfogande och redogjorde för Centralverkstaden och dess verksamhet. Efter föredraget gjordes ett mycket uppskattat besök på Verkstaden, där nya maskiner demonstrerades och deltagarna fick insyn i det, som i allmänhet inte syns utåt, nämligen den kontorstekniska sidan, hur orderna registreras osv.

»Med utmärkt beröm godkänd.»

En av studiecirklarna vid Glasullsbolaget och med kamrer Blixt som cirkelledare i Industriell organisation är redan färdig med sina studier. Cirkeln fick betyget *litet a*, vilket man har anledning att gratulera till, i all synnerhet när man tar del av det brev från Brevskolan, som åtföljde betyget. Det heter där bl.a.: »Brevskolan vill framhålla, att i en kurs av den karaktär det här gäller, är högsta betyget så utomordentligt sällsynt, att vi ännu ingen gång utdelat det, sedan kursen började». Litet a eller »med utmärkt beröm godkänd» är sålunda det högsta betyg, som hittills faktiskt utdelats i kursen.

Arbetarskyddslagstiftning.

Den cirkel i Arbetarskyddslagstiftning i Nyvång, som letts av syster Inga-Greta, har också blivit slutförd och fått bra betyg. Ungefär samtidigt har inte mindre än tolv arbetsledare i Nyvång anmält sig till en ny kurs, vilket vittnar om ett utomordentligt stort intresse för arbetarskyddsfrågor.

Arbetsstudierna,

deras historik och metodik blev i anslutning till ovannämnda cirkelstudier föremål för en intressant och fyllig framställning av arbetsstudiechefen, ing. Hans G Enhus.

Inledningsvis diskuterade ing. Enhus Ingenjörsvetenskapsakademiens nomenklatur, som han ansåg vara i någon mån föråldrad, och uppdelade i stället arbetsstudierna i två kategorier:

1. Rationaliseringsstudier, vilka innebär en kartläggning av produktionen och fastställande av betingelserna för arbetet.
2. Arbetsstudier för ackordssättning för att få fram en rättvis betalning för ett arbete.

Det går, betonade föredragshållaren, inte att dra en bestämd gräns mellan dessa två slag, en viss »överlappning» förekommer, vilket emellertid inte hindrar, att man i stort kan gå in för denna uppdelning.

Att det inte bara är att gå ut på arbetsplatsen med ett tidtagarur, om man vill utföra en arbetsstudie, det fick åhörarna klart för sig, när ing. Enhus gick igenom de många olika faserna i en arbetsstudie — från undersökning av arbetet till rapport och redovisning.

I fortsättningen av föredraget, som kompletterades med rikligt åskådningsmaterial och skioptikonbilder, redogjordes för vad som menas med en arbetsprocess, en arbetsoperation osv. Den studerade tidens indelning i verktid och spilltid av olika slag belystes också liksom en del statistiska beräkningsmetoder.

Ing. Enhus berättade, att det är arbetarna själva, som i de allra flesta fall numera begär att få ett arbete studerat, vilket är bevis nog för att man numera fått fullt klart för sig, att rätt utförda arbetsstudier bl.a. innebär en likvärdig och likformig beräkning av allt arbete, vilket man den gång, då arbetsstudierna för ackordssättning avlöste »verkmästarackorden», nog tvivlade på.

Då föreläsningen ägde rum just innan flertalet av deltagarna skulle ge sig i kast med arbetsstudieavsnittet i brevkursen, blev föreläsningen en god hjälp för cirkelmedlemmarna i deras studiearbete.

OUR ENGLISH COLUMN

ON THE PHONE [1]

It is not so common to use the telephone in England as it is in Sweden. But if you have a telephone in your home, and want to speak to someone[2], all you have to do is to look up[3] the number in the directory[4], and then lift the receiver[5] and give your number to the operator[6]. Let's ring up our friend John Smith!

"One O[7] Five Six."

You wait a moment[8].

— May I speak to Mr. Smith, please?

— Will you hold the line[9], please, while I fetch[10] him?

— Certainly.

Again you wait a moment.

— Is that you, John?

— Speaking[11].

— I just wanted to ask you if you are free tonight. Could you come and have supper with us?

— I'd be delighted[12]. What time?

— Would eight o'clock suit[13] you?

— Yes, that suits me fine.

— All right. So long.

— Cheerio[14].

This was not a trunk call[15], so you won't have to pay[16] extra for it. A trunk call Stockholm—London is rather expensive. It costs about 20 kr. for a five-minute call. So you had better think twice[17] before you order[18] it!

SOME ENGLISH PROVERBS [19]

A bad workman quarrels[20] with his tools.

It takes two to make a quarrel.

Nothing[21] venture[22], nothing have.

The soul[23] is not where it lives, but where it loves.

Almost was never hanged[24].

When the devil[25] not is fishing[26] he is mending[27] his nets[28].

FUNNY STORIES

Miss A: — I'm going to Paris[29] next week.

Miss B: — Oh, are you? I was in France[30] last summer.

Miss A: — I suppose[31] you had a lot of trouble with your French[32].

Miss B: — Not at all — but the Frenchmen[33] had.

—

— I had an awful[34] dream[35] last night. I dreamt[36] I was an Englishman.

— There's nothing awful about[37] that.

— Not for you perhaps, but I don't know[38] a word of English.

[1] **phone** [foun] **telephone** [te'lifoun] telefon[era]. — [2] **someone** [sʌ'mwʌn] någon. — [3] **look up** slå upp. — [4] **directory** [dire'ktəri] telefonkatalog. — [5] **receiver** [risi:'və] telefonlur. — [6] **operator** [ɔ'pəreitə] telefonist, telegrafist. — [7] **O** [ou] stort O brukas vid telef., ej noll. — [8] **moment** [mou'mənt] ögonblick. — [9] **hold the line** eg. hålla linjen, dvs. vänta. — [10] **fetch** [fetʃ] hämta. — [11] **speaking** *här:* ja, det är jag. — [12] **delighted** [dilai'tid] glad, förtjust. — [13] **suit** [sju:t] passa. — [14] **cheerio** [tʃiəriou'] hej, tjänare. — [15] **trunk call** [trʌŋk kɔ:l] rikssamtal. — [16] **pay** [pei] betala. — [17] **twice** [twai's] två gånger. — [18] **order** [ɔ:'də] beställa. — [19] **proverb** [prɔ'vəb] ordspråk. — [20] **quarrel** [kwɔ'rəl] gräl[a]. — [21] **nothing** [nʌ'θiŋ] ingenting. — [22] **venture** [ve'ntʃə] våga. — [23] **soul** [soul] själ. — [24] **hang** [hæŋ] hänga. — [25] **devil** [de'vil] djävul. — [26] **fish** [fiʃ] fiska. — [27] **mend** [mend] laga. — [28] **net** [net] nät. — [29] **Paris** [pæ'ris]. — [30] **France** [fra:ns] Frankrike. — [31] **I suppose** [səpou'z] eg. jag antar; *ofta:* väl. — [32] **French** [frentʃ] fransk, franska (språket). — [33] **Frenchmen** [fre'ntʃmən] fransmän. — [34] **awful** [ɔ:'ful] fruktansvärd, hemsk. — [35] **dream** [dri:m] dröm(ma). — [36] **dreamt** [dremt] (av **dream**) drömde. — [37] **about** *här:* med. — [38] **know** [nou] *här:* kan.

Är Ni missnöjd?

Ja, det är väl alla mer eller mindre. Däremot kan det kanske ibland vara nog så svårt att ge besked på *varför* man är missnöjd, *varför* man klagar, vilket visas av följande lilla historia från Skrombergaverken 1916.

En arbetare kommer in till platschefen, ing. Lantz, och säger:

— Ja' har kommit hit för å »klava».

— Nå, varför det då? undrar ing. Lantz.

— Ja, de' vet ja' inte, men »klava» ska jag.

— Nåja, de' var ju bra de' då, konstaterar ingenjören.

— Ja, de' e' de', säger arbetaren, räcker fram handen, tar adjö och går. *Coll.*

Vidstående vignettbild är hämtad från ett gammalt aktiebrev och visar Höganäs gruvor år 1805.

Thomas Stawford – en pioniär i den skånska gruvbrytningens historia

Bland de gamla urkunder och dokument, som förvaras i Höganäsbolagets arkiv i Höganäs, finns ett antal journaler eller dagböcker från åren 1796—1831, dvs. från den tid, då greve Erik Ruuth, Marsvinsholm, och grosshandlaren Carl Bagge, Göteborg, bildade »Gustav IV Adolfs Stenkolsverk» och fram till den förste directeurens, den engelske ingenjören Thomas Stawford, död. — Dagböckerna är skrivna på engelska av Thomas Stawford, hans son John och brorson Robert Stawford och har nyligen blivit översatta till svenska av numera pensionerade tjänstemannen vid Höganäsbolaget, bergsingenjör Axel Martin. — I förvissning om att »Brännpunktens» läsare är intresserade av att få läsa något om de då rådande förhållandena och om de svårigheter, med vilka pioniärerna hade att kämpa, kommer vi att i detta och några följande nummer återgiva brottstycken ur dessa dagböcker.

Thomas Stawford (oljemålning i Disponentbostaden, Höganäs).

Thomas Stawford föddes den 15 december 1766 i grevskapet Durham, England. Han synes ha varit en mångsidig tekniker, men hade specialiserat sig på kolbrytning och glastillverkning. Det var såsom fackman på detta senare område han av grosshandlare Carl Bagge anmodades att komma över till Sverige för att införa eldning med kol i stället för ved i glashyttorna. I september 1795 ankom S. till Hälsingborg, varifrån han direkt avreste till Göteborg. Med undantag av två månaders vistelse i England arbetade han i Göteborg och dess omgivningar med olika uppdrag fram till november 1796, då han på anmodan av herr Carl Bagge avreste till Marsvinsholm för att underhandla med greve Erik Ruuth angående brytning av kol i Höganäs enligt den s.k. Newcastle-metoden. Den 25 i

samma månad inträffade S. för första gången i Höganäs, där han med undantag av fem månaders vistelse vid Utö gruvor 1808 och fyra månader i England 1824 verkade till sin död den 20 februari 1831. Såväl Stawfords hustru som även hans son och brorson, vilka alla så småningom flyttade över till Höganäs, ligger begravna i Väsby, i vårs kyrkas vapenhus finns en minnessten med engelsk text över fru S.

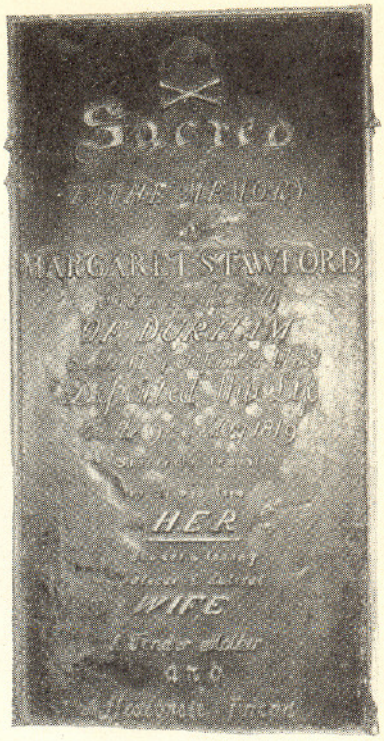
Den 5 juni 1797 underskrev greve Erik Ruuth och herr Carl Bagge ett kontrakt med Thomas Stawford i Hälsingborg. S. skulle erhålla 800 Riksdaler Riksgäld årligen samt fria husrum och kol. Dessutom skulle han erhålla tre aktier i Bolaget. Om han förolyckades under arbetet, skulle Bolaget tilldela hans hustru och barn en årlig pension av 200 Riksdaler Riksgäld i 21 år, räknat från 1797, om de tre aktierna då ej gav minst denna summa i utdelning. S. skulle endast inför intressenterna och deras utsedda styresmän vara ansvarig för allt vad till gruvbrytningen och transporten hörde, såsom schaktsbyggnader, maskineri, transporten till sjön osv. Han fick löfte att kvarstå i samma befattning så länge han ville vid de hittills upptäckta och till äventyrs i framtiden funna kolflötserna norr om Kulla Gunnarstorp. Han förband sig att ej göra någon resa utan Bolagets tillåtelse.

Vi låter nu dagböckerna själva tala.

Mot Sverige över Köpenhamn!

17 augusti (1795). Avtalar med Mr. Wm Brow att resa till Göteborg och Sverige för att bygga en glashytta och lära dem att använda kol istället för trä vid tillverkningen av fönsterglas eller vad som rättare kallas böhmiskt glas för fönster. Mellantiden fram till början av september användes till att göra allt i ordning för resan, men som jag icke utan att resa till London kunde skaffa ett pass, var ingen villig att taga mig ombord, oaktat jag talade med både engelska och utländska fartygskaptener. Slutligen gick Mr. Tupper med på att taga mig med sig till Köpenhamn, varför jag gick ombord på »John & Charlotte», kapten Martin Dodd.

»Avseglade från Shields som enda fartyg med gynnsam vind . . .»



Minnestavlan i Väsby kyrka, som bl.a. tillkännager, att fru Stawford ligger begraven där.

Ett misslyckat saltvattensfilter.

13 september. Avseglade från Shields som enda fartyg med gynnsam vind och god bris, som höll i sig, ibland lätt, ibland lugn, tills vi den 18 kl 11 uppnådde Lindesnes efter att de två sista dagarna ha haft kraftig sjögång från norr och öster. Vi hade Lindesnes i sikte fyra dagar och hade både stiltje och hårda vindar. Under de fyra dagar, det var lugnt, fångade vi flera torskar. Här på 90 eller 100 famnars vatten försökte jag att få sött vatten genom att destillera det genom porerna av en glasflaska. För detta ändamål förseglade jag en kork i en tomflaska, band fast ett stycke bly, sänkte ned den och drog upp den igen, men hade missräkningen att finna, att korken hade gått ned, oaktat jag trodde den vara så hårt insatt, att den borde ha suttit kvar. Därpå försökte jag en annan kork, drev in den med en hammare, förseglade den som förut, men tog upp den igen med lika liten framgång. Nu tog jag två små spikar och satte fast dem tvärs över, släppte ned flaskan än en gång, men utan att försegla den, dock med avsikt att göra det, om jag fann, att korken skulle sitta kvar utan att tryckas in av trycket. Efter att ha tagit upp flaskan fann jag, att spikarna hade krökt sig något, men korken satt kvar i flaskhalsen, och flaskan var närapå full av vatten, som dock var för salt för att kunna användas, men mycket sötare än långsides fartyget. Nu tänkte jag åter försegla den, men som en frisk bris blåste upp, blev jag förhindrad att göra det, vilket jag var icke så litet ledsen för. När Mr. Tupper och jag hade skurit sönder korken, funno vi den alldeles salt av det salta vatten, som sipprat igenom den på grund av trycket av vattnet ovanför.

24 september. Passerade en flotta under konvoj av två fregatter och en brigg-kutter. Detta var ungefär kl 3 på e.m. Det syntes vara ca 50 fartyg. Kl 5 sågo vi Norges sydspets. Här passerade ett ofantligt stort sillstim. I mörkningen passerade vi Skagens fyr, och inom loppet av ungefär en halv timme blåste det upp till halv storm rätt förut, vilket tvingade oss att falla undan under Skagen för att söka skydd, och här lågo vi hela natten.

25 september. Kl 4 på morgonen var vinden gynnsam. Kl 8 siktades Vinga fyr på ett avstånd av ca 6 miles. Samtidigt stiltje, snart därpå en styv kultje från SSV. Föllo av under Skagen igen, dit vi ankommo omkring kl 5 e.m. och lågo bi hela natten.

Genom det vackra Öresund.

26 september. Idag på morgonen stucko vi ut till havs igen med en gynnsam vind. Kl 8 började vinden kantra, och strax lades fartyget hårt bidevind. Kl 10 svår storm med bottenrevade toppsegel, på kvällen endast storseglet; nu hade vi sjö, som kunde ha uppslukat oss. På morgonen funno vi, att vi hade kommit långt i lä, och vi sågo flera fartyg, som tydligen voro på väg hem. Kl 10 idag ändrade sig vinden, och vi rusade iväg till Helsingör eller rättare sagt till Kullen under bottenrevade toppsegel i medvind. I Helsingör gick jag i land i båten med Mr. Tupper och kaptenen, som gick för att klarera fartyget. Det var ganska lustigt att höra mäklarna uppmana mig att klarera hos dem. En gick till och med så långt, att han sade mig, att han var säker på att det fanns brev för mig på hans kontor, men han blev litet förlägen, då jag frågade honom, om han visste mitt namn. Vi kommo ombord igen och hade med oss en lots för färd till Köpenhamn. Det är den mest förtjusande trakt att segla på, häremellan och Köpenhamn. En sådan mångfald vyer kan jag icke erinra mig att någonsin ha sett från sjön. Ser man föröver, visar Köpenhamn sina ståtliga torn, och på stranden ligga flera av de kungliga palatsen med vackra markområden, ofta täckta av stora träd (det finns mycket skog utefter hela kusten). Ser man åt sidorna, har man Kronborgs slott på ena sidan och Hälsingborg på den andra sidan av Sundet. Mitt emellan företer ön Ven, den berömde Tycho Brahes födelseort, en pittoresk anblick. Vi ankommo till Köpenhamn kl 5 och gingo i land, där vi drucko ett glas vin hos en engelsk köpman, en Mr. Potter, varefter jag gick ombord igen. Eftersom det är söndag i morgon, lovade Mr. Tupper och jag varandra att se på staden, ty Mr. Tupper hade varit där förut.

På rundtur i Köpenhamn.

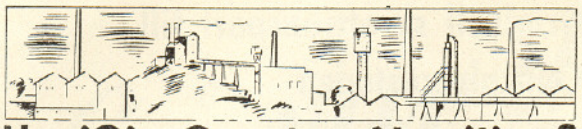
27 september. I dag på morgonen gick jag i land igen i samma sällskap, nämligen Mr. Tuppers och kapten Dodds, för att taga staden i betraktande. Vi gingo runt vallarna och sågo ruinerna efter den sista eldsvådan, som hade rasat där för några månader sedan. Denna syn var i sanning hemsk och kunde icke undgå att giva sinnet ett intryck av sorg, medömkan och förundran. Jag säger förundran, ty det synes överraskande, att eldsvådan kunde sprida sig över ett så stort område, då man vet, att varje ansträngning hade gjorts att begränsa den, och medan det ena ögat ser ut över ett förhärjat område med högar av aska efter 411 hus förutom kyrkor och palats, så är det andra ögat sysselsatt med att beskåda de olyckliga innevånarnas många läger, vilka skulle ha liknat en armés, om de icke varit så oregelbundet uppförda. Efter middagen gingo vi för att se på drottningens palats, av innevånarna kallat Frederiksborg, ca 2 miles från Köpenhamn. Detta är i sanning en vacker byggnad, och vi uppmärksammade den så mycket mera, som vi fått höra, att den var drottning Matildas huvudresidens. Man visade oss också den plats, där hennes vänner, den berömde Struensee och greve Brant hade avrättats. Den låg på en liten upphöjning nära vägen och intill palatsets fönster, varifrån, berättade man mig (och jag hoppas i humanitetens intresse, att det icke var sant), drottningen blev tvingad att vara åskådare till deras tortyr.

Vi gingo därifrån, ledda av ljudet av musik, som utfördes i skogen på begäran av några damer och herrar, vilka sutto runt ett bord framför dörren till ett hus med vin etc. framför sig. Vi önskade att få en flaska vin, men huruvida detta var ett privathus eller ett värdshus var icke lätt för oss att avgöra, då vi icke kunde ett ord av språket, men jag lade märke till att det fanns något skrivet ovanför dörren, och följaktligen begärde vi en flaska vin och fingo litet bröd och smör. Vi stannade till inemot kvällen och gingo sedan till staden och ombord igen omkring kl 9.

Med diligensen till Helsingör.

28 september. I dag på morgonen gick jag tidigt i land för att få tillåtelse att föra bort min koffert utan att vänta på fartygets klarering, som icke kunde äga rum före kl 10, och min plan var att resa med postdiligensen till Helsingör. Den avgår varje morgon kl 8. Sedan jag fått tillåtelse härtill, sade jag farväl till Mr. Tupper och gick i land, där en tjänsteman undersökte min koffert och debiterade 2 pence engelskt mynt. Bäraren tog min koffert på sina axlar och begav sig till skjutsstationen och sade till mig, att han kände till vägen, men jag fann sedan, att han måste fråga sig fram. Jag antager, att han sade det, emedan han talade litet engelska. Jag hörde honom och en annan i tydlig ordväxling, men de talade danska, som jag ej förstod. Vi ankommo emellertid till gästgivaregården, där jag skrev in mitt namn och betalade skjutspengarna, och kl 8 begåvo vi oss iväg. Diligensen var en lätt vagn med fyra sittplatser, två säten mitt emot varandra med plats för två personer på varje. Dessa säten hänga på de övre stängerna av vagnen, som är av flätverk och har två hästar. Vi voro fyra passagerare, två herrar, en dam och jag. Damen reste endast ca 6 eng. mil till en plats vid namn Lyngby, där det även fanns en gästgivaregård och ett palats eller lantgods, där kungen av Danmark ibland vistades på sommaren. Ingen av mina följeslagare kunde tala ett ord engelska, och som jag icke kunde någon danska, talade vi givetvis mycket litet med varandra. Emellertid talade en av dem tyska, som jag tidigare hade läst litet uteslutande på grund av nyfikenhet. Vi turades om att förstå varandra vid det flertal frågor, vi framställde på vägen. Här i Lyngby åto vi bröd och smör och togo en sup brännvin, vilket min reskamrat sade mig alltid var sed i Danmark, till frukosten kl 10 eller 11, eftersom de endast hade druckit en kopp te eller kaffe på morgonen, då de vaknade. De flesta dricka kaffe, vilket han sade, att de föredrogo framför te.

Nästa gång får vi följa Mr. Stawford på hans vidare färd mot Göteborg med besvärligheter av olika slag.



H Ö G A N Ä S

Höganäsbolagets största råvarulast lyckligt i hamn.

Ett av de största råvaruinköp, som Höganäsbolaget väl någonsin gjort, har i början av februari lyckligt fullbordats i och med att ca 7.500 ton kalcinerad bauxit då anlände till Hälsingborg från Brittiska Guyana.

Bauxit har tidigare erhållits från Västafrika, Jugoslavien och Ungern, men såsom ett av resultaten från direktör Gummesons fjolårsresa till Amerika uppkom möjligheten att erhålla ett större parti från Trinidad i Västindien. Vårt försäljningsombud i USA, Ekstrand & Tholand, Inc., New York, fick i uppdrag att föra närmare underhandlingar med exportören, som också har sitt säte i New York, och härefter vidtog en brev- och telegramväxling, som nästan fyller en triopärm. Först och främst skulle kvalitetsanalyserna godkännas av vår egen expertis. När Inköpskontoret sedermera kopplades in, gällde det närmast att utforma de praktiska detaljerna för själva importens ordnande. Ett intimt samarbete etableras i sådana fall mellan Inköps-, Order- och Kassakontoren, och så skedde även nu.

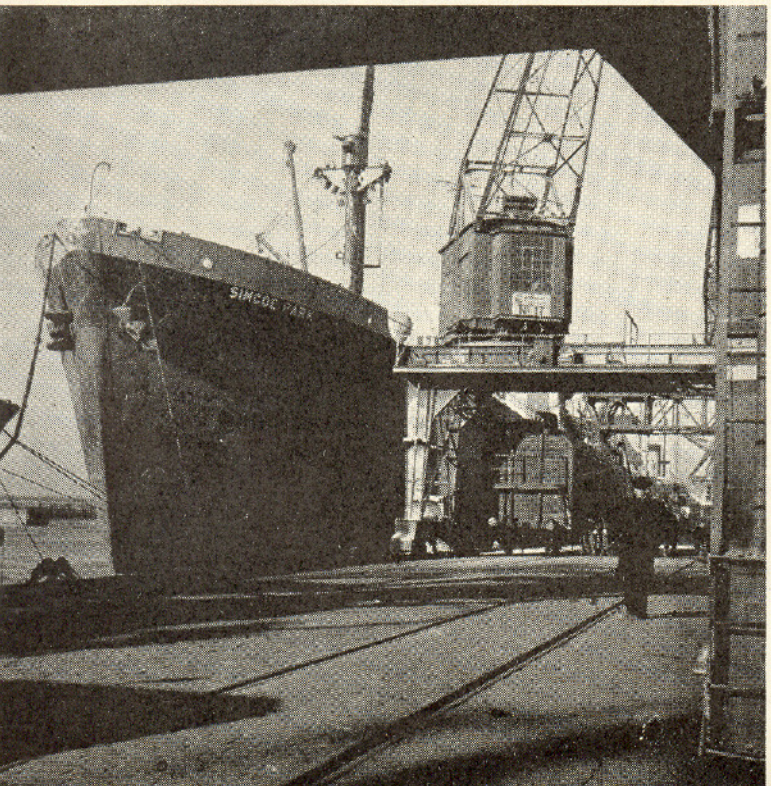
När det är fråga om en dylik distansaffär, där stora värden står på spel, och där alla detaljer måste ordnas genom brev och telegram, är det givetvis av största betydelse, att ingenting lämnas åt slumpen, detta inte minst för betalningens skull. Det för båda parter fördelaktigaste betalningssättet är en s.k. rembours, i vilket fall vi anmodar vår bank — Skandinaviska Banken — att genom sin bankförbindelse i avlastningshamnen utbetala beloppet mot att säljaren till banken överlämnar vissa åtkomsthandlingar, vilka berättigar oss att utfå lasten eller försäkringssumman, om haveri skulle inträffa. Läsaren torde av denna summariska beskrivning förstå, hur viktigt det är, att alla detaljer är förutsedda, och att nödiga instruktioner givits såväl exportören som banken.

Den 29 december avgick 10.000-tonnaren s/s »Simcoe Park» från Trinidad med Hälsingborg som destinationsort. Att inte Höganäs kunde komma ifråga berodde på att denna hamn inte är av den storlek och det djup, som fordras för ett fartyg av denna storlek. Efter en ganska stormig atlantfärd anlände så det med spänning emotsedda fartyget den 30 januari. Men då hade en annan viktig sak långt tidigare planerats. Bauxiten skulle vidarebefordras till Höganäs i samma takt, som lossningen skedde, och på den punkten fick ingenting klicka. Det är nämligen så, att vissa lossningsdagar ingår i fraktbeloppet, men för överskjutande dagar — s.k. överliggedagar — måste importören betala dryg ersättning, i detta fall bortåt 5.000 kronor per dygn.

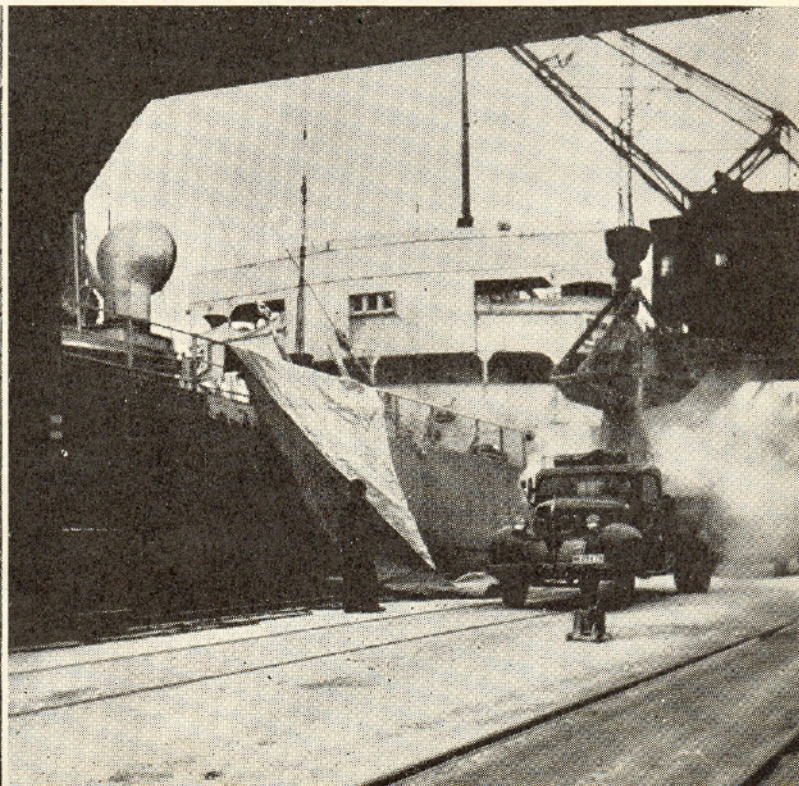
Lossningen måste alltså gå som ett urverk, och här kopplades nu en ny instans in, nämligen speditören — Witt & Co. i Hälsingborg — som i samarbete med Bolagets Befraktningskontor skulle ordna allt i samband med lossning och lastning.

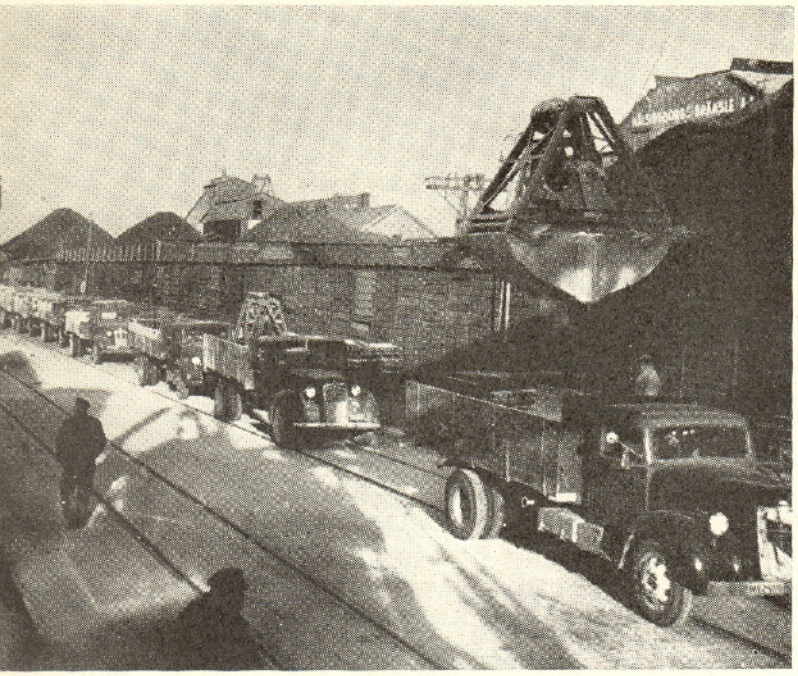
När det gällde transporten från Hälsingborg till Höganäs, hade man två möjligheter att välja på: järnväg eller lastbilar. Av olika skäl ansågs biltransport mest fördelaktig, och för den delen hade

10.000-tonnaren »Simcoe Park» förtöjd vid lastkajen i Hälsingborgs hamn.



En skopa av bauxitlasten lämnar fartygets väldiga skrov för vidare transport med lastbil.





Vagnarna i den ändlösa bilkaravanen i väntan på att få sin beskärda del av den dyrbara lasten.

man uppdragit åt en av Bolagets mest anlitade åkerifirmor — Köhlers åkeri — att ordna det hela. Ett sextiotal lastbilar från Höganäs och Hälsingborg hade mobiliserats, och från klockan 7 på morgonen till midnatt under sex dagar gick en ständig ström av bilar i skytteltrafik mellan de båda städerna. Man har beräknat, att bilarnas sammanlagda körsträcka varit 70.000 kilometer eller ungefär två gånger runt jorden längs ekvatorn!

En lokaltidning har påpekat, att Höganäs blivit ett berg rikare, och så är det faktiskt, fast man här kallar berget en »bunke». En bauxithög av ansenliga dimensioner har nu lagts upp på norra fabriksområdet, där den kommer att täckas för att skyddas mot fuktighet. Och så har då en naturprodukt flyttats från Brittiska Guyana i Sydamerika till Höganäs för att här smältas, sprängas och krossas till ett nytt råmaterial, Alumo, som skall användas till slipskivor, slipduk och slippapper — av vilka en del måhända återvänder till Sydamerika och dess industrier.

Alla parter kan glädja sig åt att denna stora råvaruimport är bokstavligt talat lyckligt i hamn. Ett par dagar efter lossningens avslutande var västkusthamnarna otrafikabla på grund av is, och under hela lossningen rådde soligt och torrt väder. Ej heller försvårades biltransporterna av snöiga eller hala vägar. Kunde alltså de förutsedda svårigheterna genom effektivt samarbete bemästras, så har vi vår bevågenhet hos vädrets makter att tacka för att inga oförutsedda vanskligheter i sista stund inställde sig och rubbade cirklarna.

A:son.

Originell skrottransport till Centralverkstaden

Bristen på tackjärnsskrot är besvärlig, och Centralverkstaden är ständigt på språng efter denna begärliga vara. Oftast är väl det som uppbringas någorlunda igenkännligt och lätthanterligt, men i mitten av december hade man lyckats komma över något, som var varken det ena eller det andra.

Från Carl Persson & Söner i Ystad hade verkstaden köpt något, som enligt expertisens utsago möjligen härrörde från ett gammalt maskinfundament, som en gång gjutits direkt på marken. Dimensionerna var inte så värst imponerande. Det hela liknade mest en illa hanterad kub med 2 meters sida, men vikten fanns där: noga räknat 49 ton!

Inte vilken vagn som helst kan stoppa för denna koloss, och en överdimensionerad järnvägsvagn av specialkonstruktion fick också äran av transporten till Höganäs. Någon kran med förmåga att lossa denna 50-tonsvikt finns inte vid Bolaget, varför förman Gottschalks specialgäng fick träda i aktion. Och det gjorde gänget med den äran. Genom sinnrik växelverkan mellan slipers och domkrafter fick man blocket att sakta glida av vagnen så elegant som helst ned på marken. Där får det ligga och ta igen sig en tid, tills dynamitgubbarna börjar sitt förstörelseverk och splittrar blocket i småbitar, lämpliga för gjuteriet.

A:son.

Vanans makt

Som bekant blir gruvarbetare smutsiga i arbetet. För att ej smutsa den medhavda smörgåsen brukar man därför hålla papper mellan fingrarna och denna.

En äldre gruvarbetare, som transporterats från gruvan i Bjuvstorp till tegelfabriken i Bjuv, satt en dag i matsalen, då en bruksarbetare säger till honom:

— Hör Du L., varför har Du papper om smörgåsen? Du är inte i gruvan nu längre.

L. ser mycket fundersam ut en bra stund, varefter han rätar på sig och utbrister:

— Det har Du rätt i! Då behöver man ju inte heller gå krokig längre.

W. M.

Så var det Verkstans tur!

»Höganäsfamiljen» har fått ännu en Dag att fira — Centralverkstadens. Den 4 december i fjol var det premiär, och vi ger här några glimtar från samkvämet, som avslutade den lärorika och minnesrika dagen.

— Vi har velat visa våra damer, hur våra yrkesmän arbetar, vilka redskap och maskiner dom använder, och hurudan arbetsmiljön ser ut. Våra pensionärer har vi velat ge ett tillfälle att se, hur utvecklingen gått vidare, sade 1:e ing. M Nilsson bl.a.

i sitt anförande, när han hälsade välkommen till samkvämet på Stadshotellet i Höganäs den 4 december. Innan man kommit så långt som till samkvämet, hade damerna och pensionärerna nämligen under dagens lopp besökt Centralverkstaden, och verkstadsarbetarna hade getts tillfälle att göra en fabriksrond.

»Vi gå nu att fira vår Dag, fallera
o klämma i med sång i raska tag, fallera
för yrkesmän sjunga
så väggarna gunga
för nu har vår verkstad sin Dag, fallera.»

Ja, så var orden till dagens signaturmelodi, som de tvåhundra gästerna klämde i med, så snart man bänkat sig kring de festligt dukade långborden och tagit för sig av juldoppet till kaffet.

De egna förmågorna.

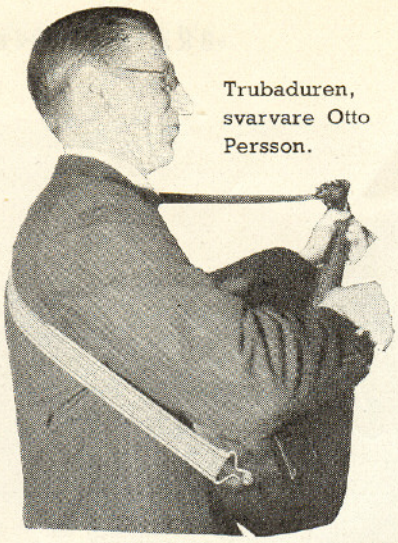
Några »döda punkter» fanns inte i det rikhaltiga programmet. Allsången avlöstes av musik, skickligt utförd av verkstadsfolk. Och när musiken pauserade, hade kvällens conferencier, plåtslagare Harald Gustavsson, fullt upp att göra med att presentera den ena förmågan efter den andra. Först kom konsertsångare Otto Persson — i det »civila» svarvare — och föredrog till luta »Trubaduren», »Ett glas champagne» och några andra »pålitliga» nummer. Och där spelades trumpetsolo, och där uppträdde verkstadens egen imitatör, plåtslagarlärlingen Arne Holm, som med kameleontens snabbhet och under publikens stora jubel förvandlade sig till John Botvid, Thor Modéen, Zarah Leander, prins Wilhelm, Folke Malmqvist och andra berömda storheter, och där knep kvällens charmörsångare, revolversvarvare Rudi Regnert, massor av applåder för sina uppskattade framföranden av »Huka er, gubbar, för här valsar jag» m.fl.

Gjuteriet och matsalen imponerade mest.

Medan hambon, foxtroten, polkan och tangon avlöser varandra i brokig följd, träffar vi på fruarna, som varit med och sett »verkstan». Det är fru Dagmar Persson, fru Lundahl, fru Asta Nilsson och flera andra, som tagit tillfället i akt och gått och tittat på sina »gubbar» och deras arbetsplats, och alla är eniga om att »det här med Verksta'ns Dag» var ett gott uppslag. Flertalet hade inte förut sett en mekanisk verkstad och var storligen imponerade

Ovan t.v.: Förman Hellstedt hade mycket att visa de intresserade damerna (fr.v. fru Braun, frk. Engström och fru Persson).

Nedan: Fru Norén intervjuar elektriker Karlberg.



Trubaduren, svarvare Otto Persson.

över de storslagna lokaliteterna, den moderna maskinutrustningen, snyggheten och ordningen på arbetsplatsen och de hygieniska anordningarna. Mest intressant var — förstås — gjuteriet och största överraskningen den stora matsalen — »det hade man ju inte anat».

»En kan inte bli kopplad å.»

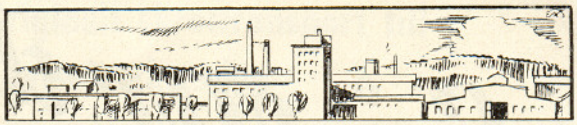
Vi passade också på att få en liten pratstund med pensionären, f. smeden Johan Holm, sedan han framfört pensionärernas tack till verkstadsledningen. Herr Holms glädje över att ha fått vara med och hans stora intresse för Bolagets fortsatta utveckling är inte att taga miste på. »En kan inte bli kopplad å, och man önskar bara, att det ska gå framåt för Bolaget», säger han. Som pensionär sammanfattar han sin syn: »Särskilt sätter vi värde på att Bolaget aldrig glömmer oss pensionärer, för vi glömmer aldrig Bolaget».

»Frestande och het som en kvinna.»

Med de orden presenterade ing. Stribo glöggen, samtidigt som han på ett fyndigt sätt höll talet för Kvinnan, sedan man efter dansandet åter samlats kring borden. Det hölls tacktal, och man skålade för Verksta'n, men den flitiga programkommittén hade fortfarande flera muntrationer att bjuda på. Det sjöngs nidvisor — »Allan Nilsson på förrådet» har sådana eller Allan Nilsson har sådana på förråd, hur man vill. Det berättades historier, och stämningen blev sådan, att några, bl.a. veteranen, f. gjutaren Hjalmar Norén — välkänd för alla höganäsare — kände sig manade att spontant och utanför programmet medverka.

Så gick den ena timmen efter den andra i gemytlig samvaro, och när vi nästan fram mot småtimmarna skildes åt, så var det i övertygelsen om att vi varit med om något, som skulle bliva mer än ett minne från en »rolig» kväll, vi hade känslan av att samkvämet blivit en symbol för något annat och högre, nämligen för den samhörighet, som arbetet skänker åt alla dem, som på olika sätt deltager däri eller berörs av detsamma.

Filare E Götrich och arborrare Å Svensson svarade bl.a. för en klämmig trumpetpolka.

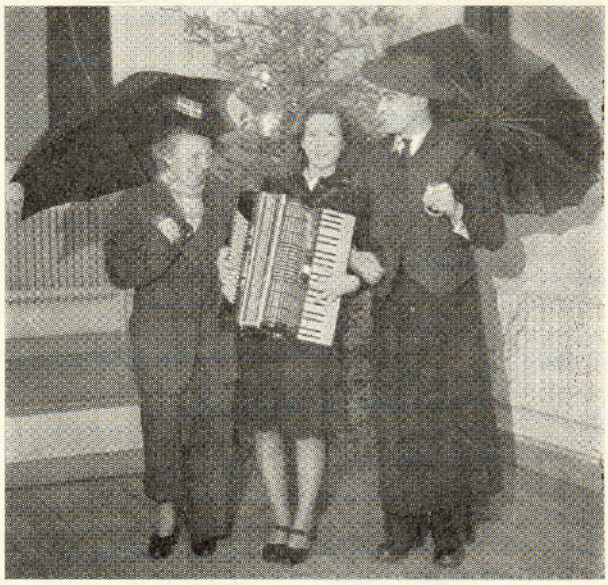


VÄSTERVIK

Tjänstemannaklubb bildad i Västervik

Vid sammanträde med de till Svenska Industritjänstemanna-Förbundet anslutna tjänstemännen bildades den 29 november 1946 Slipmaterial-Naxos Tjänstemannaklubb. Klubben, som för närvarande har ett 70-tal medlemmar, har till ändamål att verka för förbundets utbredning samt tillvaratagа och främja de vid företaget anställda tjänstemännens intressen. Klubben vill dessutom bland sina medlemmar skapa och vårda föredömligt kamratskap, trevnad och sammanhållning, dvs. en god tjänstemannaanda, till gagn icke blott för tjänstemännen själva utan även för det företag, de tillhör.

Fredagen den 17 januari 1947 hade klubben sitt första klubbmöte och i samband därmed ett samkväm i Tjusts lokal. Som alltid, när Sliptjänstemännen samlas, blev även denna träff en fullträff.



Fru Maja Ericsson, fröken Anne-Marie Petterson och herr Martin Andersson vid klubbfesten den 17 januari 1947.

Om Kung Bore inte så katastrofalt snabbt ryckt undan det ljuvligt tjocka snötäcket, så skulle aftonen egentligen ha inletts med ett bjällerklingande slädparti med facklor. Nu fick denna punkt på programmet strykas, men den blev »lagd på is» och kommer vid första bästa tillfälle.

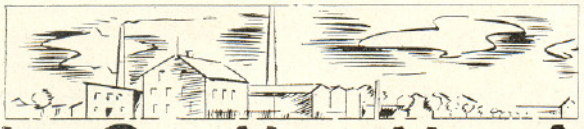
Nu samlades tjänstemännen i stället direkt i Tjusts lokal, där man först hade kortare mötesförhandlingar. Stora brickor med lockande, läckra smörgåsar drog därefter samtliga till långborden och med »Vintern ra . . .» — med anledning av snön, som så hastigt försvann — inleddes allsången till ackompanjemang av herr Sven Deremark, som även se-

nare under kvällen spelade både underhållnings- och dansmusik. Tjänstemannaklubben kan glädja sig åt att ha en del goda förmågor, som villigt bidrager till att göra en klubbafton verkligt glad, trevlig och kamratlig. Melodin kom ej bort någon gång, det var fläkt, fart och god stämning från början till slut.

För att taga några exempel på underhållningen kan nämnas ingenjör Rune Cederlunds förträffliga imitation av Sigurd Wallén, berättande Albert Engströms-historier. Fröken Anne-Marie Petterson hanterade sitt stora dragspel med verklig bravur, och till hennes klaverspel och Sven Deremarks pianomusik gick såväl den moderna dansen som ringdanser och långdans. Slips utmärkta sångerska, fröken Torborg Westergren, bidrog glatt och villigt med sång. En tokrolig stafett frestade åskådarnas röstresurser i hejarop och skratt. Ett herrlag i damkläder och ett damlag i herrkläder med hattar och uppspända paraplyer deltog i stafetten. Vid varje växling skulle kläderna tagas av och läggas ned i en resväska, innan nästa ivriga tävlande kunde starta sin påklädning och språngmarsch. Segern gick till damerna i herrkläder — kanske var herrarna ovana vid långkjolen och damhatten. Arbetsstudieman herr Martin Andersson utförde en verkligt dråplig kvastkurtis, han själv i damkläder och kvasten i herrhatt och rock.

Tjänstemannaklubbens första klubbafton blev alltigenom lyckad, och man skildes med en önskan om att det inte får dröja allt för länge, innan nästa klubbträff blir av.

EN.



L O M M A

Är Du villig att offra blod?

En person, som råkar ut för ett olycksfall, fordrar omedelbar hjälp i en eller annan form. Inom industrierna finns i regel folk, som kan lämna tillfällig hjälp, tills läkare hinner gripa in. Men det kan förekomma fall, när icke läkaren ensam kan rädda en skadad, när livet står på spel. *Detta gäller olycksfall med mycket stor blodförlust.* Det räcker kanhända inte bara med att få den skadade till sjukhus snabbt nog, utan det gäller kanske, huruvida blodförlusten kan ersättas snabbt.

Detta sker, som nog alla vet, genom blodöverföring. Blodet lämnas av friska personer och konserveras på flaskor, om uttrycket tillåtes, som sedan står i beredskap för angivet ändamål. Blodöverföringen sker ju också från en person till en annan direkt, dock mera undantagsvis.

Men nu är saken den, att alla människor inte har samma sorts blod. Följaktligen gäller det, att den skadade får samma sorts blod eller blodgrupp, som han har själv. I annat fall kan hjälpen bli ödesdiger.

Vad jag avser med detta inlägg är, att jag önskar, att alla anställda bör få fastställt, vilken blodgrupp de tillhör, alla utan undantag. Det finns bara fördelar att göra det. Jag kan själv behöva hjälp och kan utan risk lämna hjälp och rädda livet på en vän och medmänniska vid en blodförlust.

Det är inget offer eller en bragd att lämna 500 g blod åt en kamrat, det är min solklara skyldighet, under förutsättning att fysik och krafter räcker till. Jag föreslår, att alla anställda blir blodgruppsbokförda. Dessa uppgifter bokas tillsammans med vederbörandes andra uppgifter i vanlig ordning.

Med detta vill jag inte ha framfört, att Naxos i Lomma skall bli en blodgivarcentral, men skulle någon frivilligt anmäla sig till exempelvis Lunds sjukhus, blir han eller hon hjärtligt mottagen. Det händer ofta, har det berättats mig, att sjuksköterskor och annan personal fått rycka in, när det har gällt, och då bör även vi kunna visa, vad vi duger till.

Lomma den 30/1 1947. *Oskar Björkman.*

Är arbetsledaren (förmannen) en förtroendeman för företaget eller är han självständig?

Rubriken härovan kan verka litet underlig. Det är självklart, säger man, att en förman är företagets förtroendeman. Nåja, i vilken grad har han företagets förtroende? Att leda och fördela arbetet, är det tillräckligt? Man kan svara på den frågan både ja och nej. Anledningen till denna fråga var ett samtal med ett par kolleger, som undertecknad hade för en tid sedan. Vi var inte överens om hur mycket en arbetsledare eller förman hade att säga till om. En sak, som vi däremot var överens om, var, att det *kunde* vara bättre mellan förman och industriledning. Det finns alltid en barriär, som hindrar det samarbete och förtroende, som är förutsättningen för trivsel och arbetsglädje enligt min mening. Det är alltid så, att de produkter, som framställes, är stadda i en viss utveckling. Det är en massa problem, som sammanhänger med det praktiska utförandet, som självfallet bör intressera envar. En fråga, som ofta en arbetare gör, är: »Vad innehåller detta, varför ska de' göras på detta sätt?» En arbetsledare är kanske ej i tillfälle att svara på grund av att han inget vet. Det är det mest bedrövliga i det hela, eller han äger kanske inte rätt att nämna, vad han vet?

Men det finns också arbetare och kontorsfolk, som med triumf i rösten kan säga till en förman: »Jag känner till saker och ting, som jag av chefen blivit informerad om, som Du inte har en aning om». — För en sådan förman är det givetvis bara en sak att göra, eller vad säger läsaren själv?

OHB.

Svar:

Direktör P Eg. Gummeson, Höganäs:

Signaturen har själv betecknat sin fråga som »litet underlig», och jag måste instämma. Även underliga frågor bör emellertid behandlas med allvar, och jag vill därför framföra några reflexio-

ner med anledning av insändaren men överlåter i övrigt till parterna på den arbetsplats, det gäller, att sinsemellan klara upp begreppen.

Läser man mellan raderna, är det egentligen två eller noga räknat tre frågor, som insändaren blandar med varandra.

Är arbetsledaren förtroendeman? Såsom företagets tjänsteman är han dess förtroendeman, därom råder väl ingen tvekan. Men förtroende kan aldrig vara ensidigt, det är i allra högsta grad fråga om en ömsesidig inställning. Tjänstemannen och i övrigt alla anställda måste ha förtroende till företags- eller arbetsledningen och denna till dem. Förtroende eller brist på förtroende har emellertid mycket litet att skaffa med den andra frågan, som signaturen berör:

Hur mycket kan och bör en tjänsteman veta? För det första kan inte en tjänsteman, hur hög ställning han än intager i företaget, veta eller överblicka allt. Inte ens den högsta ledningen kan detta och begär det ej heller av någon. Därtill är vår tids näringsliv allt för differentierat och invecklat. Man måste nöja sig med att lita på att såväl överordnade som underordnade handlar i ärligt uppsåt och efter bästa förmåga.

Detta att veta har emellertid även en annan väsentlig sida. Vissa saker, som berör företaget och dess verksamhet, är av den art, att vetskapen därom måste ransoneras. Så är t.ex. fallet med fabrikationshemligheter. Ingen kan ju hindra arbetare eller anställda, vare sig förmän eller ingenjörer, att flytta och taga anställning, var dem lyster. Inte minst under dessa tider händer detta ofta. Men man kan åtminstone av hänsyn till företaget och därmed till alla kvarvarande och lojala medarbetare på bästa sätt söka avvärja, att företagets existens äventyras genom att den flyttande överför till konkurrenter fabrikationshemligheter eller liknande. Vi saknar ingalunda sådana erfarenheter. Som skydd häremot kan vi antingen ransonera kunskaperna eller också genom personliga avtal göra vederbörande pliktskyldig och ekonomiskt ansvarig för den skada, han åsamkar sitt gamla företag. Så har också i stor utsträckning skett med ingenjörer. Inom koncernen bedrives också tillverkningar på licensbas. Där stipuleras i villkoren, att vi i möjligaste mån måste hemlighålla metoderna och förbinda alla anställda att göra detsamma. Det förhållandet, att inte alla vet allt, har mycket litet att skaffa med frågan om förtroeende.

Så till slut en fråga till signaturen: Är det för Eder självkänsla nedsättande att, då Ni icke vet, svara en frågande arbetare: »Detta kan jag inte svara på, men jag skall be ingenjören förklara saken»? En sådan frank och ärlig inställning är avväpnande. »Triumfen» i rösten hos den frågande slocknar, Ni själv får tillfälle att lära av den förklaring, som jag förutsätter ingenjören ger, om han själv besitter vetskap, och först och sist Ni skaffar Eder respekt uppåt och nedåt.

Varnagel

Två lantbrukare satt inne på Tösteberga gästgivargård och pratade vid var sin bier. Två unga studenter kom också in för att släcka sin törst. Den ene lantbrukaren frågar:

— Vad heter ni pågar?

Den ene studenten: — Ja heter Olsson.

— Ja, och jag heter Linné, säger den andre.

Efter en stunds tystnad säger den ene lantbrukaren:

— Då e du kanske liasom litta släkt mä han som ståur på Longagåur som en varnagel.

Tumstocken

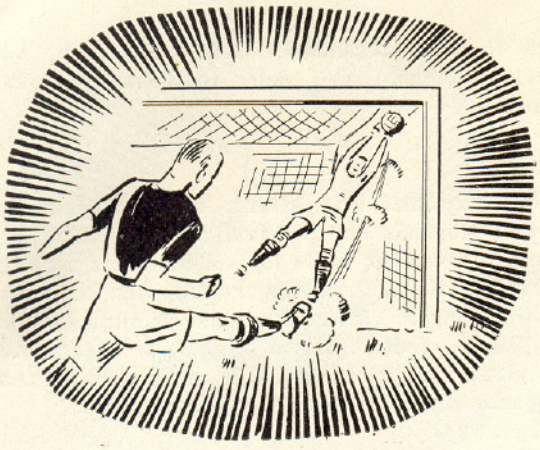
En yrkesarbetare, K., som var beryktad för sin rappa tunga, råkade i dispyt med en ingenjör angående måttet på en utförd arbetsprestation. Dispyten föranledde ingenjören att mäta om det utförda arbetet. I vanliga fall brukade ingenjören alltid mäta med en s.k. tumstock, som man bär i fickan, men hade tydligen vid tillfället ifråga ej någon dylik. Arbetarens tumstock låg framme på ett iögonfallande sätt, vilket föranledde ingenjören att gripa denna, varpå han företog den omdiskuterade mätningen. Därefter stoppade ingenjören tumstocken i sin egen ficka, tydligen av misstag, då han säkerligen inte tänkte annat än att han, som vanligt, begagnat sin egen mätsticka. Arbetaren, som var en stor spjuver, uppfattade genast situationen och fann ett lämpligt tillfälle att skoja en smula med ingenjören. För detta ändamål började han att mumlande och småsvärjande vända upp och ned på allt, som kunde rubbas. Ingenjören iakttog honom en stund och frågade till sist, vad han sökte efter.

— Jo, svarade K., jag begriper inte, var min tumstock tagit vägen.

— Ni tror väl inte, att jag har tagit den? invände ingenjören.

— Det har jag inte sagt heller, men hade jag varit ensam här, så hade jag haft min tumstock, svarade K.

Saken uppklarades till ömsesidig förnöjelse.



Sport

ETT IDROTTSJUBILEUM

Skromberga Gymnastik- och Idrottsförening kunde den 22 februari i år blicka tillbaka på en 25-årig verksamhet och samma dag fira ett högvärdigt jubileum. Föreningen hör till dem, som blivit gynnade av Höganäsbolaget, som ställt mark till förfogande för idrottsändamål. Redan vid starten fick Skromberga GIF använda bolagets mark vid den gamla sjukstugan, men några år senare upptogs nya förhandlingar med Höganäskoncernens dåvarande chef, dir. R Blomquist, om större och bättre markområde, och det rådde ingen tvekan från Bolagets sida, och i dag förfogar den jubilerande föreningen över en idrottsplats, som ligger i särklass bland landsbygdens arenor i nordvästra Skåne. Äran av idrottsplatsens modernisering, som skett i större skala under fjolåret, får i viss mån tillskrivas den nuvarande chefen för Höganäskoncernen, dir. P Eg. Gummeson, som liksom sin företrädare visat stort intresse för idrottens främjande genom att skänka nödvändiga material och bispringa med kontanta medel, när behovet så påkallat, och bådadera har föreningen erhållit, och tacksamheten är stor för dylika gåvor. SGIF:s vackra idrottsplats ligger i närheten av Skrombergaverkens stora fabrikskomplex, och innanför entrén ståtar en trekant med välväxta cypresser, varefter ringen öppnas till de stora, suveräna löparbanorna. Utanför det moderna omklädningsrummet lyser den gulsvarta klubbflaggan som en symbol för föreningens färger.

Då man skriver om ett jubileum, så vill det gärna litet statistik till över gångna år, men det är knapphändigt med en dylik för SGIF:s vidkommande. Det skall dock nedskrivas en del över det som är tillgängligt. Först år 1926 kom SGIF med i Mellanskånska div. 2, och i denna serie spelade laget till våren 1931, som blev ett av föreningens märkesår. Före år 1926 hade laget deltagit i pokalserie och haft vackra placeringar. Motståndare i »kvalen» till div. 1 var segraren i sydskånska gruppen av div. 2, Trelleborgs Bollklubb, som besegrades i båda matcherna med 2—1 och 2—0 efter suveränt målvaktsspel av »Långe-Bror» i SGIF-målet. Det var förnäma sällskap, som SGIF fick stifta bekantskap med i div. 1 av Skåneserien, däribland Råå IF, Ängelholms IF samt Klippans Boll- och Idrottsförening och IFK Höganäs. Till våren 1937 spelade laget i denna serie med omväxlande med- och motgångar. Det blev sedan till att spela i nordvästra gruppen, div. 2, där laget blev kvar i 9 år eller till våren 1946, då det blev nedflyttning igen och denna gång på egen begäran till Mellanskånska trean. I denna serie gjorde laget en glänsande höstomgång och vann 11 matcher å rad med stora målsiffror, däribland över Tågarps AIK med 11—1 på hemmaplan, men returmatchen i Tågarp blev ödesdiger och förlorades med 1—3 på själva Mårtensafton, då AIK-arna vände på steken. SGIF, som nu har sex matcher kvar och leder med 7 poängs försprång, bör kunna vinna serien och komma upp igen bland de högre klasserna. Framgångarna bör tillskrivas den gode tränaren Artur Karlsson från Landskrona Boll- och Idrottssällskap, som har satt färg på det gulsvarta laget.

Gun.

Skromberga GIF:s A-lag hösten 1946. Stående fr.v.: Artur Karlsson (tränare), Gösta Larsson, Edde Viberg, Hugo Sandberg, Erik Oltner, Sture Rasmussen. Knästående fr.v.: Tore Lilja, Knut Olsson, Stig Friberg, Sven Claussen, Allan Andersson, Allan Sandberg.

AKTUELLT FRÅN VÄSTERVIKS SPORTFRONT

Tennis.

Även i den vita sporten har några av Slipmaterial-Naxos tjänstemän med framgång deltagit i här på platsen förekommande tävlingar. Våra tennisspelare, kontorist Alf Pettersson, korrespondent Sture Börjesson och direktör Birger Börjeson deltog sålunda i Västerviks Tennisklubbs korporationstävling, där de till allas vår glädje hemförde segern till vårt företag.

I finalmatchen hemförde Slip-laget segern över favoriterna, Västerviks Högre Allmänna Läroverk, och fick därmed sin första inteckning i det av Idrottsplatsbolaget uppsatta vandringspriset, en vacker »stånka» av silver.

Hr Pettersson, som av »Brännpunktens» lokalkorrespondent intervjuats angående denna match, uttalar förhoppningen, att koncernens tennisintresserade må sporras till duster mot varandra och med varandra på våra tennisbanor — gärna på Strandbadens förstklassiga banor — under den kommande sommarsäsongen. Låt det bli litet mera »bredd» över den vita sporten, slutar hr Pettersson.

Rodd.

Höganäs-roddare, ohoj! När vi nu går mot en ny sommarsäsong, vill Slipmaterial-Naxos roddare i detta nummer av »Brännpunkten» passa på att påminna om sin existens och försöka få kontakt med Höganäs-roddarna, som de förut mött på tävlingsbanan. För närvarande finns inom Slipmaterial-Naxos många aktiva roddare, och man kan sålunda sätta upp icke mindre än 2—3 fulla lag i inriggade fyror. Landskapskampen Småland—Skåne kommer detta år att gå i Landskrona. Slips roddare hoppas givetvis, att en del av dem skall få komma med i de lag, som skall försvara de småländska färgerna och vill därför sikta på att eventuellt vid detta tillfälle få möta Höganäs-roddarna i en tävling Västervik—Höganäs. Vad säger roddarna i Höganäs härom?

Skytte.

Den försökstävling i form av en telefonmatch mellan Höganäs och Västerviks skyttar, som gick den 10 november 1946, får väl betraktas som signalen till ytterligare tävlingar under den kommande skyttesäsongen. Västerviks skyttar är alltid lika tävlingssugna, nederlag såväl som segrar sporrar dem att gripa nya, friska tag, och nu hoppas man, att Höganäs-skyttarna gärna vill komma igen.

EN.

★

Ing. Alvar Ericsson, som håller i tennistrådarna för Höganäs' vidkommande, vill livligt instämma med hr Pettersson och meddelar, att tjänstemännen i Höganäs under förra säsongen hade en uppgörelse med bl.a. Hälsingborgs Gummifabriks Tennisklubb. Matchen slutade med seger för höganäsarna med 3—2. — Vi är mycket pigga på en dust med Västervik, slutar ing. E.

— Vad säger roddarna i Höganäs? undrar signaturen EN. Vi har låtit frågan gå vidare till Roddklubbens sekreterare, tegelslagare Einar Olausson, som är angenämt överraskad över roddsportens frammarsch i Västervik. Hr Olausson hoppas livligt på ett utbyte. I Höganäs hoppas man också få ställa upp i landskapskampen Skåne—Småland och ser gärna, att en tävling med Västervik arrangeras i det sammanhanget. — Den 7 juni gästas vi av Frederiksværk (Danmark), berättar hr Olausson och undrar, om västervikarna vill vara med på ett hörn. I så fall, hjärtligt välkomna!

Skyttarna hoppas för sin del, att telefonmatchen skall följas av nya tävlingar.

Detta var Höganäs och Västervik. Som vanligt frågar vi: Hur är det på de andra platserna? Har Ni några uppslag, så var god sätt Er i förbindelse med hr Eric Lindström på Informationsavdelningen, som gärna förmedlar kontakten. *Red.*

Behövde veden

I den gamla goda tiden var det liksom nu förbjudet att bortföra något från Bolaget. På sin tid fanns det en arbetare J., som var litet bakom. En dag var han på hemväg med en del ved på ryggen och mötte då ing. S.

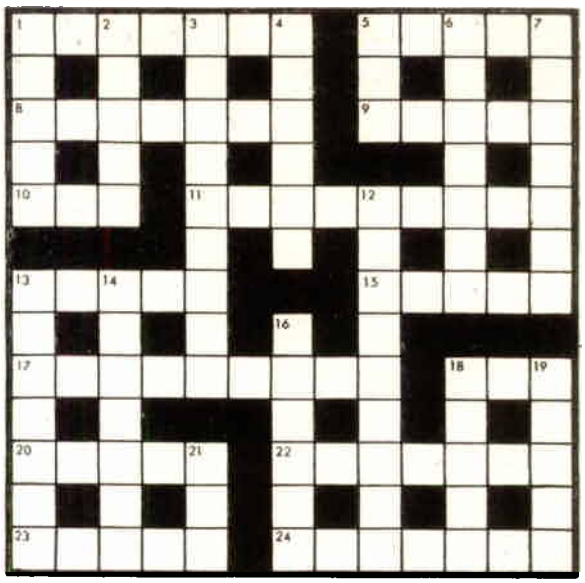
— Vart skall Ni gå med det? frågade denne och pekade på veden. J. bara glodde en stund, innan svaret kom:

— Du inte veta, Tilla höver bränne?

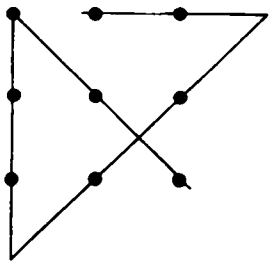
Ing. S. skakade på huvudet och gick vidare.

S C K.

Problemspalten



Lösning på »De nio punkterna»



Så ser lösningen ut i princip. Denna lösning kan varieras på 8 olika sätt genom att figuren vrides resp. spegelvändes, såsom en läsare mycket riktigt påpekar. Tävlingen har lockat rekordartat många deltagare, och det stora flertalet har löst rätt. Knepet ligger ju i att linjerna delvis drages utanför figuren.

Pristagare blev:

Gruvarbetare Joel Olsson, Hus nr 151, Nyvång, kr 15:—.

Kontorist Nils-Hugo Björkman, Box 71, Västervik, kr 10:—.

Fröken Asta Karlsson, Sö. Järnvägsgatan 21 a, Västervik, kr 5:—.

KORSORD NR 2

Och så försöker vi väl med ett korsord igen. Vi har gjort det litet enklare den här gången och hoppas, att deltagandet sätter nytt rekord!

Lösningar, märkta »Korsord nr 2», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 maj 1947. Lösningarna skall skrivas på särskilt blad. *Korsordet i »Brännpunkten» skall däremot inte klippas ut.* Som vanligt utdelas 3 priser på 15, 10 och 5 kr. Resultatet meddelas i midsommarnumret.

VÅGRÄTT

1. Bör smutsiga händer.
5. Högeldfast material av trollhätteursprung.
8. 47 och 11.
9. Flicka med katt.
10. Vänd på'na så blir ho' mindre!
11. Svenska och danska.
13. En av tolv.
15. Bespottad.
17. Hjälper oss att hålla balansen.
18. Gångbara i Rumänien.
20. Galenskap.
22. Motsvarande.
23. Bränningen kontrolleras därmed.
24. Avdrag på vardag.

LODRÄTT

1. Känner sig nog osäker i Handöl efter den 21 augusti.
2. Menlösa.
3. Intervjuoffer i »Brännpunkten».
4. Förädlad kvartsit.
5. Kretsa vi kring i elliptisk bana.
6. Är fabriksingenjören ibland.
7. Måste varje julgran ovillkorligen vara.
12. Skugga.
13. Plågsam som rakhandduk.
14. Samtal med sig själv.
16. En stor spansk sådan är berömd.
18. Ingår i gåsakrås.
19. Förtrolig.
21. Kunna ljudvågor.

TRÄDGÅRDSARBETEN I APRIL

av trädgårdslärare *Gösta Eriksson.*

April är vårmånaden framför andra, och då vaknar naturen upp. I de norra delarna av landet får man visserligen vänta något längre på våren än söderut, men i gengäld kommer sommaren mycket fortare efter. För många innebär våren, att det friska och härliga trädgårdsarbetet åter kan börjas. Men dröj icke för länge med starten, ty ju tidigare man börjar planera, ju fortare kommer man igång och desto bättre blir resultatet. Tänk på att det som nu göres har den allra största betydelse för trädgårdens utseende och för skörden under sommaren och hösten.

Sådd och plantering i kökträdgården brådskar.

Sånings- och planteringsperioden är den allra brådaste. Spara därför icke fröinköpet till den dag sådden skall ske. För det första får man då kanske olämpliga sorter, och icke vet man heller hur mycket man behöver av de olika fröslagen eller också glömmes något helt bort. För att undvika dessa malörer bör man i god tid skaffa en frökatalog. En sådan är numera en riktig uppslagsbok, ty i den ges mycket värdefulla upplysningar om olika sorter och deras lämplighet för skilda ändamål i hushållet, tidighet, växtsätt, sånings avstånd och fröåtgång. Vid fröval till köksträdgården skall man tänka på betydelsen av att ha tillgång på grönsaker under så stor del av året som möjligt. Välj därför tidigare sorter för sommar- och höstanvändning och senare lagringsdugliga för vinterförvaring.

Planera också sånings arbetet så att ni i förväg vet hur det ena och andra växtslaget bör placeras på landet, och gör gärna upp en liten skiss att gå efter. Lämpliga förebilder finns i den förträffliga broschyren »Köksträdgårdsodling», som utgivits av Statens Livsmedelskommission, och vilken brukar gratis tillhandahållas av kristidsnämnderna. I denna broschyr lämnas även förslag till sortval och en kort beskrivning över sorternas lämplighet för olika ändamål etc.

Så snart jorden torkat upp, bör man företaga den första sådden av vissa grönsaker och blommor. På våren skall man undvika all djupare bearbetning, vilken endast verkar uttorkande på jorden och därmed försvårar frönas groning. Den höstgrävda jorden behöver endast jämnas till med en kratta för att vara lämplig som såbädd. Märk sedan ut sängarna, som bör vara 120 cm breda, med 35 cm gångar emellan. Här vill jag betona vikten av att icke göra trädgårdssängarna höga och smala med djupt liggande gångar. Högtliggande sängar torkar mycket fort ut och dessutom stjäl de utrymme.

Det är även så dags att så i kallbänk.

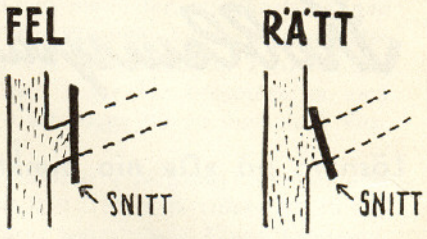
I kallbänken bör den, som inte redan sått, nu så diverse blom- och köksväxtfröer av sådana växter, som man önskar ha för utplantering. Den som inte vill ha besvär med drivbänk, kan så fröna i krukor eller lådor samt ställa dessa i fönster inomhus. På detta sätt kan man själv skaffa sig billiga utplanteringsväxter för såväl balkonglådor som rabatter och köksträdgård. Undvik att så för tätt samt lägg ett papper över krukorna, tills fröna börjar gro. Det hjälper till att hålla en lagom fuktighet i jordytan, vilken är nödvändig för ett gott groningsresultat.

Skydda de fleråriga växterna mot frosten.

Denna tid på året är den farligaste för våra mera ömtåliga perenna växter. Har dessa ej varit täckta förut under vintern, bör man överväga om det ej kanske vore lämpligt att göra det just nu. Det är nämligen risk för att vårsolen »bränner» växterna, särskilt de som har övervintrande gröna blad och skott. Solen väcker ofta livsandarna hos växten för tidigt, innan tjälen gått ur jorden, och då kan icke rötterna suga upp vatten och näring, varför de ovanjordiska delarna torkar ut och dör. Ibland kan också de stora temperaturväxlingarna mellan dag och natt orsaka köldskador på de svällande knopparna. Sådana växter kan man hålla tillbaka genom att skugga dem lätt med ett tunt lager granris eller att lägga ut säckväv. Granris kan ock lämpligen flätas in i grenarna på ömtåliga spaljéträd.

Bärbuskar och fruktträd skall skötas om nu.

Allt gammalt ris samt döda och vissna skott i hallonland och bland bärbuskar bör, om det ej redan är gjort, skäras bort. Fem till sex av de kraftigaste ettårsskotten brukar vara lagom att lämna kvar på varje hallonplanta. I bärbuskarna tar man bort gamla och nedhängande skott och ser därvid också till att buskarna icke är för täta. I så fall kan man utföra en försiktig gallring.



Det är ej heller för sent att beskära och gallra bort gamla och onödiga skott och grenar i fruktträden, även om det hellre borde ha gjorts under vintern, som är den rätta gallrings- och beskärningstiden. Varför är det då så viktigt att man tar bort gamla kvistar och grenar? Jo, för det första är de ofta infekterade av svampsjukdomar. De hyser även ägg och puppor av skadeinsekter och sist men icke minst, så ser det skräpigt och slarvigt ut. När döda grenar avlägsnas, bör de skäras in på frisk ved, och så nära stammen som möjligt, dock bör man inte göra snittytan större än nödvändigt. Ovanstående teckningar visar, hur snitten bör läggas.

Iakttar man detta vid beskärning, även vid beskärning av mindre kvistar och skott, så läks såren efter snitten mycket fort och risken för att sjukdomar skall hinna fästa sig i såren är minimal.

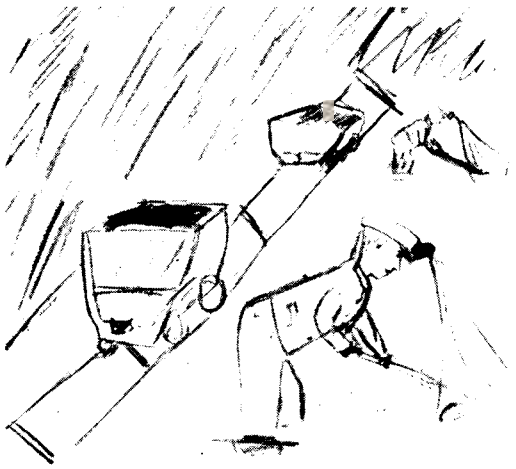
Gödsling och insektsbekämpning är aktuell i april.

April månad brukar vara rätta tiden för utspridning av konstgödsel åtminstone i landets södra delar. Det är då först och främst de mer långsamt verkande superfosfat- och kaligödselmedlen, som skall spridas i god tid före sådd och plantering. En vecka till fjorton dagar före brukar vara lagom. Kvävet i form av kalksalpeter sprider man inte ut förrän växterna börjat komma i gång och utbildat ordentliga rötter.

Glöm till slut icke bort bekämpningen av allehanda skadeinsekters ägg, som nu sväller och kläcks på skott och grenar av fruktträden. Både äggen och larverna är just nu särskilt mottagliga för gifter såsom vårkarbolineum. Lyckas man med bekämpningen från början, brukar det gå lätt att hålla efter insekterna under sommaren.

BARNENS EGEN RUTA

»Vad jag vet om pappas yrke.» — *Uppsatstävlingen avgjord.*



I gruvan — teckning av Egon Johansson, 13 år, Schaktgatan 5, Höganäs.

Det är en hel del ni pigga och vakna flickor och pojkar tycks veta om fars yrke att döma av de många utmärkta uppsatser, som ni har skickat in till var tävling. Nära hundratalet bidrag har kommit, många med trevliga illustrationer, och det har varit mycket svårt att välja ut pristagarna. De av er, som nu får pris, kan känna sig stolta och glada, och vi gratulerar hjärtligt, men både ni och de som inte lyckats riktigt lika bra måste komma ihåg, att det också bland icke-pristagarna finns många, som skrivit riktigt bra uppsatser.

De fem första-pristagarna, som har var sin tia att vänta på posten, är:

Gurli Kaalen, klass 7, Handöls skola, Handöl.
Boris Nilsson, klass 3, Nyvang.
Lennart Nilsson, klass 7, Nyvang.
Torsten Ståhl, klass 7, Höganäs.
Bertil Svensson, klass 7, Gunnarstorp.

Dessutom får följande tävlingsdeltagare hederspriser i form av böcker:

Agardt Andersson, Stensliperiet, Strandbacken, Höganäs, 14 år; Kjell Andersson, Stormgatan 8, Höganäs, klass 7; Gert-Sune Axelsson, Nyvang, klass 6; Maja Augustsson, Nyvång, klass 6; Edit Bengtsson, Folkskolan, Nyvang, klass 4; Stig Ebbeson, Kullagatan 71, Höganäs, klass 7; Gun-Britt Eriksson, Handöls skola, Handöl, klass 4; Carl-Eric Fridström, Nyvång, klass 7; Egon Johansson, Schaktgatan 5, Höganäs, 13 år; Siv Johansson, Gunnarstorps skola, klass 7; Roland Jönsson, Folkskolan, Nyvang, klass 3; Jan-Ove Magnusson, Folkskolan, Nyvang, klass 3; Sigrid-Greta Nicolausson, Handöls skola, Handöl, klass 4; Ulla-Britt Nicolausson, Handöls skola, Handöl, klass 7; Hasse Nilsson, Folkskolan, Nyvång, klass 3; Kerstin Nilsson, Folkskolan Nyvång, klass 3; Inger Olofsson, Folkskolan, Nyvång, klass 4; Berit Olsson, Gunnarstorps skola, klass 7; Ernst Olsson, Nyvång, klass 7; Sven Paulsson, Maarp 3, Höganäs, klass 7; Stig Börje Persson, Folkskolan, Nyvang, klass 4; Halldis Pettersson, Handöls skola, Handöl; Lennart Rosén, Gunnarstorps skola, klass 5; Rune Schönbeck, Gunnarstorps skola, klass 6; Liliann Svensson, Nyvång, klass 6; Nils Åke Svensson, Hamngatan 12, Höganäs, 13 år; Sonja Svensson, Handöls skola, Handöl, klass 7; Berit Törnkvist, Nyvång, klass 5; Titti Victorsson, Folkskolan, Nyvang, klass 3; Bern-Axel Wall, Gunnarstorps skola, klass 7.

Här följer ett par av första-pristagarnas uppsatser. Vi skulle gärna vilja återge dem allesammans, men så mycket får tyvärr ej plats i tidningen.

Min pappa arbetar hos Handöls Nya Täljstens och Vattenkrafts Aktiebolag. Klockan 7.15 på morgonen börjar han sitt arbete som grävmaskinist. Jag har många gånger sett på när han kör »skopan», som vi kallar grävmaskinen. Han tycker också om sitt yrke, för han är så intresserad av allt som har med maskiner att göra. Att vara grävmaskinist är ganska farligt, t.ex. när man spränger i berget. Då måste man skynda sig undan, annars kan man bli träffad av stenstycken. Eljest är det ett trivsamt arbete, tycker min pappa.

Jag skall försöka att beskriva grävmaskinen så gott som det går. Den är medelstor och grön till färgen. Ena kortsidan är öppen, och det finns fönster på båda sidor. Så kommer bilar och skall hämta täljsten. Då manövrerar pappa grävmaskinen, så den vänder sig och bryter loss några stycken. Sedan vänder den på sig igen, och ett slags skopa, som stenen ligger i, öppnar sig i botten. Då åker stenen ner på bilens lastflak. Därefter får bilen bort och tippar, medan en annan bil får sin last. Så håller de på hela dagen utom när de skall äta frukost.

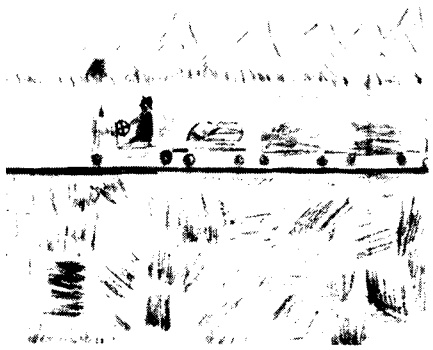
Klockan 5 slutar pappa sitt arbete. När han har ätit går han ut i sin verkstad, där han lagar skor, cyklar, motorer och mycket annat. Han kallar sin verkstad för Kaalens reparationsverkstad, och han har den för han tycker att det är roligt och för att han hjälper många andra här i byn.

Gurli Kaalen, 13 år, klass 7, Handöls skola, Handöl.

Eftersom jag inte har någon far, ty han är död, vill jag berätta om, vad min mor gör på Höganäs-Billesholms AB, där hon arbetar som städerska. Jag har fattat stort intresse för de platser, hon städar på. Mor börjar kl. ½ 7 i de stora badanläggningarna, som är belägna i rörfabriken. Det är stora moderna anläggningar, vars väggar och golv äro helt beklädda med klinker. Dessa klinker måste tvättas en gång i veckan för att inte bli gula. Förutom mor arbetar där en snäll fru, som heter Bernvie Svensson. När de skurat väggarna spolar de golvet varefter de sopar det. Genom stora fläktar pressas torr och varm luft in, vilket sker för att där skall bli varmt och skönt. Omkring kl. ½ 10 är de färdiga där och ha då städat både herr- och damhadet.

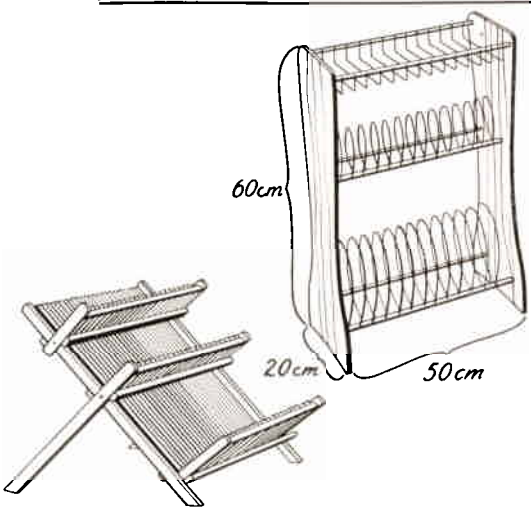
Kl. 4 börjar hon att städa på Centralverkstaden. För att inte damm skall lägga sig på maskinerna måste hon blöta sagspån och strö ut över golvet, och sedan sopar hon ihop det och lägger det i högar. Mor måste vara noga med att inte ta med avsvarvade spån av finare metaller i sopan. Sopan tar hon i en liten vagn. Bland de många maskinerna finns där en järnhyvel från Cincinati. I hela Europa finns bara ett exemplar till. När hon är färdig med sopningen, skall hon dammtorka och skura i förmännens kontor. Dessa äro belägna mitt i arbetssalarna. Jag har fått följa med mor och hjälpa henne. Då brukar herr Hellstedt berätta för mig, hur maskinerna fungerar, och det är både intressant och roande.

Torsten Ståhl, 14 år, St. Nygatan 31, Höganäs.



Halldis Pettersson, klass 6, Handöls skola, har gjort denna teckning till sin uppsats.

DISKHYLLAN SPARAR TID OCH PENGAR
och är mera hygienisk än handdukstorkningen



Att diskhyllan har alla dessa fördelar, har många husmödrar redan upptäckt, och noggranna undersökningar vid Hemmens forskningsinstitut har bekräftat detta.

Ett praktiskt torkställ skall vara av ett material, som tål fuktighet och är lätt att hålla rent. Stället bör vara konstruerat så att det går lätt att plocka in och ut diskgodset, och det bör passa till det utrymme man har till förfogande. Det finns torkställ att hänga på väggen, och det finns modeller att ställa på diskbänken. En enkel trähylla av den typ, som bilden till vänster visar, finns i modeller från cirka kr 1:50. Hyllan till höger av trä och metall ställer sig dyrare, men har i gengäld större utrymme för disk. Sådana hyllor finns i prisläget på omkring kr 10:—. En händig husfader kanske själv kan göra en sådan praktisk hylla!