BRÄNNPUNKTEN

Årg. 6 Nr 2 Juni 1948

Omslagsbilden: Från den nya askplattfabriken i Nyvång. Dahl ombesörjer sista momentet i tillverkningsförloppet. Se vidare artikeln »En 'avfallsprodukt' blir nyttig råvara» på s. 4.

Med detta nummer följer en bilaga

BRÄNNPUNKTEN

HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Ur innehållet:

En »avfallsprodukt» blir nyttig råvara
Ing. E Bergsten skildrar den nya askplattfabriken i Nyvång 4

Socialekonomiens grunder
Sista avsnittet i denna artikelserie presenteras 9

»Frihet och friheter»
Bruksarbetare Evald Johansson svarar lektor Dymling... 11

Eliten och kollektivet
... och lektor Dymling svarar bruksarbetare Evald Johansson 12

För rådigt ingripande
Tre duktiga arbetare har genom sinnesnärvaro hejdat elakartade olyckstillbud 14

Trick med truck
Gaffeltruckarna har gjort lyckad entré i Höganäsbolaget 21

Är arbetarskyddsmöten »modellen»?
Den frågan ventileras ur olika synpunkter på sidan 28

Hem och samhälle
Under denna rubrik börjar vi en intervjurond med Höganäskoncernens husmödrar 45

Höganäsbolagets Änkekassa
fyller 140 år 47

Årg. 6 Nr 2 Juni 1948

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Redaktionssekr.: E TÄCKSTRÖM

Copyright:
HÖGANÄS-BILLESHOLMS AB
HÖGANÄS

Oss emellan sagt:

Köpkraft

är ett uttryck, som i olika sammanhang allt oftare förekommer i den ekonomiska debatten. Man talar t.ex. om att kronans köpkraft har sjunkit och menar då därmed, att man inte får så stor mängd varor för en krona som förr. Tydligt är, att kronans verkliga värde, realvärde, sjunkit i motsvarande mån. LO har publicerat några intressanta siffror på försämringen i kronans realvärde sedan utbrottet av sista världskriget. Siffrorna återgavs av dir. Gummeson på det senaste årliga informationsmötet med samarbetskommittéerna i nordvästra Skåne (se s. 20). Om man utgår ifrån att realvärdet på 1 krona år 1939 var 100 öre, så finner man, att realvärdet sedan dess sjunkit på följande sätt:

	Kronans realvärde
1939	100 öre
1942	71 »
1947	64 »

LO har vidare

med utgångspunkt härifrån räknat ut, hur köpkraften för en manlig arbetares genomsnittliga timförtjänst ändrats under samma tid:

	Timförtjänst	*Köpkraft*
1939	kr 1:42	kr 1:42
1942	» 1:76	» 1:25
1947	» 2:40	» 1:53

Som synes har timförtjänsten ökats med inte mindre än 70 % sedan tiden före kriget, medan denna löns köpkraft endast gått upp 8 %.

Naturligtvis är det

mängden varor, jag kan få för mina pengar, som är det avgörande, inte hur mycket pengar jag har i min plånbok eller portmonnä. Detta står tyvärr inte klart för stora grupper av vårt folk. Man tror, att om bara inkomsterna höjs tillräckligt, så är allt gott och väl. I huru ringa grad detta är fallet framgår av nyssnämnda siffror.

»Skärp priskontrollen!»

Ja, det kan man kanske göra till en viss grad. Fast när kostnaderna pressar på tillräckligt hårt, så kan inte ens priskontrollen hålla igen, vilket vi snart sagt dagligen får erfara. »Med Priskontrollnämndens medgivande har priset på — höjts till kronor —». Känns visan igen? Men det viktigaste av allt: genom priskontrollen skapas inga varor, och det var ju mera varor jag ville ha för mina pengar.

Jo, kanske

priskontrollen på sätt och vis bidrar till att skapa fram varor, fast tyvärr inte av det slag, som det framför allt gäller att skapa fram, nödvändighetsvaror. Man brukar i detta sammanhang tala om en snedvridning av produktionen och menar då, att produktionen av nödvändighetsvaror står stilla eller går tillbaka, medan produktionen av mera lyxbetonade varor ökas. På det ovan nämnda informationsmötet visade direktör Gummeson en uppställning, som belyste denna snedvridning av produktionen. Av denna framgick, att produktionen av sylt, guldsmedsarbeten, cellulosalacker, pälsar, cigarrer, läskedrycker och liknande, till övervägande del lyxartade varor ökats synnerligen kraftigt. Varor av typen stenkol, trämassa, papper, tackjärn, handelsfärdigt järn, murtegel och trävaror, vilka är nödvändiga inte minst för att hålla produktionsapparaten igång, hade däremot producerats i så gott som oförändrad eller minskad omfattning.

Endast genom åtgärder,

som främjar produktionen av nödvändighetsvaror kan denna tråkiga utveckling hejdas och vridas rätt igen, därom borde vi

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda senast den 1 augusti 1948.

alla vara ense, liksom vi alla borde vara ense om att de åtgärder, som hittills vidtagits, uppenbarligen inte alltid tjänat detta syfte.

»Vi måste dela kakan lika»

Det låter så rart, men i uttrycket ligger en fara, att man så stirrar sig blind på ordet *lika*, att man glömmer ordet *kakan*. Med andra ord: medan man står där och pillar med kakan och ängsligt ser till, att alla bitar blir precis lika stora, så har kakan plötsligt försvunnit, man vet inte hur, och man står där med två tomma händer och har inget att dela, varken i lika eller olika bitar.

Krisapparaten,

som i det stora hela sysslar med en fördelning av de knappa tillgångarna, och som 1946 skulle ställas på avskrivning, har i stället vuxit i omfattning, och ingen kan just nu se slutet på krisregleringarna med alla dess nackdelar.

Den kooperativa tidskriften Vi

gjorde för några veckor sedan en kalkyl över vad regleringsväsendet kostar vårt land direkt och indirekt, och kom upp till den nätta siffran av en miljard kronor per år. Häri torde vara inräknad den väldiga tid, som åtgår för företagare och andra till att fylla i blanketter och att handlägga andra kristidsuppgifter. Man har svårt för att värja sig för den reflexionen, att åtskilligt sannolikt skulle stå att vinna, om större delen av detta enorma arbete i stället hade kunnat inriktas på mera produktiva uppgifter.

Omsorgen om en rättvis fördelning

av tillgängliga nyttigheter förefaller stundom skymma bort andra synpunkter, som också kan läggas på problemen, t.ex. de rent affärsmässiga. Under en riksdagsdebatt nyligen gjorde en riksdagsman ett litet räkneexperiment med anledning av den just nu aktuella bensinransoneringen. Genom denna beräknar man spara ca 20 milj. kronor i valutor per år. Tyvärr kräver bensinransoneringens genomförande enligt folkhushållningsministern en personal på 500—600 man. Om man i stället kunde frigöra motsvarande antal man för arbete i skogen, så skulle den trämassa, som härigenom kunde åstadkommas, vid export lämna ett valutatillskott på 28 milj. kronor per år.

Ja, det är ju ett sätt

att se på saken. Ett annat sätt är när man nyligen från höga vederbörande klagade på att näringslivet tog folk från en kriskommission. Kanske när allt kommer omkring detta inte är så farligt. Lusten att söka självständiga uppgifter i produktionens tjänst måste väl tvärtom, tycker man, vara ett gott tecken på att den riktiga andan lever hos den ungdom, som skall hjälpa till att främja produktionen.

Höjd levnadsstandard,

detta mål, som alla strävar efter, vad är det egentligen? Tyvärr torde det av alltför många människor uppfattas som blott och bart något materiellt — mera mat och kläder och bekvämligheter och njutning och nöjen.

Exemplifieringen

är inte vår. Vi har hämtat den från en artikel av Bertil Elgstedt i Skånska Socialdemokraten för några månader sedan, där författaren ger några tänkvärda synpunkter på det fria folkbildningsarbetet. Han jämför detta, sådant det bedrevs vid tiden kring sekelskiftet, och sådant det bedrives nu, och kommer till att det skett en andlig utarmning. Han skriver bl.a.:

»Det är de matnyttiga ämnena,

som dominerar, och lika begränsade som vyerna är, lika tunn blir bildningen. I stället för att få fram starka, levande människor, utmejslade karaktärer, skapar vi robotar på löpande band. En demokrati fordrar allsidigt upplysta människor. Okunnigheten skapar däremot diktatorerna. En stor oupp-

lyst massa låter sig ledas som en hjord, medan en samling individualiteter skapar ett rikt utvecklat samhällsliv genom krafternas fria samspel.»

»*Ännu en gång kan man upprepa*

den eviga frågan: Vad hjälper det en människa, om hon vinner hela världen men förlorar sin själ! En verklig målsättning för vårt handlande synes saknas. Är det inte på tiden, att vi ställer under omprövning, vad livet är? *Räcker det med mat och kläder och bekvämligheter och njutning och nöjen*, är det allt vad ett hjärta begär?»

»*Skall vi kunna gå vidare*

och verkligen få fram kärnpunkten av vad vi vill, så fordras ett djupare studium av de väsentliga betingelserna för mänskligt andeliv. I varje fall kräver nu hela den materiella utvecklingen en andlig motvikt. Människoanden skall inte tvindö i materiens bojor utan kämpa för sin eviga rätt att leda den materiella utvecklingen, så att den i stället för att ha mål i sig själv bringas att tjäna människans elementära behov, så att hon på denna grund kan utveckla ett rikare liv.»

Så långt

Bertil Elgstedt. I Höganäsdebatten förra året om företagsnämnderna var ombudsman Flyboo inne på liknande tankegångar, när han bl.a. yttrade: »Goethe sade vid något tillfälle, att 'när man vandrar i kulturens marker, skall man inte bara se på de matnyttiga växterna, utan man skall också se till blommorna'. Jag vill inte ett ögonblick bestrida, att avtalet om företagsnämnder är matnyttigt och bör bli matnyttigt. Men jag tror, att där även finns någonting av blommorna, och jag undrar, om inte detta, som berör trivseln på arbetsplatsen, känslan av trygghet, den goda anda, som en god samverkan mellan arbetare och arbetsgivare grundar, tillhör något av företagsnämndernas blommor.»

I strävan efter höjd levnadsstandard må man inte glömma bort, att denna förutom en materiell sida även har en immateriell sådan. Kanske denna rentav är den viktigaste.

Och så slutar

vi denna krönika genom att på sedvanligt sätt vid denna härliga årstid önska alla våra läsare

En »avfallsprodukt» blir nyttig råvara

Den nya askplattfabriken i Nyvång har i år tagits i bruk

I bolagsledningens oavlåtliga strävan att rationalisera produktionen ingår inte minst att om möjligt låta »avfallsprodukterna» komma till nyttig användning. I och med att en »avfallsprodukt» får en nyttig användning, är den ingen avfallsprodukt längre. Den är en råvara som alla andra.

Askoplattan är en produkt efter utbränd stenkolsaska, tidigare ansedd som avfall. Ing. Bergsten, som är driftsingenjör vid askplattfabriken i Nyvång, ger i efterföljande artikel några glimtar från denna nya tillverkningsgren.

Råmaterialet bl.a. prima Nyvångsaska

Då tillverkningen av askoplattan planerades, hade man att välja mellan generatoraska från ugnarna i Höganäs och Skromberga eller mera sintrad aska från pannorna vid Nyvångs kraftstation. Valet föll till sist på Nyvångsaskan på grund av dess goda kvalitet.

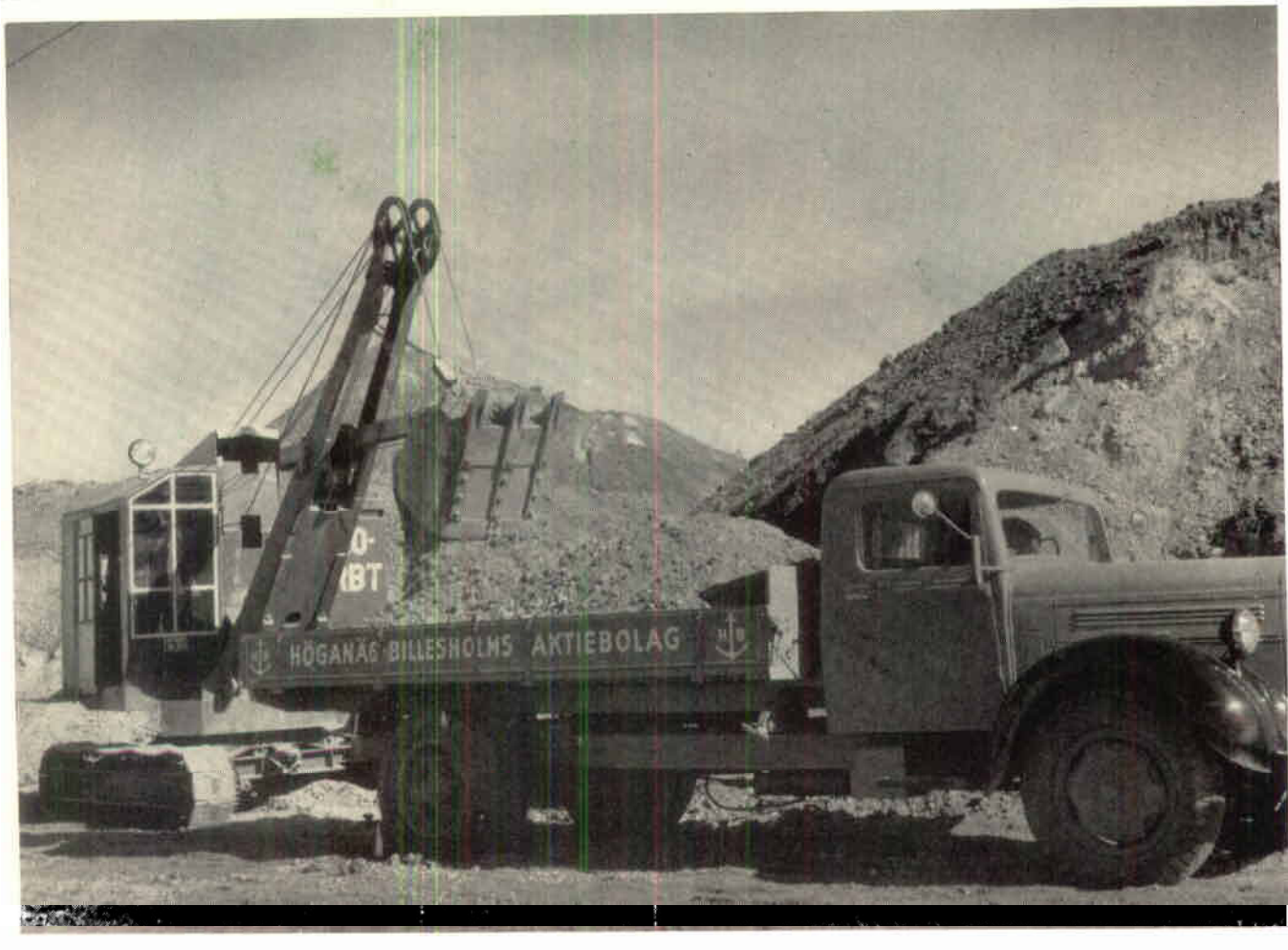
Först i år har den nya fabriken kunnat tagas i bruk, men tillverkningen har, som meddelats i »Brännpunkten», redan pågått provisoriskt några år med tillverkning endast sommartid. Med nuvarande anläggning och permanent värmekälla kommer fabrikationen att pågå ostört året runt.

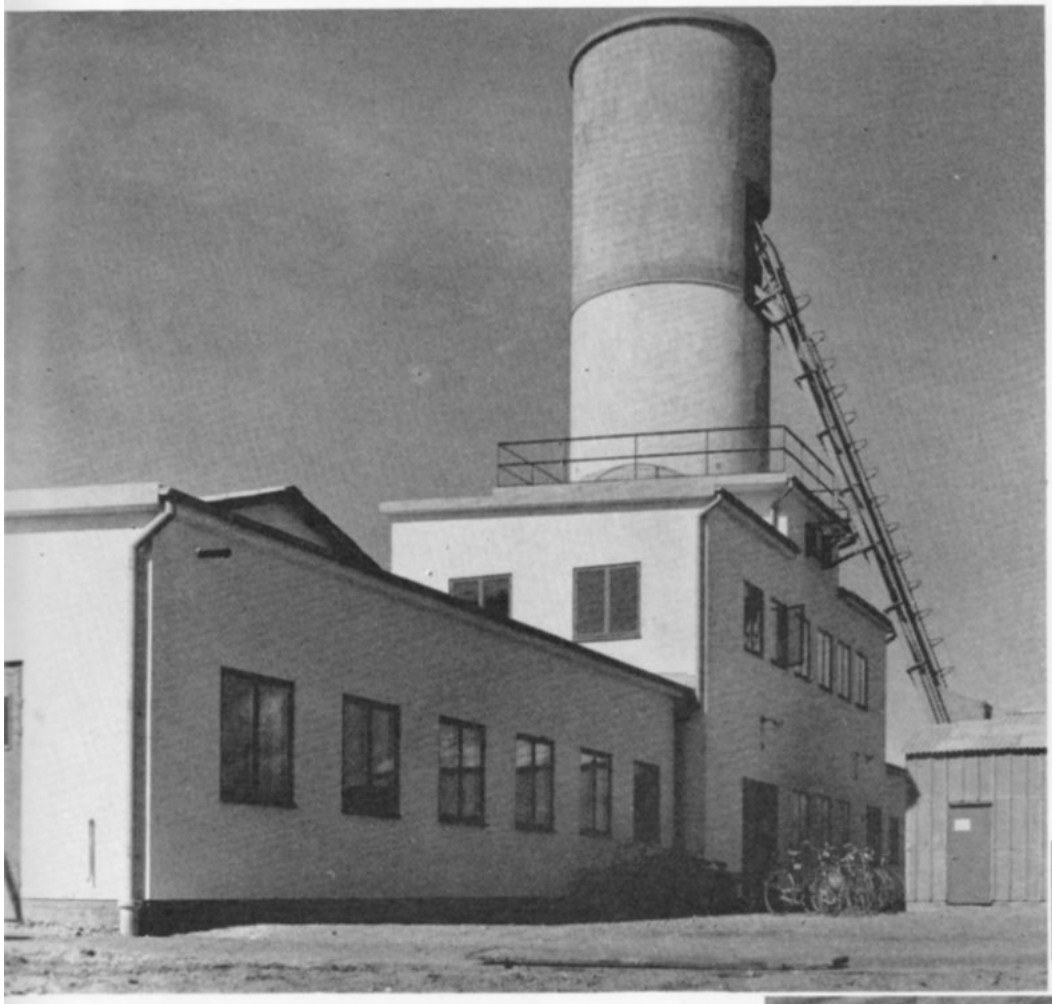
Arbetarstammen har i stort sett rekryterats från Ormastorpsverken. De flesta arbetarna har tidigare arbetat i gruvan eller ovan jord. I något fall har det hänt, att någon av fabrikens arbetare sökt arbete vid gruvan, således en god växelverkan och ett bevis för det goda samarbetet mellan ledningen för fabriksdriften och driftschefen vid gruvan.

Här kan även nämnas att de flesta arbetarna, som ingår i den

Av ingenjör Erik Bergsten, Nyvång

Frick och R.B. 10-an: »2 ton i minuten.»





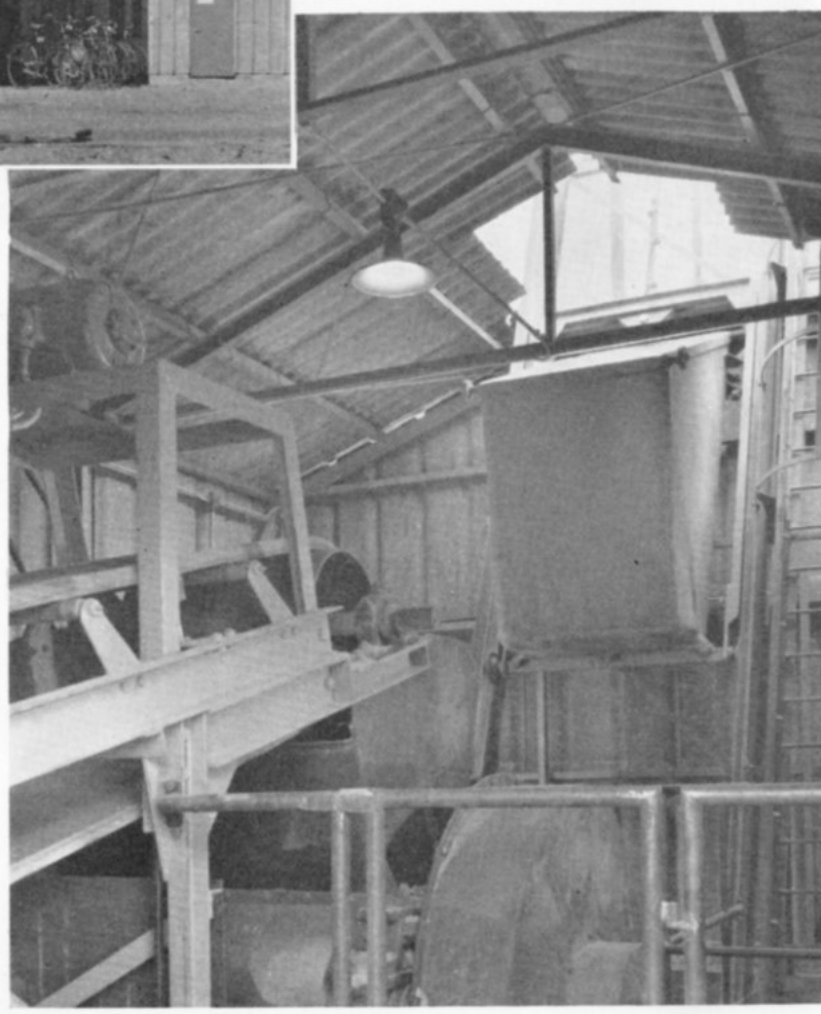
Kanske »Brännpunktens» läsare, som ej haft tillfälle att se fabrikationen i verkligheten, vill följa med på en tur så här på papperet en dag i den Nya Askofabriken.

En arbetsdag börjar

Arbetet börjar kl sex. Några minuter senare smattrar tre motorer igång. Det

T.v.: Den nya askoplattfabriken i Nyvång: klara färger, rena linjer.

Nedan: »Hunden» på väg mot högre rymder.

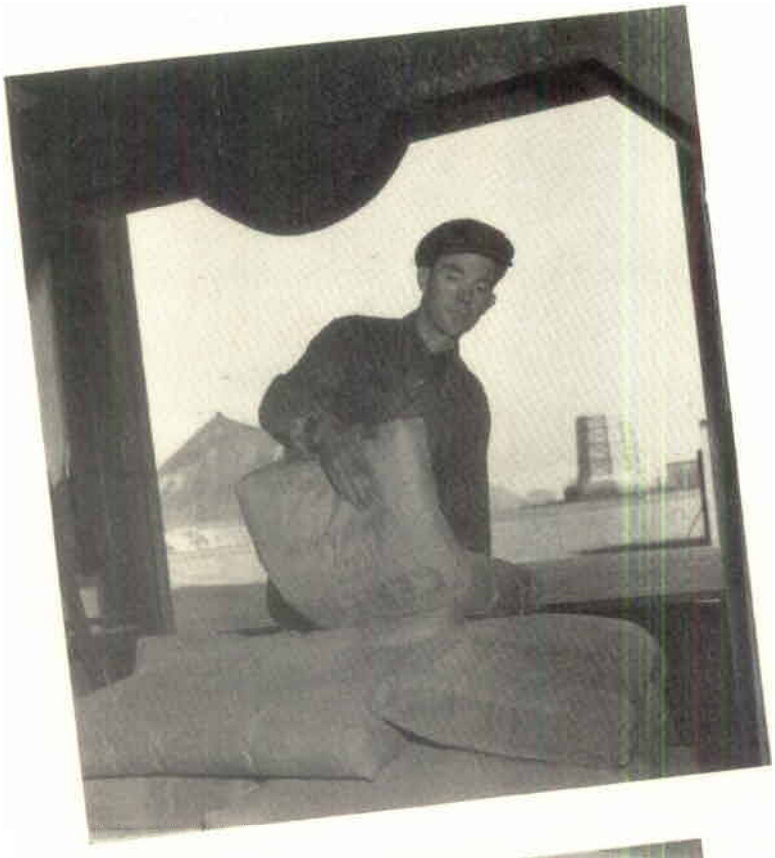


nuvarande styrkan trofast stannat kvar, trots att arbete endast kunnat beredas dem sommartid. Genom särskilda åtgärder från gruvledningens sida har de vintertid fått arbete vid gruvdriften.

Maskiner utför grovgörat

Tillverkningen sommartid har inte alltid försiggått i solskensdagar. Men även i ur och skur har arbetarna knogat vidare, säkert räknande med att en dag få det bättre. Så har det nu också blivit. Allt tungt arbete är borttaget, maskiner och motorer utför grovgörat. Praktiskt taget varje man arbetar numera under tak, de flesta i uppvärmd lokal.

Tillgången på aska är god för närvarande. Stora partier lagras emellertid upp, för den händelse driften vid Kraftcentralen skulle minska. Svårigheten att erhålla cement har vållat en del bekymmer, men i stort sett har driften ej hindrats av den orsaken.



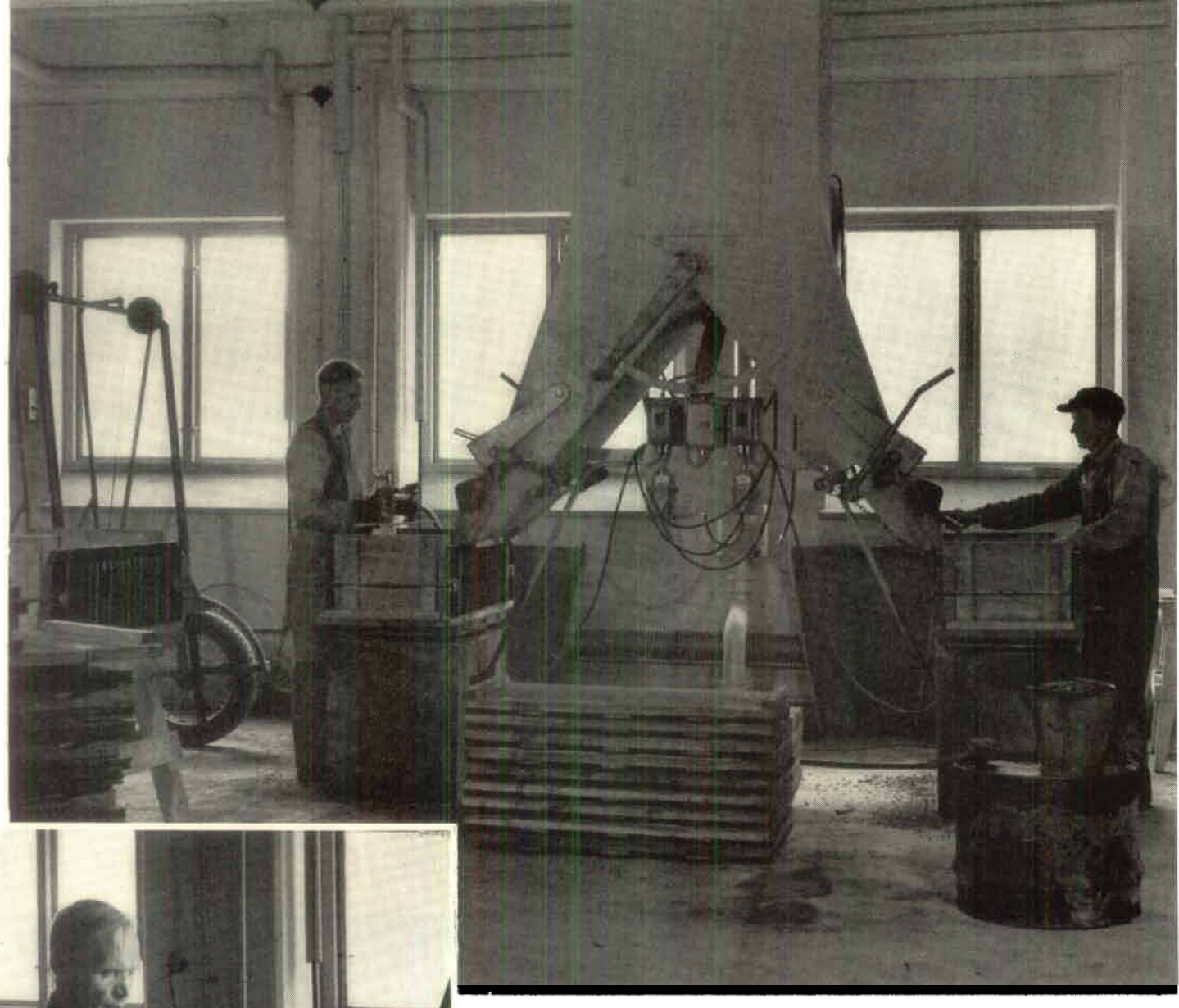
Överst: Förman Johansson vid cementhissen. T.v. i bakgrunden bergtippen, t.h. ångcentralens kyltorn.

Nederst: Rattar, knappar, vevar, spakar i blandningsrummet. Snurrigt ser det ut. Men Hallberg ler.

är Karlsson, som med sin 7½-tonnare startar för resa till Malmö med plattor — som returlast får han cement. Svärd kör ut med sin 5-tonnare till askhögen, och sist är det Alm, som startar sin blå »drake» med namnet Clark för transporter in och ut i fabriken. Ute vid askhögen höres ett par, tre smällar från den stora RB 10, som startas av Frick för lastning av aska.

Nu har Hallberg fått snurr på blandaren, den stora bjässen, som tar 800 liter »omixed». Hallberg trycker på en knapp till rundmataren, vågvisaren börjar röra sig, måttet är rågat: en elektrisk impuls har slagit ifrån motorn. Hallberg släpper ned bottenluckan, askan faller ned och börjar blandas tillsamman med cementen, som samtidigt har ifyllts.

Så gäller det att fastställa askans fuktkvot för dagen, inställa vattentankens mätare därefter samt provfukta. Endast långvarig vana kan avgöra om fuktigheten är lagom — ett viktigt arbetsmoment. Efter ca 2 min. är satsen färdig, en sluss öppnas, massan glider tyst ned i matartrattarna. Här står Bergstrand och Lövgren i högsta hugg med sin monterade formlåda, och efter bara någon minut rullar »Olle» iväg med första lådan ut i värmekammaren. Under tiden går vi ut i krosshusen för att se hur där ser ut. Svärd har kommit med första lasset. Lådmataren står just och tuggar på sin första frukost, släpper den vidare i stora krossen, som lugnt och obesvärat gör grovjobbet och lägger av det på den långa bandtransportören. Genom en lång tunnel sniglar askan iväg mot höjden och når finkrossen, som ilsket morrande gör askan finkornig. Askan faller ned i en ficka. Den blir full, ca 1½ ton, innan »hunden» kommer, vilken som en lekfull stallgumse knuffar till med sina horn som går på kullager, och se, vad hände? Hela massan lyckades »han» få ut, och utan något ingripande från människohand startar den sin resa uppåt likt en modern Elia. Uppe i tornet leker den fortfarande bagge, sänker nosen mellan framhjulen, lyfter på baken och släpper hela lasten ned i tornet, där massan slutligen når Hallbergs fina blandningsrum.



Överst: Massan tar form. Bergstrand och Lövgren.

Nederst: Bergstrand vid lådan, där plattorna formas.

»Det bästa hos människan är hunden»

för att citera Fridolf Rhudin, och nog är den hunden bra. Den är fabrikens mest fulländade robot, märklig så tillvida, att den stannar i toppläge ca 4 sek. allt efter inställning, och då den kommer ned, vänder den ögonblickligen, om den får full last, annars står den där och drömmer, tills så sker. I bilden av bagge kan man sålunda säga: en väldresserad sådan.

Sist tittar vi efter hur Alm och Augustsson har det ute i lagerladan. Jo, här ser vi den lilla blå Clarken igen, som kilar behändigt med sina laster, och Augustsson visar ett glatt grin, då plattorna staplas jämna och fullkantiga.

Det tar en månad att göra plattorna färdiga för leverans. Denna tid erfordras för

»Olle» rullar iväg, saktar stegen och speglar pajen i porten

att få största hållfasthet samt för att uttorka eventuellt överflödig fuktighet.

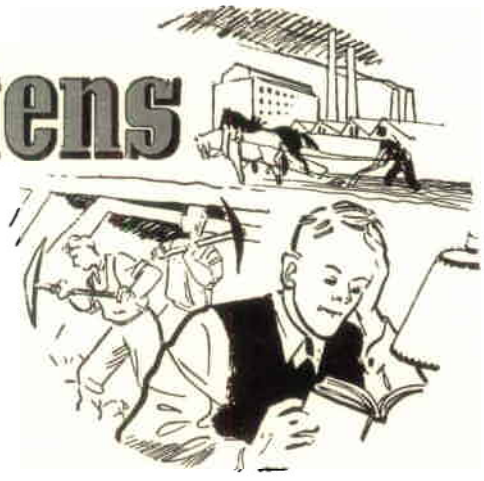
De plattor, som tillverkats till dato, har funnit marknad som mellanväggar i lägenheter. Men i den mån fabrikens kapacitet kan ökas, torde även material för andra väggtyper komma att tillverkas, exempelvis till garage, husdjursstallar samt ytterväggar för bostäder.

Storleken av tillverkningen kan man få en bild av genom att se vad som tillverkades föregående år. Under tiden maj—november tillverkades ca 5.000 m³. Tänker man sig en stapel, vars bas är en m², blir höjden en halv mil, dvs. en ca 700 m hög stapel per månad. Tänker man sedan på att denna materialmängd passerat varje man, får man en god bild av vad varje mans arbetsprestation betyder. Inte mindre imponerande blir det, om man ser på massans vikt, ca 700 ton = 35 järnvägsvagnar.

Erik Bergström

Johansson provar Clarken »i ladans plan»

Socialekonomiens grunder VI



VARFÖR HAR VI GODA OCH DÅLIGA TIDER? (Forts. fr. nr 1/1948)

33. Några förklaringar till konjunkturväxlingarnas uppkomst.

Redan vid en första titt på tänkbara förklaringar till konjunkturväxlingarna blir man på det klara med att orsakerna måste vara flera. Ingen har ännu kunnat utpeka någon faktor, som ensam skulle vara ansvarig. Ibland hör man sägas, för resten ganska föraktfullt, att det finns lika många förklaringar till konjunkturerna som det finns nationalekonomer. Det ligger en del sanning i detta, men det är inte så mycket om orsakerna man tvistar, som fastmer om hur mycket vikt, man skall tillmäta varje särskild faktor.

Alltnog, av de företeelser, som man ansett vara en orsak till konjunktursvängningarna, har vi först och främst uppfinningarna. Man har därvid resonerat som så: uppfinningarna tenderar till en början att öka inkomsten hos det företag, som utnyttjar uppfinningen. Härigenom ökas företagets kapital, och företaget behöver då inte efterfråga kapital på lånemarknaden. Efterfrågan efter sådant blir på detta sätt mindre, och detta i sin tur leder till att räntan sjunker. Därmed blir det lättare för andra att låna pengar. Det kommer mera pengar in i näringslivet: priserna börjar stiga något. Ofta kräver nya uppfinningar, att man gör nyanläggningar. Det blir t.ex. en ökad efterfrågan på järn. Vi har ju nyss sett, att järn såsom vara är särskilt konjunkturkänslig. Uppfinningarna kan alltså indirekt påverka penningmarknaden och varumarknaden och skapa en uppgång.

En annan tänkbar förklaring är ibland nya marknader. Dessa kan ibland ge impulser i stigande riktning. Sålunda kan en kraftig försäljning till en exportmarknad skapa förutsättningar för en mer eller mindre kraftig uppåtgång i näringslivets verksamhet.

Men marknaden finns inom det egna landet också. (Marknaden är ju helt enkelt människor, som kan köpa varor.) Sålunda kan en viss del av allmänheten få mera pengar över än vanligt, som de använder för ett visst ändamål. För några år sedan såldes till exempel en hel del motorcyklar till tämligen unga män inom industrien. På samma sätt kan nya distributionsmetoder utgöra förutsättningar för nya marknader. Så ökade införandet av avbetalningshandeln omsättningen av en hel del varor.

Förnyelserna av anläggningar räknas också som en av orsakerna till konjunkturuppgången. En industri har t.ex. maskiner av en viss typ. Dessa gör fortfarande god nytta och är långt ifrån utslitna. Men så kommer det nya maskiner, som är effektivare. Det kan då löna sig att göra sig av med de mindre effektiva maskinerna — som fortfarande är brukbara — och skaffa sig de effektivare maskinerna. Genom denna övergång till nya maskiner har också de maskintillverkande industrierna fått impuls i uppåtgående riktning. Det säger sig självt, att företagen är mera benägna att skaffa sig de nya maskinerna, när de har gott om kapital. Vi ser här alltså, att verkningarna av uppfinningarna indirekt påverkar även kapitalinvesteringen.

Säsongvariationerna har också ansetts kunna påverka konjunkturrörelserna. Så kan t.ex. impulserna, som uppkommer i början av en säsong, t.ex. sjöfartssäsongen, skogsavverkningssäsongen o.d. sätta i gång den kraft, som sedan verkar under år framåt, och som sålunda blir en del av de ordinarie konjunkturrörelserna.

En engelsk socialekonom, som levde under senare delen av förra århundradet, ville söka förklara konjunkturrörelserna genom förekomsten av 11-åriga perioder, då solfläckar uppträdde. Denna uppfattning har visat sig inte hålla streck i modern tid. Däremot har en del forskare framhållit, att man kanske fäst sig alltför starkt vid de faktorer, som människan kontrollerar. Borde man inte ta mera hänsyn till de förändringar, som äger rum i världsalltet, vid försöken att förklara konjunkturerna? har de frågat. Hur som helst, att naturliga orsaker som väderlek betyder en del för konjunkturrörelserna är tydligt. Hur mycket? Det är som alltid frågan i dessa sammanhang, som alltid också är svår att lämna ett definitivt svar på.

Man har också pekat på att psykologiska verkningar skulle kunna förklara människornas beteende i detta sammanhang. Kan det inte tänkas, att det är människorna själva som genom sitt handlande och icke-handlande sätter igång konjunkturrörelserna? Låt vara, att det finns faktiska underlag för dessa rörelser, men kan inte människorna själva, exempelvis genom sin optimism eller pessimism, om inte precis starta så dock påskynda en konjunkturrörelse och förvärra den? Utan tvivel. Vi har väl alla erfarenhet av att människorna i tider av uppgång ofta känner sig, som om de lyckliga dagarna skulle pågå i evighet. Lika lätt slår de om, när det går utför. Det verkar ibland, som om de aldrig skulle kunna bli glada mera. I vilken utsträckning de psykologiska faktorerna är avgörande är svårt att säga. Under alla omständigheter kan nog ingen förneka, att de ansvarar för en del — sannolikt en betydande del — av konjunkturrörelserna.

34. Hur konjunkturrörelserna dämpas.

Det är önskvärt, att konjunkturrörelserna blir så svaga som möjligt. Vi har åtminstone all anledning att anta det vara lyckligast. Hur skall då detta ske?

Som vi sett, vore det önskvärt, att företag gjorde sina nya investeringar så jämnt fördelade under en viss tid som möjligt. Man skulle då slippa en del vågdalar och våghöjder. Ungefär samma verkan skulle det ha, om de olika företagen förlade sina investeringar till olika tidpunkter. En annan åtgärd i konjunkturutjämnande syfte skulle vara, att företag inte delade ut höga vinster och inte betalade ut höga löner under de goda tiderna. Man skulle söka att fördela dem jämnt under såväl goda som dåliga tider. Det skulle ta bort en del överdriven optimism och pessimism.

Ett medel, som försökts här i Sverige är, att staten försöker att göra sina nyinvesteringar och använder mera arbetskraft under lågkonjunkturen. Denna statens ökade verksamhet skulle då utgöra en motvikt mot den minskade sysselsättningen i det privata näringslivet. I Sverige igångsatte man sålunda under förra lågkonjunkturen vägbyggen, kraftverksbyggen och andra mera arbetskrävande projekt.

Ett annat medel var att arbetslöshetshjälpen utvidgades under den senaste lågkonjunkturen. Härigenom ville man tillse, att åtminstone de mest omedelbara behoven blev täckta.

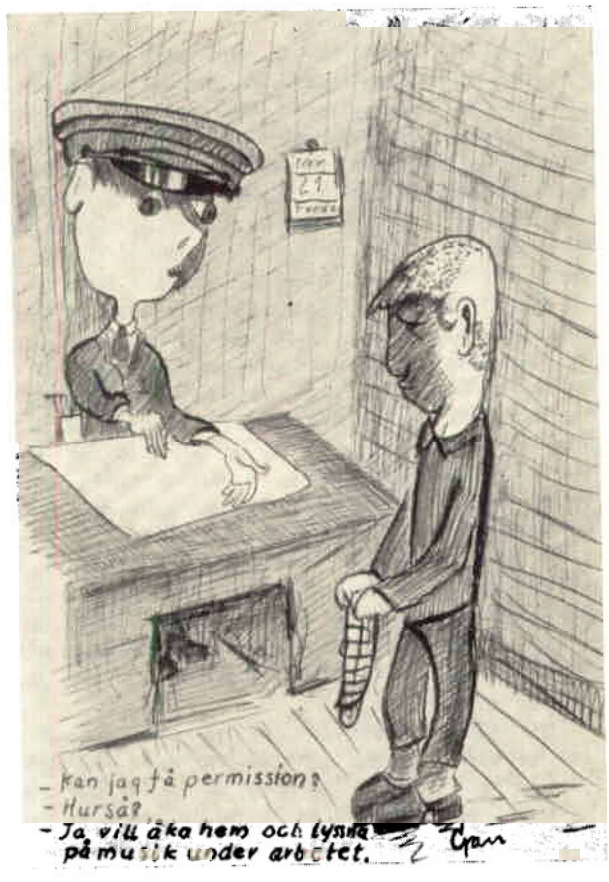
Härmed har det sista avsnittet av vår artikelserie »Socialekonomiens grunder» införts. Som en repetition och avrundning kommer vi att under sommarens lopp sammanställa hela artikelserien i ett särtryck, kompletterat med en alfabetisk sammanställning med kortfattade förklaringar av de vanligaste fackuttrycken, vilka snart sagt dagligen förekommer i den ekonomiska diskussionen, såsom inflation, index etc.

Särtrycket erhåller Ni gratis genom att ifylla och insända bif. rekvisitionskort, som skall vara oss tillhanda senast den 1 aug. 1948.

Antalet insända rekvisitionskort kommer att bestämma upplagans storlek, varför efterhandsbeställningar inte kan utföras. Vänta därför inte — som många tyvärr gjorde ifråga om »Brännpunktens» kurs i engelska — med att rekvirera särtrycket »Socialekonomiens grunder», tills det utkommit. Då är det för sent!

»Musik under arbetet»

Det är ofta tyvärr inte möjligt att utsända radions programpunkt »Musik under arbetet» på arbetsplatsen. Arbetet är för bullrande. Så är det på de flesta håll inom Höganäskoncernen, och så är det tydligen också på Sandvikens järnverk att döma av nedanstående teckning, som vi lånat ur Sandvikens personaltidning »Konvertern».



»Frihet och friheter»

Av bruksarbetare Evald Johansson, Bjuv

Under ovanstående rubrik gör lektor Carl Dymling i föregående nr av »Brännpunkten» några kommentarer till en diskussion om trivseln i arbetet och andra dithörande problem. Då jag vid flera tillfällen framfört och försvarat frågor, som jag anser oerhört viktiga för vårt välbefinnande, men som företagsledningen visat ringa förståelse för, var det med vissa förväntningar, som jag åkte till nämnda sammanträde. Resultatet tycks ha blivit negativt, men lektor Dymlings artikel ger mig anledning att i »Brännpunkten» ytterligare utveckla mina synpunkter på dessa problem, utan vilkas lösning företagsdemokratin kommer att bli själlös och stelbent.

Maskinens monotona melodi,
som en arbetare tvingas att lyssna till dag efter dag, år efter år, kan väl knappast inspirera till några frihetskänsloalster, och jag tror inte, att vare sig Erik Lindorm eller någon annan i verkligheten har upplevat en sådan frigjordhet. Tempoarbetet är och förblir alltid själsdödande, detta kommer vi nog aldrig ifrån, hur mycket vi än försöker kämpa emot. Men vi betrakta ändå »arbetsuppgiftens maskinmässighet och enformighet» som något nödvändigt, ja som något önskvärt, för att vi därigenom ska kunna höja vår levnadsstandard; för att vi på vår fritid ska kunna föra en tillvaro, där vi får komma i åtnjutande av det, som teknikens utveckling möjliggör, och vad vi själva med vår arbetsinsats åstadkommer. Vi accepterar en rationell drift, även om den medför stora psykiska påfrestningar för många. Mot detta har jag inga invändningar att göra, förutsatt att arbetslokaler och hygieniska anordningar är tillfredsställande. Men olustkänslan vid det enformiga arbetet skulle kunna mildras betydligt, om inte det funnes onödiga anordningar och föreskrifter, som strikt ska iakttagas den tid man inte är sysselsatt, och som enligt min mening inte har någon annan uppgift att fylla än att hålla slavkänslan vid liv. Till dessa anordningar räknar jag

tidkontrollen,
de stämplingsur, som är uppsatta här och där i fabrikerna, och där vi sex gånger dagligen ska stå i kö med ett kort i näven för att på så sätt bekräfta vår närvaro i arbetet. Vi är kort och gott nummerbrickor i en registreringsapparat. Detta är ett onödigt tvång, som bara inbjuder till fusk med stämplingen, och så blir det bråk med befälet, som för all del bara fullgör sin ålagda skyldighet. Ett slopande av eländet skulle eliminera mycken irritation och bråk.

Emot detta gör emellertid företagsledningen invändningar, som jag tycker är rena undanflykter. Det talas om en elit bland arbetarna, åt vilken man gärna ville ge en sådan frihet utan att riskera att den missbrukas.

Nu kan vi väl vara överens om att ett slopande av stämplingstvånget skulle avskaffa stämplingsfusket och de, som inte tillhöra eliten, skulle åsamkas en frestelse mindre. Beträffande punktligheten med arbetstiden, som jag håller styvt på, så tror jag inte att stämplingen utgör någon garanti härför.

Vad menas egentligen med eliten? Är det sådana arbetare, som är punktliga och noggranna med arbetstiden och stämplingen, eller räknas dugliget och skötsamhet i arbetet också till denna kategoris egenskaper? Jag kan visa exempel på arbetare, som inte tar tidkontrollen så allvarligt, men som är beundransvärt energiska och duktiga. Räknas dessa till eliten? Jag undrar, om det inte finns en elit även inom arbetsledningen, en elit av dugligt och kunnigt befäl, omtyckta av arbetarna för sin ärlighet och rättvisa, och som alltid har företagets bästa för ögonen. Men det finns kanske, hur paradoxalt det än låter, förmän, som knappast kan räknas till eliten, men som ändå gynnas av företagsledningen. Även om detta, som jag hoppas, tillhör en förgången tid, så finns det ännu på arbetsgivarehåll en benägenhet att onödigt klart markera gränsen mellan parterna på arbetsplatsen.

En av företagets representanter frågade under diskussionen: »Vad ger ni oss i gengäld för sådana friheter?» Till detta kan jag endast svara: »Vad kan vi mer ge än ett gott arbete? Har inte bolaget något intresse av att dess anställda trivs?» Jag vill ännu en gång upprepa, vad jag själv anser som en god levnadsregel: »Det lönar sig att vara generös, särskilt om det inte kostar något».

I vår jäktiga tid, när hela världen formligen tigger om varor och anspänningen av alla tillgängliga produktiva krafter nått en höjd som aldrig förr, är det väl om någonsin på tiden att inventera möjligheterna för en avspänning. Det finns resurser, och förr eller senare måste vi ändå ta dessa i anspråk. Det ofrånkomliga tvång, som det betsande arbetet medför, bör kunna upphöra så fort maskinen stannar. Låt oss slippa onödig irritation; låt oss känna oss som människor. Produktionen tar väl inte någon skada av att vi trivs. Varför skulle inte Höganäsbolaget kunna bli ett företag, där arbetarna stannar kvar, och vilket inte som nu överges, så snart tillfälle yppar sig. Det är inte bara förtjänsten det beror på, utan också på något annat, nämligen arbetsgivarens omsorg och omtanke om vårt välbefinnande. Vi *kräver* inte detta, sådant måste ges av hjärtat för att få något värde. Endast då kan den rätta samarbetsandan växa fram och skapargläjdjen återvinnas.

Redaktionen har låtit lektor Dymling taga del av herr Johanssons manuskript. Herr Dymlings svar ingår i artikeln »Eliten och kollektivet» på s. 12.

ELITEN OCH KOLLEKTIVET

Av f. lektor Carl Dymling

Vid studiet av hr Evald Johanssons inlägg märker man omedelbart, att huvudintresset för honom kretsar kring tidkontrollens vara eller icke vara. De skäl, som framförts till stöd för bibehållandet av tidkontrollen, har hr Evald Johansson emellertid förbigått med tystnad. Det förnämsta bland dem var detta, att avskaffandet av tidkontrollen skulle beröva arbetsledningen möjligheten att övervaka, att arbetarna punktligt infinner sig till arbetet. Det spelar ju en viktig roll för att ej någon minskning i produktionen på lång sikt skall uppstå genom arbetets onödiga försening. Hr Evald Johansson har icke visat, hur arbetsledningen skall *på annan väg* än genom tidkontrollen kunna vinna garanti för arbetarnas punktlighet. Däremot har han upprepade gånger hänvisat till »stämplingsfusket» — en konstaterad verklighet, som väl ej närmast inbjuder arbetsledningen till att *ta bort* tidkontrollen utan snarare till att *skärpa* den. Så sker ju på andra områden av samhällslivet, t.ex. när kupongfusk upptäckes.

Hur vinnes garanti för punktlighet?

Hr Evald Johansson har icke lyckats bevisa, att den opunktlighet, som röjer sig i stämplingsfusket, har sin *enda* orsak i stämplingstvånget. Och så länge han icke lyckats tydligt bevisa detta, kan han visserligen garantera, att stämplingsfusket skulle försvinna samtidigt med slopandet av stämplingstvånget (det finns ju då intet att fuska med!), men han har inte lyckats prestera en garanti för att arbetarnas brist på punktlighet samtidigt skulle försvinna. Varje sådan brist innebär ju en förlust för hela produktionen. Det blir därför arbetsledningens oeftergivliga behov att äga en garanti för att ingenting brister i arbetarnas punktlighet. Men hur skall den kunna få denna garanti, om tidkontrollen avskaffas?

Punktlighet är en viljesak

Det torde ej kunna förnekas, att det bland arbetare inom varje företag finns sådana, som är bohème-naturer. De har ej sinne för ordningens värde. De tycks vara alldeles ur stånd att hålla ordning vare sig i tiden eller i rummet eller på sig själva. De är opunktliga och slarviga. Sådana arbetare betraktar all noggrannhet med att komma i tid till arbetet som betydelselös och uppfattar varje kontroll av deras punktlighet som småkitslighet — som godtyckliga och onödiga ingrepp i deras självklara personliga frihet. Att dessa bohème-naturer under den övervakning, som tidkontrollen naturligtvis innebär, får slavkänslor, må ej förvåna oss.

Det innebär alltid en viss fara att bland de egenskaper, som utmärker en god arbetare, ta ut en enda egenskap — i detta fall punktligheten — och låta den ensam vara det utslagsgivande. Man bör nog se punktligheten i dess större inre sammanhang. Den hör till människans viljeliv, och man har nog skäl att misstänka, att det är skralt ställt med viljestyrkan i allmänhet, när en människa ej passar tid. Punktlighet kräver koncentration, och vad är detta annat än en viljesak?

De verkligt goda arbetarna plägar vi kalla »eliten». Existerade blott sådana, skulle det vara onödigt att ha tidkontroll. Men nu finns det inom varje arbetargrupp många, som ej kan hänföras till »eliten». Arbetsledningen måste emellertid upprätthålla en ordning, som gäller för alla. Den måste ta hänsyn i första rummet till »kollektivet», och då måste »eliten» finna sig i en kollektiv behandling.

»Eliten» är ej idealmänniskor

Man må dock inte inbilla sig, att dessa arbetare, som på grund av sina utmärkta egenskaper: energi, skicklighet, plikttrohet o.d. räknas till »eliten», är helt fria från mänskliga brister och svagheter. Även inom »eliten», som alltid är liten, finns olika gradationer: mer eller mindre dugliga, kunniga, skickliga och ambitiösa. Dessa skulle naturligtvis ha rätt att kräva att bli behandlade med hänsyn till denna sin överlägsenhet i olika hänseenden, men »kollektivet» lägger hinder i vägen för en dylik behandling. »Eliten» har svårt att göra sig gällande gentemot »kollektivet», »massan», som kräver lika förmåner för alla. Rättvisa är för »kollektivet» detsamma som att alla skall behandlas lika. »Kollektivismen», som förkväver varje enskild människas personliga frihet och rättigheter, upplever emellertid i våra dagar en kris.

Kollektivismens kris

En kris innebär icke nödvändigt någon svaghet. Den är emellertid städse ett särskiljande av värdefullt från värdelöst, ett genomgångsstadium i utvecklingen. Man märker tydligt, att även inom de kretsar, som fanatiskt för kollektivismens talan och förordar likställighet och likformning av alla, finns i våra dagar åtskilliga, som inser omöjligheten av programmets konsekventa genomförande i verkligheten. Individens frihetskänsla gör impulsivt revolt mot inpressningen i »kollektivets» ramar. Och det märkliga är, att det är från »eliten» — de dugligaste och duktigaste — som reaktionen mot tvångströjan utgår. Är det måhända alltför djärvt, om jag i hr Evald Johanssons tal om »slavkänslan» ser ett uttryck för just kollektivismens kris? »Eliten» vill ej bli behandlad som »kollektivet», utan vill bli bedömd för vad den är: enskilda människor med de eller de personliga egenskaperna och de eller de personliga rättig-

heterna. Så snart »eliten» känner sig blott som nummerbrickor i ett »kollektiv», känner den sig nedtyngd under träldomsok och reagerar.

Mänskligheten i dess helhet utvecklas aldrig moraliskt

»Eliten» inom en arbetarskara liksom bland företagsledare utmärker sig genom en daglig strävan att på pliktuppfyllelsens och hänsynsfullhetens väg bli allt bättre människor. Blott på den vägen är dessa människor i stånd att bemästra de inre svårigheter, vari teknikens storartade yttre framgångar försatt dem.

Det ligger nämligen i öppen dag, att mänskligheten i moraliskt hänseende ej kunnat hålla jämna steg med teknikens landvinningar. Och detta beror helt enkelt därpå, att det icke finns något framåtskridande för *hela* mänskligheten i moraliskt hänseende. Endast *individen* kan genomgå en moralisk utveckling och under sin livstid nå en aktningsvärd etisk höjd. Varje gång en sådan i moraliskt hänseende högt stående person går ur tiden, lider hela mänskligheten en oersättlig förlust. Föräldrar kan ej på sina barn överlyfta den moraliska kraft, som de under sitt livs strävan och kamp lyckats personligen förvärva sig. Allt moraliskt måste personligen tillkämpas av varje enskild människa — det kan ej ärvas av andra eller överlåtas på andra.

Dessa moraliskt högt stående utgör toppen inom »eliten». De bär på en sällsport fördjupad ansvarskänsla. Därför reagerar de alltid mot att bli behandlade som »kollektivet». De har en stark känsla av att »kollektivet» alltid hemfaller åt »ansvarsdivision». Ingen bland de många känner *hela* ansvaret för sina handlingar. De bär blott på en bråkdel därav, och därför blir deras handlingar ofta till synes ansvarslösa. »Eliten» däremot ryggar ej tillbaka för hela det personliga ansvarets börda.

Alla individer startar moraliskt från samma utgångspunkt

De tekniska framstegen kan överföras från generation till generation och till följd härav nå en häpnadsväckande höjd. Men individerna inom varje generation hinner aldrig i moraliskt hänseende i kapp med denna utveckling. Och resultaten av deras strävanden och kamp försvinner ur denna tillvaro, när de går bort. Barnen får börja kampen alldeles från den punkt, där deras föräldrar en gång startade. Detta faktum ger åt vårt jordeliv ett allvar, som gör, att vi aldrig kan se målet i en stegrad materiell levnadsstandard, utan i någonting inre: en allt fastare karaktär.

Frihetskänslans uppvaknande vållar spänning

Om jag ser rätt på saken, upplever hr Evald Johansson inom sig själv spänningen mellan eliten och kollektivet. Han kan å ena sidan ej dölja, hur nödvändigt, ja önskvärt det är, att han som alla andra i kollektivet gör sina arbetsinsatser i produktionen. Men samtidigt vill han å andra sidan ej heller sticka under stol med att han som vaken och ambitiös arbetare inom eliten känner sin frihetskänsla kuvad. Är det ej tänkbart, att spänningen, som elit-arbetaren känner under kollektivarbetet, äger sin fullt tillräckliga förklaring i den i våra dagar nyvaknade frihetskänslan, som kollektivismen varit på väg att förkväva? Skulle ej denna förklaring vara mäktig att avlägsna den »onödiga irritation», varom hr Evald Johansson talar?

Inifrån måste balansen mellan eliten och kollektivet gång på gång tillkämpas

Har jag rätt att se så på saken, är det enbart glädjande, att eliten ej beskedligt låter kuva sig av kollektivet, utan hävdar sin rätt, även om detta vållar en ofta plågsam inre spänning. Denna vittnar dock om att i dragkampen mellan eliten och kollektivet det senare icke varit mäktigt att helt segra. Denna spänning är ej ens den bästa arbetsledning i världen i stånd att övervinna, ty den kan endast mildras, om elit-arbetaren med sin fasta karaktär *inifrån* »adlar tvånget till frihet» (Stagnelius), dvs. till självtvång. Man är aldrig mer slav, än man själv känner sig vara. Och i självtvånget förkväves alla slavkänslor. Arbetet blir, vad du själv gör det till. Vad karriär-människor, som inställsamt armbågar sig fram, aldrig når, det vinner karaktärsmänniskor: inre frihetskänsla mitt under det maskinmässiga, enformiga arbetet. Eliten och kollektivet håller då varandra i jämvikt. Att denna aldrig blir stabil, utan ständigt är labil, ligger i sakens egen natur. Balansen måste gång efter annan tillkämpas. För varje sådan ny kamp stärkes karaktären, och eliten höjer sig alltmer.

Maskinernas förbättring måste överträffas av människornas förbättring

Det är ej blott naturen där ute i sin midsommarfägring, som växer och mognar. Även vi människor måste växa, mogna, fördjupas och förädlas. Och liksom all andlig växt är detta mognande förenat med värk och smärtor. Det gäller för varje människa, inom vilket yrke hon än må bruka sina krafter, att hon måste tillkämpa sig varje framsteg och uppsteg. Beethoven, den berömde tonsättaren, var så glad över att Goethe vid deras första handslag utbrast: »Ni är en kämpe!» Beethoven kände sig helt genomskådad. »Jag är alltid glad, när jag övervinner mig själv», bekände han. Liknande inställning till livet och arbetet måste även industriarbetaren ha, om han skall få uppleva den skapande glädjen. Det är inte bara maskinerna och deras hanterande, som måste förbättras. Nej, det är framför allt *de enskilda människorna,* som måste omdanas och förädlas till elit. I samhällsordningen kan ingen större förbättring ske än denna. Den viktigaste frågan just nu är den, som den berömde samhällstänkaren Lewis Mumford i sitt nyligen publicerade verk »Människans villkor» formulerat så: »Duger våra offentliga livsplaner till att fullkomna och förnya *den enskilda människan,* på så sätt att de kommer att bära frukt i ett rikt liv: ständigt mer betydelsefullt, mer värdefullt, djupare upplevt, generösare delat?»

FÖR RÅDIGT INGRIPANDE

I det dagliga arbetet uppstår säkerligen ett stort antal situationer, där det gäller att handla raskt eller extra förtänksamt för att förhindra skada på person eller egendom. Bemästrandet av dylika händelser måste anses tillhöra vad man normalt kan begära av den, som deltager i modernt industriarbete, och kan sägas vara en del av skyddsarbetet — att vaksamt aktge på företeelserna på arbetsplatsen och vid behov ingripa för att om möjligt eliminera anledning till olycksfall.

Någon enstaka gång händer det emellertid, att en person handlar på ett sätt, som kan anses ligga över det normala. Det är för Bolaget en glädje att få tillfälle att belöna sådana personer. Anmälan om ingripande, som någon tycker bör belönas, göres — liksom beträffande tekniska förbättringar — via respektive driftsingenjörer till Produktionskollegiet, där avgörandet träffas.

Tills dato har nedannämnda tre anställda blivit belönade, och redogörelsen torde bäst belysa vad Bolaget anser vara rådigt ingripande utöver det normala.

Lokförare Oscar Bogren, Höganäs, maj 1938

Ett sätt tippvagnar hade spelats upp för den lutande uppfartsbryggan till magnesitlada nr 1, belägen där »Västra matsalen» nu ligger. Bogren höll på att växla ett vagnsätt på spåret mellan denna lada och gasgeneratorerna. Plötsligt började vagnarna uppe på bryggan att rulla iväg utför, vilket observerades av Bogren. Han hoppade då av loket, kopplade loss detta från sitt vagnsätt, hoppade upp igen och körde iväg i full fart mot Bruksgatan. Han hann härigenom före det nedrullande vagnsättet och kunde fånga upp och bromsa in det med loket. Hade så ej blivit fallet, skulle vagnsättet ha rusat ut tvärs över Bruksgatan. Då ju dessa vagnar inte åtföljdes av något lok, som kunnat ge varningssignal, är det möjligt, att grindvakten vid Bruksgatan ej i tid fått syn på dem, så att han kunnat hinna ut och hejda gatutrafiken med sin röda signalflagga. En svår trafikolycka kunde lätt ha blivit följden.

Fabriksarbetare Valter Bendroth, Skromberga, juli 1947

Under en av de sista dagarna under arbetarsemestern 1947 höll Bendroth och ytterligare en person R. på med att lasta lera i åtta tippvagnar. Vagnarna skulle sedan av lok köras upp på en lastbrygga för tippning i järnvägsvagn. Det ordinarie loket var samtidigt sysselsatt med askkörning ute på tippen. Då R. tyckte, att detta lok dröjde för länge, gick han in i lokstallet och tog ett reservlok, kopplade det till de åtta vagnarna och körde upp på lastbryggan med loket främst. På grund av ovana vid loket behärskade han inte helt detta utan körde mot stopparen vid änden av spelbryggan. Stopparen slogs undan, och vid stöten hoppade kopplet mellan loket och vagnsättet ur, varefter R. och loket störtade från lastbryggan ned till markplanet.

Bendroth, som gick bakom sättet, fattade genast situationen och lyckades hugga tag i sista vagnen och bromsa upp vagnsättet, vägande ca 10 ton. Hade han icke klarat detta, skulle sannolikt samtliga fullastade åtta vagnar ha rullat ut över änden på lastbryggan och ned på R.

Spelstyrare R Magnusson, Schakt Gustaf Adolf, Höganäs, sept. 1947

På ett eftermiddagsskift — sedan den egentliga uppfordringen för dagen avslutats — höll personal från gruvan på att köra ned räls. På grund av dessas längd tar i- och urlastningen en god stund. En omgång räls hade just blivit nedspelad till schaktsbottnen, då ett par reparatörer från Centralverkstaden kom upp på gamsen för att åka ned i gruvan. De gav signal till maskinsalen om körning.

Lokförare Oscar Bogren, Höganäs, hindrade genom snabbt ingripande en rad vagnar på drift från att ställa till en trafikolycka på Bruksgatan

M. gick då från en filbänk, där han stod och arbetade, fram till gruvspelet. Då signalen från gruvan stod på »Stopp» (röd lampa tänd), återvände han till filbänken. Efter en stund kom ny körsignal, och nu var signallampan från gruvan släckt. Allt skulle således vara klart för körning. Men — och nu kommer det rådiga — Magnusson tyckte, att anmärkningsvärt kort tid åtgått för att lasta ur rälsen nere i gruvan, och undrade, om

Fabriksarbetare Valter Bendroth, Skromberga, vid lastbryggan, där han genom sinnesnärvaro räddade en kamrat från en hotande olycka. Men det vill goda kroppskrafter till att hejda ett 10-tons vagnsätt . . .

»Lita inte enbart på mekaniska säkerhetsanordningar», tänkte tydligen spelstyrare R Magnusson i Höganäs, sedan misstanken blivit väckt, att allt inte stod rätt till på schaktsbottnen.

allt stod rätt till, varför han gick bort till telefonen och ringde ned i gruvan. Och mycket riktigt — urlastningen därnere pågick för fullt. En närmare undersökning visade, att de med signalförhållandena obekanta reparatörerna hade råkat koppla bort signalen från gruvan till maskinsalen. En spelning i denna situation hade säkerligen fått ödesdigra följder.

Ifrågavarande signalsystem har vid samtliga gruvor varit i drift sedan 1932 utan mankemang.

För att förhindra en upprepning av olyckstillbudet låses numera den ifrågavarande signalspaken med hänglås, när den ordinarie schaktspåhäktaren lämnar sitt arbete för dagen.

Magnus Smedberg

NÄR »VI PÅ JÄRNVERKET» BLEV ljudfilm

I »Brännpunkten» nr 6/1946 skildrades inspelningen av Höganäsbolagets film »Vi på Järnverket». Men filmen skulle bli en ljudfilm, dvs. förses med speakertext, ljudeffekter och musik. Av olika skäl har detta arbete dragit ut på tiden. Nu är emellertid filmen fullt färdig, och den kommer vid lämpliga tillfällen att visas för koncernens anställda. — Ljudinspelningen ägde rum på AB Europafilms ateljéer i Sundbyberg utanför Stockholm. Det invecklade arbetet leddes av regissör Bengt Järrel, som här kåserar om hur det gick till.

— Tag en bil så fort Du kommer till sta'n och åk ut till ateljén. Du ska speaka omedelbart.

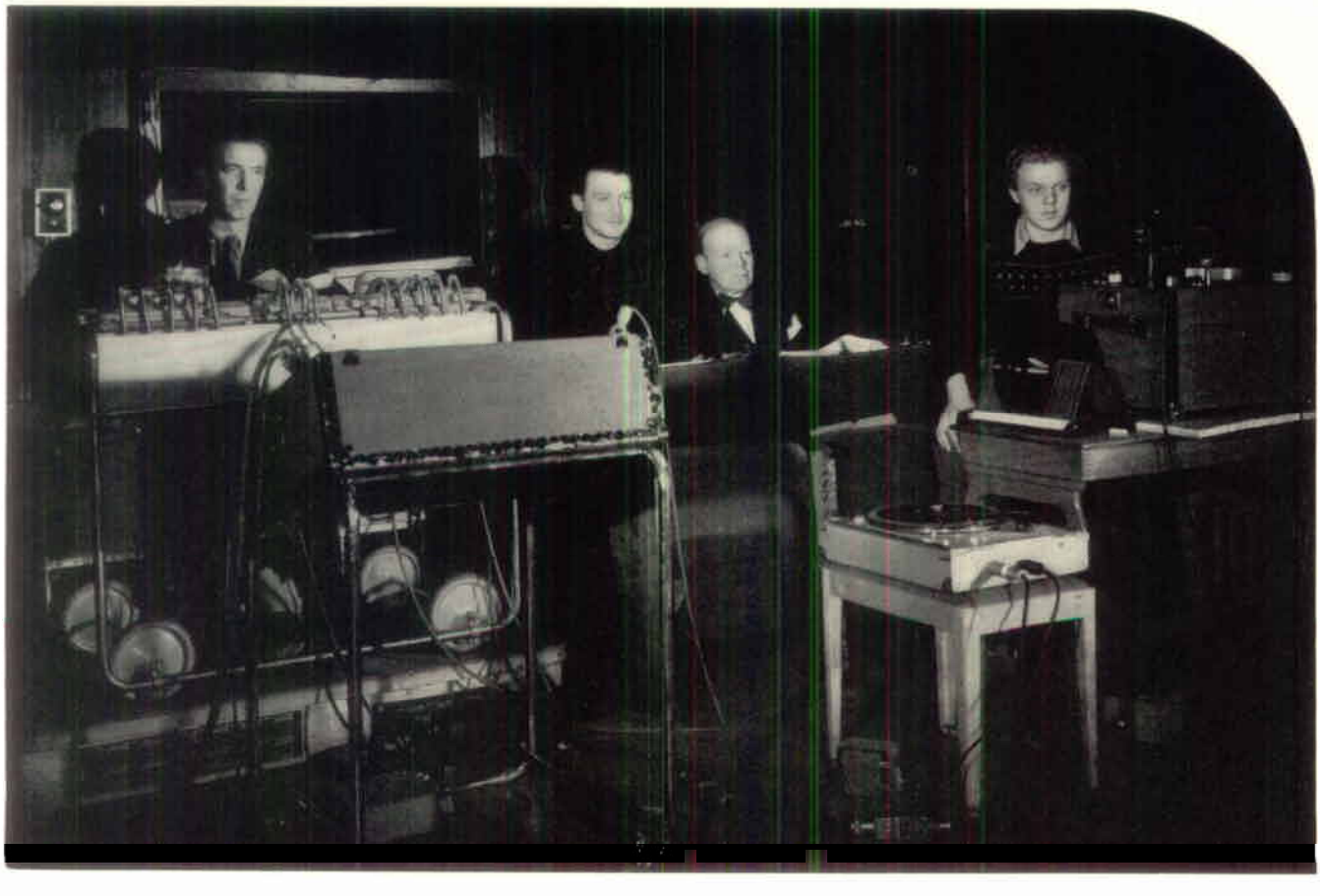
- Jamen, jag ska ha lite mat först!

- OK. En liten bit då. Hej!

Telefonsamtalet utspann sig mellan intendent Wallgren i Höganäs och undertecknad på Europa-Film. Men varför var det så bråttom med att åka ut i bil för att spika och vad var det, som skulle spikas? Om jag avslöjar för den icke filmslangsintierade, att »speaka» är detsamma som att tala in en filmtext, förstår nog alla, att det handlar om Höganäsbolagets egen film: »Vi på Järnverket». Jag ska ge Er ett par glimtar från hur det gick till att sätta ljud till denna film. Men först en komplimang! Det är en verkligt bra film. Kameraarbetet är av bästa kvalitet och den konstnärliga utformningen är — ja — konstnärlig. Det är min förhoppning, att vårt arbete skall befrämja och ytterligare höja filmen till en film, som Höganäsbolaget kan vara stolt över. — Men ljudet var det.

Intendent Wallgren, eller Bertil, det är lättare att skriva, var helt på det klara med att han ville förse filmen med såväl beledsagande text som musik och effektljud.

Utförandet av detta är i princip ganska enkelt. Texten talas in efter bilden på ett ljudband. Musiken upptages på ett annat band, och effektljuden på ett tredje. Dessa tre band köras sedan i en apparat, som kallas mixer, dvs. blandare. Då kan man samtidigt se bilden och höra alla tre ljuden på en gång från en högtalare. Ljudingenjören sitter vid ett bord med en massa rattar och modulerar styrkan på de olika ljuden, så att jämnhet ernås. Detta »gemensamma ljud» tages upp på ett



1

speciellt band, som sedermera kopieras ihop på optisk väg med bildbandet. Ja, det var principen det men, men i realiteten. -- Och i det här fallet!

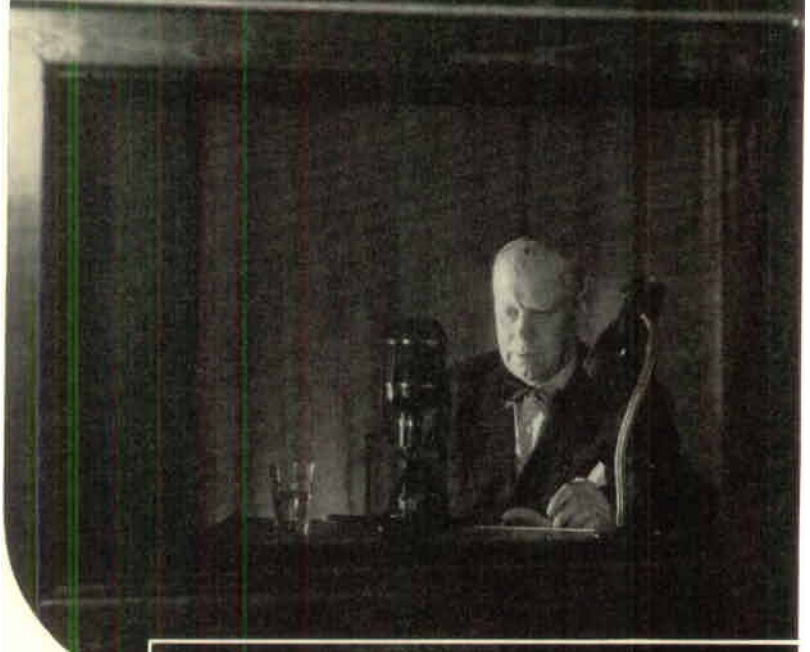
Bertil skulle tala direkt till bilden. Samtidigt skulle ljudassistenten anpassa grammofonskivorna, och effektljuden skulle komma från ett band i projektionsapparaten. Bilden, i sin tur, var ju i formatet 16 mm och måste därför köras i en speciell projektionsapparat. Kontentan: I stället för att ha en apparat använde vi fem. Varför? Jo, för att spara tid och råfilmskostnader och redigeringsarbeten. Ljudingenjören, som satt vid sitt mixbord, skulle som sagt sköta alla rattar och anpassa alla de olika ljuden, som kommo in från fem olika ställen. Undertecknad hade såsom regissör till uppgift att samordna alla dessa personer och deras respektive göromål, vilket skedde medelst signaler och mer eller mindre kraftiga tillmälen. Det hela förenklades dock genom att Bertil först fick tala in sin text, som sedermera kördes på film samtidigt med de övriga ljuden.

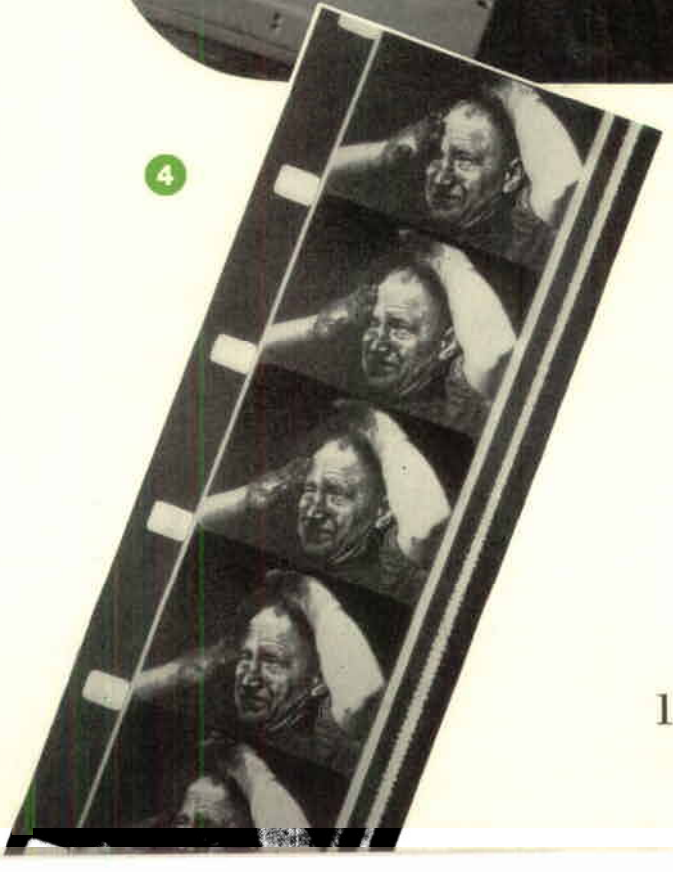
Filmen bestod av tre komplex på omkring 300 m vardera. Till varje rulle användes genomsnittligt fem olika grammofonskivor. Varje komplex repeterades minst tre gånger, och sedan kom tagningen. Då missades en grammofonskiva, och så var den tagningen förstörd. Nästa gång kanske en störning i en ljudkanal uppstod, och så var friden störd igen. Tredje gången missade undertecknad en passage till allas -- utom min egen -- vilda glädje. Kl 10 på förmiddagen började vi och slutade kl halv 8 på kvällen och detta för att sätta ljud till en film, som i visningstid tar ca 25 min. Mina medarbetares och min egen honnör till Bertil, som icke förtröttades utan med spänning och intresse deltog från början till slut. Att vi själva trots allt tyckte, att det var skönt, när det var över, det hör ju strängt taget inte hit.

Ja, det var bara själva ljudupptagningen till filmen. Efter detta vidtager »läggning» av det senaste ljudbandet, dvs. det skall anpassas efter bildbandet. Så skall dessa två kontrollköras, varefter de två banden sammanföras i ett kopieringsförfarande till ett enda filmband -- den slutgiltiga versionen av filmen. Ja, konstigare var det inte!

Men hur blev resultatet? — Det får Ni döma om själva inom en inte alltför avlägsen framtid, hoppas

Bengt Järrel





1 Från ljudinspelningen av »Vi på Järnverket» på AB Europafilms ateljéer i Sundbyberg. Ljudingenjör Stig Westrell sitter vid sitt mixbord och »blandar» de olika ljuden, som kommer in från fem olika ställen. Regissör Bengt Järrel och intendent Wallgren övervakar, att ljuden passar ihop med bilden, och ljudassistent Olle Bohlin sköter grammofonskivorna på signaler från regissören. På golvet synes en del av de otaliga »tarmar», dvs. elektriska ledningar, som alltid hör ihop med arbeten av detta slag.

2 Intendent Wallgren intalar texterna i ett ljudisolerat rum, varifrån den mot en duk projicierade filmbilden samtidigt kan observeras genom en glasruta.

3 »Ljudingenjören sitter vid ett bord med en massa rattar och modulerar styrkan på de olika ljuden . . .»

4 Ett avsnitt av den färdiga filmen, förstorad ungefär 3 gånger. Filmen är som synes perforerad endast på ena sidan. Längst till höger synes ljudspåret, »det fotograferade ljudet», vars breddvariationer via tonlampa, fotocell och förstärkare förvandlas till ljud i högtalaren. Filmen framföres i likhet med all ljudfilm med en hastighet av 24 bildrutor per sekund.

Samarbets-verksamheten

Hur användes våra tegel?

Frågan ställdes av Bjuvsverkens samarbetskommitté. Det Bjuvsledamöterna inte tidigare visste i fråga om Bjuvsprodukternas användningsområden inom järnindustrin, det fick de reda på vid sista kvartalsmötet, där bergsing. L Fredholm på Försäljningskontorets tekniska service (FKT), Höganäs, gav en uppskattad orientering härom. En rad instruktiva bilder över ugnar och inmurningar kompletterade den intressanta framställningen. Genom att ing. Fredholm också tog tillfället i akt att för produktionens män berätta om serviceavdelningens funktioner och sätt att arbeta, bidrog han, har man anledning hoppas, till att skapa den närmare kontakt mellan olika avdelningar inom företaget, som är av så stor betydelse för en på förståelse för varandras uppgifter grundad samhörighet.

Glädjande nog framkommer det snart sagt på varje sammanträde med Bjuvskommittén något konkret förbättringsförslag. Den här gången var det reparatör Karl Hanssons tur. Hans förbättring av spiraler för pressbråka, som framtvingats av bristen på stål, har bl.a. ökat spiralens livslängd, samtidigt som förbättringen innebär en viss besparing av plåt.

På tal om förslag

Det är tyvärr inte på *alla* kommittéers sammanträden, som förslag till tekniska förbättringar diskuteras. I protokollen från sammanträdena med samarbetskommittén vid Kemiska fabriken i Höganäs förekommer däremot alltid diskussion om

T.v.: Rep. Nils Wallin vid en på förslag av honom konstruerad anordning för automatisk fyllning av dunkar. Tidigare fick den, som skötte fyllningen, med ögat avgöra, när dunken var full, och därefter en och annan gång kontrollväga. Herr Wallins förbättring har medfört konstant mängd vid varje fyllning, besväret med skumning har eliminerats, och ögonen ansträngs inte längre. T.h.: En annan flitig förslagsställare i Höganäs är uppmärkare Erik Thelin vid Centralverkstaden. På hans förslag har mättrissans omkrets graderats i diametersiffror, vilket underlättar cirkulära uppmätningar.

Informationsavdelningens filmservice utnyttjas av samarbetskommittéerna. »Colour in clay» är namnet på den instruktiva och vackra färgfilm om engelsk lergodstillverkning, som utgjorde en av punkterna på programmet vid Stengodsfabrikens samarbetskommittés senaste sammanträde.

tekniska förbättringsförslag. Och oftast förekommer namnet Nils Wallin i sådana sammanhang. Något av en uppfinnarbegåvning, lyhörd och uppmärksam, är var vän Wallin. Och vad är det da som förutom uppfinnar- och upptäckarbegåvningen gjort, att hans namn så många gånger förknippats med förbättringsförslag? Själv svarar Wallin: »Det är samarbetet ute på arbetsplatsen». De som har problem måste presentera dem, menar med rätta herr Wallin. »Det värsta är att få uppslaget», fortsätter han. »Bara dom säjer till», så löser nog problemen sig. Vare sig det nu blir driftsledningen eller kanske någon »Wallin» ute pa arbetsplatsen, som kommer att knäcka nöten. Det gäller alltsa i första hand att delge varandra de aktuella problemen, icke att nödvändigtvis prestera en lösning av dem.

För att återgå till Wallin, så är det som sagt inte så fa tekniska problem han löst på eget initiativ eller på »uppdrag» av kamraterna. Bland hans senaste förslag kan nämnas en förbättring av hävertanordning, som dels gjort, att ett syrafast fat kan tömmas utan risk för att arbetaren skall fa syrastänk pa sig, dels reducerat arbetet med tömningen till ett minimum. Han är vidare pappa till en anordning för fyllning av garvämnesfat och en annan för automatisk fyllning av dunkar.

Långsamt farväl till syltkrukorna

Man talar numera hellre om Stengodsfabriken än om Kärlfabriken i Höganäs, när man nämner namnet pa den fabrik, där tillverkningen av syrafast stengods och syltkrukor är inrymd. Namnändringen har automatiskt vunnit hävd, allteftersom den gamla syltkruketillverkningen mer och mer fått ge vika för tillverkningen av syrafasta stengodsprodukter. Förändringen i tillverkningen innebär ingalunda en övergång från ett hantverksbetonat arbete till ett mekaniserat. Hantverkstraditionen hålles fortfarande obruten. Men yrkesskickligheten hos arbetarna kommer mera fullödigt till uttryck i Stengodsfabrikens mångskiftande syrafasta tillverkningar, än de kunnat i Kärlfabrikens mera ensidigt betonade tillverkning av främst syltkrukor. Någon överraskning för Stengodsfabrikens samarbetskommitté var det därför inte, när kommitténs ordf. ing. N Lidbeck, vid kvartalssammanträdet varslade om att Bolaget — därest efterfrågan på syrafasta produkter fortsätter som hittills — så småningom kommer att säga

farväl till tillverkningen av syltkrukor och intensifiera det syrafasta tillverkningsprogrammet.

Det årliga informationsmötet

med samarbetskommittéerna ägde rum den 7 maj i Höganäs. Till mötet hade även tjänstemän, inkl. förmän, inbjudits. Inalles var något över 400 personer närvarande. Dir. Gummesons halvannan timma långa föredrag blev en allvarlig tankeställare för dem, som inom vårt företag vill sluta upp i vakthållningen kring vårt folks välstånd. Mot bakgrunden av det allmänna ekonomiska läget ute i världen och här hemma lämnade dir. Gummeson en med rikligt statistiskt material kompletterad redogörelse för hur denna allmänna utveckling återverkat på förhållandena inom Koncernens moderbolag.

Anförandet kommer att refereras i annat sammanhang.

»Höganäsjournalen 1947»

Informationsavdelningen har gjort en stillfilm om det viktigaste av »vad som sig tilldragit haver» inom Höganäskoncernen i fjol. Den är ett svep i text och bild, som utgör en god repetition av fjolårets viktigare händelser, och rekommenderas särskilt för samarbetskommittéerna.

Företagsnämnd vid AB Slipmaterial-Naxos i Lomma

Det senast tillkomna samarbetsorganet är företagsnämnden i Lomma, som hade sitt konstituerande sammanträde den 27 april under ordförandeskap av ing. Gunnar Andersson. Från Västervik hade disp. Ossian Nilsson och ing. Kjell Welinder infunnit sig och från Höganäs hr Eric Lindström. Disp. Nilsson lämnade vid sammanträdet en utförlig exposé över Slipmaterial-Naxos' ekonomiska ställning och framtidsutsikter. Den uppskattade översikten blev inte bara en mängd intressanta siffror från bokslutet. Disp. Nilsson kom också in på våra utsikter att i fortsättningen hålla konkurrensen stången. I översikten över utvecklingen under krigsåren meddelades, att exporten, som i fråga om en del av Slipmaterial-Naxos' produkter före kriget uppgått till ca 30 procent, under de senare åren kraftigt nedskurits. I detta sammanhang kunde disp. Nilsson lämna den intressanta nyheten, att Västmakterna för den svenska lejdtrafikens upprätthållande under senaste kriget krävt, att slipmaterialexporten skulle upphöra. På så sätt kom Slipmaterial-Naxos på ett indirekt sätt att bidraga till tryggandet av vår försörjning av varor utifrån under kriget.

Slutligen redogjorde disp. Nilsson för de ekonomiska svårigheter, under vilka företaget f.n. arbetade — ökade råvarukostnader, högre priser på bränsle, stegrade löneutgifter, ökade skatter utan någon höjning av priserna på produkterna sedan 1942. Men svårigheter är till för att övervinnas. En av vägarna att övervinna dem heter hellhjärtad samverkan, slutade disp. Nilsson, som hoppades, att arbetet inom det nya samarbetsorganet i Lomma skulle präglas av en vilja till sådan samverkan. Och däri instämmer vi alla och önskar företagsnämnden i Lomma all framgång.

BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Vattenreglerare H Lindqvist ..	Eldfast fabrik V, Höganäs	Förbättring av munstycke till bråka	jan. 47
Pressare E Johansson	Rörfabriken, Höganäs	Spärrhake till pressbord	febr. 47
Reparatör O Lundahl	Schakt Gustaf Adolf, Höganäs	Spärrutlösning vid gruvhiss	febr. 47
Ugnsarbetare B Norberg	Kemiska Fabriken, Höganäs	Tappningsanordning för svavelnatrium	okt. 47
Ugnsarbetare N Magnusson ..	Kemiska Fabriken, Höganäs	Kapselvärmning vid svavelnatriumugn	okt. 47
Reparatör N Wallin	Kemiska Fabriken, Höganäs	Tappningsanordning för Håbinol	okt. 47
Maskinpressare J Hallengren..	Pulververket, Höganäs	Förändring i siktning av pulver	okt. 47
Skiftbas J Danielsson	Schakt Gustaf Adolf, Höganäs	Autom. manöveranordning för växel	nov. 47
Reparatör O Lundahl	Schakt Gustaf Adolf, Höganäs	Stoppstång för gruvvagnar	dec. 47
Reparatör A Thuvesson	Järnverket, Höganäs	Gummikoppling vid ammoniakapparat	dec. 47
Sättare O Lundberg	Stengodsfabriken, Höganäs	Anordning vid sättning av stengods	jan. 48
Reparatör A Fors ..... Linbanearb. Albin Andersson	Schakt Tornerhjelm, Gunnarstorp	Lintving för kurvlinskivor	mars 48

TRICK MED TRUCK

—Det begriper väl vem som helst, att de här små truckarna inte kan lyfta några något så när tunga pjäser utan att ta överbalansen, var det en fågel som kvittrade, när en rad små, blå gaffeltruckar levererades till Bolaget.

— Tomas tvivlare, sa' fackmannen, som gjordes uppmärksam på det förmenta slöseriet med Bolagets pengar och förgäves försökte få vederbörande att förstå, att herrar tekniker, som konstruerat trucken, sannolikt tänkt på den »detalj», som kritiserades.

Sedan truckarna kommit till användning litet här och var inom Bolaget, särskilt i Höganäs, har säkerligen de få, som till en början ställde sig skeptiska mot det nya hjälpmedlet inom transportväsendet, blivit omvända.

»Produktionsprocessen är en transportprocess,

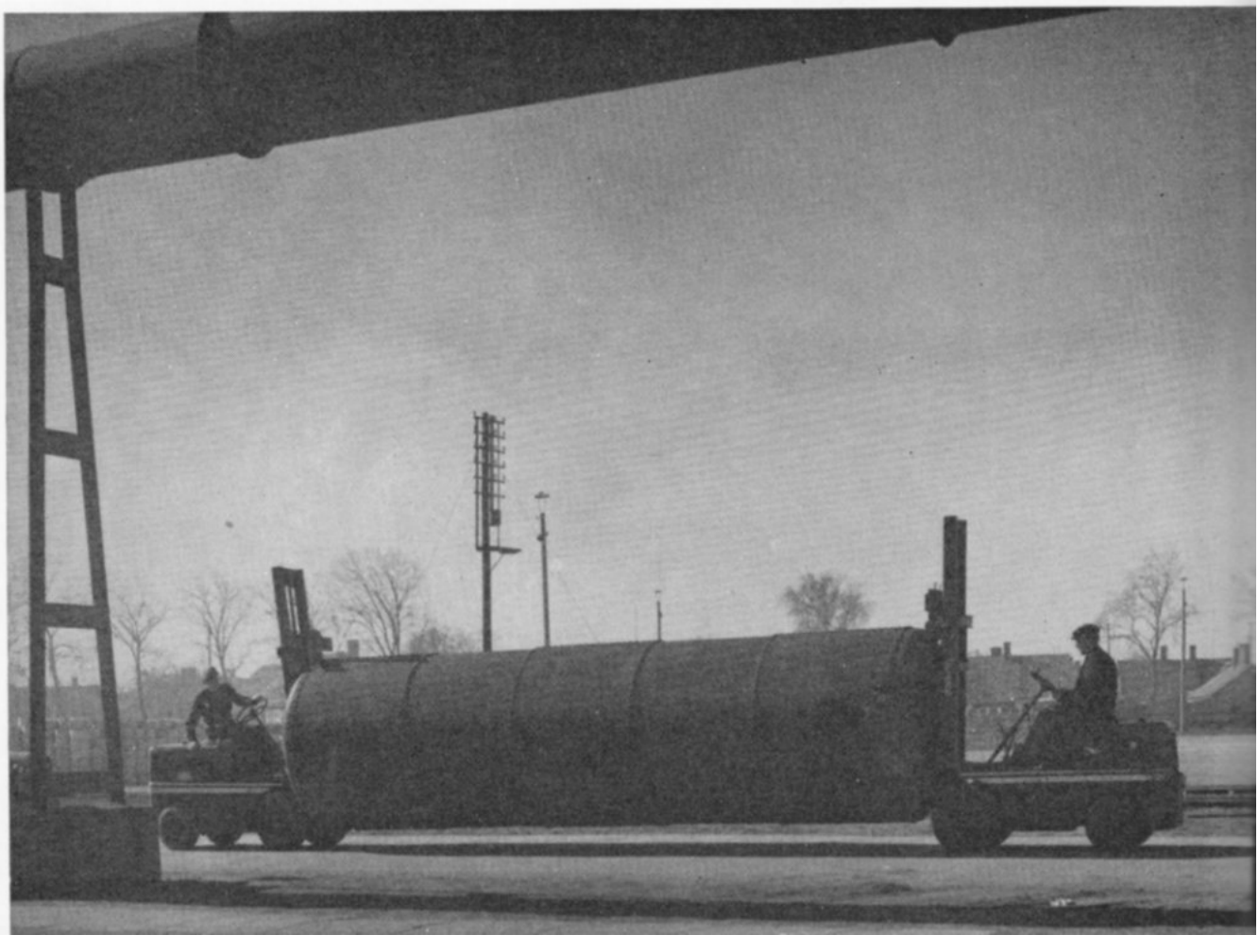
då och då avbruten av en bearbetningsprocess», brukar det heta. Och det är väl insikten om riktigheten i slagordet, som gjort, att man ägnat allt

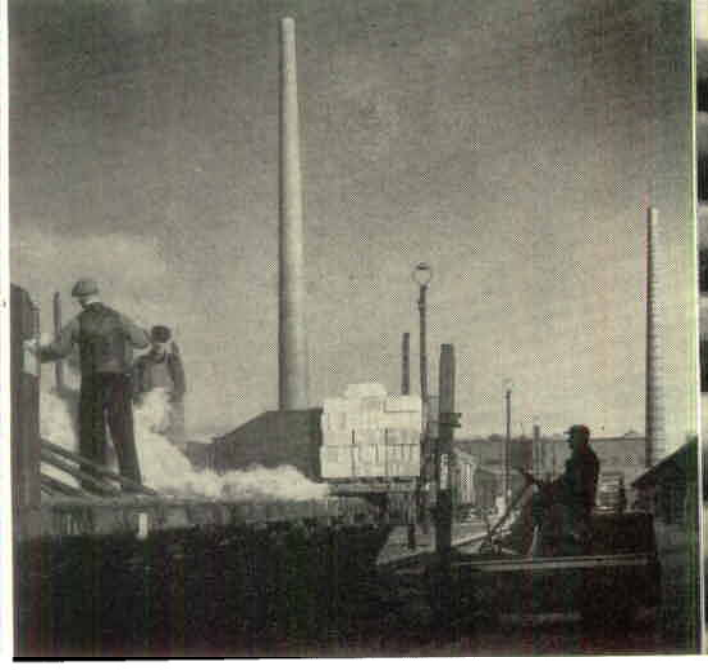
T.v.: Från slagaravdelningen i Bjuv. Transporten av vagnarna med färdigslagna produkter till kanaltorkan sker med truck. Vagnen sättes ned på spåret och inmatas i kanaltorkan med en inskjutningsanordning. Vid spakarna Yngve Ahlbin. T.h.: Truckförare Åke Wilhelmsson, Höganäs, fångar lätt upp lasten, som står på träreglar i lagerladan, och kör ut den och sätter av den direkt på järnvägsvagnen.

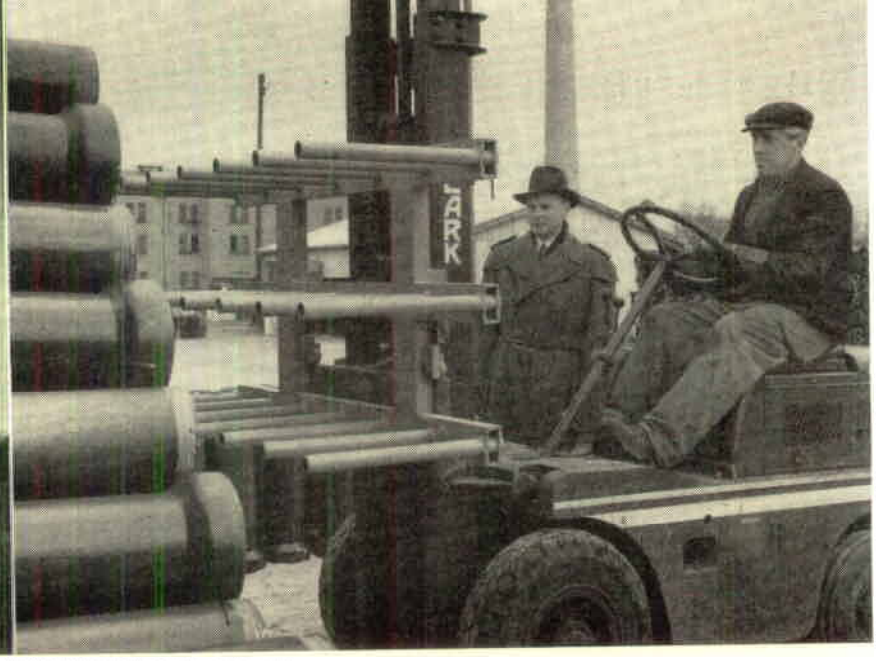
större uppmärksamhet åt transporterna. Överallt där det industriella livet pulserar, möter man kranar, traverser, transportörer, elevatorer och andra transportkonstruktioner. Och nu har som sagt bilden av transportväsendets rationalisering hos oss kompletterats med snabba, effektiva truckar. Man möter dem ute i fabrikerna, man ser dem

Ovan: Både skrymmande och tunga pjäser tar trucken hand om. Det är en del till en gasgenerator, som truckförare Nils Johansson lekande och lätt fått på gaffeln.

Nedan: Trick med truck — bröderna Gösta och Nils Johansson klarar gemensamt upp en komplicerad transport — en utrangerad ångpanna håller på att flyttas.







T.v.: Här håller truckförare Klas Olsson på att överlämna Silikategel till lastningsmanskapet, fr.v. Gunnar Persson och Axel Olsson. T.h.: Chefen för Transportkontoret, kapten S Ullman, och truckförare Nils Johansson experimenterar med lastning av rör med tillhjälp av gaffeltruck.

svänga in i lagerlokaler och taga hand om på särskilda pallar staplade tegel, vända »på en femöring» och efter en stund överlämna pallen till lastningsmanskapet på järnvägsvagnarna, och snart nog lär man kanske få se dem utrustade med specialgjorda gafflar för att direkt från rörlagret i Höganäs taga flera tiotal rör på en gång och utan »mellanhänder» lägga av dem på specialvagnar.

»Vi har det på gaffeln»,

vitsar mannarna, som sköter spakar och ratt. Det är nämligen gaffeltruckar, det här är fråga om. De är konstruerade så, att lasten under transporten vilar på en gaffel av varierande utseende, mestadels två bärarmar. Konstruktören har i stort sett tillämpat samma princip som elefantförarna i österlandet tillämpar, när de använder elefanterna att med sina betar lyfta upp och transportera föremål. Dock med den skillnaden att elefantens knäböjande rörelse hos gaffeltrucken motsvaras av en anordning, varigenom gaffeln kan höjas och sänkas på ett stativ. Beroende på vilken typ av truck det är fråga om varierar lyfthöjden — i allmänhet upp till 2—3 m över golvplanet — liksom lyftkapaciteten — 3,5 ton lyfter den största och 450 kg den minsta av våra truckar. Den sistnämnda användes endast för inomhusbruk.

Jerker

Överrumplad

Det var under den första tiden vid rödtegelfabriken i Hyllinge, då jag erhållit maskinistbefattningen, som jag skulle gjuta ett s.k. kamlager. För detta ändamål hade jag en fältässja för att i någon mån kunna forcera arbetet. Det var dock förbjudet att använda nämnda ässja. Då jag emellertid måste arbeta på övertid för att få arbetet färdigt så fort som möjligt, trotsade jag förbudet, helst som jag trodde, att ingen skulle få reda på att jag använt den förbjudna ässjan. Döm om min förskräckelse, när dåvarande »mäster» helt plötsligt stod över mig. Jag var nästan färdig med arbetet och i min förskräckelse utropade jag: »Vad sjutton skulle 'mäster' här att göra nu, då jag ju är så gott som färdig med mitt arbete?» Mäster själv blev perplex över det oväntade yttrandet och genmälde stammande: »Jag kan gå igen med detsamma». Han glömde troligen förbudet angående ässjan, möjligen med vilje, därför att arbetet gått bra. Men den som blev glad, det var jag...

Gustaf Nordqvist

Gruvarbetare Carl Fr. Pettersson,
Hyllinge, f. 1880

1 — År 1903 började jag i Hyllinge gruva som dragare, och blev så genom den vanliga proceduren kolhuggare, vilket arbete varade till 1928, då gruvan här nedlades, och jag överfördes till Gunnarstorp. Efter en kort tid som kolhuggare blev jag linbanemästare, ett arbete som jag sedan haft, tills jag blev pensionerad.

Har vid sidan om mitt arbete på fritiden ägnat mig åt en liten frisörsalong, som jag innehaft i 40 års tid. Dessutom har jag delat min tid mellan små uppfinningar och musiken. Har bland annat tillverkat en liten nyttig hiss som transportmedel mellan bostaden och källarvåningen, vilken anordning väl fyller sin uppgift.

Fabriksarbetare Bernhard Larsson,
Skromberga, f. 1880

2 — Innan jag började i Skromberga, hade jag olika slags arbeten inom jordbruket och även inom andra näringsgrenar. Först vid 36 års ålder fick jag anställning vid Skrombergaverken och har ett par gånger varit permitterad, när arbetstillgången varit dålig. År 1917 började jag som langare till sättarna i Rörfabrik 2, och hade detta arbete, tills jag blev permitterad första gången. Kom sedan till klinkerfabrikerna, där jag först var vid bråkorna och sedan hade diverse arbeten. Var sedan lerkörare till klinkerfabrikerna några år.

Bruksarbetare Karl Aug. Johansson,
Höganäs, f. 1881

3 — Började vid 13 års ålder i Fabrik IV som strykpojke (missförstå inte, intervjuarens anm.), vilket bestod i att putsa handslagarens färdigslagna tegel. Detta höll jag på med i 1 års tid, varefter jag överflyttades till Rörfabriken, där jag handhade en mängd skiftande arbeten till år 1915. Blev detta år förflyttad till Fabrik V, nu som handslagare. Efter några år i detta fack kom jag till rödtegeltillverkningen. — Medaljerades år 1938.

Någon direkt hobby har jag inte haft, men »förenar nytta med nöje i min trädgård, ty se blommor, det är mitt liv».

Fabriksarbetare Håkan Lundkvist,
Skromberga, f. 1878

4 — Arbetade vid lantbruket dels som vaktpojke och dels som lantarbetare, tills jag som 16-åring började vid Skromberga 1895. Mitt första arbete var vid bråkorna. Efter verkställd exercis kom jag till pressningen i Klinkerfabrik 2. Detta arbete hade jag ända till 1939. De sista åren var jag klinkerputsare i »fyran» utom en kort tid, då jag körde flakar från sättarna upp i fabrikerna. — Fick medalj vid »den stora utdelningen» 1938.

På fritid har L. påtat i jorden hemma i trädgården, som nu prunkar med sin blomsterprakt hela sommaren igenom.

Förman Gustaf Pålsson, *Höganäs, f. 1877*

5 P. började 1903 i Askbruket men flyttades efter någon tid till diverseavdelningen, där han visade prov på sin händighet att snickra och mura. Han har alltid trivts med sitt arbete och

kommit bra överens med sitt befäl. Sista åren var han förman för arbetarna vid Bolagets fastigheter.

Pålssons stora hobby är hans mycket vackra och välskötta koloni.

Fabriksarbetare Sven Olsson,
Skromberga, f. 1879

6 — Född i Vää församling i Kristianstads län kom jag tidigt i förvärvsarbete. Började som vaktpojke, blev sedan lantarbetare och kom som 24-åring till Landskrona sockerbruk. Här var jag i 7 år, innan jag tog anställning vid Skrombergaverken. Min anställning där började 1910. Mitt första och huvudsakliga arbete under mina 37 år vid Skromberga hade jag som rörputsare i rörfabriken. De sista 7 åren var jag loftkörare åt begjutningsarbetarna.

Någon hobby har jag inte ägnat mig åt. Men jag har varit livligt intresserad av brottning. Annars har fritiden gått åt att hålla hus och trädgård i ordning.

Gruvarbetare Axel Henriksson, *Hyllinge, f. 1885*

7 — Jag började i Hyllinge på klinkerfabriken som blandare och arbetade där i två år. Fortsatte sedan i Hyllinge gruva som kolhuggare, tills gruvan nedlades 1928. Överflyttades då till Gunnarstorp, där jag fortsatte som kolhuggare till år 1944.

Min hobby har alltid varit musik. Blev medlem i Hyllinge musikkår 1910 och var med i denna, tills den upplöstes 1940.

Gruvarbetare Salomon Theodor Svensson,
Hyllinge, f. 1884

8 — Innan jag tog arbete i Hyllinge, försökte jag mig på en del olika arbeten. Först 1917 tog jag anställning vid Hyllinge tegelbruk som gasugnseldare, ett arbete, som jag hade till år 1919, då jag på grund av inskränkt drift blev överförd till gruvan. Här började jag som lejhuggare men blev snart ordinarie kolhuggare. 1928 var det tid att byta arbetsplats igen, denna gång till Gunnarstorp, där jag fortsatte som kolhuggare, tills jag genom sjukdom blev tvingad lämna mitt arbete.

På min lediga tid har jag ägnat mig åt koloni och trädgårdsarbete.

Gruvarbetare Otto A Nord, *Bjuv, f. 1878*

9 N. är född i Norra Vram 1878 och började som 15-åring i Boserups gruva. Arbetade där ett par år, men tog 1895 värvning i Norra Skåningarna och var indelt soldat i sex år.

N. sökte sig till Bjuvs gruva redan 1896 och arbetade där, med undantag av tre månader i Skromberga, till 1928, då han överfördes till fabriksdriften. Här tjänstgjorde han den mesta tiden som brännare.

Efter flitigt deltagande i det politiska arbetet under många år har han nu dragit sig tillbaka för att helt ägna sig åt sin stuga och täppa.

Blev medaljerad 1938.

När vi ber om en kommentar till den långa anställningstiden, svarar han utan tvekan:

— Jag har alltid trivts bra vid Bolaget, men jag tycker ändå, att de sista åren varit de bästa.

Gruvarbetare Emil Jönsson, *Hyllinge, f. 1880*

10 — Mitt första gruvarbete tog sin början i Skromberga år 1903, jag var då ovanjordsarbetare. År 1911 började jag i Hyllinge gruva som linbanearbetare men övergick snart till kolhuggarkåren. 1928 blev jag överförd till Gunnarstorps gruva, där jag fortsatte som kolhuggare, men överfördes de sista åren till linbanearbetet igen. Jag kan räkna mig som ett av de första skyddsombud, som tillsattes inom gruvdriften.

— Har alltid varit mycket intresserad av det kommunala arbetet, har tillhört styrelsen i handelsföreningen Stjärnan i 30 års tid. Dessutom har jag funnit ett mycket stort nöje i att driva upp sällsynta blomarter.

6

7

8

9

10

Minne från Höganäs

Vid tiden omkring sekelskiftet anordnades s.k. gruvarbetarföreningsfester i Höganäs, vilka minnesgoda höganäsarbetare av äldre årgång säkert kan erinra sig. Till en dylik fest, som gick av stapeln i Tivolibyggnaden (nuvarande Stadshuset) den 7 jan. 1899, författades nedanstående dikt av gruvarbetare Bror Aug. Lundberg. Denne var dalmas till börden, god sångare samt hade religiösa intressen. Han slutade sina dagar i Höganäs den 24 juli 1939. Vid omnämnda festlighet, som var mycket talrikt besökt, såldes visan vid ingången av författarens son, numera pensionerade gruvarbetare Karl Lundberg. Bland festdeltagarna märktes disponent Åke Nordenfelt, Bolagets dåvarande chef och f.ö. initiativtagaren till Tivolibyggnaden. Som erkänsla erhöll skalden av denne det på den tiden icke obetydliga beloppet av kr 5: — för ett exemplar av dikten.

Vid Höganäs fabriker många,
Det är en lust att se uppå,
Hur skorstenar så höga, långa,
Sig stolta höja mot det blå,
De stå der, liksom höga vakter
Framför Vulkani söners härd,
En hälsning ifrån högre makter,
Som styrer allt i denna värld.

Af gammalt var ju verket ringa, —
Det nästan som ett under är,
Hur det har kunnat sig uppsvinga,
Till det som nu man finner här,
För hundra år se'n, fädren skrifvit,
Det litet var, men, hör och märk —
Det se'n af Höganäs har blifvit
Ett väldigt Lerförädlingsverk.

Och nu af grufvans eldfast-lera
Kan fabriceras mången pjäs,
Af sten och rör samt mycket mera,
Och allt bär stämpeln Höganäs;
Man dessa kärlen högt beprisar,
I söderns som i nordens land, —
Dess burkar, likaväl som grisar,
Snart kommit uti hvar mans hand.

Och allting, som man här begagnar,
Af kol och lera, stort som smått,
Det transporteras uppå vagnar,
Och aldrig har det bättre gått;
Raskt går det undan, detta gäller,
Med ångmaskiner, som allt drar,
Här eldfast tegel man beställer,
Som mest används i våra dar.

Och alla alster äro fina,
Därför de sändas också bort,
De säljas till och med till — Kina
Och kanske längre innan kort,
Arbetaren blir glad om dagen,
Då han får se sin möda lönt,
Och ofta nog han blir intagen
Af det som finnes, stort och skönt.

Ty undrande står allmänheten, —
Elektriskt verk nu satts i gång:
Vid Höganäs, som alla veten,
Det finnes nu en ledning lång,
Hvar afton man med undran skådar,
Så stora ting med största lust,
Hur ljuset leds på långa trådar,
Der man behöfver ha det ljust.

Beundransvärda konst, som hunnit,
Till menskligheten fram till slut,
Nu menskosnillet mycket funnit,
Som fädren aldrig tänkt förut;
När Turk och Grek nu slåss om Kreta,
Der invid verldens stora haf,
Då kan man allting här få veta,
Ja — samma dag pr telegraf!

Och våra kommunikationer,
Ej äro små på denna plats,
Här hafva vi ju två stationer,
Bra reser man i tredje klass,
Och kostar det till vägens ända,
Jämnt tio öre resa bort,
Ty man vid »Nedre» måste vända,
Om resan ej skall bli för kort.

Mång' främling här har fått sin njutning,
Der ner i grufvan, det är visst,
Och vackert är här, utan prutning,
Hit hittar också hvar turist.
Och aldrig går det ur ens sinne
Hur det vid Höganäs ser ut.
Der står ju som ett ädelt minne,
Herr Excellensen Eric Ruuth.

Och tyskar, engelsmän oss gästa,
Ja, resande af alla slag.
Men danskar äro nog de flesta,
Man kan dem se en sommardag.
Och här de kunna gå och traska,
Tills trötta blifva deras ben,
Men de få se att utaf aska
Det fabriceras präktig sten.

Här utsigt fins från höga bunkar,
Den bästa dock från tivoli,
Mång' afton dit man uppåt »lunkar»,
Och tjusas af dess sceneri,
Se fartyg uti sundet kryssa,
För vestanvindens milda sus,
Dess vågor aftonsol'n ses kyssa,
Och bådar nästa morgons ljus.

I sanning här är ganska mycket,
Som framstår uti liflig färg;
Se i nordvest, det sköna smycket,
Det mångbesjungna Kullaberg.
Är vädret vackert kan ju hända,
Att man kan sigta Danmarks land,
Men låt ej det ditt öga blända,
Du mår ju godt på egen strand.

Om man på höjden något dröjer,
Med blicken vänd mot österns bryn
Der nya schaktet nu sig höjer,
Med höga tornet emot skyn,
Det ståtligt är, det må man veta,
Och fått ett namn, som är bekant —
Prins Gustaf Adolf skall det heta,
Det passar bra, är det ej sant?

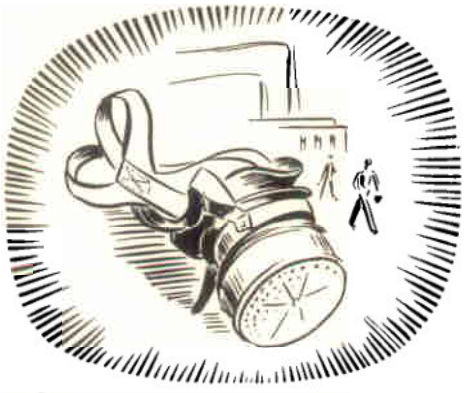
Med sina fönster, ljusa, höga,
Allt är der efter tidens kraf, —
Att få det ståtligt för vårt öga,
Ej arkitekten har glömt af,
Och se'n när mörkret här inbryter,
Hörs annat ej än ångans brus,
Gör ingenting, om dagen tryter,
Här tändes då elektriskt ljus.

Här fins det stora ångmaskiner,
Massiva, utaf jern och stål,
Och de arbeta, ångan hviner,
Och fylla väl sitt ändamål;
Här pumpas hvarje vattendroppe,
Ur djupa schakt, för full maskin,
Och fabrikanten heter Hoppe,
Och har en verkstad i Berlin.

Se nyttan här af kapitalet, —
Kan det ej göra något godt?
Är det berättigadt allt talet,
Att det är oss till skada blott?
Nej, kapitalet det är makten,
Som skaffar arbete och bröd,
Och drager kol ur djupa schakten,
Och förebygger brist och nöd.

Och den som här det hela leder,
Samt äfven verkets Styrelse,
De äro värda aktning, heder,
Af alla grufarbetare,
Och nu ur hjärtats djup det klingar,
All heder åt hvar Intressent,
Också till sist jag äfven bringar,
Ett lefve för vår Disponent.

Gruvarbetare Bror Aug. Lundberg, förf. till ovanstående dikt



Säkerhets-tjänsten

Är arbetarskyddsmöten »modellen»?

I anslutning till den i början av året startade landsomfattande arbetarskyddskampanjen har bl.a. en serie arbetarskyddsmöten anordnats inom Koncernen på omväxlande Skyddskontorets och de fackliga organens initiativ.

Upptakten skedde i januari i Höganäs, med ett för samtliga arbetsledare och skyddsombud vid Höganäsverken anordnat möte, med föredrag och visning av filmen »Det hände i arbetet». Kort därefter ägnades utrymme åt arbetarskyddet vid en för samtliga driftsingenjörer vid våra verk och anläggningar i n.v. Skåne anordnad konferens, likaledes i Höganäs.

Därmed har för moderbolagets vidkommande arbetarskyddskampanjens budskap nått fram till alla dem, som i sitt dagliga arbete är direkt engagerade i arbetarskyddet.

Avd. 11 i Gunnarstorp ställde sig som arrangör för ett arbetarskyddsmöte för samtliga arbetare vid Gunnarstorpsverken. Ja, man inbjöd även de anställdas fruar att deltaga. Bjuvs musikkår rekvirerades och konserterade före mötet, och från Höganäs anlände herrar Jonés och Jungbeck. Och självfallet var driftchefen vid Gunnarstorpsverken, bergsing. G Ljungberg, där.

Ett liknande initiativ till lokalt »massmöte» togs av Silikafabrikens fabriksklubb i Höganäs.

Ehuru företagsledningen från början ställde sig skeptisk mot s.k. massmöten av detta slag, engagerade man sig helhjärtat — inga vägar skulle lämnas oprövade. Det visade sig, att de som verkligen är intresserade av arbetarskyddet — ingenjörer, förmän och skyddsombud — i det närmaste mangrant infann sig till de för dem anordnade mötena. Däremot blev resultatet klent ifråga om de möten, som anordnades för hela arbetsstyrkor. 10—15 procent infann sig, och både avdelningsordföranden Henning Henningsson i Gunnarstorp och fabriksklubbsordföranden Oskar Persson i Höganäs kunde vid resp. möten beklaga, att så få begagnat tillfällena till information och upplysning i arbetarskyddsfrågor. Gruvarbetarnas huvudförhandlare i Höganäs, gruvarbetare John Sjö-

Arbetarskyddets ryggrad är säkerhetskommittéerna. Gunnarstorpsverkens säkerhetskommitté sammanträder.

Från arbetarskyddssamkvämet vid Slipmaterial-Naxos i Västervik

berg, passade på att i samband med ett sammanträde han bevistat i Åstorp taga hemvägen över Gunnarstorp och kunde, sedan han deltagit i Gunnarstorpsmötet, konstatera, att företagsledningens skepsis varit välbefogad, och att det ur såväl regisynpunkt som innehållsmässigt sett väl genomtänkta mötet borde varit värt ett annat och bättre öde.

Sylt till ricinolja

Det måste något annat till för att locka folk till sådana här möten, har man tydligen tänkt på sina håll. Bl.a. i Lomma och Västervik fick därför de sedermera på dessa platser anordnade mötena en något annorlunda utformning. I Lomma inbjöds fruar och fästmör att deltaga, och efter de allvarliga föredragen samlades man till gemensam kaffedrickning. Mötet blev ur publiksynpunkt något av en fullträff.

I Västervik gick man ännu längre för att göra ramen kring mötet så tilldragande och trevlig som möjligt. Man kombinerade arbetarskyddsmötet med några av de attribut, som hör samman med våra »Dagar» — fruarna inbjöds till fabriksvisningar, och efter föredragen av kapten Jungbeck och dr Jonés blev det underhållning av det muntrare slaget. »Brännpunktens» lokalkorrespondent, skyddsombudet Harry Rosenqvist, skriver till oss om mötet bl.a.:

»Omkring 300 anställda personer — inklusive damer - - hade infunnit sig till samkvämet i Folkets park onsdagen den 17 mars, som anordnats av säkerhetskommittéerna vid AB Slipmaterial-Naxos. Det var hög stämning och glatt gemyt hela kvällen med ett omväxlande och trevligt program. Föreläsningarna inleddes av kapten Jungbeck, som i ett mycket intressant och belysande anförande dels gav statistik över olycksfallen och dels påvisade en del av dess primära orsaker. Föreläsningen beledsagades med balloptikonbilder. Dr Jonés talade därefter 'om handskador' och gav en mycket populär framställning av vad dessa kan leda till. Båda föreläsningarna belönades med tacksamma applåder och har sedermera visat sig ha rönt ett stort intresse hos de anställda.»

Efter en skildring av den lättare delen av programmet — nidvisor och andra visor, dans etc. — slutar lokalkorrespondenten och skyddsombudet:

»Och ännu en gång kan säkerhetskommittéernas mannar konstatera, att av samma orsak, som man ger barnet ricinoljan blandad med lingonsylt, går upplysningsarbetet lättare och blir mera tillgängligt, om man blandar upp det med en tillräcklig portion trevliga nöjen.»

Intensifiera skyddsarbetet på arbetsplatsen

Om det sålunda inte går att ens i de fackliga organens regi få folk att komma till möten i en så viktig gemensam angelägenhet som arbetarskyddet, så ligger det ytligt sett nära till hands att på grundval av de här antydda erfarenheterna rekommendera möten med även annan »underhållning» än arbetarskyddsföredrag. Frågan är emellertid, om man överhuvud bör anordna möten, när intresset från den stora mängden tycks vara så slappt! Arbetarskyddet är en allvarlig angelägenhet. Att rama in en diskussion eller ett möte av detta slag med baluns och »tjo och tjim» skorrar på något sätt. Låt oss vara tillsamman och ha roligt, när vi skall det, men låt oss också komma tillsamman och tala allvar, när vi skall göra det, och låt oss anpassa ramen efter sammankomstens innebörd!

Vägen mot ett effektivare arbetarskydd läggs främst av de enskilda individerna ute på arbetsplatserna. Det är där propagandan skall sättas in, det är där folk i konkreta situationer skall väckas på arbetarskyddet. Det är inte minst på de fackliga förtroendemännen — skyddsombuden — som uppdraget att skapa en arbetarskyddsanda ute på arbetsplatserna ankommer, givetvis med det helhjärtade stöd, som arbetsbefälet, skyddskontoret och säkerhetstjänstens ryggrad — säkerhetskommittéerna — bör och skall ge.

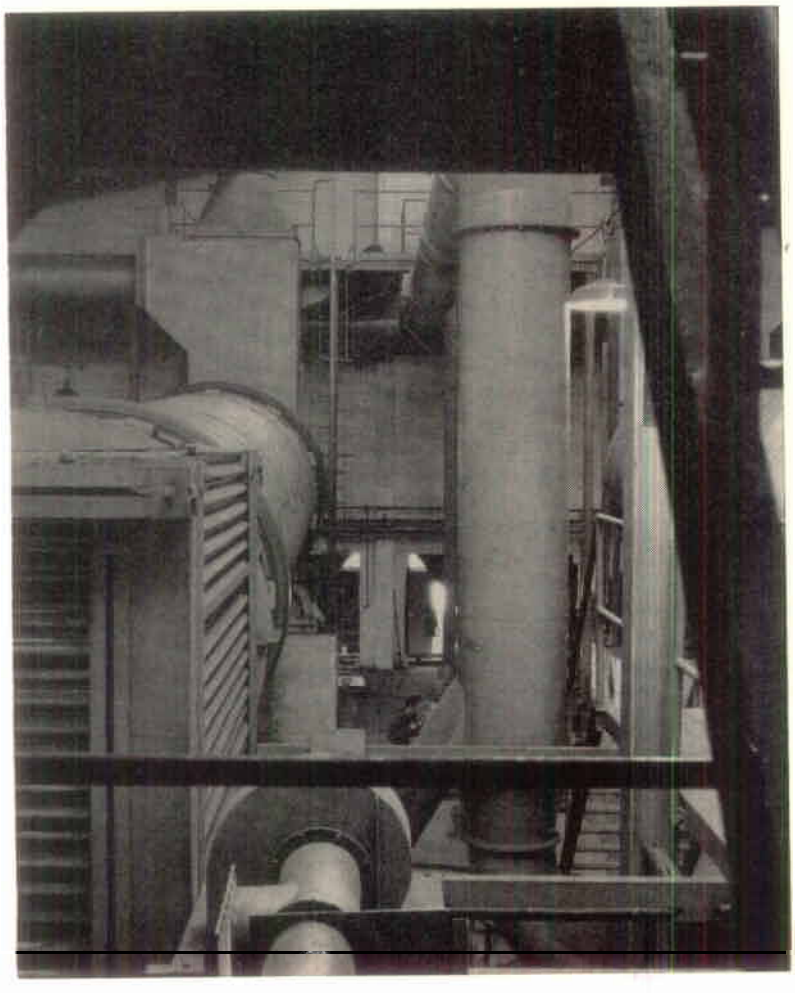
DIVERSE KONCERNNYTT

Efter åtskilliga års planerande och arbete uppvisar nu Järnsvampsverkets förberedningsavdelning i Höganäs ett helt nytt ansikte. I den nya avdelningen har uppställts två gaseldade torktrummor för slig och kol med avsevärt större kapacitet än de gamla trummorna, varigenom skiftarbete undvikes. Packmaskinernas antal har fördubblats, och avsikten är att i en snar framtid slutgiltigt genomföra en halvautomatisk packning, så att allt arbete för hand och all lyftning av kapslar försvinner. Under driftstoppet i april och maj har en genomgående reparation och uppsnyggning genomförts i hela Järnsvampsverket, så att arbetsförhållandena där numera förbättrats.

★

I hamnen i Höganäs har den andra stora oljecisternen nu monterats. Vid avsändandet av cisternmaterialet från Belgien blev en del detaljer — framför allt bult- och gummipackningar — ej medleverade. Detta har medfört förseningar i montaget.

En interiör från Järnsvampsverkets förberedningsavdelning, som undergått stora förändringar



I Höganäs har anordningarna för lokreparationer förbättrats genom att direkt förbindelse anordnats mellan lokstallet och Mekaniska Verkstaden.

★

Försäljningsavd:s ugnsbyggnadskontor i Höganäs håller för närvarande bl.a. på att uppföra två nya kalkugnsanläggningar, en för Kalkbränneri- och Kalkstens AB, Vagnhärad, och en för Lojo Cellulosa AB, Finland.

Ugnen till Vagnhärad, som blir oljeeldad, är beräknad för en produktion av ca 50 ton bränd kalk per dygn. Den blir till det yttre helt plåtmantlad.

Ugnen till Lojo, som förses med fristående generator, eldad med kol eller eventuellt ved, är beräknad för en produktion av ca 40 ton bränd kalk per dygn. Denna ugn utföres med yttermurverk av rödtegel.

Vid Malmö Stads Gasverk har ugnsbyggnadskontoret fullbordat ombyggnaden av den första av tre åttakammarugnar. Ugnarna förses med ett speciellt gas- och luftfördelningsskåp.

★

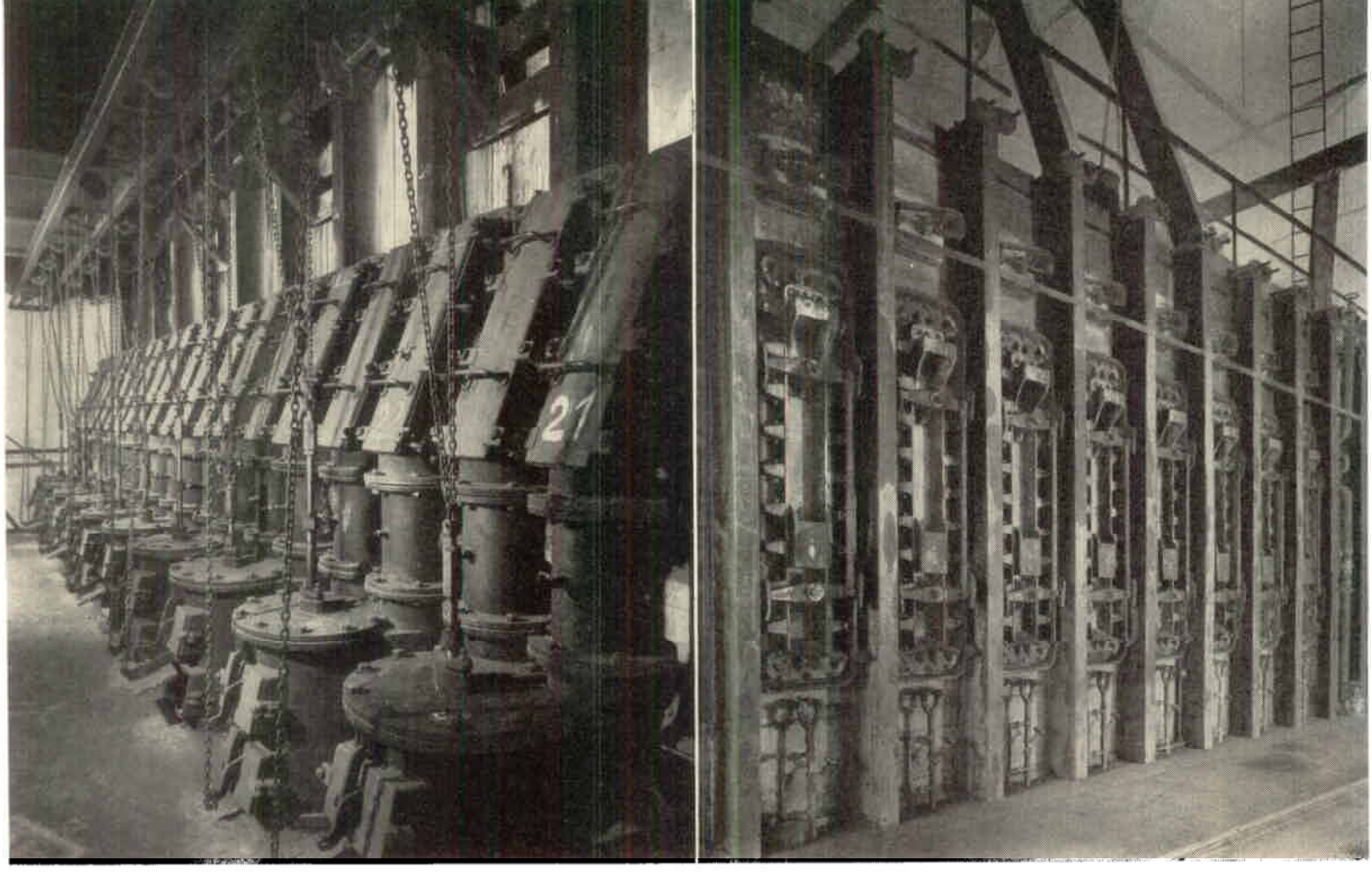
I Nyvång pågår försök med att uttransportera det ofyndiga berget upp på bergtippen med hjälp av en specialkonstruerad tippbil, en s.k. dumptor, vägande 16 ton. Den lastar 4—5 m³. Dylika transportfordon har erhållit en mycket vidsträckt användning i USA vid kraftstations- och tunnelarbeten, dagbrott osv.

★

I slutet av förra året påbörjade Bolaget ett både intressant och betydelsefullt vägbygge i Axeltorp.

Vägen skall dragas fram från lergruvan på Åsen i Näsums församling till landsvägen mellan Axeltorp och Näsums kyrkby. Avsikten är att transportera lera från Åsen till Axeltorps station för vidare befordran till Bjuv och Höganäs.

Denna nya väg skall ersätta den gamla linbanan, vilken för trettio år sedan byggdes från dåvarande kaolinfabriken i Axeltorp över Axeltorpsviken till lertaget på Åsen. Vägen får en längd av 1.158 m och



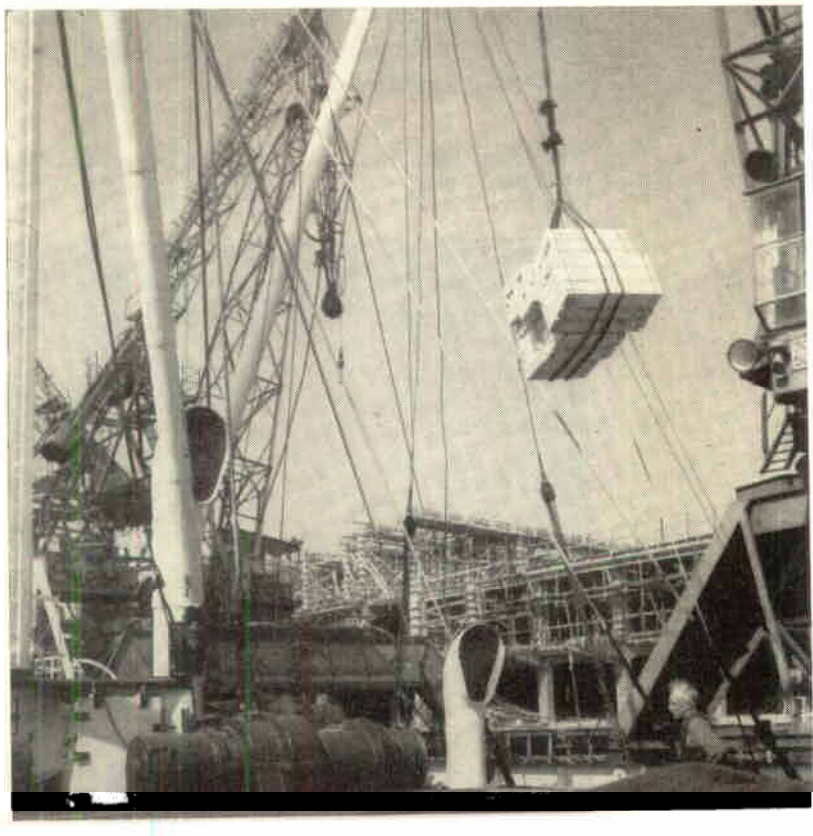
Det specialkonstruerade gas- och luftfördelningsskåpet (t.v.) samt luckorna till kammarugnen (t.h.) vid Malmö Stads Gasverk, där ugnsbyggnadskontoret i Höganäs håller på med stora entreprenadarbeten

en bredd av 4 m. Den kommer att gå fram från lergruvan på Åsen till Iföbolagets slamverk ned till sjön vid det gamla båtläget mitt för Garnanäs samt vidare rakt över viken intill norra sidan av Garnanäshalvön. Den fortsätter så upp till järnvägen, som den korsar vid den nuvarande övergången för att strax därintill stöta samman med landsvägen.

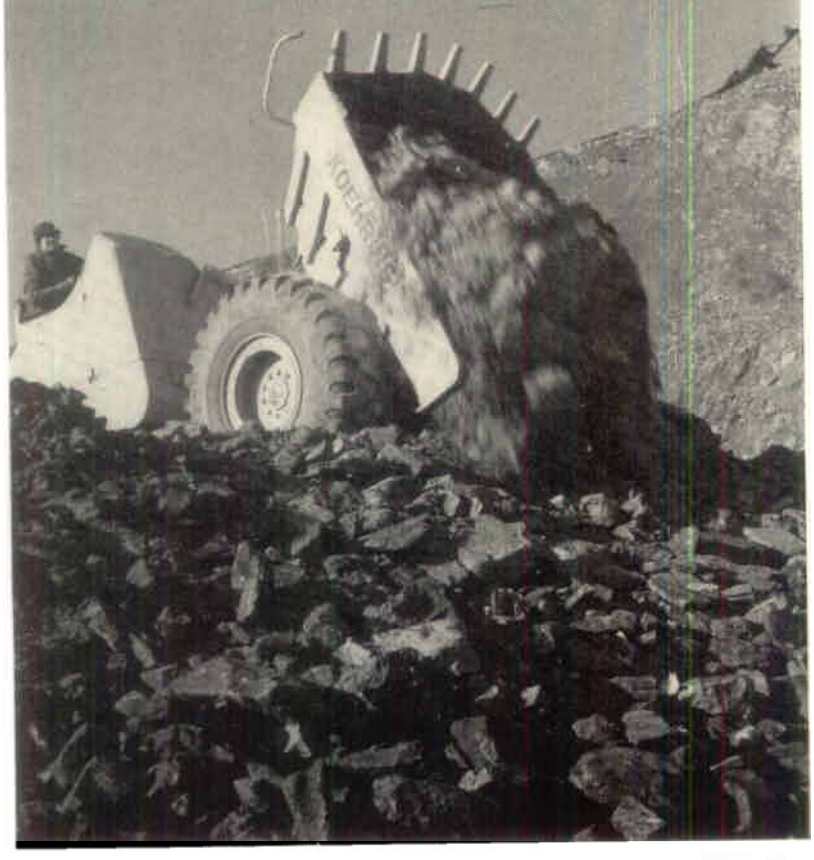
Mellan Åsalandet och Garnanäs' västra ände kommer vidare en bro att byggas över sundet. Garnanäs var förr en ö, men förvandlades till halvö vid Ifösjöns sänkning i början av 1870-talet. Sammanlagda vägsträckan från lergruvan på Åsen och till Axeltorps station torde vara gott och väl två km.

★

I förra numret meddelades, att byggnadstillstånd erhållits för bl.a. ombyggnad av ramaterialberedningen i Trollhättan. Detta arbete var avsett att påbörjas redan i oktober förra året och beräknades taga ca 6 mån. i anspråk. Först i slutet av januari kom byggnadstillståndet, och arbetet måste på grund härav forceras, för att avdelningen skulle bli driftsklar till 1 maj, då enligt gällande elkraftkontrakt driften måste påbörjas. Arbetet har till stor del på-



Till fjärran länder går många av Höganäskoncernens produkter. Från Göteborgs hamn utskeppades sålunda för någon månad sedan ett parti specialtegel från Handöl med Melbourne i Australien som destinationsort och avsedd för en s.k. Tomlinson-panna inom sulfatindustrin. Här pågår inlastningen av handölsprodukten i m/s Arcadia.



Ofyndigt berg försökstippas med en 16-tons »dumptor» vid Nyvång

gått i skift samt på sön- och helgdagar. För att erhålla tillräckligt fast underlag för maskinfundamenten har man måst gräva ända till ca 6 meters djup.

*

En ny typ av slipskivor, med benämningen SICTO, har av AB Slipmaterial-Naxos i Västervik släppts ut i marknaden. Namnet SICTO, förut välkänt som slipmedel — materialet är kiselkarbid — kommer nu att inarbetas i Sverige och utlandet även hos de minsta förbrukare av slipskivor. SICTO-skivan, som är resultatet av ett 3-årigt forskningsarbete i fråga om bindemedel samt ett ingående och långvarigt provslipningsarbete, har redan givit utmärkta resultat.

En annan ny produkt är högporösa skivor. Dessa är nu ingående provade även i praktisk drift och har visat förnämliga egenskaper. Tillverkningen kan ännu icke sättas i gång i större skala, enär porositetsmedlet är underkastat importförbud. Centrallaboratoriet i Höganäs håller på att få fram en ersättning, och allt tyder på att man snart skall lyckas härmed.

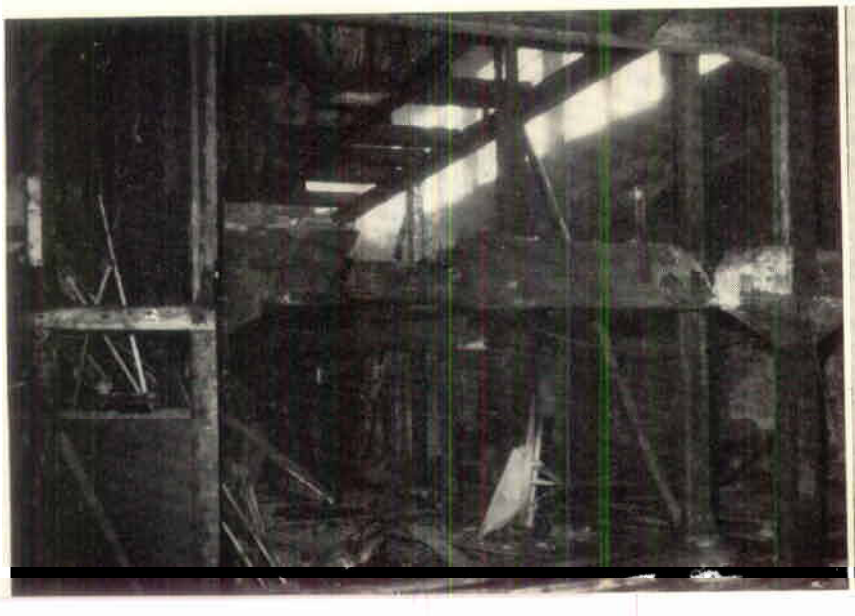
På tal om slipforskning, dvs. sådan forskning, som innebär att vetenskapligt fastställa vad som händer vid slipning samt olika bindmedels egenskaper, så har denna under år 1947 kommit i full gång och fortgår ständigt. Bland de uppnådda resultaten kan nämnas ett klarläggande av huru de olika slipmedlen vit, ljus och mörk korund vid slipningen förhåller sig till samma material.

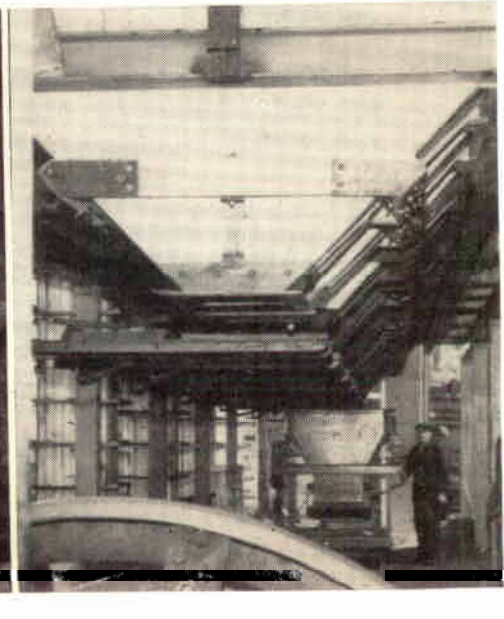
Kundservicen vid AB Slipmaterial-Naxos bedrives efter två linjer, dels servicebesök ute hos kunderna, dels metodforskning på den avdelning, som nu döpts till slipteknisk laboratorium (»sliplabbis»). Kundservicen har blivit en verklig framgång, och en rad intressanta problem har lösts, varpå annonsserien »Servicefall» under föregående år givit autentiska exempel.

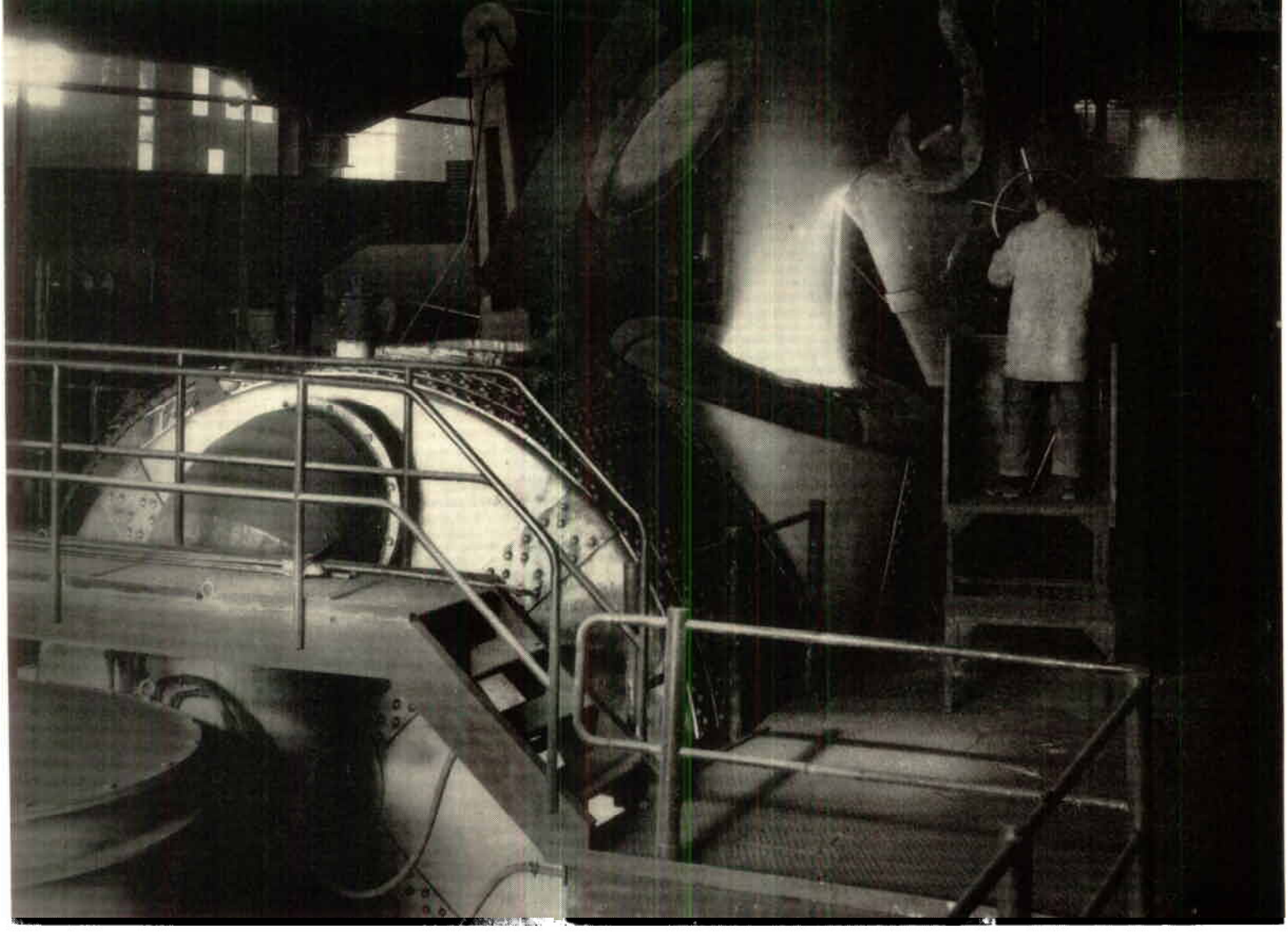
*

Bland AB Höganäsarbetens syrafasta arbeten, utförda under den gångna hösten, märkes inmurning av en kokare vid Société Landaise des Celluloses, Tartas, Frankrike, varvid vårt syrafasta bruk SMC-1 användes samt till fogningen konsthartsmassa HABENIT S. — Vid Utansjö Cellulosa AB har två nyuppförda betongcisterner inmurats med dubbelt lag tegel,

T.v.: Råmaterialberedningen i Trollhättan har ombyggts. Här har rivningsarbetet påbörjats (28. 1. 48). T.h.: Nästan på dagen 3 mån. senare (30. 4. 48) var den nya maskinparken installerad, och driften kunde startas. Avslutningsarbetena för själva byggnadskroppen pågår här ännu, vilket framgår av de på bilden synliga formställningarna.





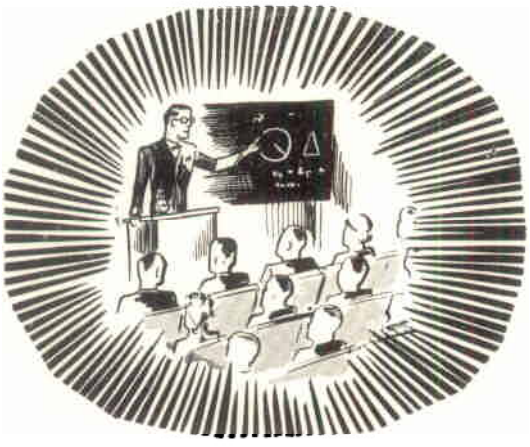


Inmurning av en 200-tons tackjärnsblandare är ett av de arbeten, som AB Höganäsarbeten utfört vid Hofors bruk. På bilden ser man, hur smält tackjärn tappas från skänken till tackjärnsblandaren.

20–40 mm. Baklaget har murats i hydrauliskt bindande bruk OH-1 och slitlaget i självhärdande vattenglasbruk HVD. — En blekerianläggning, bestående av kloreringstorn, hypoklorittorn, alkalitorn och två sugfilter har slutförts vid Fengersfors Bruks AB, Tösse. En del apparater har inmurats i syrafast bruk och en del i cementbruk med efterfogning av HABENIT A. — Fem betkar har under oktober—november inmurats vid Nyby Bruks AB, Nybybruk, och för närvarande är man sysselsatt med att inmura ytterligare fyra. — För indunstning av sulfitlut har en hel del expansionskärl inklätts, såsom vid Forshaga Sulfitfabrik, Kvarnsvedens Pappersbruk och Slottsbrons Sulfitfabrik och för en anläggning i Polen.

Bland eldfasta inmurningar kan nämnas en vid Fagersta Bruks AB, där en tackjärnsblandare för 250 ton järn samt en masugn uppförts. — En större ugn för värmning av olja och rostugnar för rostning av kemikalier har av AB Höganäsarbeten byggts åt Rederi AB Nordstjernan i Nynäshamn. — Ytterligare har en 5-kammars gasverksugn ombyggts för Uppsala Gasverk och en större kisrostugn uppförts vid Korsnäsverken. — Omfattande murningar har utförts i Hofors, varvid bl.a. en 200-tons tackjärnsblandare uppfördes. Tackjärnsblandare är en relativ nyhet för svenska förhållanden.

Vad plattsättning beträffar har AB Höganäsarbeten utfört dylika arbeten i bostadshus i det nya blivande mönstersamhället Gubbängen, en förort till Stockholm. Arbetena avser såväl isoleringar som plattsättningar på balkonger och i badrum. I de i Stockholms förorter under sista året uppförda fyra andelstvättstugorna har golvet belagts med nr 500 och väggarna beklätts med kakelplattor.



AVSLUTNINGS-SAMKVÄM

för cirkeldeltagarna i Samhällsekonomiens och Privatekonomiens grunder

Flitens lampa har brunnit klarare och starkare än vanligt under höst- och vintermånaderna i gruvdistriktet. I dessa spalter lämnades i förra numret bl.a. några glimtar från den omfattande studieverksamheten i Nyvång. Studieverksamheten där avslutades med ett trevligt studiesamkväm i mars. Ungefär samtidigt var de flesta av cirklarna i Samhällsekonomiens och Privatekonomiens grunder färdiga. För dessas vidkommande anordnades i Höganäs ett avslutningssamkväm. Dir. Gummeson — en av initiativtagarna till kursverksamheten — hälsade de ca 70 cirkeldeltagarna från de olika platserna i gruvdistriktet välkomna, varefter hr Eric Lindström talade om befolkningsfrågor. Efter föredraget samlades man till gemensam kaffedrickning, varvid dir. Gummeson redogjorde för de tankar, som låg bakom upprättandet av KVE. Dir. Gummeson anknöt till vad han i en Höganäsdebatt om industriell demokrati sagt på tal om företagsinformationen, nämligen att det föga hjälper med information, om man inte förstår. Det var i syftet att genom objektiv och opolitisk upplysning i ekonomiska frågor söka skapa förutsättningar för de anställda att kunna mottaga vidgad information, som kursverksamheten tillkommit, framhöll Höganäschefen och uppmanade de närvarande att, som sed är inom Höganäsbolaget, frankt och öppet meddela sina synpunkter på kursen.

Den anda, i vilken studieverksamheten lagts upp mellan Bolaget, ABF och fackföreningarna, präglade den följande diskussionen och mynnade ut i en rad positiva uttalanden så väl om kursen som om Bolagets intresse att vilja bidraga

Bildnings-verksamheten

till att ge de anställda möjligheter till ökade kunskaper.

Ordf. i avd. 66, järnverksarbetare A Thuvesson, Höganäs:

— Vi fann ingen förstucken PHM-propaganda. Kursen har varit i det lättaste laget.

Förman Filip Svensson, Höganäs:

— Kursen har varit lagom svår. Den har gett vidare perspektiv än de kurser i nationalekonomi jag tidigare läst.

Folkskollärare A Knutsson, ledare för cirkeln vid Skrombergaverken:

— Kursen har bidragit till att öka samförståndet mellan företagsledning och anställda. KVE:s lärare har varit snälla med betygen, men snåla med upplysningar och data, som vi begärt.

Bruksarbetare Willy Jönsson, Höganäs:

— Vi har tydligen haft bättre lärare. En hel del frågor har varit föremål för mer än ett replikskifte mellan vår cirkel och KVE:s lärare. Vi har inte gett oss i första taget — ibland har vi till slut fått rätt!

ABF:s ordf., hr Karl Kjellsson, Höganäs:

— Vi var från början mycket skeptiska mot kursen. Vår misstro har emellertid kommit på skam.

»Socialekonomiens grunder»

Som framgår av notis på s. 10 kommer vi att sammanställa de artiklar under rubriken »Socialekonomiens grunder», som varit införda i »Brännpunkten». Den lilla skriften, som vi ser fram emot,

Från avslutningssamkvämet. Fr.v. ABF:s ordf. i Höganäs, herr Karl Kjellsson, och Avd. 66:s ordf., herr A Thuvesson, två aktiva och entusiastiska representanter för arbetarnas bildningssträvanden.

OUR ENGLISH COLUMN

THE AMERICAN LANGUAGE

Of course you know that English is spoken[1] in the U.S.A. But the people in the large country on the other side of the globe[2] don't speak exactly[3] as the English do. You may perhaps have noticed[4] this when seeing — or should I say listening to — an American film. The difference[5] between the two languages is something like the difference between two Swedish dialects[6]. However[7] if you have learnt English you can understand[8] the Americans and you will be understood by them.

Most words are the same in English and American. But for some special things the Americans use words you won't[9] find in English. When an American speaks of 'sidewalk' he means pavement[10]. Many of you have relatives[11] in the U.S.A. and perhaps they write to you. So it will be useful for you to know some "typical"[12] American words. Here is a table[13] of some outstanding[14] differences between the English and American stock of words[15]. Try to learn them.

English:	American:
autumn	fall
grammophone	phonograph
jug[16]	pitcher
petrol[17]	gas
railway	railroad
sweets[18]	candy
tram	street car
underground[19]	subway

There are also quite a lot[20] of slight[21] differences in the pronunciation[22] of the two languages. Here we are only going to mention two of them. In many English words the vowel[23] **a** is pronounced[24] [ɑ:], for example in **dance**[25] [dɑ:ns], **bath** [bɑ:þ], **grass** [grɑ:s], **half** [hɑ:f]. The same words are often in America pronounced [dæ:ns], [bæ:þ], [græ:s], [hæ:f]. As you already[26] know the **r** in English is silent[27] before a consonant and when ending[28] a word. So the word **corner** is pronounced [kɔ:'nə] in English, but in American both the **r**:s are heard and the word is thus pronounced [kɔ:'rnər].

Nor[29] is the American spelling quite the same as the English. Words which end in **-our** in English are spelt[30] **-or** in American, for instance[31] **colour — color, humour — humor, harbour — harbor.** The English ending[32] **-re** appears[33] in American as **-er**, for example **centre — center.**

TWO AMERICAN TALL[34] STORIES

In America there are sometimes violent[35] cyclones[36], and the other day[37] I heard a story about one.

A cow was blown up against a skyscraper[38] and held[39] there so long that the fire-brigade[40] had to take food and water to it up a ladder[41] and milk it regularly[42].

★

Robinson in Iowa[43] kept hens[44]. One night he had two stolen[45]. The next night he stayed up in the hen shed[46] with a friend to wait for the thieves[47]. After a short time a storm blew up and the shed started swaying[48] in the wind.

After an hour, Robinson, bored[49] and stiff[50], announced[51] that he was going to bed, saying: "They won't come tonight, Tom."

He stepped out of the shed and found himself on a truck[52] moving slowly along a country lane[53]. They were taking the shed, too.

[1] **is spoken** [spoukn] talas. — [2] **the globe** [gloub] jorden. — [3] **exactly** [igzæ'ktli] precis. — [4] **notice** [nou'tis] lägga märke till. — [5] **difference** [di'frəns] skillnad. — [6] **dialect** [dai'əlekt] dialekt. — [7] **however** [haue'və] emellertid. — [8] **understand** [ʌndəstæ'nd] förstå. — [9] **won't** [wount] = = **will not.** — [10] **sidewalk** [sai'dwɔ:k] = **pavement** [pei'vmənt] trottoar. — [11] **relative** [re'lətiv] släkting. — [12] **typical** [ti'pikəl] typisk, karakteristisk. — [13] **table** lista. — [14] **outstanding** [autstæ'ndiŋ] i ögonen fallande. — [15] **stock of words** ordförråd. — [16] **jug** [dʒʌg] tillbringare. — [17] **petrol** [pe'trəl] bensin. — [18] **sweets** [swi:ts] sötsaker. — [19] **underground** [ʌ'ndəgraund] underjordisk järnväg. — [20] **quite a lot** en hel mängd. — [21] **slight** [slait] smärre. — [22] **pronunciation** [prənʌnsiei'ʃn] uttal. — [23] **vowel** [vau'əl] vokal. — [24] **pronounce** [prənau'ns] uttala. — [25] **dance** [dɑ:ns] dansa. — [26] **already** [ɔ:lre'di] redan. — [27] **silent** [sai'lənt] stum. — [28] **when ending** i slutet på. — [29] **nor** [nɔ:] inte heller. — [30] **are spelt** stavas. — [31] **for instance** [i'nstəns] t. ex. — [32] **ending** ändelse. — [33] **appear** [əpi'ə] uppträda. — [34] **tall** [tɔ:l] överdriven, lögn-. — [35] **violent** [vai'ələnt] våldsam. — [36] **cyclone** [sai'kloun] cyklon. — [37] **the other day** häromdagen. — [38] **skyscraper** [skai'skreipə] skyskrapa. — [39] **held** (av **hold**) kvarhållen. — [40] **fire-brigade** [fai'əbrigei'd] brandkår. — [41] **ladder** [læ'də] stege. — [42] **regularly** [re'gjuləli] regelbundet. — [43] **Iowa** [ai'owə]. — [44] **hen** [hen] höna. — [45] **had two stolen** stals två. — [46] **hen shed** [ʃed] hönshus. — [47] **thief** (pl. **thieves**) [þi:f, þi:vz] tjuv. — [48] **sway** [swei] svänga, gunga. — [49] **bored** [bɔ:d] uttråkad. — [50] **stiff** [stif] stel. — [51] **announce** [ənau'ns] tillkännage. — [52] **truck** [trʌk] lastbil (= eng. **lorry**). — [53] **lane** [lein] smal väg.

BILDNINGSVERKSAMHETEN, *forts. fr. föreg. sida*

kommer dessutom att innehålla en alfabetisk förteckning med förklaringar till de vanligaste begreppen, som vi möter i den ekonomiska debatten. Liksom det visade sig gå bra att bedriva både enskilda studier och cirkelstudier med utgångspunkt från »Brännpunktens» nybörjarkurs i engelska, kommer det givetvis att gå lika bra att använda »Socialekonomiens grunder» som utgångspunkt för den kommande höstens och vinterns ekonomiska studier, enskilt eller i grupp. Tänk på detta, när studiearbetet planeras. Rekvirera »Socialekonomiens grunder» före den 1 augusti.

I GRUVAN VID SEKELSKIFTET

Pens. gruvarbetare Alfred Hedberg, Höganäs, ger några glimtar från gruvarbetet på en tid, då detta inte var så mekaniserat som nu

Vid 26 års ålder, 1889, sökte och fick jag arbete vid Höganäsbolaget. Det behövdes en man till stallen i gruvan, där det fanns 40 hästar. Vi skulle vara fyra man, alltså 10 hästar per man. Klockan 5 på eftermiddagen åkte vi ned, och då hade ibland kolhuggarna ännu inte slutat sitt arbete för dagen. Det första vi gjorde var att försöka få hästarna rena. Detta måste göras, när de blivit torra, och då fick man gå på med kvastar och skurborstar utan möjlighet till vädring, med påföljd att vi liksom Kung Karl den unge hjälte stod i rök och damm. När detta var gjort, gick vi till »lyktan», en järnkorg på tre ben, placerad i bottnen av schaktet, där man eldade för luftväxlingens skull, och hängde ut skjortorna till torkning, ty svettigt var det. Därefter ryktades hästarna. På grund av det tempererade klimatet i gruvan var de alltid korthåriga och blanka. Vi fodrade dem fem gånger och vattnade dem två gånger under nattens lopp, och kl 5 på morgonen åkte vi upp.

På den tiden fanns det både dubbla och tredubbla skift. Till och med alla lördags- och helgdagsaftnar måste vi åka ned. Två av oss skulle emellertid vara fria söndag morgon kl 5, medan de två andra måste vara nere i gruvan till måndag morgon, alltså ett tredubbelt skift på 36 timmar varannan söndag år ut och år in! Så fortsatte det, tills 8-timmarsdagen kom.

När vi skulle fodra hästarna, fick vi gå till »hjälmen» — så kallades en liten byggnad, där man förvarade halm och annat foder — för att skära hackelse, stoppa denna i säckar, bunta hö och ta ut havre vissa förmiddagar, och allt detta skulle göras utan ett öres ersättning. Precis som om 12 timmars nattarbete inte vore nog!

Då jag en gång besökte ingenjör Ulffers (till honom skulle vi nämligen varje vecka för att ta ut rekvisition på foder), frågade jag honom, om det ej var möjligt att få litet betalt för det arbete, vi utförde om dagen. Då svarade han: »Är Ni ej belåten, får Ni sluta!» Jag yttrade några ord, varpå han svarade: »Har Ni inte hört, vad jag har sagt? Där är dörren!» Det dröjde emellertid ej länge, förrän det blev två kronors påökning varannan vecka.

Apropå ingenjör Ulffers så skulle han ha en minnesgåva, när han slutade sin tjänst vid Bolaget. Det blev bl.a. ett prydnadshorn, som han blev mycket förtjust i, och så sade han: »Jag ska inte glömma dem», vilket han inte heller gjorde. Han donerade nämligen en viss summa med det villkoret, att räntan skulle delas ut till jul till pensionerade gruvarbetare, vilket även jag har fått min andel av, sedan jag blev pensionerad 1928.

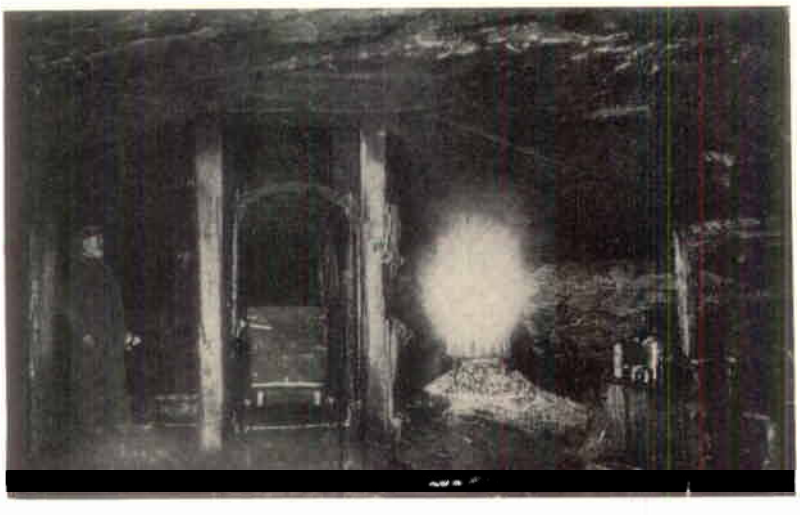
Härmed ytterligare några episoder från arbetet under jord: Det byggdes ett nytt stall i »Oscars Schakt», men detta blev ej bra på grund av dålig luftväxling. Sålunda förekom det ibland, att så kallad »död luft» drev in från de gamla orterna (gångarna). Ja, luften kunde bli så dålig, att karbidlamporna slocknade. Man fick då gå ut i schaktet, tills den unkna luften avdunstat. Sådant fick man emellertid ta med jämnmod.

Så kom strejkåret 1909. Då släpptes hästarna ut på grönbete, och på kvällarna togs de in till gamla Steglinge, där de fick extra foder för natten. Då gick det raskt undan, ty det kom massor av pojkar, som ville hjälpa till, för att de skulle få rida. Vi var då två man med 18 hästar, och alla förundrade sig över hur dessa trots den långa underjordiska vistelsen kunde se så välmående ut. När strejken slutade, kom hästarna ned igen. År 1915, då elektrisk drift infördes, användes ej hästar längre i gruvorna.

Jag kom då till pumpmaskinerna i Oscars Schakt. Där inträffade en översvämning 1921, som först efter mycket besvär kunde bemästras.

På tal om översvämning så hände det år 1890 i »Alströmers Schakt», att två kolhuggare under arbete i en ort under kyrkoherdebostället i Väsby högg igenom en källåder, så att massor av vatten strömmade ut. Det rann förbi schaktet genom stallet, så att hästarna ej kunde stå där på en tid utan måste placeras ut i torra orter. Vattnet strömmade vidare till »Oscars Schakt», där det kom att stå högt upp i gångarna. Det både pumpades och kördes upp vatten med uppfordringsverket natt och dag, men hur länge kommer jag ej ihåg. Genom att mura två tjocka murar i orten, varifrån vattnet kom, lyckades man äntligen hejda vattenmassorna. Den översvämningen stod omtalad i tidningspressen.

Ja, detta var några av en åttiofemårings minnen och hågkomster från den gamla arbetargenerationens hårda genombrottsår.



Interiör från schakt Gustaf Adolf i Höganäs vid sekelskiftet. T.h. synes »lyktan», en järnkorg på tre ben, där man eldade för luftväxlingens skull.

Kontorselever på skolbänken

För att på ett rationellt och ändamålsenligt sätt ge våra kontorselever vid Huvudkontoret i Höganäs en grundutbildning i de vanligaste kontorsämnena och samtidigt ge dem en i möjligaste mån samlad bild av vårt företag, har under hösten och vintern en utbildningskurs ägt rum.

Mest »matnyttiga» ämnen

Utbildningen har främst siktat till att ge eleverna sådana kunskaper, som de direkt och omedelbart har nytta av i det dagliga arbetet. Den mesta tiden — ett femtiotal timmar — har därför ägnats åt undervisning i maskinskrivning. Även om det i det praktiska livet mest rör sig om att skriva efter diktamen, så underlättar kunskaper i svenska språket i hög grad maskinskrivningsarbetet. Därför har också ett 30-tal lektioner ägnats åt detta ämne — eleverna har fått skriva uppsatser, gnuggats på kommaregler men också fått träna upp konsten att hålla ett muntligt anförande. På samma sätt har kunskaperna i räkning fått utgöra ett mycket viktigt fundament för undervisningen i maskinräkning.

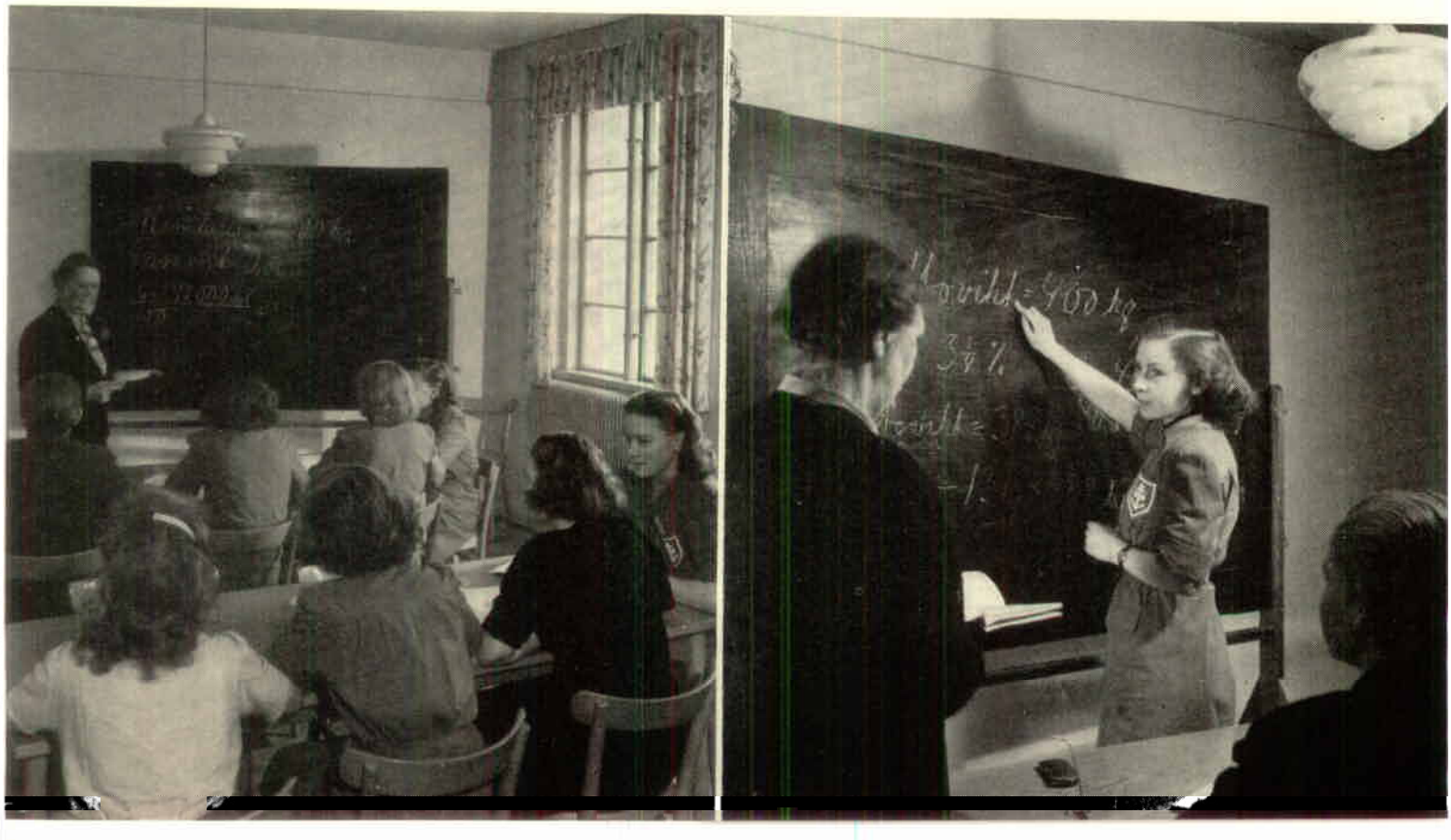
Företagskännedom och kontorsorganisation

För både effektiviteten och trivseln i arbetet är det viktigt att känna till det företag, i vilket man medarbetar. En rad föreläsningar om Höganäsbolagets historik, nuvarande verksamhet, organisation och uppbyggnad har bildat stommen i det rubricerade ämnet, som omfattat ett 20-tal timmar. Föreläsningarna har kompletterats med visningar av olika verksamhetsfält. Bl.a. har eleverna fått göra ett grundligt studiebesök i en gruva. Förutom de nämnda ämnena, som varit obligatoriska, har frivillig undervisning i stenografi anordnats. Hela utbildningen har varit kostnadsfri. De obligatoriska ämnena har till största delen varit förlagda till arbetstiden, medan den frivilliga utbildningen ägt rum på elevernas fritid.

I första hand egna lärarkrafter

Som ledare för utbildningen har soc. kur. Eric Lindström fungerat, och som lärare

T.v.: I HK:s frukostrum har eleverna fått sin utbildning i svenska och räkning. T.h.: Folkskollärarinnan, fröken Edith Servin, och en av hennes elever, Elsa Carlsson, vid svarta tavlan under en räknelektion.



Ovan: Arbetsbyrån förvandlades om måndags- och torsdagsmorgnarna till skolsal. Här pågår en lektion i maskinskrivning.
T.v.: Litet hjälp på traven får Siv Olausson av sin lärarinna i maskinskrivning, fröken Astrid Peterson.

har i första hand specialister inom företaget använts. Föredragen i företagskännedom har sålunda hållits av de ledande männen inom Produktionen, Administrationen och Försäljningen. Undervisningen i maskinskrivning har skötts av fröken Astrid Peterson på Skrivcentralen, Försäljningsavdelningens sekr. fröken Bertha Hermansson har undervisat i stenografi, medan folkskollärarinnan, fröken Edith Servin, har lärt flickorna att skriva svenska och räkna procenttal bl.a. För undervisningen i maskinräkning har en lärarinna från Åtvidabergs-Institutet i Malmö, fröken Bodil Sölve, engagerats.

Undervisning enligt moderna metoder

Förutom en hel del kurslitteratur — främst i ämnet Företagskännedom — har

Fröken Bodil Sölve från Åtvidabergs-Institutet gav eleverna en snabbkurs i maskinräkning. Fr.v. Valborg Olausson, Margit Blixt och Elsie Paulsson.

moderna tekniska hjälpmedel kommit till användning för att göra undervisningen så instruktiv som möjligt. Föreläsningarna har ofta kompletterats med skioptikon- eller balloptikonbilder och med rörlig film. Bolagets egna filmer från tillverkningen av våra produkter och dessas användningsområden har härvid flitigt använts. Maskinskrivningskursen avrundades med en amerikansk instruktionsfilm i maskinskrivningsteknikens grunder.

När detta läses, har det varit »examen». Alla eleverna har fått papper på att de deltagit i kontorsutbildningen, och de som lyckats bäst har fått premium för sina prestationer.

En ann' är så god som en ann'

När gruvarbetare Petter Engström vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs i föregående nr av »Brännpunkten» såg vilken fin affisch en av Järnverkets arbetare gjort till Järnverkets Dag, tyckte han att gruvan inte skulle vara sämre. När gruvkarlarna och deras damer strömmade in i Västra matsalen på Valborgsmässoafton för att fira Gruvans Dag, möttes de därför av den här avbildade välkomstmålningen i olja — 200 × 125 cm — signerad P Engström.

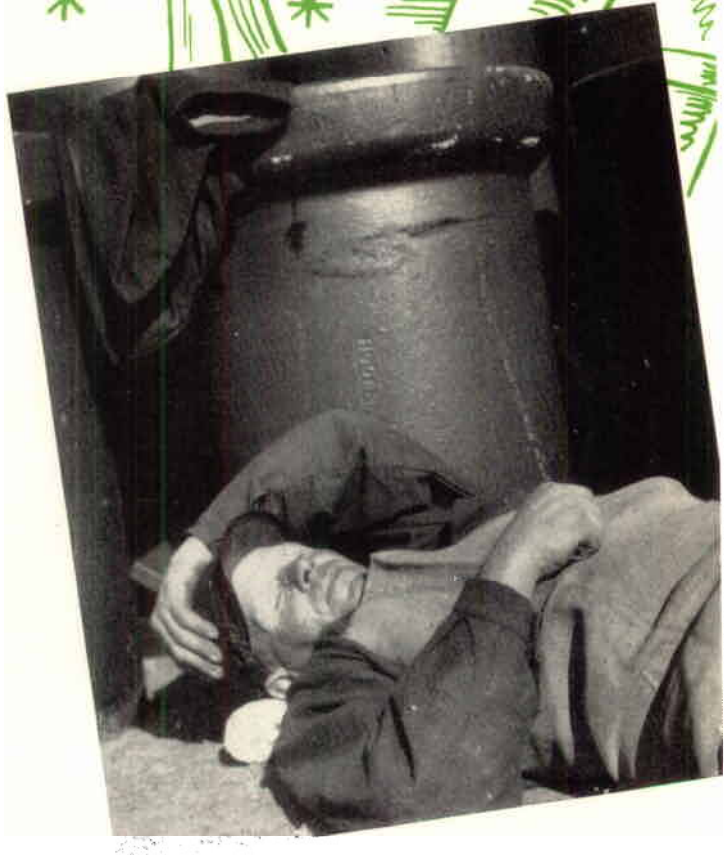
Solfrukost i Höganäs

När solen och sommaren kommer, då överges de om än aldrig så fina matsalarna. Ut i solen söker man sig under matrasterna. Man ordnar det för sig precis som man vill. Kanske dukar man upp frukosten på de utställda bänkarna, men lika ofta slår man sig ner rätt och slätt på marken, och skulle man befinna sig i närheten av rörlagret letar man reda på ett bra rör att sitta på eller ett präktigt sådant att luta ryggen mot. Komforten är det ibland litet si och så med. Men vad gör väl det! Huvudsaken är att man är ute i friska luften och får lapa sol till frukostmaten. Hur trevligt och trivsamt man kan ha det visar de här bilderna, som blev resultatet när »Brännpunktens» fotograf för någon tid sedan gav sig ut på kamerajakt på fabriksområdet i Höganäs.

Aptiten är det inget fel på. Ett gäng verkstadsarbetare, fr.v. Göte Persson, Egon Skoog, John Jönsson och Åke Söderberg, hugger friskt in på frukostmaten.

En trivsam »frukostklubb» bildar de här mannarna från Stengodsfabriken. Fr.v. Harry Bogren, Oskar Roslund, Sven Larsson och Sven Karlberg.

Rörlastningen har avbrutits för frukostrast. Åke Jönsson tar igen sig på ett rör, medan hans kolleger Oskar Jönsson och Alf Persson förvandlat lastkärran till vilstol.



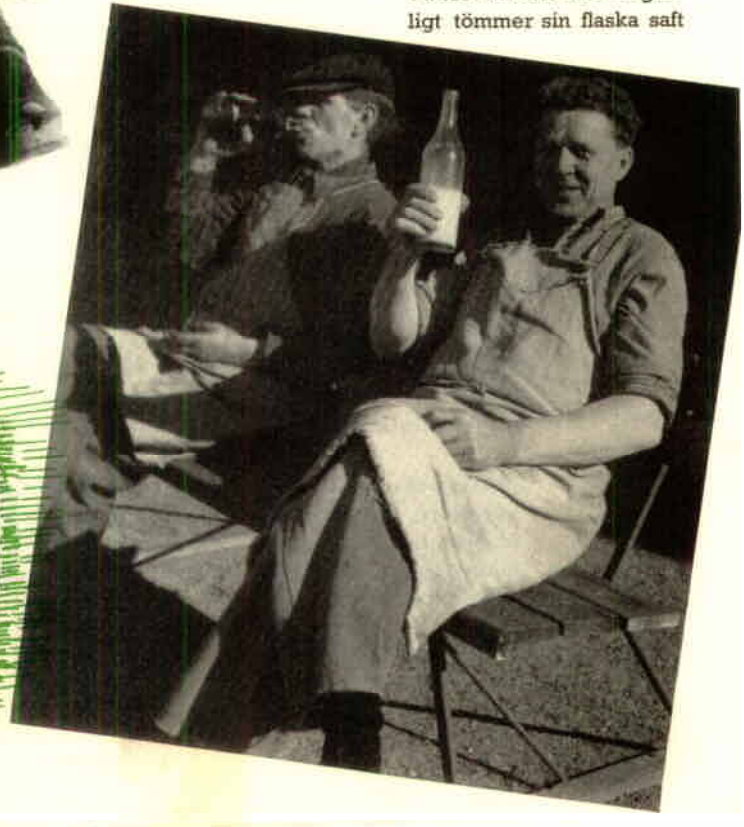
En tupplur ovanpå maten är inte så dumt, menar Martin Olsson, sussande i solen.

Siesta i sol. Mellan 2 tofflor och 3 rör »firar» Erik Nilsson frukost.

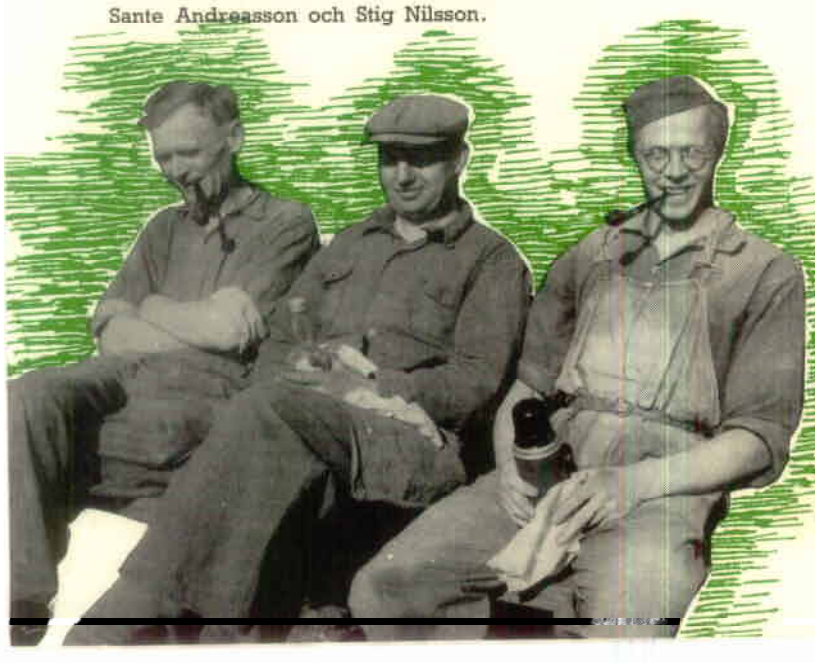
En uteätartrio från Centralverkstaden. Fr.v. Jöns »Sem» Svensson, Egon Nilsson och Harald Gustavsson.

»Ensam med sin skugga», en flaska mjölk och ett par ordentliga »mackor» hade Egon »Lue» Bohlin slagit sig ner vid en av fabriksknutarna

Sol och mjölk, det är hälsa, säger Nore Persson, medan hans kamrat Filip Linde, som i jobbet tömmer ugnar, under frukostrasten begärligt tömmer sin flaska saft



På solskenshumör. Fr.v. Henry Hansson, Sante Andreasson och Stig Nilsson.



En park ligger gömd

Av Evald Johansson, Bjuv

Det lyste av rosor och liljor så grant
i parken på tjugotalet.
På mossinvävd matta med nyskuren kant
slogs lekfulla löv ifrån alet.
Jag låg där så ofta och kopplade av
på rasten, när bruket stod stilla.
Sen dess har jag undrat, vart parken blev av.
Säg, var den en dröm, en synvilla?

Jag minns ännu dansbanans halmtäckta tak;
det var som en fläkt från antiken.
Och jag glömmer aldrig musikkårens smak,
ty jag var en del av publiken.
Och vem minns ej bänken i undanskymd vrå,
väl dold under grenparasollet,
dit ungdomar sökte sig bort då och då
att klara upp svartsjukegrollet.

Så växlade bilden, idyllen försvann;
bortrövad, förtrampad är marken.
Ack, visst är fabriken båd' ståtlig och grann,
men ingenting mer trivs i parken.
En gran bort på slänten har tappat sitt hår;
en al böjer ödmjukt på nacken.
Och bäcken, som bott där sen tusende år,
den tycks liksom dra sig mot backen.

O du gamla park, snart finns ingen som vet,
hur du stred mot yxan och spaden.
Nu ligger du stympad bak taggtrådsstaket,
hårt hopträngd av norra fasaden.
Hur ofta jag gått i fabriken och tänkt
mig årtal på årtal tillbaka;
på alla de minnen, som parken har skänkt,
som ungdomen nu får försaka.

Jag tänker på pojken, som smög sig ditin
på hösten, när frukten var mogen.
Ibland kom han ut med sin byxficka stinn;
ibland gick det käpprakt åt skogen.
Men nu är det inte så där som förut;
det har blivit ombytta roller.
Ty nu går han hellre och drömmer sig ut
från rörbråka, stampverk och koller.

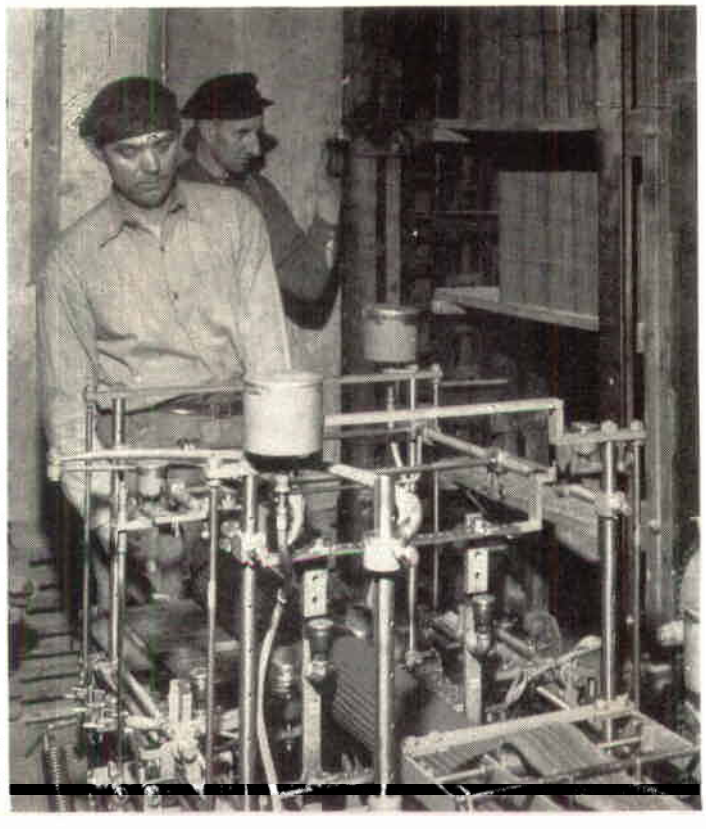
Just där i bersån, där Hon en gång blev kysst,
när månen ett tag såg på annat,
står Han kanske nu på sitt nattskift så tyst
och startar en motor, som stannat.
Och där, som det doftat av päronträdsblom,
där flitiga bin sög sin nektar,
är luften än blå, men av gasångor, som
bli halsbloss åt röksugna fläktar.

I drömmen jag kan ännu ej låta bli
att gå där och leta och leta.
Och om Du en gång råkar komma förbi,
ja, då vill jag låta Dig veta,
att den ligger gömd någonstans där Du ser
en bäck titta fram under vägen.
En minnenas park, som snart inte är mer
än kanske en folktro, en sägen.

SKROMBERGA

Fylligt

I förra numret av »Brännpunkten» omnämndes att man vid Skrombergaverken är i färd med att fullborda en jätteorder på fyllringar för Eidangers Salpeterfabrik i Norge. Långa förhandlingar, ett mångomfattande kalkylarbete, intensiva råvaruundersökningar, besök hos kunden av såväl för-

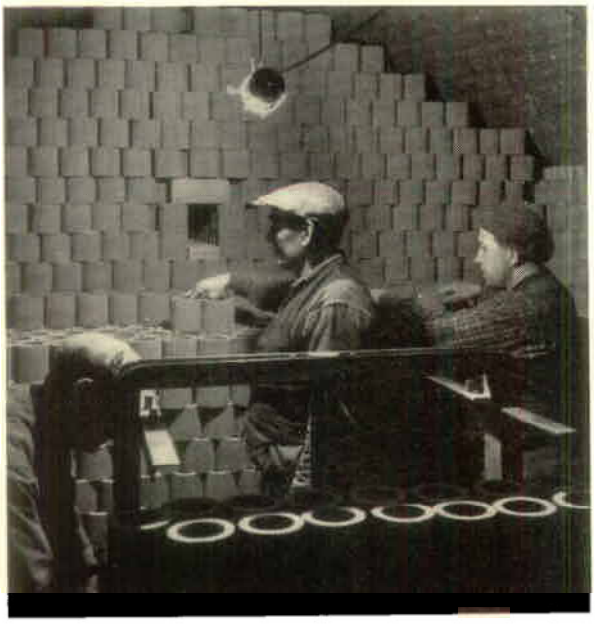


Fyllringarna, som har till uppgift att öka reaktionsytan i syratorn, får exakta mått vid det automatiska avskärningsbordet. På elevatorn intill avskärningsbordet föres fyllringarna upp till torkfack. Fr.v. Tage Lilja och Erik Andersson.

Från torkfacken bär det så småningom vidare till ugnarna. Här är det Birger Nilsson, som klarar av transporten till ugnshissen.

säljningschefen, i detta fall intendent Bo Malmström, och driftschefen vid Skrombergaverken, civ.ing. V Cronström, föregick tecknandet av ordern. Konkurrensen var hård. Även om vi i fråga om vissa av våra produkter tack vare de höga kvaliteterna inte har någon nämnvärd känning av inhemsk konkurrens, så är problemet ett helt annat utanför landets gränser. Den här gången var det belgarna, som var den svåraste konkurrenten — priser och kvalitet vägde tyngst i vågskålen. Belgarna fick emellertid nöja sig med en mindre del av beställningen, medan Moder Svea genom Höganäsbolaget lade beslag på lejonparten.

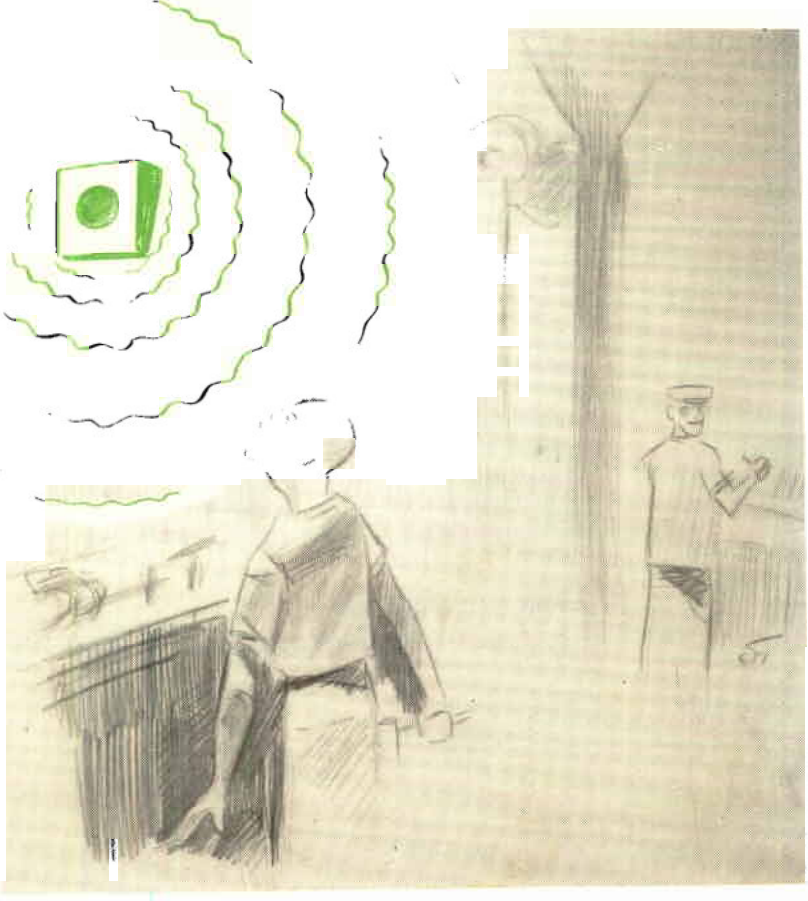
»Brännpunktens» fotograf har varit och hälsat på en del av de mannar, som avdelats för tillverkningen av fyllringarna och låter dem här presentera några produktionsavsnitt.

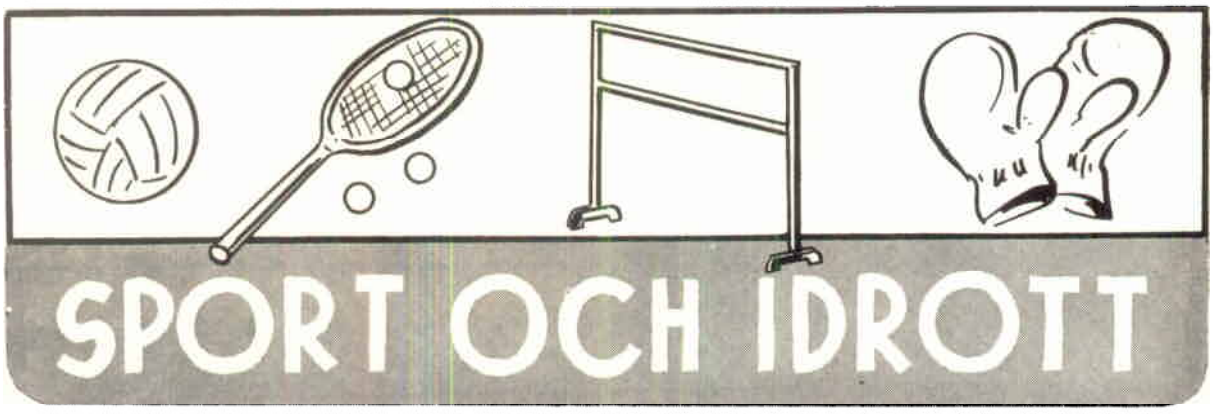


Karl Pettersson, Hugo Lundqvist och Per Andersson hjälps åt med sättningen av kammare i klinkerugn IV

Högtalaranläggning installerad i Västervik

Som ett betydelsefullt led i industrins rationaliseringssträvanden har man här och var inom olika företag installerat högtalaranläggningar, så ock vid AB Slipmaterial-Naxos i Västervik. När installationerna påbörjades, trodde man ganska allmänt, att avsikten med anläggningen var att skapa mer trivsel på arbetsplatsen, och att man nu äntligen skulle kunna få litet »musik under arbetet». Men dessa förhoppningar kom gruveligen på skam. Visserligen förekommer det, att man vid lördagens frukostrast passar på att spela några skivor, men tyvärr är det endast de, som ej kunnat tränga in sig i »matrummet» (tvättrummet), som får något nöje av denna veckounderhållning. Däremot undfägnas personalen dagligen med ljudet från ljuva kvinnoröster, som kallar än den ene, än den andre till olika platser i fabriken. I synnerhet är det tvenne mannar, som tycks ha det bästa kvinnotycket och alltså blir ivrigast eftertraktade. Deras namn är så ofta





FULL FART PÅ »SLIPS» IDROTTSFÖRENING

Ing. I Smedberg ordförande

Den i höstas bildade idrottsföreningen vid Slipmaterial-Naxos i Västervik har haft sitt första årsmöte. Ing. Ivan Smedberg hälsade välkommen och valdes att leda förhandlingarna. Av styrelsens rapporter framgick, att föreningen f.n. består av ett 75-tal medlemmar av alla kategorier, och när verksamheten väl kommit igång, väntas ytterligare tillslutning.

Till ordf. för innevarande år valdes Ivan Smedberg, och styrelsens övriga sammansättning blev efter konstituering följande: v. ordf. Rune Cederlund (skytte), sekr. Stig Sandberg (skidor och orientering), kassör Alf Pettersson (tennis), vice sekr. Arne Tideman (sjösport), v. kassör Gunnar Forsell (bowling) och Bertil Ahlin (bollspel). Till ordf. i atletiksektionen valdes Seved Pettersson, men som representant i föreningsstyrelsen fungerar Ivan Smedberg. Revisorerna Karl Karlsson och Bertil Westerlund omvaldes och likaså suppleanterna Uno Lindkvist och Stig Danielsson.

777 pinnar...

Två »inomhussportsektioner» (långt ord) har avverkat sina klubbmästerskap, nämligen bowling- och tennissektionerna. Den förstnämnda sektionens KM gick den 9 april, och till mästare korades Bertil »Svabb» Ahlin, som slog 777 pinnar (sjuorna tycks vara hans lyckotal) och tillsamman med 40 i handikap blev slutresultatet 817.

Ann-Mari Trullson — tennismästarinna

I tennis-KM, som gick lördagen den 10 och söndagen den 11 april, segrade B Ringvall i herrklassen och blev alltså klubbmästare. I damklassen triumferade Ann-Mari Trullson och tog med glans sin mästartitel. Tvåa blev fru G Ringvall genom sin seger över V Danellson.

Vid ett litet samkväm som de båda sektionerna anordnat onsdagen den 28 april förrättades prisutdelning. Gunnar Forsell hälsade välkommen och levererade priserna (delvis Höganäsprodukter), och samtliga pristagare hyllades med kraftiga leverop.

I träningsläger

En annan sektion, som visserligen inte har hunnit med några klubbmästerskap men är på god väg, är tyngdlyftarsektionen, där man tränar för fullt.

Fotbollen har åter börjat rulla, och representationslaget har redan avverkat tvenne träningsmatcher med knapp förlust i den ena och delad poäng i den andra. Vidare har korpskyttarna lagt sig i träning för den 9 maj, då korptävlingen går av stapeln. Tämligen goda resultat har uppnåtts, och om övriga korplag inte lyckas bättre, skulle man redan nu kunna tala om var segern skall hamna. Tyvärr vill ju emellertid även dessa ha ett skott med i laget, men strid på knallpåken blir det. So long! *H Rst*

VÄSTERVIK, *forts. fr. föreg. sida*

återkommande, så att man många gånger funderar över om man inte låtit spela in en särskild grammofonskiva för deras skull. Nåja, anläggningen har säkerligen visat sig vara synnerligen effektiv och även till stor nytta (efterlysningen av springpojkar t.ex.), och även organisationen har kunnat benytta sig av den vid skilda tillfällen. Men en grammofonskiva då och då skulle nog inte försämra effekten. Enligt upplysning lär så ock bli fallet i framtiden.

»Som man ropar...»

En liten solskenshistoria i samband med högtalaranläggningen torde emellertid vara på sin plats.

Någon gång under förra året, när anläggningen just tagits i bruk, hände det sig, att en skiftarbetare genom högtalaren kallades till telefon. Det var på förmiddagen, och den »efterlyste» började sitt skift kl 14.00. Men hans kamrat, som var mycket tjänstvillig, höjde sig upp mot högtalaren och ropade för full hals:

— Han kommer inte förrän klockan 2!, och ansåg därmed saken utagerad.

Det ser alltså ut, som om »radiofonin» inte riktigt hunnit slå igenom... *H Rst*

»Ibland släpper jag allt jag har för händer och går ut och leker med mina barn...»

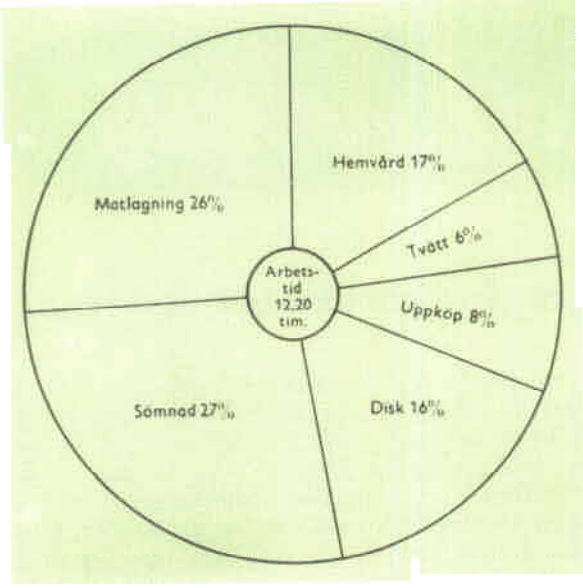
Inom avsnittet Hem och samhälle kommer vi i fortsättningen att ägna oss litet mera åt de speciella problem och förhållanden, som husmödrarna inom Höganäskoncernen har. Vi kommer att hälsa på Er och höra efter »hur Ni har det» med hushållsarbetet, trädgården, barnen, hobbies osv. Kanske kan »Brännpunkten» förutom att vara en föreningslänk mellan hem och arbetsplats på så vis också kunna förmedla erfarenheter, goda råd och tips, från den ena platsen till den andra, från den ena husmodern till den andra.

Repliken ovan kom från fru Annie Olsson i Nyvång, maka till gruvarbetare Joel Olsson, och lycklig mamma till sex barn mellan 2½ och 16 år. Den äldste har redan »flugit ur boet», men var lugn för att de återstående fem kan bereda en husmor full sysselsättning. Matlagning och annan lagning, lappning, sömnad, tvätt och strykning, städning och mycket annat som en husmoder i så stor familj som Olssons har att stå i, gör att dagens många timmar löper snabbt iväg för fru Olsson. Och likväl har hon tid över, så att hon slipper göra avkall på en av husmoderns — enligt fru Olsson — viktigaste uppgifter, nämligen att ägna sin uppmärksamhet åt barnen. Svaret på hur fru Olsson kan »hinna med allt» ges inte i en enda mening. Först och främst är det givetvis en i sig själv sjusärdeles präktig husmor, som styr och ställer i hus 151 i Nyvång. Av allt det som ligger i ordet »präktig husmor» utkristalliseras vid ett samtal med fru Olsson, att det i detta fallet inte minst är förmågan att organisera sitt arbete, som gjort, att hon går i land med sin stora uppgift.

En hel månad av året går åt till disken

Men det skall inte förnekas att hon i både man och barn har villiga »hjälpredor». Tittar vi ett slag på cirkeln på nästa sida, som visar en husmors genomsnittliga arbetsdag i en familj av familjen

I dottern Bodil har fru Olsson en villig hjälpreda. Lillpojken Gunnar vill också vara med på ett hörn.



Cirkeln visar en husmoders genomsnittliga arbetsdag i en familj med 6—7 personers hushåll. Över 700 timmar om året går åt till disk, 1200 timmar till matlagning och 350 timmar till inköp.

Olssons storlek, finner vi, att diskningen upptar en stor del av husmoderns tid. Inte mindre än 700 timmar om året beräknas åtgå, dvs. sammanlagt en hel månad — dagar och nätter. Här tycker man ju, att det finns ett rikt fält för rationaliseringar. Ett beprövat sätt att förkorta tiden för diskningen är att skölja av disken efter varje måltid och diska endast en gång om dagen — om nu porslinet räcker till för ett sådant arrangemang. Ett annat sätt, som praktiseras i familjen Olsson, är att låta barnen hjälpa mamma med disken. I dottern Bodil och sonen Jonny har fru Olsson två par villiga armar. Ibland diskar Jonny och då torkar Bodil, ibland tvärtom. Litet uppmuntran måste dom ha, säger fru Olsson. Det går lättare då. Och när fru Olsson säger sitt »i dag har Ni varit duktiga», då lyser barnens ögon av stolthet.

Den dänkta tvätten får ligga och dra' över natten

På andra områden, där fru Olsson har att lita till sig själv, är kraven på organisation och planering större. En dag var 6:e vecka disponerar fru Olsson tvättstugan. Blötläggningen måste ske på bestämd tid, och så fort tvätten torkat, tar fru Olsson itu först med linnet, så »det kommer in i skåpet». Strykningen, som sker efter hand, måste anpassas till de löpande, dagliga arbetsuppgifterna. »Dänker tvätten gör jag se'n 'glöttarna' kommit i säng på kvällen, och låter så tvätten ligga och dra' över natten. Det underlättar instrykningen».

Förberedd söndags-middag betyder ledig söndagseftermiddag

— Genom att på fredagen eller lördagen förbereda söndagsmiddagen — bryna köttet och laga till efterrätten — underlättas söndagsarbetet, och det kan bli en något så när ledig söndagseftermiddag, säger fru Olsson på tal om matlagningen. Och håller jag på med långkok, så passar jag på att utnyttja värmen i spisen genom att klara av smärre bak — en sockerkaka och liknande — samtidigt. Det gäller att på mest ändamålsenligt sätt kombinera hemsysslorna.

Handla på affärernas »vackra dagar»!

En husmor är bl.a. familjens inköpschef.

— De stora inköpen gör jag regelbundet i slutet av veckan, säger fru Olsson vidare, och i regel sedan min man kommit hem från gruvan, så får han passa »ungarna». Kompletteringsköpen har jag förlagt till början av veckan och passar då på att gå i butiken, när jag vet, att där är minst folk. Det spar mycken tid.

Och det är säkert så sant som det är sagt. Liksom posten har även butikerna sina »vackra dagar» — och tider.

Ja, det var några glimtar från en husmors stora arbetsfält. En lätt uppgift är det inte, men den kan bli litet lättare, om övriga familjemedlemmar tar ett handtag då och då och visar, att de uppskattar mammas arbete. I det fallet är gruvarbetare Joel Olsson och de av hans barn, som är stora nog att kunna hjälpa mamma, ett gott föredöme.

»När barnen håller sig kring gungan, kan jag titta till dem då och då genom fönstret. Men ibland nöjer jag mig inte med det utan går ut och leker med dem ett slag.»

HÖGANÄSBOLAGETS ÄNKEKASSA FYLLER 140 ÅR

»Wi gifte af Kongl. Pionier Corpsen samt Grufve-Arbetare härstädes med mera hafva härmed öfverenskommit, att med våra Höge Förmäns samtycke anslå en Enke- samt omyndige Barns Cassa, hvartill följande reglor skall tjena.»

Så lyder inledningsorden till den »öfverenskommelse», som gruvarbetarna träffade den 2 jan. 1818. Överenskommelsen kan betraktas som det första egentliga reglementet till den Änke-kassa, som inrättats tio år tidigare, och som sålunda i år uppnår den aktningsvärda åldern av 140 år.

24 skillingar i inskrivningsavgift kostade det att bli medlem. Vid avlöningstillfället var fjortonde dag fick medlemmarna erlägga sin fortlöpande tribut till kassan, utgörande 4 skillingar riksgäld. De på detta sätt influtna medlen hoppades man skulle kunna medföra ett månatligt understöd på 2 riksdaler riksgäld till avliden medlems änka, »så länge hon förbliver i sitt enkestånd och förer en anständig och oklanderlig vandel», samt dessutom ett mindre understöd åt minderåriga barn.

MODERNA PRINCIPER TILLÄMPADE 1823

Det visade sig ganska snart, att ledamöterna varit för djärva i sina förhoppningar att enbart på medlemmarnas inbetalningar kunna finansiera verksamheten — några ränteavkastande fonder eller andra fasta inkomstkällor fanns inte.

När Stenkolsverkets chef, major G H Gram, bevistade kassans sammanträde 1823 fann han också »denna vackra inrättning nära sin upplösning af den orsak, att delägarna voro för få och enkornas underhåll större tilltaget än årliga inkomsterna medgåfvo». I en »Ödmjukaste Memorial» vände sig majoren till »grufvans högste styresman» med en anhållan om Bolagets stöd. Hans anhållan bifölls, och kassan blev samma år föremål för en genomgripande rekonstruktion. I de »Reglor» för verksamheten, som antogs i nov. 1823, och som i många stycken fortfarande är gällande, stadfästes den moderna principen, att endast vid årsstämman disponibla räntemedel finge utdelas i underhåll.

EN INSTITUTION, VÄRD ATT VÅRDA

Efter denna princip har kassan sedan dess fortsatt sin gagnrika verksamhet. Genom arbetarnas fortsatta intresse för kassan och genom de inte minst under senare år av Bolaget tillskjutna beloppen har kassan vuxit sig stark och blivit en värdefull institution.

Men det man kanske mest fäster sig vid, när man inför 140-årsjubileet försöker mana fram bilden av de förhållanden, under vilka kassan kom till, och vad man då osökt fångas av, är de tankar, som bildade kassans groningsgrund. Inledningsorden till stadgarna av år 1823 »Med den skyldiga omtancka hvar och en bör hafva för efterlevande Wänners och Anhörigas wäl...» är ett vackert vittnesbörd om den kärlek och omtanke om nästan, som besjälade de män, som var villiga att avstå från egna fördelar och offra på framtidens altare.

Arvet från fäderna har väl förvaltats. Höganäsbolagets änkekassa av idag är en imponerande understödsförening, som kraftigt bidragit till att bilda ekonomiskt efterlevnadsskydd. Men den är också ett av företag och anställda i gemenskap uppbyggt mäktigt minnesmärke över gångna generationers framsynthet och offervilja, ett minnesmärke värt att vårda.

E L—m

T.v.: De »Reglor» för verksamheten, som antogs 1823, är i många stycken fortfarande gällande. Höganäsbolagets Änkekassa tillkom under en tid, då några samhälleliga sociala stödformer ännu ej sett dagens ljus. Pensionen från kassan är även i våra dagar ett värdefullt bidrag till en tryggare efterlevandeförsörjning. T.h.: En av änkekassans pensionstagare — fru Matilda Bengtsson i Höganäs, änka efter gruvarb. Olof Bengtsson — fotograferad på sin 90-årsdag.

Reglor

För Enke-Caßan wid Stenkolswerket,

upprättade och fastställde Maj månad år 1823.

Med den skyldiga omtanka hwar och en bör hafwa för efterlefwande Wänners och Anhörigas wäl, hafwa samtelige Gifte Män wid Stenkols-Grufwan öfwerenskommit om framgent underhållande af den här år 1808 inrättade Enke-Cassa, och då den för närwarande befinnes i ett så aftagande tillstånd, att den utan snar och kraftig hjelp af sig sjelf upphör, hafwa wi beslutit att för deß framtida bestånd och tilltagande, till oruhbelig efterlefnad stadga följande reglor:

BARNENS EGEN RUTA

BARNEN I »HÖGANÄSFAMILJEN» HAR GOD HÖGANÄSKUNSKAP

TIOÅRING TOG FÖRSTA PRIS I »BRÄNNPUNKTENS» UPPSATSTÄVLING

Ja, flickor och pojkar, det var allt en hel del Ni visste om Höganäskoncernen. Med penna och krita har Ni i ord och bild visat många gånger förbluffande stora kunskaper.

Som Ni minns, hade vi utlovat priser på 15, 10 och 5 kronor för de bästa i grupperna över och under tio år. Det blev tydligen litet för svårt för »småttingarna» att deltaga — någon deltagare under tio år har vi nämligen inte den här gången. Desto större har konkurrensen blivit mellan alla Er, som är över tio år. I gengäld har Ni fått dela alla de uppsatta priserna, varvid vi försökt att så rättvist som möjligt ta hänsyn till de yngre av Er.

HEJA HANDÖL!

Första priset i uppsatstävlingen togs av tioårige *Seivern Ericson* i Handöl, en liten yngling, som tydligen både kan en hel del och dessutom har förmågan att på ett trevligt sätt skriva om det han vet. Eller vad säger Ni andra om »Brännpunktens» yngste medarbetares beskrivning om tillverkningen av täljstenskaminer i Handöl?

»Handöls täljstensbrott ligger vid foten av de vackra Snasa-högarna. Täljstenen i Handöl började bearbetas av byborna på 1500-talet. De insåg snart, att stenen var lättarbetad och började tillverka kokkärl, strykjärn samt andra husgerådssaker. År 1685 kunde Urban Hjärne konstatera, att holländarna börjat köpa täljsten från Handöl. Först år 1895 tog ett bolag hand om Handöls täljsten. Då byggdes en liten fabrik, och de första kaminerna gjordes. År 1909 nedbrann fabriken till grunden, då en fotogenmotor exploderade. Fabriken blev återuppbyggd, och så småningom byggdes en linbana mellan Enafors och Handöl. En ny fabriksbyggnad på 100 meter uppfördes år 1927, och tillverkningen utökades. Då gjordes mellan 2 och 3 tusen kaminer årligen, som såldes till olika delar av världen. År 1943 köptes Handöls täljstensfabrik av Höganäs-Billesholms AB. Sedan dess har produktionen gått ännu mera framåt. Bland annat kan nämnas att en helt ny fabrik byggts för tillverkning av täljstensmjöl och täljstensgryn.

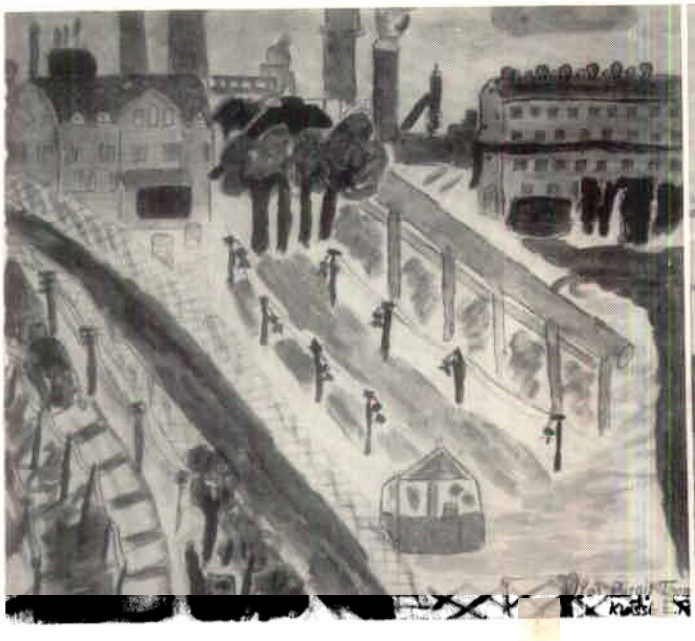
Kamintillverkningen är nu uppe i 7—8.000 st per år. Tillgången på täljsten i Handöls gruva är begränsad, varför det kommer att öppnas en ny vid Bunnerviken. Provborrningar har utvisat, att tillgången på täljsten där är mycket riklig. Vid tillverkningen av kaminer går det till på följande sätt: Stenen skjutes sönder till stora block, varefter de borras sönder till lagom stora bitar. Därefter transporteras stenen till stensågen och vidare in i verkstaden, där de fräses och putsas till lagom stora kamindelar. Dessa sättes sedan samman till färdiga kaminer, som ger en skön värme under kalla vinterkvällar.»

Nå, vad sägs? Nog var väl det ett tävlingsbidrag, som — kommet från en tioårings penna — försvarade en hedersam förstaplacering.

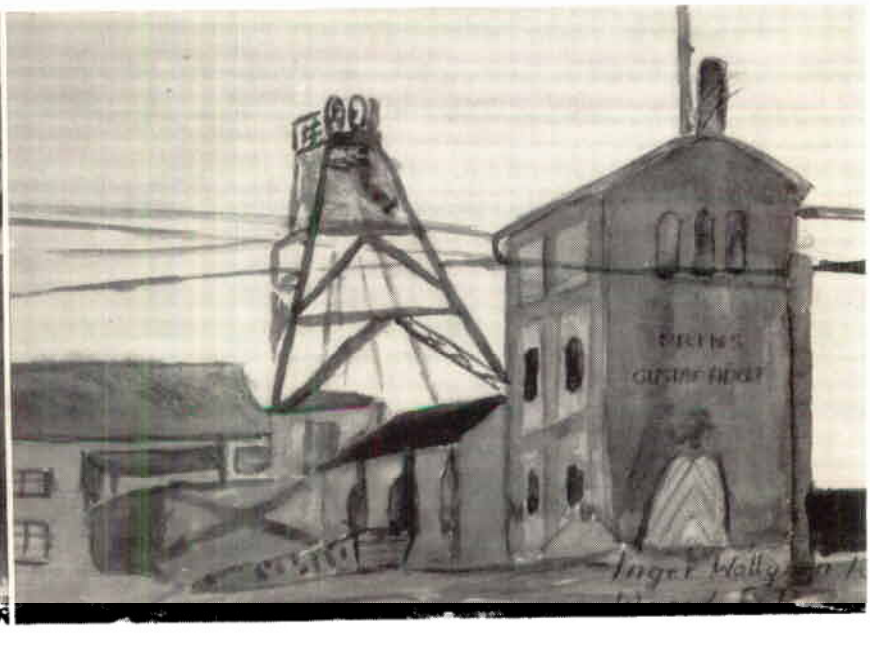
»KANONSKYTT» FRÅN HÖGANÄS FICK ANDRA PRIS

När fotbollen befinner sig mellan målet och Lars Ingvardssons »pjäxa», då brukar det inte dröja länge, förrän »nätmusiken» kommer igång. Men 13-årige Lars är inte »farlig» bara på fotbollsplanen. När han fattar pennan för att skriva uppsats om Höganäskoncernen, då kommer priserna i gungning. Fläkt och färg är det över hans lilla uppsats, som gav honom hans andraplats i tävlingen.

Förstapristagaren i teckningstävlingen, Birgit Thore, har låtit fantasien spela för fullt . . .



. . . medan Inger Wallgren på ett naturtroget sätt fångat en känd Höganäs-silhuett.



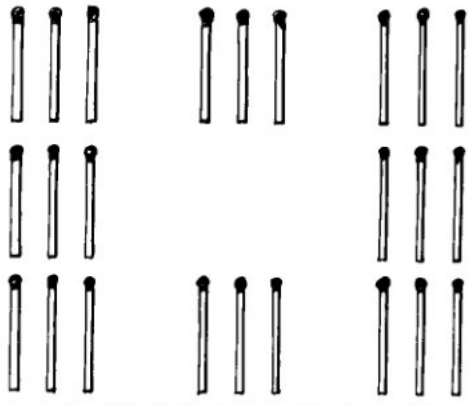
Problemspalten

S.k. tändsticksuppgifter finns det ju gott om, och många personer brukar vara roade därav. Vi omväxlar därför med en sådan uppgift, så får vi se, vad våra läsare tycker. Vi kallar den

DE 32 TÄNDSTICKORNA,

och den lyder så:

Ni har 24 tändstickor utlagda på ett bord i 8 grupper med 3 tändstickor i varje grupp, så här:



Dessutom har Ni 8 tändstickor »på hand».

Om Ni adderar tändstickorna i grupperna, så ser Ni, att Ni får 9, vare sig Ni adderar dem »lodrätt» eller »vågrätt». Ni skall nu genom att flytta om tändstickorna på visst sätt söka inplacera i grupperna på bordet de 8 tändstickor Ni har på hand, så att det fortfarande ligger 8 grupper på bordet, och så att summan av tändstickorna fortfarande blir 9, vare sig Ni adderar dem lodrätt eller vågrätt.

Detta förefaller vid första påseendet omöjligt, men med litet eftertanke så går det — och Ni behöver ändå inte laborera med romerska siffror.

Lösningar, märkta »De 32 tändstickorna», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 aug. 1948. Tre priser på 15, 10 och 5 kr vinkar som vanligt, och resultatet står att läsa i höstnumret.

Lösning av »De två kärlen»

Uppgiften kan lösas på flera sätt, vilket också åtskilliga av lösarna påpekat. Ett enkelt sätt är följande:

4 l-kärlet fylles helt och hälles i 9 l-kärlet. 4 l-kärlet fylles därefter till hälften — genom att kärlet lutas, som bilden i förra »Brännpunkten» visar — varefter dessa 2 l hälles i 9 l-kärlet, som nu innehåller 6 l. 9 l-kärlet lutas som bilden visar, varvid 1½ l (6 l—4½ l) rinner ut och kan uppsamlas i 4 l-kärlet.

Priserna gick till:
Förman Arthur Nilsson, Skromberga, kr 15:—.
Verkstads- och elektrikerarb. Karl Johansson, Box 66, Gunnarstorp, kr 10:—.
Snickare Ernst Olsson, Box 32, Handöl, kr 5:—.

BARNENS EGEN BUTA, *forts. fr. föreg. sida*

DUKTIGA FLICKOR

har vi minsann också på de platser inom landet, där Höganäskoncernen bedriver sin verksamhet. Och naturligtvis har de deltagit i tävlingen med både uppsatser och trevliga teckningar. Som synes har de lagt beslag på en hel del av prissumman och fått hedersomnämnanden.

UPPSATSTÄVLINGEN — PRISFÖRTECKNING

1:a pris Seivern Ericson, Handöl, 15:— kronor (10 år).

2:a pris Lars Ingvardsson, Höganäs, 15:— kronor (13 år).

3:dje pris Gunnel Hagberg, Handöl, 10:— kronor (14 år).

4:de pris Ann-Britt Johansson, Höganäs, 10:— kronor (12 år).

5:e pris Bengt Sjögren, Ekeby, 5:— kronor (10 år).

6:e pris Hasse Nilsson, Nyvång, 5:— kronor (10 år).

Hedersomnämnande för välskrivna och innehållsrika uppsatser får Maj-Britt Holm, Bror Erlandsson, Kjell Johansson och Birgitta Palm i Höganäs, Gunborg Norberg, Göran Henriksson, Torsten Jakobsson, Solgerd Olsson och Erik Martinsson i Handöl, Maja Augustsson, Nyvång, samt Brita Rasmusson, Gunnarstorp.

FÄRG OCH FANTASI

har präglat många av de teckningar vi fått. Särskilt skolungdomen i Höganäs har bemödat sig om att få fram teckningar, som på ett eller annat sätt skulle beskriva Höganäskoncernen och den mångskiftande verksamhet, som bedrivs inom densamma. Det har inte varit lätt att välja. De flesta har som sagt låtit fantasien spela för fullt, medan andra lagt främsta vikten vid ett strikt återgivande av någon central byggnad inom Koncernen i dess helhet eller på den plats, där tecknaren själv bor. De tio kronor, som vi satt upp i pris, har *Birgit Thore* i Höganäs fått i svår tävlan med Inger Wallgren, som får ett särskilt hedersomnämnande för sin utmärkta teckning av Schakt Gustaf Adolf.

Hedersomnämnande för bra teckningar får dessutom Claes-Göran Carlsson, Ann-Britt Johansson och Paul-Eric Magnusson i Höganäs samt Torsten Jakobsson, Handöl.