

BRÄNNPUNKTEN



Omslagsbilden: En interiör från Inköpskontoret i Höganäs, dit Höganäskoncernens inköp numera är centraliserade. Fr.v. inköpschef Martin Edén, korrespondent Gunnel Nilsson och kontorist Bodil Söderberg.



HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Ur innehållet:

14.700 inköp...

Med inköpschef Martin Edén som ciceron på Höganäskoncernens inköpskontor 4

»Vem betalar?»

frågar f. generaldirektören Anders Örne och ger ett tänkvärt svar 7

AB Höganäsarbeten öppnar fönstret mot kontinenten

Ing. Kjell Ljungberg berättar om aktuella problem vid vårt entreprenadbolag 8

Diktator fyra gånger

Dir. P Eg. Gummesson fortsätter sina Sydamerikaschildringar med intressanta glimtar ur Mexico-presidenten Santa Annas äventyrsfyllda liv 10

Chefsskifte i Västervik

Disp. Ossian Nilsson har efterträtts av dir. Birger Börjesson som chef för AB Slipmaterial-Naxos. »Brännpunktens» lokalkorrespondent intervjuar.. 14

När rödtegel tillverkades i Höganäs

Anteckningar om en gammal Höganäsfabrikation av ing. W Örtenholm 22

Årg. 8 Nr 1 April 1950

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Hur våra kunder informerades 1949

En redogörelse av ing. U Cronberg 26

»Ryggsrott, sträckningar och liknande»

Bjuvsarbetarna går genom sin ordförande, gruvarbetare Hilbert Paulsson, till attack mot kapten Allan Jungbecks artikel i förra numret av »Brännpunkten». Kapten J. riposterar 37

Copyright:

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB
HÖGANÄS

Konst på kavalett

Signaturen Erko har besökt hobbyskulptörer i Höganäs 44



Välkommen

hem till oss i kväll, Hjalmar, på en liten enkel smörgås! Och tag Greta med dej, förstås! Vi blir några stycken, och jag hoppas vi ska få det riktigt trevligt. Klockan halv åtta hade vi tänkt. Ni kommer väl?

— Nej, tack Du, Gustav, tyvärr kan jag inte komma ikväll, för jag ska jobba på skift, förstår Du. Men eftersom Greta och jag inte kommer, så sparar Du väl en tia ungefär, så jag kanske kunde få den i stället, så blir det ju liksom en liten kompensation för att vi inte kan komma. Och Dej spelar det ju ingen roll, om Du ger pengarna till mej eller om Du ger dom till handlarn.

Har Ni någonsin

hört en inbjudan besvaras på det viset? Inte? Det har däremot vi. Det vill säga inbjudaren hette inte Gustav utan Höganäsbolaget, och de inbjudna hette kanske inte Hjalmar och Greta utan något annat. Men i övrigt stämmer allting. Behöver vi tillägga, att den enkla smörgåsen skulle serveras på en av »Dagarna» inom Höganäskoncernen, för att vederbörande skall känna igen situationen?

Se'n var det nog inte mer att säga om den här saken.

Vi mötte en kväll

en av våra arbetare, som vi inte träffat på rätt länge.

— Hur kan det stå till nu för tiden? undrade vi.

— Åjovars, men jag har inte va'tt riktigt bra på sistone... man har väl jobbat för mycket.

Då vi visste, att vederbörandes arbete på Bolaget knappast var av den art, att det

Oss emellan sagt:

kunde föranleda överansträngning, replikerade vi:

— Men det har väl inte varit i fabriken i alla fall?

Svaret kom omgående:

— Nä, då vore man väl dum!

Varje gång

man hör sådant, och det händer tyvärr inte så sällan, så förstärkes ens intryck av att det ofta går liksom en klyfta mellan å ena sidan den officiella uppfattningen hos en yrkesgrupp, representerad av dess ledande skikt, och å andra sidan uppfattningen hos gemene man, i vad det gäller många viktiga frågor. Såsom i det nyss relaterade fallet, där vederbörande tydligen inte kunde tänka sig att ägna fabriken, dvs. sitt dagliga jobb sin överflödsenergi. Skulle han spanna sina krafter, så finge det naturligtvis bli på något annat.

Kom nu inte

och säg, att vi pläderar för att någon skall överanstränga sig i jobbet, det vore i högsta grad oförsvarligt. Även om det kan vara både nyttigt och nödvändigt att någon gång anstränga sig riktigt ordentligt, det må nu gälla handens eller hjärnans arbetare, så är det som bekant förkastligt att arbeta under ständig överbelastning. Nej, det var inte detta, utan det var tankarnas inriktning vi ville ett ögonblick dröja vid, detta att jobbet, produktionen, i många fall bara blir ett intresse av andra eller tredje ordningen, att varje antydning om att placera jobbet högre upp på rangskalan avfärdas som ett dåligt skämt.

Och ändå är det ju så,

att från ledande och ansvarigt håll produktionsfrågorna numera alltid skjuts i förgrunden. Man spar ingen möda, när det gäller att klargöra sambandet mellan produktion och levnadsstandard: hur många gånger har det inte sagts, att en högre pro-

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda
senast den 1 maj 1950.

duktion är den enda förutsättningen för en högre levnadsstandard? Regeringsorganet Morgon-Tidningen hade nyligen följande variation på temat: »Alla gamla idéer om att en omfördelning av produktionsresultatet skulle skänka en tillräckligt höjd standard åt alla har visat sig vara en illusion. Talet om företagens väldiga vinster faller ohjälpligt till marken inför den enklaste räkneoperation, vilken genast visar, att en 'väldig' vinst inte blir något betydande belopp, om den slås ut på företagets samtliga anställda. Då räcker den inte långt. Enda möjligheten att öka realinkomsterna för alla är att öka produktionen.»

Man får nog säga,

att det är underligt, att de gamla idéerna rörande omfördelningens välsignelser över huvudtaget någon gång har kunnat slå rot, när »den enklaste räkneoperation» skulle ha visat, hur ihålliga de var. Matematikens lagar var ju desamma även förr i världen.

Hur som helst

så är det som sagt tydligt, att man numera på ledande håll uppriktigt menar, att en ökad produktion är det mål man bör sträva efter. Nu visar ju utvecklingen, att produktionskurvan stadigt går uppåt. I vilken utsträckning detta är ett resultat av kampanjen för ökad produktion är emellertid svårt att säga. En stor del av produktionsökningen måste nämligen tillskrivas bl.a. den ständigt fortgående mekaniseringen. Men klart är, att kampanjen mot Hopp-Jerkor, skolkare, lagsvikare och dylika figurer, måste ha burit en del frukt, även om, som tidigare antytts, övertygelsen om produktionsökningens nödvändighet ännu långt ifrån blivit var mans egendom.

Varpå kan det bero,

att insikten om även enkla ekonomiska sammanhang har så svårt att tränga ned i de djupa leden? Till en del beror det väl på ovilja att ens »höra på det örat». I någon mån kan det nog också bero på oförmåga

att fatta även enkla ting. Men i de flesta fall är säkerligen orsaken helt enkelt likgiltighet. Man struntar blankt i alltsammans. Fackföreningsordförande, som bittert klagat över den dåliga tillslutningen på deras möten, trots att de bemödar sig att åstadkomma trevliga och givande program, är nog villiga att skriva under på den sistnämnda förklaringen.

Sedan detta konstaterats,

uppstår frågan, vad som är att göra för att råda bot på likgiltigheten. Ja, någon patentrösning finns sannolikt inte. Här såväl som inför de flesta andra svårigheter gäller nog det urgamla receptet: arbete och åter arbete. Ökade ansträngningar att »väcka» de likgiltiga, mera upplysning, främst av ekonomisk men också av annan art är nödvändiga.

Med tillfredsställelse

måste man därför konstatera den aktivitet, som i olika former söker bibringa svenska folket ökade kunskaper i framför allt ekonomiska frågor. All dylik verksamhet är ytterst värdefull, givetvis under förutsättning att den bedrivs fullt objektivt, så långt nu detta är möjligt. Och gott om plats för initiativ på detta område finns det! Det gäller nämligen att se detta problem i stort: det är ytterst en fråga om att sprida upplysning till miljoner, inte att konkurrera om några tusen eller ens tiotusen kunskapsförstärkande själar!

Vackra resultat

av det intensifierade ekonomiska upplysningsarbetet kan redan noteras. Det är glädjande att höra vår egen Henry Hansson i radion härförliden yttra, att »den ekonomiska upplysningen har givit arbetarna en klar uppfattning om dagens läge».

För att åstadkomma

en ständigt ökad produktion måste ett intimt samarbete mellan alla inom ett företag verkande personer och krafter upprättas.

Därvid är det inte minst viktigt, att handens och hjärnans arbetare söker förstå varandra och varandras arbetsuppgifter. Det är t.ex. inte bara på handens arbetare det kommer an, huruvida produktionsökningen skall vara möjlig att genomföra. Tvärtom har det ofta hävdats, att en sådan ökning kanske framför allt måste komma som en följd av bättre teknisk-vetenskaplig forskning, bättre teknisk utrustning, bättre arbetsmetoder, bättre arbetsorganisation, bättre arbetsplanering, bättre arbetsledning osv., eller med andra ord just det, som hjärnans arbetare är inriktade på att åstadkomma.

Men även

handens och hjärnans arbetare måste var på sitt håll inbördes samarbeta. Detta påpekande avser inte minst de sistnämnda. Alltför länge har det t.ex. rått ett motsatsförhållande mellan funktionärer, som sysslar med driftsproblem, och sådana, som ägnar sig åt försäljningsproblem. Man har ibland begagnat uttryck som »närande» och »tärande» för att karakterisera olika avdelningars vikt och betydelse. Dylika betraktelsesätt är oftast endast uttryck för s.k. tunnelsyn, dvs. obenägenhet att sätta sig in i förhållanden utanför den egna trånga intressesfären, vilket är desto mera anmärk-

ningsvärt, som det här ofta gäller personer, vilka genom sin skolning borde ha tillägnat sig en större vidsyn. Glädjande nog håller emellertid dessa tendenser på att mer och mer försvinna.

På en skolavslutning

för många år sedan skulle inspektor hålla ett tacktal till rektor och lärare. Han inledde det med följande ord: »Jag skulle vilja likna denna skola vid ett maskineri, där Ni, herrar lärare, är kuggarna och Ni, herr rektor, är själva smörjan.»

Naturligtvis var det inte så illa ment, som det lät. Det var förstås smörjmedel, som inspektor menade, dvs. oljan, som minskar friktionen i maskineriet och som kommer det hela att löpa lättare.

Det behövs nog, att det maskineri, som ett företag utgör, också oljas då och då. Och oljan, ja, det är något som inte bara företagsledningen utan envar anställd bör tillhandahålla, ty oljan det är viljan till samarbete, strävan att förstå varandras problem, det är ett erkännans ord, uttalat i det rätta ögonblicket, det är en vänlig blick, ett leende. Allt sådant som likt oljan i maskineriet kostar så litet men som betyder så mycket.

Och så önskar vi då till sist alla våra läsare



EN GLAD PÅSK

14.700 inköp – 23.000 FAKTUROR OM ÅRET

ETT BESÖK PÅ HÖGANÄSKONCERNENS INKÖPSKONTOR

Av inköpschef Martin Edén, Höganäs

Förf. är sedan 1947 chef för Inköpskontoret i Höganäs, dit all inköpsverksamhet inom Höganäskoncernen numera är centraliserad. I artikeln lämnas en skildring av denna verksamhet.

Den 1 januari 1947 centraliserades koncernens inköpsverksamhet till Höganäs, så att den efter nämnda dag omfattar även AB Slipmaterial-Naxos med fabriker i Västervik, Baskarp och Lomma. Inköpskontoret gör således numera inköpen för bolagets samtliga fabriker och dotterbolag, utom för vissa fristående avdelningar, såsom Biblioteket och Informationsavdelningen.

Syftet med centraliseringen var att genom gemensam anskaffning av råmaterial och förnödenheter utvinna bästa möjliga priser och leveransvillkor. Vidare ansågs, att den för inköpen ansvarige tjänstemannen skulle från moderföretaget i Höganäs ha betydligt större möjligheter att komma till tals med leverantörerna, särskilt med de utländska, och det borde också bli lättare att med samma utgångspunkt förhandla med de olika kommissionerna i Stockholm om importlicenser m.m.

Stora fördelar med centraliseringen

Vad som avsågs har uppnåtts. Vi har nu helt andra utsikter att få fram de lägsta priserna för alla fabriker, och vi skulle knappast under de senaste två åren ha kunnat hålla exempelvis

Baskarpsfabriken med råmaterial i den utsträckning, som skett, om den tidigare decentraliseringen existerat. Och efter den kraftiga nedskärningen av importen i mars 1947 var det ovärderligt att vid skriftlig och muntlig argumentering ha hela koncernen bakom sig.

Att här gå in på detaljer i Inköpskontorets arbete skulle föra för långt. En del glimtar från arbetsgången ges emellertid i de bilder, som illustrerar denna artikel.

Arbetet är i huvudsak organiserat efter följande linjer:

1. Inköp för leverans direkt till vederbörande fabrik eller avdelning.
2. Inköp till Centralförrådet för distribution till de olika verken, företrädesvis i nordvästra Skåne.

Råmaterial, maskiner och förnödenheter i större skala köpes och dirigeras direkt till konsumenten, och denna anskaffning sker huvudsakligen på grundval av offerter. Stor hänsyn tas till hur anbudsgivaren ligger till ur fraktsynpunkt i förhållande till de olika platserna, dit godset skall sändas. Import i betydande kvantiteter förekommer från europeiska och utomeuropeiska länder; denna import dirigeras för Västervik och Baskarp över Göteborg eller Norrköping, för övriga fabriker huvudsakligen via Hälsingborg eller Malmö. En i Höganäs numera välkänd företeelse är båtarna med bauxit från Brittiska Guayana. Övriga länder, som kommer ifråga för vår försörjning, är U.S.A., Norge, Indien, England, Frankrike, Holland, Tyskland, Grekland och Danmark, i nu nämnd ordning.

Vi köper helst direkt från tillverkaren

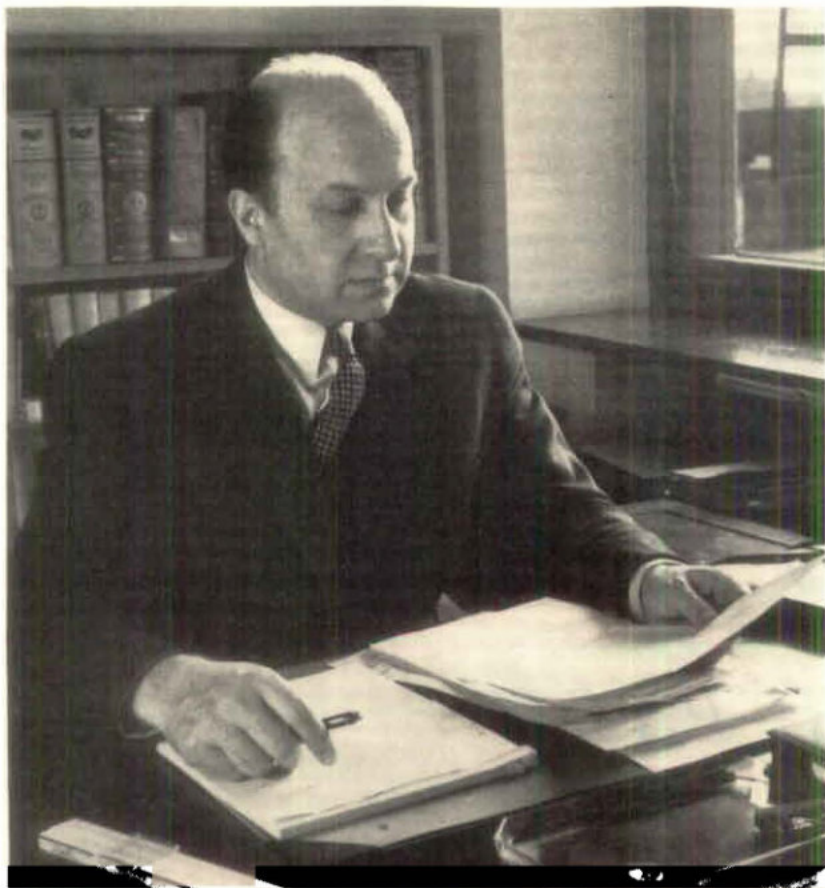
Vad som ingår i Centralförrådets lager köpes till största delen inom landet, och vi är därvid angelägna om att köpa direkt från tillverkaren, vilket under krisåren visserligen varit svårt men vilket vi kommer att för vår del genomföra så långt möjligt är.

Helt naturligt medgives inom ett företag av Höganäsbolagets storlek vissa avdelningar rätt att själva göra direkta inköp men som regel gäller, att beställningar utåt icke är giltiga, förrän de bekräftats genom Inköpskontoret, så att kontrollen av lämpligaste och billigaste inköpskälla kan upprätthållas.

23.000 inkommande fakturor per år

Inköpskontoret och Centralförrådet sysselsätter sammanlagt 14 personer. I Västervik, den största anläggningen utanför nordvästra Skåne, finnes en

Inköpschef Martin Edén genomgår dagens inkommande post





»Gammal i gården» på Inköpskontoret är 1:e korrespondent Erik Walldén. Försöker Ni ringa 149, så får Ni ofta en s.k. upptaget-ton till svar, ty herr W. sköter mest dagen lång telefonkontakten med de många leverantörerna.

Kontorist Bodil Söderberg på besök i kartoteket, där praktiskt taget alla varuslag finnes registrerade. »När får överingenjör Smedberg sina beställda reservdelar till gruvmaskiner, var kan man bäst köpa förbandsartiklar till doktor Jonés, vad betalade vi år 1945 för koksgrus till doktor Schrewelius?» — allt sådant kan kartoteket ge besked om.

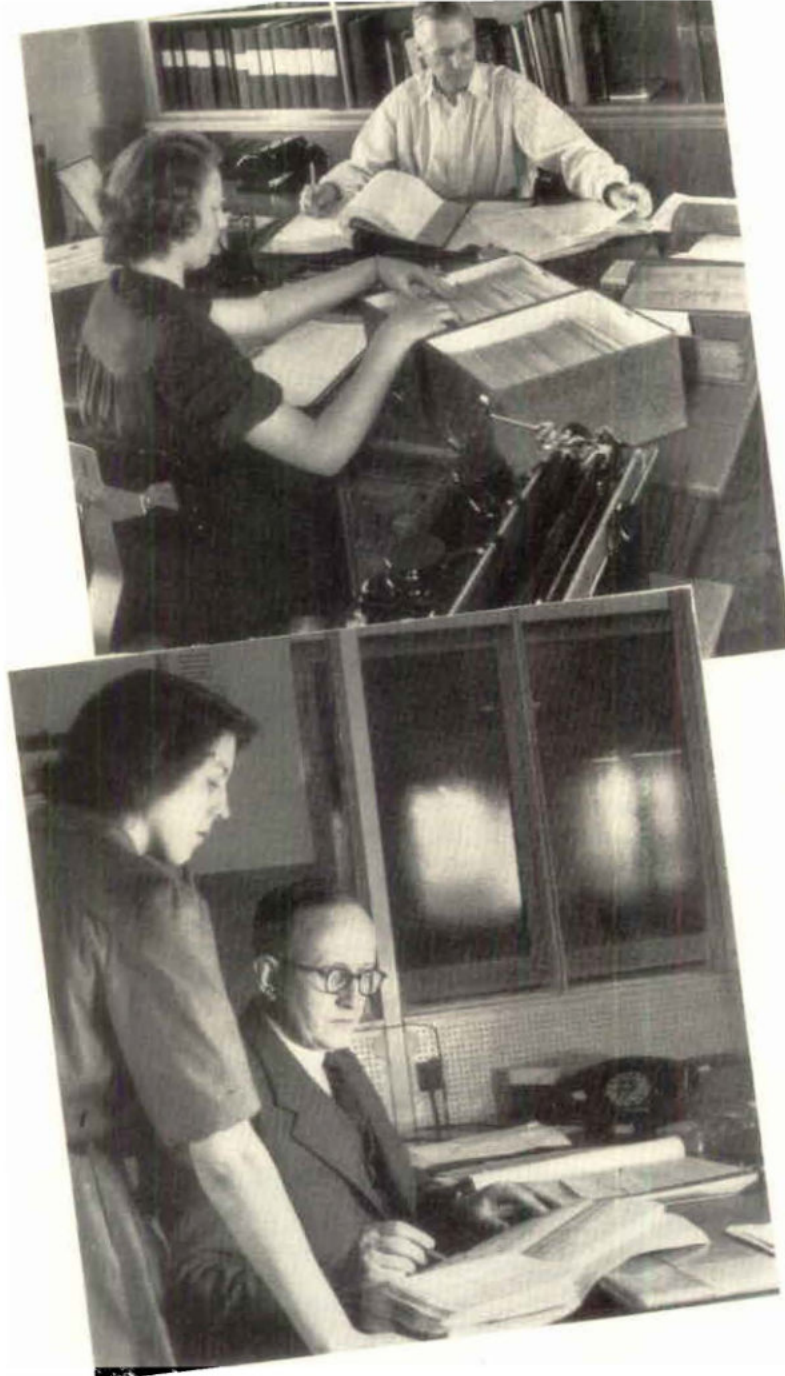
kontaktman, vars uppgift är att tillse, att alla större köp samordnas med vara. Som ett mått på Inköpskontorets arbete kan nämnas, att antalet gjorda beställningar under 1949 var 14.700. Samma år passerade 23.000 fakturor genom vår fakturakontroll. En noggrann statistik föres över priserna på de viktigare varuslagen, och vårt system för att sätta fart på försumliga leverantörer vill jag också omnämna, även om det icke gör anspråk på att vara fullkomligt. Vi har dock icke kunnat finna något bättre på andra bolags inköpsavdelningar.

En artikel som denna skulle vara mycket ofullständig, om den icke berörde arbetet med de olika kristidskommissionerna i Stockholm. Då Handelskommissionen mig vederligen knappast avslagit en licensansökan, som varit tillstyrkt av Industrikommissionen, har vi i första hand satt in våra »stötar» mot den sistnämnda. Enär jag flitigt besökt Industrikommissionen sedan år 1941, har jag på sista åren känt mig väl hemma där, och det har glatt (snälla sättaren, skriv ej skadeglatt!) mig mycket att ibland kunna vara till viss hjälp för en del av kommissionens tid efter annan nytillträdande tjänstemän med att söka fram erforderliga handlingar i den stora institutionen. Historien om den okände mannen, som med en portfölj i handen marscherade in på en kommissions kontor, tog plats och började lämna direktiv, behöver icke vara uppdiktad.

Herr Folke Runsten tar fram »underlag för påminnelser till försumliga leverantörer», medan fru Inga Ljungberg genom jämförelse med leveransvillkoren kontrollerar, att priser m.m. på en emottagen leverans är riktiga

5

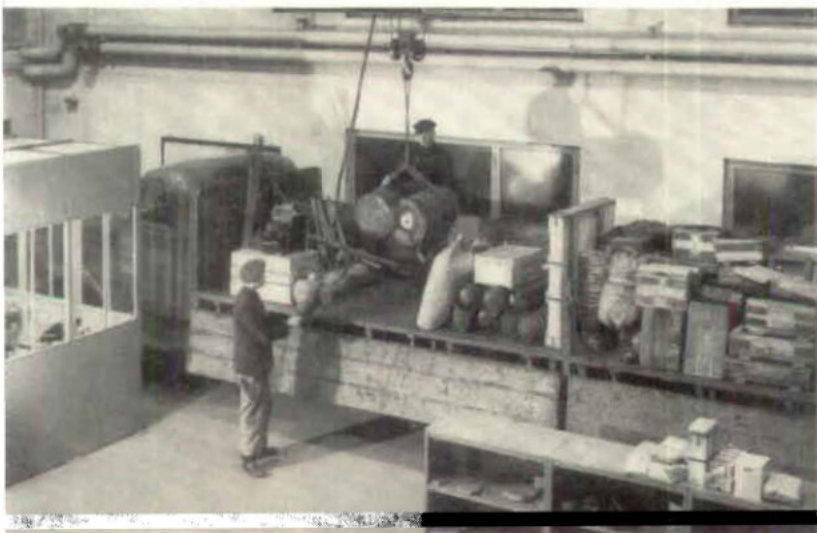




Förrådsförvaltare Paul Karlsson, en av veteranerna på inköpskontoret, i samtal med fröken Dorothy Nilsson om dagens inkommande leveranser, avsedda för Centralförrådet

Överst: Herr Henrik Persson — ja, det kan inte hjälpas att vi här måste använda ordet veteran en gång till — sysselsatt med kontrollarbete, och fröken Rosa Svensson vid kortregistret för lagerbokföringen. En viktig del av fröken S:s arbete är kontroll mot dubbelbetalning av inkommande räkningar.

6



Bra kommissionstjänstemän

De tjänstemän, med vilka vi kommit i kontakt på de olika kommissionerna, har emellertid — det måste uttryckligen sägas ifrån — till största delen varit mycket kunniga och välvilligt inställda till våra problem, och om det funnits någon möjlighet, har också våra ansökningar blivit beviljade. Endast i några fall har dessa ansökningar definitivt avslagits, då valuta ej kunnat friställas. Särskilt invecklade har de s.k. kompensationsaffärerna varit, men dessa förekommer nu ytterst sällan.

En dag på Industrikommissionen i London, som jag besökte i höstas, har — ehuru en dylik institution omöjligt kan överblickas på en dag — givit mig det intrycket, att våra kommissionstjänstemän i stort sett mycket väl skulle uthärda en jämförelse med sina engelska kolleger, en uppfattning, som jag fått bekräftad av flera engelsmän. På grund av sin enorma omfattning med stora förgreningar i landsorten arbetar de engelska kommissionerna många gånger ineffektivt och långsamt.

Ett inköpskontors uppgift måste vara att försöka anskaffa det bästa till billigaste pris. Man får dock icke enbart tänka på att »köpa billigt». Att köpa kilrep för 5 kr, när man skulle kunna få en dubbelt så bra kvalitet för 7 kr, måste vara en kortsynt och för företaget dyrbar politik. Vi anser det därför många gånger som vår uppgift att föreslå fabrikscheferna nya kvaliteter för utprovning, där så kan anses lämpligt. En stor nackdel anser vi det vara, om en avdelning år efter år kör med ett fabrikat från en och samme leverantör utan att då och då taga ett stickprov även hos eventuellt nya leverantörer.

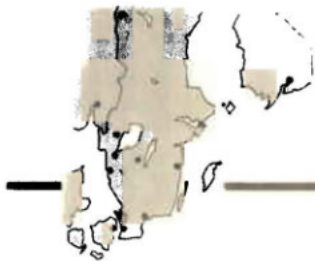
Tänk några veckor extra i förväg!

Vidare bör en inköpsavdelning ovillkorligen tillse, att vad som behövs för driftens upprätthållande alltid finnes tillgängligt. Det är dock ett önskemål från vår sida, att driftsavdelningarna själva är på sin vakt och tänker några veckor extra i förväg. Även om licensgivningen, i synnerhet när det gäller import från de s.k. Marshallöarna, nu är mycket liberal, bör vi ha 2 månader på oss för en import, förutsatt att den utländske leverantören har varan på lager.

Till slut vill jag med ett par ord beröra s.k. ersättningsleveranser. Med nuvarande direktiv från statsmakternas sida om största möjliga export kan vi, trots att de flesta inköp nu sker lättare än för ett par år sedan, icke alltid köpa alla varor, som funnits att tillgå före 1939. Så är t.ex. en del typer av skruv, bult, kätting samt vissa verktyg fortfarande mycket svåra att anskaffa. Men jag kan försäkra, att innan eventuell ersättningsleverans accepteras, vi har gjort allt för att försöka få fram originalvaran inom landet eller genom import.

Walter Edén

T.v.: Kl 7.00 alla vardagar, året runt, startar turbilen från Centralförrådet, fylld med allehanda nyttigheter, såsom pressluftsslang, bult, rördelar, elektrisk materiel m.m., vilka den efter en bestämd tidtabell transporterar till verken i nordvästra Skåne. Vid 14.00-tiden är turbilen tillbaka igen, medförande rekvisitioner för nästa dag. På bilen chaufför Oskar Nilsson, vid traversen förrådsman Torsten Hansson. Ytterligare uppgifter om Centralförrådet på s. 33.



SITUATIONEN

ANDERS ÖRNE:

VEM BETALAR?

— Det gör ingenting, att det blir dyrt. Det är ju staten (eller kommunen), som betalar.

Känns resonemanget igen? Helt säkert. Vem som helst kan göra sig skyldig till att i själ och hjärta tala till sig själv på det sättet. Men är man förständig, säger man det inte öppet.

Den som ordentligt har satt sig in i saken vet nämligen mycket bra, att staten inte är något annat än sammanfattningen av medborgarna. Staten som sådan kan inte betala ett enda öre. Den kan inte vilja, inte känna, inte tänka, inte arbeta. Det är medborgarna och de som medborgarna har utsett att vara deras ombud, representanter och tjänare, som har alla de nämnda egenskaperna. Allt vad staten kan disponera över kommer från medborgarnas arbete. Och vad den får in på detta sätt är vad den kan ge ut.

En enskild medborgare, som har en tomt eller ett vattenfall eller ett hus att sälja till staten eller kommunen, kan otvivelaktigt ha fördel av att priset blir för högt. Han säger till sig själv, om han begär för mycket för sin tillhörighet, att det inte betyder något, ty det är ju staten resp. kommunen, som betalar. Han kan med andra ord skaffa sig en personlig fördel på allas bekostnad. Men resonemanget är då till för att lugna ett oroligt samvete, dvs. för att ljuga bort sanningen med en fras, som icke har något verklighetsunderlag.

För att någorlunda klara svenska statens utgifter för nästa budgetår, alltså tiden från 1 juli 1950 till och med 30 juni 1951, behöver staten en inkomst av i runt tal 100 miljoner i veckan. Det är egentligen, om man håller på soliditet, 10 miljoner för litet. Men i statsverkspropositionen utgår man från att det räcker. Tillsammans går skatter och andra statsinkomster till nära 5.200 miljoner. Vem betalar detta belopp?

Av budgetförslaget inhämtas, att olika slag av direkta skatter går till 2.338 miljoner, att automobilskatten ger 530 milj., tullarna 220 milj., tobaksskatten 435 milj., alkohol- och läskedrycksskatter samt nöjesskatt 728 milj., uppbörd i statens verksamhet 79 milj., därav vissa sjukhusavgifter etc. över 35 milj. Affärsverksfonderna — post, telefon, järnvägar och vattenfall samt statens domäner — väntas ge 137 milj.

De direkta skatterna är fördelade så, vilket alla känner till, att de större inkomsttagarna och företagen betalar mycket högre procent än de mindre. De minsta inkomsttagarna betalar ingen skatt alls, aktiebolagen ungefär hälften av det beskattningsbara nettot och de största enskilda inkomsttagarna och förmögenhetsägarna 80 procent av inkomsten. Nettot på de affärsdrivande verken betalas av alla, som på vanligt sätt begagnar dem. De indirekta skatterna utgår på samma sätt för dem, som röker, dricker sprit, vin, öl, läskedrycker, som åker bil och buss eller skickar varor eller som går på bio och teater osv.

Det är mycket vanligt, att man beräknar hur stor del av det sammanlagda skattetrycket, som faller på olika inkomstgrupper och samhällsklasser. Och det låter sig naturligtvis göra, rent matematiskt sett. Men därvid glömmar man ofta bort, att det i själva verket är alla de, som utför ett nyttigt arbete — arbetare, tjänstemän, organisatörer, uppfinnare, forskare, lärare och köpmän — för att välja ut några exempel — som ytterst får betala det hela. Och man skall inte föreställa sig, att kroppsarbetarna intar någon undantagsställning. Ett exempel kan visa, hur det hänger ihop.

Ett kooperativt företag skall numera erlægga skatt med ca 40 % på det beskattningsbara nettot — inräknat det belopp, som utgår som ränta på insatserna. I ett sådant företag finns inga utomstående vinstdragare. Allt som företaget frambringar är medlemmarnas-köparnas egendom. Det är utan vidare klart, att i ett sådant företag en



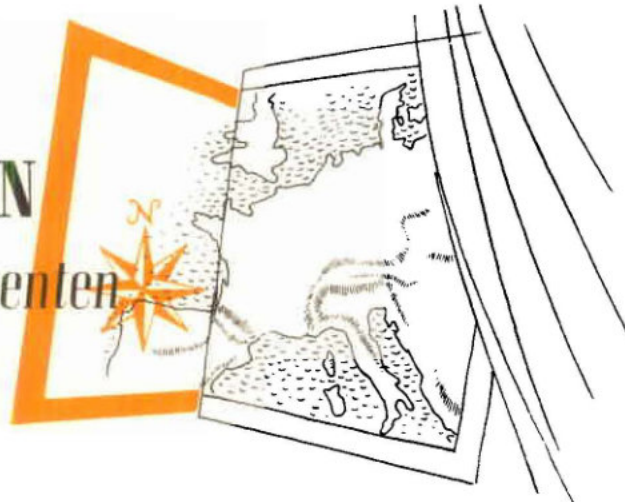
100 MILLIONER -
DET VAR INGEN
LITEN VECKOPENG
SOM JAG SKA
VARA MED OM
ATT BETALA!

AB HÖGANÄSARBETEN

öppnar fönstret mot kontinenten

Höganäskoncernens dotterbolag, AB Höganäsarbeten, Stockholm, är ett entreprenadföretag, som åtar sig att utföra alla slag av murningsarbeten, i första hand sådana, där Höganäsmaterial kommer till användning. »Brännpunkten» har bött Höganäsarbetens chef, ing. Kjell Ljungberg, uttala sig om företagets aktuella problem.

Vår främsta uppgift är att tillse, att Höganäsbolagets produkter behandlas på ett fackmässigt riktigt sätt, att produkterna kommer till sin rätt och därmed blir god reklam för Höganäsmaterialen. Av detta följer att vår firma måste bestå av verkligt fackkunnigt folk. Var och en måste s.a.s. ligga i främsta linjen, och jag tror, att jag utan överord kan säga, att vi ur den synpunkten idag arbetar under gynnsammast möjliga omständigheter. Vi har en relativt stor stab mycket kunniga eldfasta och syrafasta murare, vi har en liten men naggande god kärna plattsättare, och våra ingenjörer är var och en i sin stad framstående specialister. Det förtroendefulla samarbete, som sedan äger rum mellan alla dessa parter, sätter en all-



deles säregen och trevlig prägel på vårt arbete. Visst har också vi våra olika meningar i olika frågor, men hittills har vi alltid lyckats lösa frågorna i samförstånd, och det hoppas jag också skall bli fallet i framtiden.

Tack vare vårt specialutbildade folk och vår intima kontakt med Höganäsbolagets tekniska service och forskning har vi möjlighet att åtaga oss mera komplicerade murningar än våra konkurrenter.

Farande svenner

Hur vi arbetar? Ja, det sker under ganska särregna former, präglad som verksamheten är av att vårt arbete består av ett mycket stort antal relativt små entreprenader, utspridda på ett otal ställen här hemma i Sverige men även i utlandet plus alla de ställen, dit vi bara skickar en montör för att som specialist biträda vid eller leda ett arbete,

VEM BETALAR? forts. fr. s. 7.

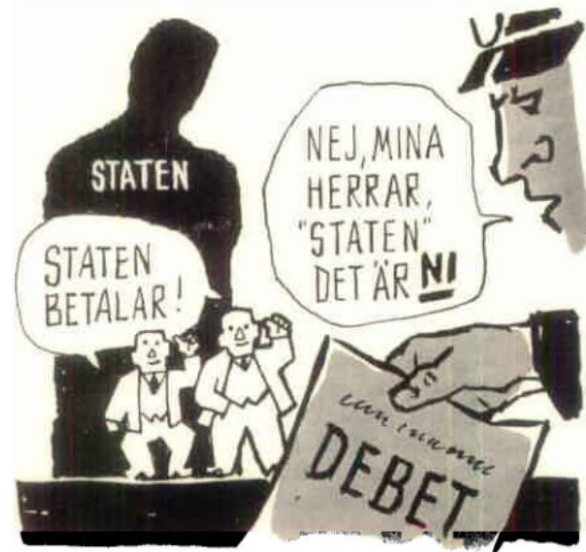
höjd skatt måste leda till ett högre varupris än som annars skulle ha varit nödvändigt.

Men hur är det i aktiebolagen? Eftersom utdelning till aktieägarna med minst en sådan procent, som svarar mot hygglig ränta på det belopp, aktierna kostar dem, icke kan undgås utan att företaget råkar ut för kapitalbrist och nedsatta ut-

vecklingsmöjligheter, så måste *antingen* produktpriserna hållas uppe *eller* arbetslönerna nere på en nivå, som möjliggör fonderingar och normal utdelning, sedan skatten erlagts. I ena fallet blir det konsumenterna, i det andra arbetarna, som måste betala skatterna till stat och kommun.

Ett än så konstfärdigt uttänkt skattesystem blir aldrig annat än en metod att på så föga stötande sätt som möjligt avkräva det produktiva arbetet vad staten behöver för att täcka sina utgifter. Man skall därför akta sig för att söka tröst i satsen: Det är staten som betalar. Staten betalar ingenting alls. Det är medborgarna, som måste arbeta ihop vart öre, som ges ut, inte bara för det egna uppehållet, utan också för statens kostnader.

Härmed har ingen anmärkning riktats mot att medborgarna gemensamt med staten som mellanhand åtager sig utgifter för ålderdomsförsörjning, undervisning, försvar, rättsväsen, sjukvård och allt sådant. Det är ofrånkomligt inom vissa gränser. Men man bör vara rädd för att inrätta nya ämbetsverk, som kan undvaras, och även i övrigt vara mycket försiktig med statsutgifter, som icke direkt ökar det nationella arbetets avkastning eller direkt tjänar den allmänna välförhållningen. Att staten betalar betyder, att du och jag och alla andra betalar. Och det är dumt att betala för onyttiga ting.



en nyanläggning eller en reparation. Sålunda hade vi 1948 ca 280 olika arbeten på lika många ställen. Detta gör, att vi är ett resande och rörligt sällskap. Från lärlingen och till högste chefen tillbringar vi alla en stor del av vår tid på tåg och båt, i flygmaskin och bil, på hotell och i tillfälliga bostäder och förläggningar. Härigenom ställs arbetschefernas organisationsförmåga på hårda prov. Beställaren vill kanske ha någon *alldeles speciell* man för arbetet, en man som han särskilt trivs med eller litar på. En montör har kanske alldeles speciella kunskaper och bör därför placeras på ett visst arbete. Den och den montören har varit länge borta, och nu vill han vara hemma ett slag och se om sitt hus. En annan har fel på magen, men på den plats, dit han lättast skulle ha skickats, kan han inte få den mat han behöver, och därför skall han placeras på ett annat ställe.

Men dessa små entreprenader medför också en annan sak. Det är mycket ofta, som dessa platser aldrig kan besökas av arbetsledningen. Då måste vi ha tillgång till montörer, som vi kan skicka dit för att självständigt utföra arbetet, och vi måste ändå kunna lita på att arbetet blir fackmässigt och ordentligt utfört. Det säger tillräckligt om vår arbetarstäm, när jag säger, att så kan vi tryggt göra.

Men att entreprenaderna är många och små märks i hela vår verksamhet. Offertingenjörens arbete ökar, och hela den kamerala sidans arbete präglas av detta stora antal objekt, vilket gör, att vi är en ganska stor personal i förhållande till den årliga omsättningen.

Ökade uppdrag i utlandet

Vi alla här är besjälade av framför allt två saker, förresten intimt sammanhängande med varandra. Det första är vår önskan att kunna förverkliga vårt företags målsättning, den som jag inledningsvis talade om. Och för att kunna göra det måste vi



Arbetsplanering med den tekniska personalen. Fr.v. ing. Helin, ing. Blomstrand, ing. Broddner, frk. Jönsson (sekr.), ing. Ljungberg, ing. Jarnfors, ing. Lilliehöök, verkm. Blomberg och ing. Wodlin.

ha ständig tillgång till framstående yrkesarbetare. Det gäller alltså att behålla den kår av yrkesskickliga arbetare, som vi har, och det kan vi, om vi genom kvaliteten på vårt arbete kan behålla våra kunder.

Men behåller vi bara de kunder vi har, så står vi stilla, och det betyder ju tillbakagång. Vi måste alltså — och detta är vår önskan nr två — trots vikande konjunkturer öka vår kundkrets, söka nya marknader både hemma och utomlands. Det betyder också, att vi måste lära upp nya medhjälpare, och hittills har vi lyckats i våra ansträngningar. Vår omsättning stiger så smått år från år, och vi skall försöka tillse, att så sker även i fortsättningen. En förutsättning härför är bl.a., att vi utökar våra utlandsuppdrag. Hur bråkigt det än ser ut ute i världen, så måste återuppbyggnadsarbetet i Europa fullföljas. Vi skall försöka vara med på ett hörn till koncernens och vår egen båt-nad.

Kjell Ljungberg




Gemytlig samling kring lördagskaffet

Diktator fyra gånger

EPISODER UR MEXICO-PRESIDENTEN SANTA ANNAS VÄXLINGSRIKA LIV

Av P Eg. Gummesson

Fotografier och teckning av förf.



I förra numret av »Brännpunkten» berättade dir. G. om ett sällsamt möte i Venezuela med Santa Anna, en sonson till den mexikanske president med samma namn, vilken levde under tiden 1795—1876 och som under fyra perioder var mexikansk diktator. Dir. G., som ingående studerat denne presidents historia, därtill inspirerad av mötet med sonsonen i Venezuela, ger i detta och följande nummer mot bakgrunden av Mexicos tidigare historia några högintressanta glimtar från president Santa Annas spänningsfyllda liv och verksamhet.

Blod

Få av jordens länder kan uppvisa en så blodig historia som Mexico. Över maya, zapoteker och azteker drager en mäktig ström av blod, som ingalunda upphör med conquistadorerna, det spanska väldet och frigörelsen. Tvärtom den blir bredare och stridare, och det är först det senaste seklet, som Mexicos folk kunnat räkna med någorlunda säkerhet till liv och lem. Ännu i denna dag präglas dock Mexico av dess tidigare historia, och hänsynen för människor och människoliv är där ringa.

Maya, zapoteker och azteker dyrkade allt, som var mäktigt och hemlighetsfullt i naturen; ormar, jaguarer och andra djur symboliserade gudarna. Till deras ära uppfördes pyramider av lavablock och huggen sten. På deras stympade topp byggdes tempel, i vilka människor offrades. Med knivar, tillverkade av obsidian, ett vulkaniskt glas, skar prästerna upp offrens bröst och slet ut hjärtat, medan blodet stänktes över tempelväggarna. Ärligen slaktades på detta sätt 1000-tals människor till gudarna. Montezumas patruller genomströvade landet och uppsamlade sin blodiga skatt i form av unga män och kvinnor, vilka överlämnades till prästerna i Tenochtillán, Mexicos dåvarande huvudstad. Det var provinshövdingarnas, de s.k. caciques, missnöje med denna »skatteform», som gjorde det möjligt för Cortez att med sina 800 spanska soldater under loppet av två år erövra ett rike, som befolkades av ca 5 mill. människor. De gav honom nämligen det bistånd med bärare och soldater, utan vilket företaget skulle varit omöjligt.

I det kristna korsets namn fortsatte Cortez och hans präster dödandet. Man beräknar, att span-

jorernas erövring av hela den nya världen direkt eller indirekt kostat ca 12 mill. indianer livet. Enbart vid intagandet av Tenochtillán omkom genom svält, drunkning och vapen nästan hela stadens befolkning, som då räknade ca 100.000 människor.

Under nära 300 år efter erövringen förblev Mexico ett feodalt-katolskt land, där spanska aristokrater i stället för Montezumas caciques härskade över en bondebefolkning av indianer och där rätten att tänka var skarpt kringskuren. Den spanska religionen liknade aztekernas i så mån, att den var dualistisk och icke endast krävde skådespel och fiestas utan även uthärdande och tillfogande av smärta. I varje kyrka fanns en bild av den blödande Kristus, och vid de ärligen återkommande högtiderna, kända under namn desagravios, piskade sig församlingen i de mörka kyrkorna till Kristi ära, till dess golvet var vått av blod. Tack vare erfarenheten från tidigare religioner hade de erövrade folken ingen svårighet att finna sig tillrätta med den spansk-katolska religionen utan lät villigt döpa sig, men i de fall de tredskades, drog sig de katolska prästerna ingalunda för att t.o.m. egenhändigt tillgripa tortyr och svärd.

Mexico blir självständigt

Den franska revolutionen blev avgörande för det spanska väldet i Latin-Amerika. Frihetshjältarna San Martin i Argentina och Bolivar i Venezuela förde sina arméer i snabba marscher genom tropiska djungler och över Andernas isiga toppar och slog ned på de förvånade spanjorerna, och 1824 förstördes den sista spanska armén i Syd-Amerika. Resultatet blev nio nya republiker på den sydamerikanska kontinenten. I Mexico antog självständighetskriget till en början karaktären av en social revolution. Männen, som närmast var ansvariga därför, var Miguel Hidalgo y Costillo, vanligen kallad Hidalgo, dennes general Allende samt senare Morales. Alla tre tillfångatogs och halshöggs, och deras huvuden uppsattes på Alhondigas murar utanför Mexico City. I dag firas de som nationalhjältar.

Det var den rojalistiske generalen Iturbides, som med regeringens trupper år 1821 besegrade revolutionsarmén endast för att i eget namn förklara landet för självständigt och redan året därpå



En tempelpyramid vid Teotihuacán, Mexico. I de tempel, som uppfördes på sådana pyramider, offrades varje år 1000-tals människor till gudarna.

låta utropa och kröna sig till kejsare under namn av Augustin I. Ceremonien utfördes efter mönster från Napoleons kröning. Iturbides och hans gemål strålade av juveler, av vilka en del lånats för tillfället, medan andra var av glas. Folkmassorna fröjdade sig åt festligheterna. Landet var självständigt, och det var ett kejsardöme.

25 % budgetbrist – revolution!

Den nyvordne kejsaren stödde sin makt på generalerna, men dessa måste avlönas, och en underlåtenhet eller oförmåga häri betydde revolution. Mellan åren 1821 och 1868 uppgick de årliga statsinkomsterna i medeltal till 10,5 mill. pesos, medan utgifterna var 17,5 mill. pesos, och i regel blev det revolution, så snart bristen i budgeten uppgick till 25 %. Dessa år skulle också komma att utmärkas av upprepade kasernuppror. Den samvetslösaste mästaren i dessa var Santa Anna, och under 30 år utgjorde Mexicos historia föga annat än Santa Annas revolutioner.

Santa Anna var född 1795 nära Vera Cruz. Han var officer i den spanska rojalistiska armén under Iturbides och slöt sig till dennes revolution år 1821 mot löfte om dubbel befordran. Sedan Iturbides utropats till kejsare, hade Santa Anna gjort hans ogifta syster sin kur. Damen ifråga, som var över 60 år, blev mycket smickrad över denna senkomna hyllning, men Iturbides blev förargad och

sände Santa Anna på en kommendering till Vera Cruz. Santa Anna samlade där en kår av missnöjda och började där propagera för en republik, ett ord, som han, enligt vad han senare medgav, knappast visste vad det betydde. Iturbides trupper besegrade emellertid Santa Anna och hans kår, och Santa Anna fick fly.

Det blev emellertid snart uppenbart, att Iturbides hade förlorat sitt inflytande över armén. Generalerna började överallt förklara sig emot honom, och t.o.m. regementena i Mexico City deserterade och tågade öppet ut ur staden med flygande fanor och klingande spel. Mindre än tio månader efter det att Iturbides låtit utropa sig till kejsare, fann han sig ensam och skickade bud till kongressen, att han önskade abdikera. Kongressen godtog detta och dömde kejsar Augustin I till ständig landsförvisning. Landet förvandlades till förbundsrepublik, och dess första val av president föll på Guadalupe Victoria, som år 1828 ersattes med Vicente Guerero. Under två år styrdes nu Mexico diktatoriskt av Guereros vice president Bustamente.

Santa Anna blir president

Det upproriska mumlet blev emellertid åter högljuddare, och ännu en gång var det Santa Anna, som blev revolutionens språkrör. I början av 1832 tog han Vera Cruz i besittning och stoppade i egen



Katedralen i Mexico City. Staden är anlagd på ruinerna av Tenochtitlán, aztekernas forna huvudstad.

ficka de tullavgifter, som upptogs i denna hamn. Arméer skickades emot honom men dukade under för gula febern, och Bustamente kunde icke undertrycka upproret. Vid de val, som hölls för att välja ny president, förklarades Santa Anna som sådan, och i januari 1833 höll han sitt första intåg som president i Mexico City, välkomnad bl.a. av fyra vagnar med unga damer, som bar bilder och symboliska tecken på hans seger.

Santa Anna hade nu högsta makten och var vid denna tidpunkt 40 år. Han beskrives av Henry Parkes som en man av medellängd med svart hår och svarta ögon, bleka, melankoliska drag, en min av värdig resignation och ett sätt så höviskt och taktfullt, att t.o.m. hans bittraste fiender dukade under för hans tjuskraft. Han såg ut som en filosof och talade som en besviken fosterlandsvän. Han kallade sig Västerens Napoleon och hade hos sig såsom sakkunnig en veteran från Napoleons fälttåg. Med sin begåvning för att utarbeta »planer», sin smak för pomp och ståt och det yttre skenet, sin blindhet för realiteter, sitt lättsinne, sin ohederlighet, sin anspråksfulla och förblindade okunnighet representerade Santa Anna alla de laster, för vilka Mexicos politiker dukat under, och han lyckades bliva sitt fäderneslands förbannelse. Han representerade ingenting annat än generalers och egoisters girighet och var svekfull mot varje sak han omfattade och skulle komma att förbli så

till sitt livs slut. Han hängav sig åt tygellöshet och amorösa äventyr, som blev föremål för simpelt skvaller, han överhöljde sig med titlar och ordensdekorationer, han reste omkring med burar med stridstuppar och var förtvivlad, närhelst något gick honom emot. Fastän han fyra gånger skulle få diktatorisk makt och fyra gånger bliva störtad, skulle han dock dö ensam och utfattig i ett annat land än sitt fosterland, och man skulle glömma, att han någonsin existerat.

Hans första ämbetsperiod var tillräcklig för att visa hans egenskaper. Han samlade omkring sig en skara ärelystna generaler och giriga leverantörer, åt vilka han sålde kontrakt för leveranser till armén och från vilka finansdepartementet sedan lånade pengarna tillbaka till en ränta av 4 % per månad. All makt koncentrerades efter hand till presidenten. Sitt eget namn lade han till listan över frihetshjältar.

I Texas, som vid denna tid tillhörde Mexico, hade amerikanska emigranter slagit sig ned. Dessa, som var smittade av amerikansk frihetsvilja, hade beslutat att grunda sin egen lagstiftande församling och skilja sig från Mexico. Santa Anna skickade 1835 en armé till Texas för att tvinga emigranterna att åttlyda lagen. Illa utrustade av leverantörer, i vilkas vinst Santa Anna själv haft del, dog hans indianrekryter i tjugotal av sina vedermödor eller deserterade, men Santa Anna

trängde vidare. I februari 1835 omringade han 150 texasbor i Alamo, en gammal missionsstation, och tog dem med storm efter tre månaders belägring. Dess försvarare nedgjordes till sista man. Den 21 april överraskades emellertid Santa Anna av en annan Texas frikår under befäl av Houston. Santa Annas folk höll på att laga middag, och deras befäl njöt sin siesta. Med ropet »Kom ihåg Alamo» stormade texasborna bröstvärnen och nedgjorde 600 man, resten tillfångatogs. Santa Anna flydde under striden men togs nästa dag, gömd bland litet torrt gräs och iklädd blå skjorta, vita byxor och röda filtofflor. För att återfå sin frihet var Santa Anna villig att lova vad som helst, t.o.m. Texas frihet. Då det icke ansågs lämpligt att skjuta honom, sändes han som fånge till Washington. Efter långa och fruktlösa diskussioner satte Amerikas president Jackson honom slutligen på ett krigsfartyg och återbördade honom till Mexico.

Då Santa Anna återvände till Mexico, fann han, att hans beredvillighet att byta bort Texas självständighet mot sin personliga frihet var allmänt känd. Därigenom ur stånd att återvinna presidentvärdigheten drog han sig tillbaka till sin hacienda. Det skulle dock icke dröja länge, förrän han åter befann sig i rampluset.

Historien om ett avskjutet ben

Vid oroligheterna i Mexico City 1828 hade flera utländska nationer, bland dem Frankrike, gjort förluster, för vilka de gjorde den mexikanska regeringen ansvarig. Ehuru denna icke förnekade sin ansvarsskyldighet, var den icke i stånd att uppfylla ersättningskraven. År 1838 sände fransmännen en flotta för att indriva sina krav, den bombarderade och intog Vera Cruz. Santa Anna sändes av regeringen dit för att undersöka läget. Det bar sig ej bättre än att han en dag i spetsen för trupperna träffades av en kanonkula, som avslet hans ena ben. Denna händelse visade sig vara mycket lyckosam. I sina rapporter till regeringen förklarade han, att han slagit fransmännen och att hans liv var i fara, men att han skulle dö lycklig i medvetandet att han ljutit sitt blod för sitt land. Santa Anna var åter bliven en folkhjälte.

Efter Texas-äventyret hade Bustamente blivit vald till president. År 1841 utbröt den mest cyniska och samvetslösa av alla Mexicos revolutioner. Huvudmannen i denna var en general Paredes, men även Santa Anna tog verksam del däri, och det var han, som vann spelet. Bustamente gick i landsflykt, och Santa Anna valdes åter till president. Återigen åkte han in i Mexico City i triumf, dragen av fyra vita hästar, och återigen gjorde han sig till diktator. Denna gång räckte glädjen blott ett par år, men Santa Anna utnyttjade dessa väl. Genom tvångslån från kyrkan, genom att höja tullarna och genom att sälja gruvkoncessioner till engelsmännen lyfte han inkomster, som var två gånger så stora som föregångarens. Tillgångarna fördelade han på sätt, som han fann nyttigast. 1000-tals nya officerare uppfördes på arméns avlöningslistor, och leverantörerna skapade sig för-



Antonio López Santa Anna

mögenheter. Sitt avskjutna ben lät han uppgräva i Vera Cruz och åter begrava i Mexico Citys katedral under stora högtidligheter. Hans staty restes på torget med handen pekande mot Texas, ehuru det, man och man emellan, sades, att den pekade på myntverket. Liksom Napoleon bar han alltid själv enkla kläder, men för att förhöja effekten härav lät han kläda sin stab i scharlakansröda uniformer. Då han åt galamiddag, stod sex överstar bakom hans stol, och då han satt i sin loge på teatern, satt en rad glittrande generaler bredvid honom.

Nära att bli uppäten av kannibaler

Redan 1844 började emellertid arméns officerare knorra över utebliven lön. Paredes gjorde återigen uppror. Herrera blev president, Santa Annas ben grävdes upp ur sin grav för andra gången och släpades genom gatorna, och Mexico Citys folk drog lott om förmånen att få välla hans staty. Santa Anna flydde in bland Vera Cruz berg, där han tillfångatogs av kannibaliska indianer och var nära att bli uppäten. Han befriades av regeringstrupper och fick tillåtelse att draga sig tillbaka till Havanna, sedan han förbundit sig att icke återvända till Mexico på tio år.

Ännu en gång skulle tvisten om Texas föra Santa Anna fram i rampluset. År 1846 hade amerikanerna i grund besegrat en mexikansk här, och det gällde att skaka fram en skicklig general för att vända krigslyckan. Santa Anna ansågs vara den mest lämplige, och han kallades åter från landsförvisningen. För att komma hem måste han emellertid passera den amerikanska flottans blockadlinje. Detta problem löste han på så sätt, att han i hemlighet sände ett ombud till Washington, där han lovade, att om han finge återvända till Mexico, skulle han sluta fred med Amerika på för detta gynnsamma villkor. Washington gick i fällan. I augusti 1846 landsteg Santa Anna i Vera Cruz, och i september utnämndes han till tjänsteförträdande president.

Forts. följer i nästa nr av »Brännpunkten».



Disponent Ossi Nilsson och hans efterträdare, direktör Birger Börjesson



CHEFSSKIFTE I VÄSTERVIK

Det var stor trängsel i Slipmaterial-Naxos styrelserum, när disponent Ossi Nilsson någon dag före årsskiftet tog avsked av sina tjänstemän och arbetare och samtidigt överlämnade företagets fortsatta ledning till sin efterträdare, direktör Birger Börjesson.

Disponent Nilsson gav därvid en snabb återblick på sitt mångåriga arbete i det ständigt framåtgående företaget och tackade sina anställda för deras medverkan till dess utveckling och för det synnerligen goda samarbetet. Därefter framförde direktör Börjesson de anställdas tack till disponent Nilsson såsom företagets framgångsrike grundare och ledare, för hans välvilja och redbarhet, inåt och utåt, mot anställda och kunder, och önskade honom välgång i dagar, som kommer.

De anställda avskedshyllade den avgående chefen med vackra minnesgåvor. Från tjänstemännen överlämnades en miniatyr i silver av en GM-slipmaskin att gagnas som cigarrrettetui samt en textad adress med vackert tecknade motiv av fabrikena i Västervik, Lomma och Baskarp och av dess produkter. Dessutom överlämnades ett fotografialbum med »episoder och ansikten» från den långa tid,

disponent Nilsson verkat i bolaget. Slipskivefabrikens arbetare överlämnade genom förman Arvid Green och fabriksarbetare Sölve Johansson, ordf. i Slip-sektionen av Västerviks Nya L. S., ett silverfat med en bild av disponent Nilssons villa Ekliden ingraverad, och samtidigt framförde förman Green ett varmt tack till disponent Nilsson för de många årens goda samarbete. Mekaniska verkstadens arbetare frambar sin hyllning och sitt tack genom reparatör Karl Pärson, ordf. i Metalls Västerviksavdelning, och överlämnade ett silverfat med en PMS-slipmaskin ingraverad.

Med anledning av chefsskiftet har den avgående disponenten och den nytillträdande verkställande direktören gjort följande uttalanden:

Disponent Ossi Nilsson:

När jag nu lämnar Slipmaterial-Naxos, kan jag glädja mig åt att få blicka tillbaka på en rik utveckling icke blott inom företaget utan även på det sliptekniska området. Om man bortser från den krisperiod, som rådde överallt i världen efter första världskriget och som också hårt drabbade slipskivefabrikerna i Lomma och Västervik, har

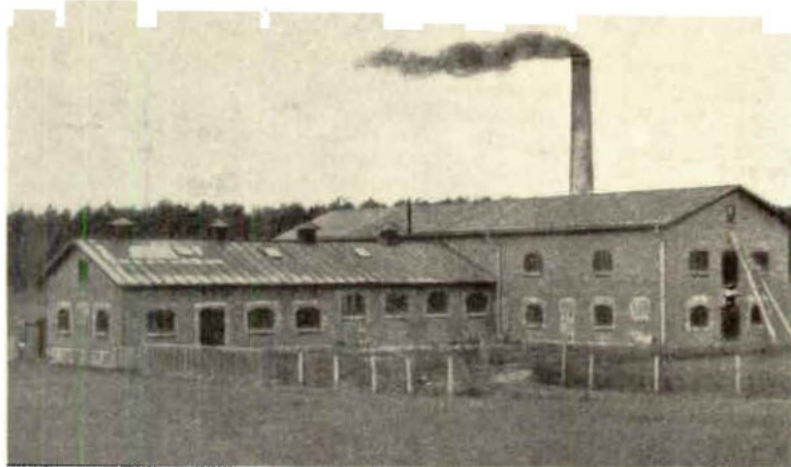
företagets utveckling ständigt gått jämsides med industrins ökade krav på och behov av högvärdiga slipartiklar.

Efter denna världskris var företagets möjligheter mycket begränsade, beroende dels på hög skuldbelastning, dels på konsolideringssvårigheterna för industrin i allmänhet. Slipskivefabriken, som under första världskriget hade utbyggts relativt kraftigt, ansågs väl av de flesta ej mera kunna få full sysselsättning. Den svåra belägenheten övervanns emellertid, och det dröjde inte heller längre än fram till 1925, förrän nya tillbyggnader måste företagas för att motsvara industrins ökade behov av sliproprodukter. Därefter har tillbyggnader gjorts praktiskt taget varje år. Under de senaste åren har dock den behövliga kapacitetsökningen i huvudsak skett genom långt drivna rationaliseringsåtgärder. Sålunda uppnåddes exempelvis under perioden från hösten 1945 till våren 1946 vid Västerviks-fabriken en kapacitetsökning av ca 50 %.

Framstegen inom sliptekniken i vårt land kan i icke oväsentlig mån tillskrivas de insatser, som under årens lopp har gjorts av Slipmaterial-Naxos. Denna utveckling har också lett till att vi framgångsrikt kan hävda oss i konkurrensen med de mest framträdande industriländerna.

År 1946 tillkom den nya mekaniska verkstaden med sliparskolan eller, som den numera kallas, Sliptekniska laboratoriet. Därmed förverkligades en gammal tanke hos mig att genom ett intimt samarbete mellan forskning, service och undervisning på bästa sätt tjäna kundkretsen med hänsyn dels till industrins ökade krav på precision och ekonomi, dels till utvecklingen på det sliptekniska området. Förverkligandet av denna tanke, som från början kanske mest tedde sig som en utopi, har blivit ett av mina största glädjeämnen i ett i övrigt intressant och resultatrikt arbete.

Företagets framgång har emellertid icke varit



Så här såg AB Slipmaterials fabriksbyggnad ut 1914

lättköpt. Den har uppnåtts i oändligt många småstapper genom framtidstro och de mångas intima samverkan i insatser, vilket i främsta rummet möjliggjorts genom den föredömliga laganda, som rätt hos mina medarbetare och som enligt min övertygelse är den värdefullaste tillgång, ett företag kan äga. Känslan av att i någon mån ha bidragit till skapandet och vidmakthållandet av denna anda är en tillfredsställelse för mig, då jag nu lämnar min post, liksom också medvetandet om att under två för landet kritiska perioder — det första och det andra världskriget — på ett verksamt sätt ha kunnat bidra till landets försörjning med de icke minst för rustningsindustrin så nödvändiga verktyg, som slipskivor är.

Utvecklingsresurserna för företaget var i början obetydliga. De har emellertid under årens lopp successivt ökat och har nu nått en efter svenska förhållanden utomordentlig storlek, vilket bör ge förutsättningar till ytterligare framgång, blott målet alltjämt sättes högt och den försiktiga vägen fortsättes.

Med kännedom om min efterträdarens öppna blick och grundliga insikt i branschens egenart är jag övertygad om fortsatt utveckling och fram-

De anställdas vackra minnesgåvor till disponent Nilsson: de båda silverfaten från Slipskivefabrikens och Mekaniska verkstadens arbetare samt fotografialbumet, den textade adressen och miniatyrslipmaskinen i silver, som var ett cigarrettetui, från tjänstemännen





Växlare Kaj Pålsson (t.v.) och lokförare Oscar Kjellberg, Höganäs, som tillsammans fick ett skenande tågsätt att stanna i sista ögonblicket

RÅDIGT INGRIPANDE

Onsdagen den 16 nov. 1949 slet sig ett tågsätt om ca 80 ton kvartsit vid trakten av Järnsvampsverket i Höganäs. Personalen på det lok, som växlade ifrågakvarterade tågsätt, saknade möjlighet att stoppa det, varför det rullade ned mot hamnen.

Det lok, som under dagen hade körningen till hamnen, befann sig vid tillfället vid inre änden av norra piren. Då växlaren, Kaj Pålsson, hörde varningssignalerna från »kvartsitloket» och såg tågsättet komma rullande med god fart, varskodde han lokföraren Oscar Kjellberg, som genast beslöt att köra till växeln i jämnhöjd med magasinet och lägga om denna för att förhindra, att tågsättet rullade ut på det spår, där vagnarna med gods till ett fartyg stod. Han lyckades härmed, varjämte växlaren i sista ögonblicket hann placera en bromssko på spåret. Härigenom bringades tågsättet att stanna på ett tomt spår på kajen, strax intill Hammästarekontoret.

Genom detta rådiga ingripande av Kjellberg och Pålsson avvärdades en olycka, som kunde fått mycket stor omfattning.

CHEFSSKIFTE... forts. fr. s. 15.

gång för Slipmaterial-Naxos, som jag skänker min varmaste välgångsönskan.

Direktör Birger Börjesson:

När det gäller fortsättandet av det verk, som inlett av disponent Nilsson, den svenska slipskiveindustrins grand old man, är vår målsättning att fullfölja hans paroll: »Bättre produkter till lägre kostnader, ökad aktivitet i försäljningen och ännu värdefullare kundservice».

Vår utveckling har varit kraftig och lyckosam, men konkurrenterna har heller inte legat på lat-sidan. Krigsåren gav oss vissa chanser att arbeta oss fram till en större andel av svenska marknaden, även om det under den perioden fortfarande kom in ganska betydande poster från utlandet. Från 1946 har mycket stora partier importerats, speciellt från USA. Nya utländska leverantörer har fattat intresse för den svenska marknaden, i första hand engelska fabrikanter, men även franska och belgiska, och det dröjer nog inte länge, förrän vi även får se tyska skivor igen.

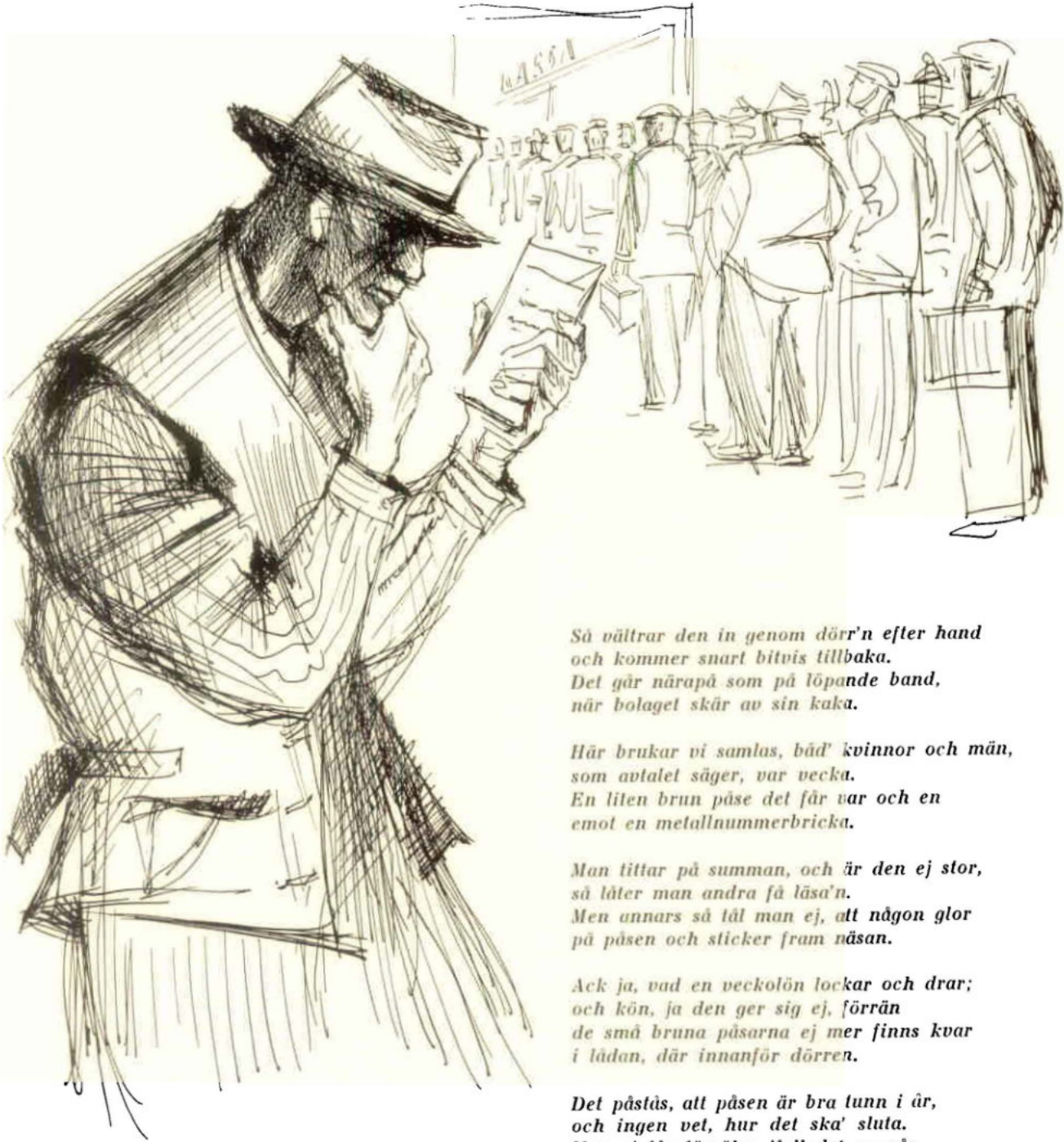
Man kunde kanske tro, att devalveringen i september 1949 skulle innebära en stor fördel för oss. Så är ingalunda fallet. De amerikanska storleverantörerna till Sverige har egna fabriker i England, som nu övertagit exporten hit, och den sker givetvis i devalverad pundvaluta.

Våra råmaterialkostnader har å andra sidan undergått en viss höjning i den mån likviderna måste verkställas i dollar, så att vår glädje av devalveringen torde kunna sättas till plus minus noll.

Slipskivor är numera uppförda på den s.k. fri-listan, vilket innebär, att import kan ske av praktiskt taget vilka kvantiteter som helst. Samtidigt har vi på våra exportmarknader åtskilliga svårigheter att kämpa emot på grund av importbegränsningar. Så är t.ex. fallet i Argentina, dit vår export tills vidare upphört.

Av den svenska marknaden har vi visserligen en större del än våra konkurrenter sammantagna, men våra ansträngningar måste i första hand gå ut på att öka denna andel i vår mest naturliga marknad. För den skull är det nödvändigt, att vi ytterligare höjer våra kvaliteter samt ännu mera intensifierar vårt försäljningsarbete och vår service.

Med de tekniska resurser, som finnes resp. inom den närmaste tiden kommer att ställas till vår disposition, tillika med den sportbetonade glädje att kämpa för »laget», som många månger lyst fram hos våra anställda av alla kategorier och som jag hoppas alljämt skall finnas och tillväxa i styrka, tror jag, att vi i den match, som pågår, skall slå oss fram till en ännu bättre position, än vi idag har.



En liten brun påse

Av EVALD JOHANSSON, BJUV

En kö drar ihop sig igen mitt framför
en dörr till avlöningskontoret.
Den växer och växer som den alltid gör
ett femtital gånger om året.

Till fots och på cykel — — — —, nej inte med bil
från bygden folk kommer i massor.
Och kön tränger på, och dess hållning och stil
förråder ett folk utan kassor.

Så vältrar den in genom dörr'n efter hand
och kommer snart bitvis tillbaka.
Det går närapå som på löpande band,
när bolaget skär av sin kaka.

Här brukar vi samlas, båd' kvinnor och män,
som avtalet säger, var vecka.
En liten brun påse det får var och en
emot en metallnummerbricka.

Man tittar på summan, och är den ej stor,
så låter man andra få läsa'n.
Men annars så lål man ej, att någon glör
på påsen och sticker fram näsan.

Ack ja, vad en veckolön lockar och drar;
och kön, ja den ger sig ej, förrän
de små bruna påsarna ej mer finns kvar
i lådan, där innanför dörren.

Det påstås, att påsen är bra tunn i år,
och ingen vet, hur det ska' sluta.
Men vi får försöka, ifall det nu går,
att få lönen i hårdvaluta.

Den bär på vårt öde en vecka framåt,
den bruna, begärliga påsen,
som vi stått i kö för där invid en stråt
nå'nstans mellan sundet och åsen.

En dörr slår igen, men det hör inte kön,
den har redan lyckligt passerat.
Ja, se'n får den väl slå sig fram på sin lön,
ty avtalet är prolongerat.

Så fyllas butiker och slantarna gå.
Och medan en ny vecka släpar
sig fram, kanske ligger nå'nstans i en vrå
en liten brun påse och skräpar.

Samarbets- verksamheten

Avtalskännedom

Insikt om vad avtalet om företagsnämnderna — samarbetsavtalet — betyder till både anda och bokstav, är en ingalunda oväsentlig förutsättning för att de förhoppningar man knutit till detta avtal skall kunna infrias. Detta gäller på lång såväl som kort sikt. Det har visserligen sagts — inte minst i dessa spalter — och det förtjänar upprepas, att det är sinnelaget och viljan till samarbete, som är hörnstenarna i den organiserade samarbetsverksamheten. Aldrig så välrutade avtal hjälper föga, om man i det praktiska arbetsumgänget inte känner sig besjälad av en positiv vilja till samarbete. Men när det nu inte går att göra muntliga överenskommelser eller som engelsmännen säger »gentlemen's agreements» utan även sådana ting som samarbetsverksamheten inom ett företag blivit föremål för avtal, så ligger det i öppen dag, att man också bör tillägna sig inte bara andan utan också bokstaven. Led i sådana strävanden är de »trimkurser», som på initiativ av bl.a. Svenska Fabriksarbetareförbundet igångsatts för detta förbunds medlemmar. Från Arbetsgivareföreningens sida föreligger planer på kurser i syfte att bl.a. ge de i samarbetsverksamheten på arbetsgivaresidan direkt engagerade viss utbildning. Vi syftar på tillkomsten av en Arbetsgivareföreningens skola i Ytstholm.

Men alla ledamöterna i företagsnämnder och samarbetskommittéer kan inte beredas tillfällen att genomgå kurser. De centralt anordnade kurserna måste kompletteras med lokala initiativ, särskilt om man inom rimlig tid skall kunna ge avtalskännedom åt inte bara ledamöterna utan också i någon mån åt övriga anställda, vilka mera indirekt berörs av samarbetsverksamheten. Det är glädjande, att sådana initiativ inte saknats inom Höganäskoncernen. På olika håll och på olika sätt har man gripit sig an med de här problemen. Ett

möte för fackföreningens medlemmar med damer har visat sig vara ändamålsenligt, sammanträde med samarbetskommittén eller företagsnämnden inför den av detta organ representerade gruppen anställda och i anslutning till åskådningsexemplet gärna en kort genomgång av avtalet är ett annat exempel. Vi skall inte heller glömma bort de diskussioner i dessa stycken, som äger rum i anslutning till studiecirkelverksamheten.

Ordförandekonferens

i Höganäs

Liksom tidigare varit fallet har i år samarbetskommittéernas ordförande varit samlade till konferens i Höganäs för att diskutera aktuella problem och utbyta erfarenheter av arbetet. Det blev en församling av inemot 30 personer, som med dir. Gummeson som ordförande ägnade en hel söndag åt rådslag i samarbetsangelägenheter. På bl.a. detta sätt skapas möjligheter till ömsesidiga informationer mellan företagsledningen och dem, vilka är satta att på sammanträdena förvalta företagsledningens positiva inställning till samarbetsverksamheten. Konferenser uteslutande ägnade åt dessa problem möjliggör också en samordning av verksamheten och en enhetlighet, som inte grundar sig på mer eller mindre lyckade, teoretiska spekulationer utan på årslånga, praktiska erfarenheter.

Positiva erfarenheter

över lag

Hur är det med den vidare informationen? Vad kan göras för att ge ledamöterna ytterligare företagskunskaper? Vilka är de enskilda erfarenheterna av förslagsverksamheten? Är det svårt att i praktiken hålla rent fackliga spörsmål utanför diskussionen på sammanträdena? — — —

Det skulle föra för långt att redogöra för *alla* frågeställningarna och punkterna på den digra föredragningslistan och diskussionen i anslutning härtill. Det tiotal ordförande, som anmodats tala »fritt ur hjärtat» om sina erfarenheter av samarbetsverksamheten, hade praktiskt taget enbart gott att säga. För att få enhetlighet över dagordningarna rekommenderades en dagordning för sammanträdena, omfattande de väsentligaste frågorna i samarbetsavtalet. Och för att öka kontakten och vidga företagskunskapen rekommenderades en intensifiering av föredragsverksamheten vid sammanträdena. Genom att som hittills skett anmoda exempelvis en serviceingenjör att komma ut och berätta för produktionens män om sitt jobb, så har säkerligen bryggor av förståelse kunnat slås mellan olika grupper av anställda, mellan olika samverkande funktioner inom företaget, samtidigt som driftens folk blivit litet mera informerade om distributionssidans problem osv. I samma riktning har också fördrag om främmande driftsenheter, dessas arbetsuppgifter och aktuella problem verkat. På detta område vidgar sig ett stort fält, som aldrig kommer att bli färdigplöjt och som



BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Sättare Tage Persson	MurtegelFabr., Hyllinge	Belysning på eltravers	1948
Rep. Ture Persson	Klinkerfabr., Skromberga	Blockering av press	maj 49
Begjutare Oskar Roslund	StengodsFabr., Höganäs	Torkningsmetod	juni 49
Lastningsbas Wilhelm Bengtsson	Transportkont., Höganäs	Lossningsbrygga	aug. 49
Pressare Rune Svensson	Rörfabr., Höganäs	Ändr. av rörmurstycke	aug. 49
Tegelarb. Fritz Fridlund	MurtegelFabr., Hyllinge	Vattensmörjning å travershjul	aug. 49
Järnvägsrep. Roland Magnusson	Transportkont., Höganäs	Avstrykare	okt. 49
Grävmaskinist Helmer Klintberg	Transportkont., Höganäs	Stoppblock vid grävmaskin	nov. 49
Uppsättare Ture Hansson	Finker. fabr., Höganäs	Fixtur vid planslipning	nov. 49
Façonarb. Ivar Westerberg	Rörfabr., Höganäs	Anordn. vid kapselbrätt	nov. 49
Packare Gunnar Persson	Glasullsbolaget, Billesholm	Ritsning av skårrör	nov. 49
Rep. Gotfrid Elmlund	Glasullsbolaget, Billesholm	Hållare för skålrappporter	nov. 49
Rep. Thorleif Schjöldt	Glasullsbolaget, Billesholm	Signalanordning vid skärning av mattor	nov. 49
Rep. Åke Andersson	Glasullsbolaget, Billesholm	Ventil för klisterspruta	nov. 49
Sågställare John Aug. Strandberg	Handöls Täljstens AB, Handöl	Pappersvikningsanordning	nov. 49
Täljstensarb. Hans Karlsson	Handöls Täljstens AB, Handöl	Ändring vid montering av kamin nr 253	nov. 49
Formare Ture Thalín	Klinkerfabr., Skromberga	Arbetsbesparande anordning för bearbetning av täljsten	nov. 49
Bråkpassare Folke Persson	MurtegelFabr., Hyllinge	Klyvlåda för cisterntegel	dec. 49
Smältare Bertil Svensson	Smältverket, Höganäs	Spolanordning vid pressbråka	dec. 49
Rep. Artur Thuveesson	Höganäs	Utlösninganordning för fallvikt	dec. 49
Stansare Georg Persson	Slipmaterialfabr., Baskarp	Provtagningsapparat	dec. 49
Maskinrep. Uddo Sonnefelt	Handöls Täljstens AB, Handöl	Omläggning av crackerrum	dec. 49
Skivfabriksarb. Nils Roth	Slipskivefabr., Västervik	Effektivare utnyttjande av stansmaterial	dec. 49
Skivfabriksarb. Valter Karlsson ..	Slipskivefabr., Västervik	Konstruktion och aptering av lastskopa och snöskyffel å mobilkran	dec. 49
Rep. Karl Pärson	Mek. Verkstaden, Västervik	Centreringsring för tjocka stensågklingor	dec. 49
Rep. Sven Ljung	Mek. Verkstaden, Västervik	Fördelningsventil för olja på vals-maskin för kapskivor	dec. 49
Rep. Karl Axel Dahlkvist	Mek. Verkstaden, Västervik	Mall för borring av segment	dec. 49
		Ny typ av rullbana för skivpress	dec. 49
		Förbättring av lätttingsverktyg, anslag och fjäder till lätttingsmaskin	dec. 49
		Ändring av gejd, impulsgivning vid rörelseförändring samt fasthållningsanordning för skivan vid slipskivesvarv	dec. 49

helt visst inrymmer stora möjligheter till vidgad information och ökad kontakt. »Och tillämpa inte de här principerna enbart på den egna platsen och inom respektive företag inom Koncernen», sade dir. Gummesson i anslutning till diskussionen, »se gärna till, att det blir samma utbyte mellan de olika platserna och mellan Koncernens olika företag». Med detta uttalande från koncernchefen finns det anledning tro, att föredragsverksamheten fått ytterligare stimulans.

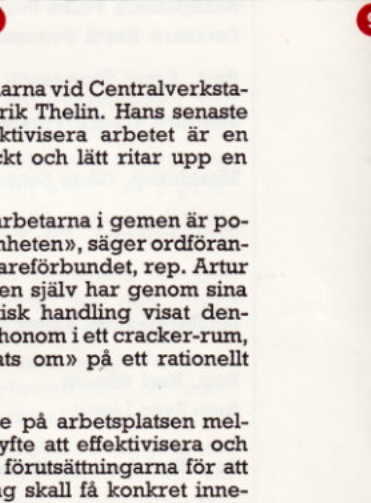
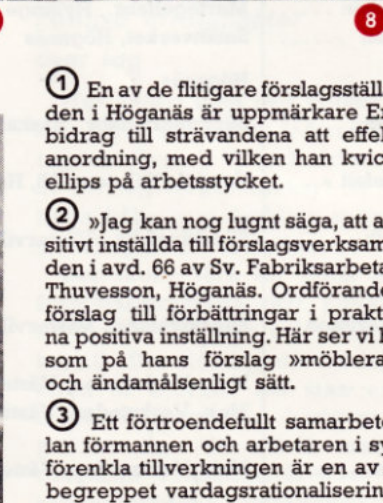
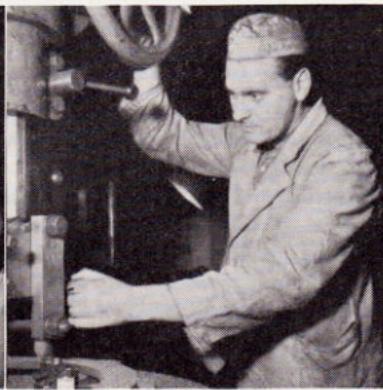
För att på ett åskådligt sätt visa, hur ett sammanträde icke bör, resp. bör gå till uppfördes i anslutning till konferensen ett s.k. problemspel, till vilket konkreta exempel från samarbetsverksamheten inom Koncernen lämnat stoff.

Inte minst givande blev konferensen därigenom att Allmänna gruppens direktörer, Lennart Bratt och Sten Alrutz, samt Arbetsgivareföreningens expert på frågor rörande företagsnämnder, ombudsman Torsten Christenson, aktivt medverkade.

Vi hjälps åt... SIGNATUREN JERKER OCH

»BRÄNNPUNKTENS» FOTOGRAF PÅ ROND BLAND FÖRSLAGSSTÄLLARE

I strävandena att förbättra produktionsresurserna för att därmed på längre sikt trygga vår försörjning och konsolidera förutsättningarna för en högre levnadsstandard, i dessa strävanden står arbetare och tjänstemän inom Höganäs-koncernen sida vid sida. Praktiskt taget över allt — i gruvor och fabriker — kan man få se konkreta exempel på hur företagsledningens ansträngningar att effektivisera produktionsapparaten mötts av en motsvarande förståelse från de anställdas sida. Förslag till förenklingar av arbetsprocessen, till förhindrande av olycksfall i arbete, till besparing av råmaterial och till ett bättre utnyttjande av kapitalkrävande maskiner och redskap är exempel på nästan dagliga bidrag från de anställdas sida i den s.k. vardagsrationaliseringen.



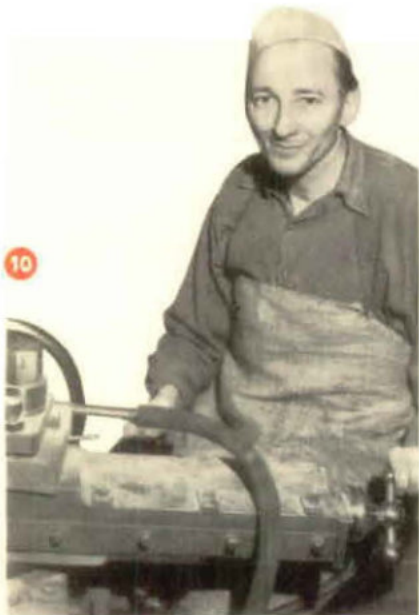
① En av de flitigare förslagsställarna vid Centralverkstaden i Höganäs är uppmärksamt Erik Thelin. Hans senaste bidrag till strävandena att effektivisera arbetet är en anordning, med vilken han kvickt och lätt ritar upp en ellips på arbetsstycket.

② »Jag kan nog lugnt säga, att arbetarna i gemen är positivt inställda till förslagsverksamheten», säger ordföranden i avd. 66 av Sv. Fabriksarbetareförbundet, rep. Artur Thuveborn, Höganäs. Ordföranden själv har genom sina förslag till förbättringar i praktisk handling visat denna positiva inställning. Här ser vi honom i ett cracker-rum, som på hans förslag »möblerats om» på ett rationellt och ändamålsenligt sätt.

③ Ett förtroendefullt samarbete på arbetsplatsen mellan förmannen och arbetaren i syfte att effektivisera och förenkla tillverkningen är en av förutsättningarna för att begreppet vardagsrationalisering skall få konkret innehåll. Det vet bl.a. maskinmästare Aug. Theander och rep. Thure Persson vid Skrombergaverken. De har gemensamt kläckt idén till ett effektivt blockeringsystem på de helautomatiska pressarna. Saken var den, att det av tillverkaren levererade blockeringsystemet för förhindrande av sönderkörning, i den händelse att någon av pressarnas många rörelser inte skulle stämma med de övriga, visade sig vara alltför invecklat. Theander och Persson resonerade sig så småningom fram till att det egentligen bara var en rörelse, som var riktigt farlig ur sönderkörningssynpunkt, nämligen den stora tryckkolvens pressning. Och med utgångspunkt härifrån utarbetade de ett synnerligen förenklat blockerings-system, som nu under lång tid vid flera »olyckstillfällen» visat sig fungera fullt oklanderligt.

④ I det geologiska prospekteringsarbetet använder man sig för provtagningar av stötborr eller kärnborr. Vid stötbörning får provet karaktären av en slamma, medan vid kärnbörning provkroppen utgörs av, som namnet

10



11



12



13

säger, en kärna. Det är uppenbart, att man vid analysarbetet är bäst betjänt av en kärna. Tyvärr ställer sig emellertid kärnborrningen flera gånger dyrare än stötblorringen. Genom en komplettering av stötblorrutrustningen på förslag av överfogde Thalín kan man numera i det geologiska prospekteringsarbetet använda sig av den billigare stötblorringen och uppnå i det närmaste samma effekt som vid kärnborrningen. Änden på borrstången har utformats som en cirkulär kniv, vilken hyvlar av små bitar av flötsen.

5 »Stoppen på sliden gjorde susen», säger den leende svarvaren på bilden. Han heter Emanuel Nilsson och hör hemma på Slipskivefabriken i Västervik. Hans förslag till stoppanordning på slipskivesvarvens toppslid har reducerat mätningarna till ett minimum och förhindrar, att skivan blir för tunn.

6 Lomma-reparatören Willy Sjöström är en kunnig och klipsk herre, som är pappa till en anordning, som gör det möjligt för honom att på en vanlig supportsvärv fräsa spår. Så nu slipper han leja bort sådana jobb, och reparationsverkstadens maskinpark utnyttjas bättre. Att man härigenom också sparar tid behöver väl knappast sägas.

7 Två kompisar, två förslag. De båda uppmärkarna Ebon Hulterström och Oskar Törngren i Västervik har gemensamt kläckt förslagen till transportvagn för tömningsanordning för slipmedel. »Arbetet går inte snabbare härigenom, men det har lindrats betydligt. Vi slipper en del tunga lyftningar.»

8 Fler Västerviksförslag. Svarvare Åke Josefssons anordning för konsvärning av pressplattor har medfört, att karusellsvärven fått en allsidigare användning.

9 Lagbas Sture Pettersson i Västervik använder trucken på sitt speciella sätt och på förslag av honom själv.

Han firar fat med truckens hjälp genom en lucka i golvet. Kättingens längd är så avpassad, att då gaffeln är i sitt översta läge, befinner sig kättingens nedre ände ca en halv meter över golvet. I kättingens nedre ände är fästad en ring med invändiga, rörliga hakar. Då ringen läggs kring ett fat och kättingen sträcks, föres hakarna inåt och griper tag under falsen på fatet.

10 »Hygien och trivsel hör ihop.» Svarvare Sigfrid Jonsson, Lomma, ser nöjd ut med sitt verk — ett förslag till suganordning vid hans svarv.

11 Förman Uddo Sonnefelt i Handöl har med sin konstruktiva läggning gett upphov till allehanda förbättringar och effektiviseringar. Till den här mobilkranen har han konstruerat en snöskyffel, med vars tillhjälp snöskottningen numera går i ett nafs. De sammanskrapade snösträngarna på fabriksgården sanlas lätt och ledigt upp av den väldiga skyffeln och tippas därefter på den stora bergtippen. Sonnefelt är också andlig fader till en manövrerbar grävsropa, likaledes apterbar på mobilkranen.

12 För huvudskyddsombudet Lars Larsson vid Handöls Täljstens AB var rökstosborret främst ett skyddstekniskt problem. Man resonerade fram och tillbaka om annan utformning på borret och om åtgärder för att inskydda den farliga delen. Idéappan, Uddo Sonnefelt, kopplades in på problemet. Och en vacker dag kom han med sitt Columbi ägg — ett borr, som inte kunde förorsaka olycksfall i arbete och som samtidigt klarade upp de tre tidigare borrarerna för rökuttaget på kaminerna i ett tempo. Undra sen på att Larsson och Sonnefelt ser glada ut, när de resonerar om den fiffiga lösningen på problemet.

13 Ett förbättringsförslag från täljstensarbetare Hans Karlsson i Handöl har medfört, att arbetsstycket, som tidigare måste sågas till i tre olika maskiner, numera klaras upp vid en och samma maskin.



När rödtegel tillverkades i Höganäs

Anteckningar om en gammal Höganäsfabrikation av ing. W Örtenholm

Höganäsbolagets tillverkning av rödtegel har, efter förvärvet av Hyllingeverken, koncentrerats dit och där fått en aktningvärd omfattning, tack vare den goda kvalitetsprodukt, som här framställs. Det kan emellertid vara värt att från glömska rädda det faktum, att vid skilda tillfällen i Höganäs gjorts aktningvärda ansträngningar att där igångsätta och vidmakthålla en dylik produktion.

Flera försök att tillverka rödtegel i Höganäs

Redan år 1862 byggdes ett mindre tegelbruk vid det s.k. »Lilla Ryd». Det hölls dock endast en kortare tid i drift, då kvaliteten på det erhållna teglet visade sig bli långt ifrån tillfredsställande.

Senare övertog bolaget ett tegelbruk, beläget vid Margreteberg, som hölls i drift en följd av år, innan tillverkningen definitivt nedlades. Ej heller här bedrevs fabrikationen i någon större omfattning.

Ett verkligt försök att i större skala tillverka rödtegel gjordes först år 1899. Egendomligt nog var det ej *bruks-* utan dåvarande *gruvingenjören* H A Mueller, som tog initiativet härtill, men det kan förklaras med att motivet för anläggningen var att få användning för de stybbkol nr 2, som bolaget hade svårt att få avsättning för och som litet emellanåt låg och självantände ute på lagerplatserna vid schakten.

En billig fabrik

För att hålla anläggningskostnaden nere gjordes ett försök med fältbränning, som ansågs ha gett så gott resultat, att man kunde avstå från att uppföra den påtänkta ringugnen, ja, man hyste rent av förhoppning om att ugnsbryggen ej heller framdeles skulle behövas. Ångmaskinskostnaden inbesparades helt genom att en 40 hkr:s ångmaskin kunde tagas från rörfabriken. Planering av spårssystem togs till i snävaste laget med tanke på en senare komplettering.

Genom dessa inskränkningar lyckades man nedbringa anläggningskostnaden, trots att man räknat med en ångtorka, som skulle möjliggöra en tillverkning så gott som året runt.

Jag vill minnas, att ingenjör Mueller kalkylerat med en årstillverkning av ca 3.000.000 tegel, varvid årsvinsten ansågs kunna uppgå till 25.000 kr, vilket den tiden ansågs utgöra ett ej föraktligt bidrag i bolagets intäkter.

Ett av mina första arbeten i Höganäs blev utstakning av detta byggnadskomplex, som fick sin placering mitt emot nya Steglingegården mot Gustaf Adolfs schakt. (Vinjetten här ovan visar platsen för den numera rivna fabriken.) Upp-

förandet bedrevs så snabbt, att fabrikationen kunde påbörjas redan år 1900.

Till magring av leran användes — istället för som vanligt sand — ångpanneaska och likaså den aska, som erhöles vid tegelbränningen, varigenom tillverkningen något förbilligades. Genom inblandning av stybb efter kol nr 2, gjordes teglet relativt lätt, men man avsåg därjämte även att uppnå en jämnare bränning.

Råvarubekymmer

Lerfyndigheten bestod av en övre gulaktig lera och ett underliggande blåfärgat renare lerlager. Sammanlagda mäktigheten uppgick till knappt 2 meter, vilket fick till följd, att fabrikationen kom att kräva utbrytning av ett ganska vidsträckt yt-område, vartill kom en oproportionerligt stor avbaning. Utförd slamanalys visade, att den gulaktiga leran höll 48,5 % sand och alltså var av betänkligt mager beskaffenhet, under det att den blå leran höll endast 19,1 % och egentligen var det enda lager, som var odelat tjänligt för tegeltillverkning.

Då den i leran förekommande kalken här delvis uppträdde i en styckestorlek, som var fördärvbringande för maskineriet, vilket ej utrustats för tillräcklig finkrossning och oskadliggörande av kalkstensföreningar, uppstod en sprängverkan i det färdiga teglet, vilken gav sig tillkänna som en högst otrevlig avflagning på uppförda husväggar. Detta försvårade givetvis avsättningen av teglet och därmed också möjligheten att uppnå ett tillfredsställande försäljningspris. Jag minns än i denna dag, hur en av de större avnämarna en gång förtörnad klagade på denna defekt och förklarade de uppförda husväggarna se ut, som om man skjutit på dem med kanoner.

Ja, så kan det gå vid snäv kalkylering, som förhindrar anskaffandet av ändamålsenligt maskineri.

Hur en »tegelmila» brändes

Sedan leran passerat en murtegelbråka, avskars massasträngen med avskärningsbord till »ämnen». Tegelämnena sattes på pallar på för ångtorkan avsedda vagnar. Vagnarnas passage genom ångtorkan räknades till 6 dygn. Torkans effektivitet visade sig dock tyvärr vara långt ifrån tillfredsställande, och torkningseffekten blev ej på långa vägar när den, varmed man kalkylerat, och omöjliggjorde helt att, som ursprungliga tanken varit, hålla tillverkningen igång även under den kallare årstiden. När jag senare fick hand om tillverkningen, inköptes i april år 1904 två ventilatorer, som avsevärt bidrog att höja torknings-

effekten och därigenom gynnsamt påverkade tillverkningskapaciteten. Den av ingenjör Mueller beräknade årsproduktionen av 3.000.000 tegel nåddes emellertid ej ens efter denna förbättring i torkningshänseende. Den högsta årstillverkningen — år 1904 — var 1.565.000 tegel, den lägsta — året därpå — var 200.000 tegel.

Teglen fältbrändes, varvid som huvudsakligt bränsle användes s.k. »gammalt», ur asktippen vid fabriksområdet på Höganäs Nedre framplockat ofullständigt utbränt, i någon mån koksat kol. Denna utplockning verkställdes av änkor, som härigenom förskaffade sig en liten biförtjänst. Betalningen utgick med 15 öre per hl. Att åtgången ej var obetydlig förstås, om jag nämner, att under tiden maj—dec. år 1903 ej mindre än 3.610 hl dylikt flisplock konsumerades.

Sättningen skedde batterivis med 3 tegels djup. Varje batteri kom att innehålla ca 10.600 tegel, vilket motsvarade en dagspressning. Batteriet sattes så, att förband erhöles genom hela tegelmilan. Denna tegelmila erhöles en bredd i bottnen av 11 meter och tunnades sedan av uppåt, så att toppbredden ej blev mer än 8 meter. Tegelmilans längd kunde varieras efter behag, beroende på tillgången av råtegel och utlovade leveranstider. Oftast togs tegelmilan till så i storlek, att den kom att innehålla upp till 800.000 råtegel.

Tegelmilan sattes under ett skyddstak av korrugerad plåt, men sidoväggar saknades helt, då luften måste ges fritt tillträde för att bränningen skulle kunna försiggå nöjaktigt. Tändning skedde i milans kortända, och det gällde att få bränningen att framskrida i lagom tempo, tills andra gaveländan nåddes. Överhuvudtaget var det svårt att öva nödig kontroll av bränningsförloppet, vilket i hög grad blev beroende av väder och vind. Stormbyar kunde helt snedvrída det reguljära förloppet och förorsaka ett mindre tillfredsställande brännresultat.

Som exempel på den tid bränningen krävde kan anföras, att för en tegelmila, som innehöll ca 800.000 råtegel, bränd år 1903, tog det 80 dagar, innan fyren nådde fram till tegelmilans borte ände, och ytterligare 20 dagar, innan bränningen helt nått toppen. Sedan krävdes förstås en ganska rundlig tid, innan tegelmilan blev så pass avsväljad, att utlastning kunde påbörjas. Brännings sättet var därför föga lämpat för en tillverkning, där snabb leveranstid påfordrades.

Bilden här bredvid visar tegelmilans utseende efter verkställd färdigbränning.

I allmänhet lyckades det ej att uppnå ett högre försäljningspris för teglet än 17:50 kr per 1.000 st fritt banvagn Höganäs, vilket även efter den tidens förhållanden ej medgav att skära guld med täljknivar.

Nya undersökningar

Sedan ing. Mueller på grund av övergång till annan verksamhet avflyttat från Höganäs, fick jag av bolagsledningen i uppdrag att — den 1 juli år 1903 — övertaga driftsledningen för röttegelabri-

kationen. Min första åtgärd blev att undersöka förekomsten av lämplig lera. En systematisk borrhundersökning företogs av hela det område, som i söder begränsas av kanalen från Gustaf Adolfs Schakt mot Ryd och i norr av järnvägen Höganäs—Åstorp.

Det visade sig därvid, att leraförekomst av tillfredsställande kvalitet och mäktighet inskränkte sig till området mellan Schakt Oscar och kyrkogården samt vidare österut mot Ingelstråde i ett tämligen brett bälte, räknat från järnvägslinjen mot Ingelstråde i riktning mot fabriksanläggningen. På dessa områden ägde fyndigheten av god användbar blålera en mäktighet av i medeltal 5 meter.

På grundval av undersökningsresultatet föreslog jag, att en ny lertäkt skulle upptagas inom det område, som befunnits mest leraförande. Dessutom föreslog jag vissa förbättringar i den maskinella utrustningen, vilka jag ansåg vara ofrånkomliga för eliminerande av den olägenhet, som de i leran förekommande kalkstensföreningarna innebar. Ett huvudvillkor för fortsatt drift ansåg jag desslikes vara, att fältbränningen frångicks och ersattes med bränning i ugn. En ringugn borde uppföras och förses med torkloft, så att en ökad produktion erhöles och driften på så sätt kunde upprätthållas praktiskt taget året runt.

En härfpå baserad kalkyl ställde i utsikt framställning av tegel av sådan kvalitet, att ett väsentligt bättre pris kunde uppnås, vartill kom, att primautfallet vid ugnbränning helt visst skulle bli avsevärt högre än vad som var tänkbart vid fältbränning. Om programmet genomfördes, funnes utsikt till att fabrikationen skulle kunna lämna en ej föraktlig vinst, men givetvis krävdes härför ett nytt, ej alltför snävt tilltaget kapitalutlägg.

Besvikelsens följder

Styrelsen ansåg sig emellertid redan ha offrat mer än tillräckligt på denna fabrikation, som dittills mest orsakat utgifter och varit rik på besvikelser av skilda slag. Den var ej hågad att genomföra föreslagen modernisering utan beslöt att nedlägga driften, vilket beslut sattes i verkställighet i början av år 1905.

Och så var den sagan all.

W Örtenholm

Genomskärning av ett tegelbatteri efter fullbordad bränning





Badmästare Carl Sandberg,

Bjuv, f. 1885.

1 S. har varit Bjuv trogen ända sedan han 1899 började vid gamsavd. i schakt III. Vid gruvan slutade han 1914 och blev efter några års diversearbeten badmästare vid Bjuvsverken. Ett självständigt arbete, som S. innehade ända till förra året, då han avgick med pension.

Bruksarbetare Ernst Olsson,

Bjuv, f. 1881.

2 O. är född i Blekinge. Han började vid tegelbruket i Bjuv år 1924 och förblev kvarnmatare under många år. De sista åren återfanns han i Diverseavdelningen. O., som trivts bra med både arbetskamrater och befäl, framhåller särskilt Bjuvsverkens snabba utveckling under de sista 10 åren.

Bruksarbetare Herman Olsson,

Höganäs, f. 1884.

3 Infödd höganäsare började O. som 12-åring vid Bolaget vid den s.k. »cirkulationen». Endast ugnarna kvarstår numera från denna gamla

arbetsplats, som var belägen där nuvarande Stengodsfabriken ligger. Vid 16 års ålder började O. i gruvan, där han arbetade under jord i 30 år. Återvände slutligen till bruket, först Rörfabriken och sedan Finkeramiska fabriken.

O. har tillhört gymnastiken sedan 1902 och är numera ständigt medlem i Höganäs Gymnastikförening.

Bruksarbetare Oscar Forss,

Billesholm, f. 1882.

4 F., som är infödd billesholmare, började i gruvan vid 15 års ålder. Genomgick de olika graderna men måste sluta 1932, då gruvdriften lades ner. Efter diverse arbeten, bl.a. åtta månader i Nyvång vid Ångkraftverkets nybyggnad, började F. 1934 vid Glasullsbolaget, sorteringsavdelningen. Efter en 52-årig anställning pensionerades han julafton 1949.

F:s fritid har helt tagits i anspråk av föreningsverksamheten. Han har således varit ordf. i avd. 47 av Sv. Grov- & Fabriksarb.-förb. under 10 år, ordf. i BGIF ett tiotal år, fullmäktigeordf. m.m. För närvarande sitter han som ordf. i ortens Erkända Sjukförsäkringskassa.

Ingenjör Berndt Engzell,

Höganäs, f. 1877.

5 E. är född i Vellinge, Malmöhus län, och avlade examen vid Malmö Tekniska Institutet (Byggnadsavdelningen) 1904. Efter diverse anställningar bl.a. som t.f. stadsingenjör i Eslöv, erhöll E. anställning 1910 i Finland. Var bl.a. anställd vid Högfors bruk som chef för företagets installations- och sanitetsavdelning och vid AB Vesijohtiliika i Helsingfors som chefskonstruktör.

1918 återvände E. till Sverige och fick anställning vid Höganäsbolagets dåvarande socialavdelning, som förutom bostadsförvaltningen jämväl omfattade bil- och järnvägstransporter. Denna tjänst vid, som det numera heter Fastighetsavdel-



ningen, har E. behållit intill dec. 1949, då han efter mer än 30 års tjänst avgick med pension. E:s omdöme och klokhet har tagits i anspråk även utanför den direkta tjänsten. Sålunda var E. vid sitt inträde i pensionsåldern bl.a. styrelseledamot i Höganäs Hamnbyggnads AB samt ledamot av Höganäs taxeringsnämnd.

Bruksarbetare Sigfrid Andersson,

Höganäs, f. 1882.

6 A. började vid Skrombergaverken 1925 men kom till Höganäs som ugnsmurare i Rör-fabriken efter 3 år. Har sysslat härmed jämte översyn av ugnsbottnar och bryggor, tills han pensionerades.

På ålderns dagar hjälper A. sin fru med att förfärdiga stickade dukar, som sedan sändes till släkt och vänner, både i Sverige och Amerika.

Lokförare Gustaf Törnkvist,

Bjuv, f. 1887.

7 Som sexåring kom T. till Bjuv och började vid Höganäsbolaget 1901. Första arbetsplatsen blev gruvan, där han kom att kvarstanna till 1913. Efter 15 år som växlare svarade T. på en annons efter lokförare. Annonserna var uppspikad på torkbodarna vid gruvan. Konkurrenten bland de sökande var inte stor, enär anställningen på grund av dåtidens höga olycksfallsfrekvens vid bolagsjärnvägen ej lockade någon. T. fick emellertid platsen och behövde ej ångra sig. Med stolthet påpekar han till sist, att bolagsloken var de enda privatloken i Sverige, som fick gå ut på statsbanorna.

Förman Anton Johansson,

Bjuv, f. 1881.

8 Började 1906 vid gruvan och blev gruvfogde 1917. I början av 30-talet placerades J. vid Högåsa, där han arbetat till pensioneringen. När

ingenjör Lundgren kom till Nyvång med de nya tyska förskrämningsmaskinerna, fick J. det ansvarsfulla uppdraget att instruera personalen i skötseln. J. framhåller med stolthet, att han aldrig varit sjuk och aldrig förlorat en timme av sitt arbete.

Kontorist Nils Martin Sundström,

Schakt Malmros, f. 1878.

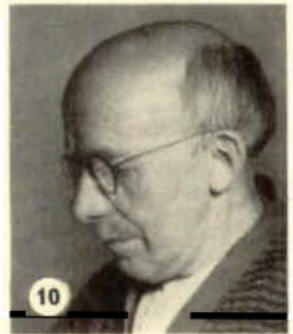
9 S. är född i Billesholm och var dragare i gruvan 1892 till 1896 under kapten Berg. Efter 4 år vid Wendes artilleriregementes under-officersskola blev han lagerchef i Malmö för att 1913 återvända till Billesholm som kontorist på gamla kontoret. På den tiden, när det ej fanns några maskinella hjälpmedel, utfördes alla räkneoperationer i huvudet. Efter 8 år i Nyvång placerades S. slutligen 1943 i Schakt Malmros, varifrån han avgick med pension den 1 nov. 1949.

Bruksarbetare Albin »Esperanto» Johansson,

Höganäs, f. 1882.

10 Anställdes 1912 i div.-avd. vid Skrombergaverken. Vid inskränkningarna efter första världskriget blev han förflyttad till klinkeravd. 1928 kom J. till Höganäs. Har arbetat både i Natrolithfabriken och vid Lermalningen. Började i Järnsvampsverket 1929, ett självständigt arbete, som han trivts med.

1906 svarade J. på en annons om kurs i esperanto, och alltsedan dess har detta världsspråk haft en ivrig förespråkare i J. Studerade på fritid och tog lärarexamen strax före senaste världskriget. Har undervisat åtskilliga elever både från Sverige, Holland och Estland. För närvarande leder han en ABF-kurs i Höganäs. »Lernu Esperanton — kaj la tuta mondo estos malfermita por Vi!», slutar den entusiastiske förespråkaren för esperanto. Vi uttyder: Lär esperanto — och hela världen är öppen för Dig!



Hur våra kunder informerades 1949

Ing. Ulf Cronberg på Informationsavdelningens kundsektion i Höganäs lämnar här en kortfattad redogörelse för det gångna årets arbete i vad det gäller kundinformationen.

Den dag då marknaden helt övergår från att vara en säljarnas marknad till att bli en utpräglad köparmarknad - - vi är som bekant på väg dit - - måste våra försäljare för att effektivt kunna möta den hårdnande konkurrensen stå väl rustade att kunna lämna effektiva och fullständiga informationer om våra produkter. För att öka beredskapen i detta avseende har bl.a. ett stort antal trycksaker, flera än någonsin tidigare, fullbordats under det gångna året, varjämte flera större trycksaker är planerade och under arbete. Bilderna på detta uppslag visar de mera betydande.

Frågan om en praktisk samlingsenhet för de till omfanget mindre trycksakerna, främst på byggnadsmaterialområdet, har nu tillfredsställande lösts. Det har visat sig, att bästa sättet att hålla det nuvarande trycksaksbeståndet högaktuellt är att fortlöpande tillkännage tillverknings- eller användningsnyheter i form av kompletterande katalogblad. Denna trycksaksform kräver en samlingsenhet, för att trycksakerna skall komma till avsedd användning.

Den nya samlingsenheten, som nu distribuerats till större ombud, arkitekter, större industrier m.fl., är utförd som en ringbokspärm och är försedd med ett registerbladssystem, som gör det lätt att sätta in lösbladen i rätt sammanhang.

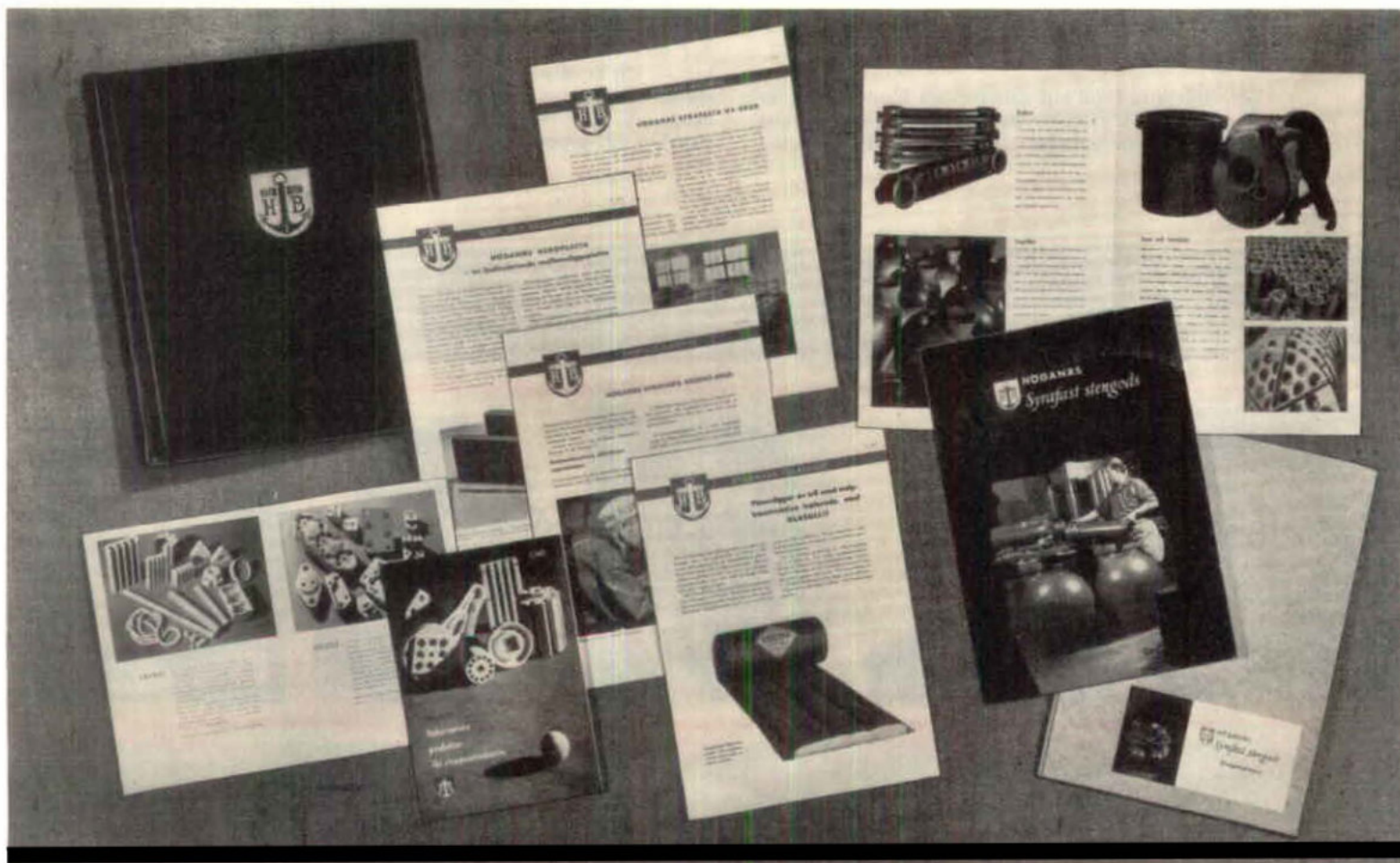
I den serie trycksaker, som är avsedd att ingå i samlingspärmen, har redan färdigställts en broschyr för Höganäs Askoplatta samt två för syrafasta bruk. Dessa sistnämnda broschyrer, som behandlar HV- respektive Håbenit-bruk, är de första i en serie för samtliga syrafasta bruk. Dessutom har den nya Glasullit-mattan, typ T, introducerats i en broschyr, där också de förenklade väggkonstruktioner, som denna nya isoleringsmatta medför, utförligt beskrivits.

Det nya tillverkningsprogrammet för syrafast stengods har under året stabiliserats så, att det ansågs motiverat att berätta därom i en större broschyr. Denna, som till stor del bygger på bildverkan, redovisar i stora drag de olika grupperna av stengods i korta, koncisa texter. Denna broschyr skall efter hand utbyggas med specialtrycksaker för de viktigaste grupperna av syrafast stengods. Som ett första steg i denna riktning har en mindre broschyr för syrafasta stengodspumpar färdigställts. Vid sidan härav utarbetas en katalog över allt stengods. Nu senast nämnda trycksaker utlämnas i en speciell pärm med en etikett, som kan varieras efter innehållet men ändå utseendemässigt ansluter sig till presentationsbroshyren.

Höganäs finkeramiska produkter för elapparatindustrin med sina huvudgrupper chamax, steatit och elporlin har behandlats i en åttasidig broschyr, vilken förutom beskrivning över huvudgrupperna innehåller uppgift om fysikaliska och elektriska egenskaper, toleranser m.m.

26

Ett representativt urval av 1949 års trycksaker och annonser. Kundinformationens tyngdpunkt har i ännu högre grad



Denna presentationstrycksak håller nu på att, liksom fallet är för syrafast stengods, utbyggas med en katalog för alla finkeramiska detaljer.

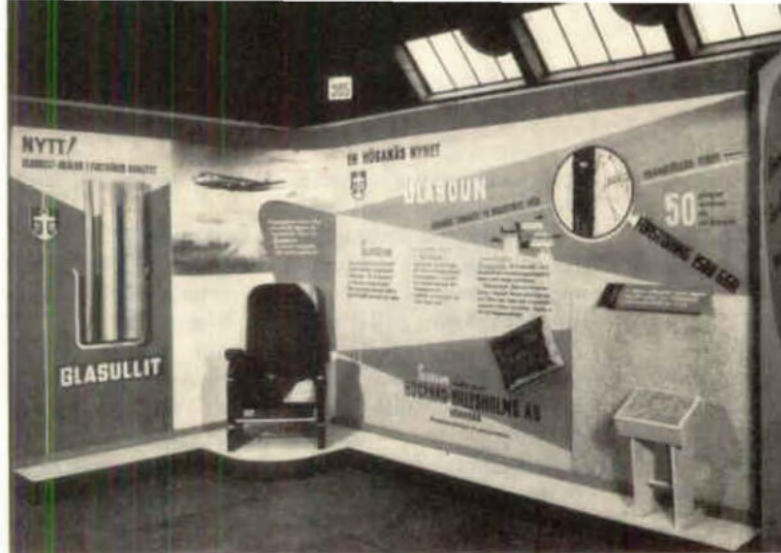
Under 1948 utgavs en visitskortsbroschyr för AB Höganäsarbeten, vari detta företag skildrades med hjälp av bilder från utförda, mera betydelsefulla arbeten samt korta textavsnitt. Denna broschyr har under det gångna året översatts och tryckts på engelska, franska, spanska, tyska och polska spraken.

En broschyr »Där slipning utforskas» har utarbetats för vårt dotterföretag, AB Slipmaterial-Naxos. I denna skildras detta företags Sliptechniska laboratorium och de ökade resurser i forsknings- och utvecklingshänseende, som denna anläggning medfört.

Vårt bestånd av presentartiklar har under året utökats med en cocktail-mixer, en »räknesticka», med vars hjälp våra kunder nu lätt med matematisk precision kan komponera ett otal välsmakande drycker.

Ett antal betydande trycksaker har varit i arbete under en stor del av det gångna året men ännu ej helt färdigställt. Den största, en broschyr för Byggnads-Glasullit, kommer att omfatta de gångna årens samlade erfarenheter på isoleringsområdet. Den kommer att göras i hög grad åskådlig bl.a. med hjälp av ett stort antal byggnadskonstruktionsritningar.

En annan större trycksak, »Höganäs keramiska plattor», redovisar för det nya, nu fastställda klinkerprogrammet i ett katalogavsnitt samt ett textavsnitt med generella användningsanvisningar, illustrerade med bilder från olika användningsområden.



Det nya isoleringsmaterialet Glasdun presenterades i en uppmärksamman monter på Svenska Mässan, Skånemässan och S:t Eriks Mässan

De nya Håbinolfärgerna presenteras tillsammans med övriga medlemmar i Håbinolfamiljen i en broschyr, till största delen i 4-färgstryck. Broschyrens mittuppslag är utformat som en färgprovkarta och tryckes i 8 färger. Det kan också användas som en separat trycksak.

Kundinformationens tyngdpunkt har under det gångna året, såsom i viss mån framgår av ovanstående, legat på trycksaksområdet i ännu högre grad än tidigare. Men därför har ej betydelsen av andra informationsåtgärder förbisetts.

Bland övriga viktigare kundinformationsåtgärder märkes sålunda en landsomfattande annonskampanj för Håbinol i fack- och dagspress. Denna understöddes av en sales-promotion-broschyr till återförsäljarna, ett brevmärke samt några flyg-

in under tidigare år legat på trycksaksområdet. Men även övriga informationsmedel har kommit till flitig användning.



blad, som distribuerades med vår egen och återförsäljarnas korrespondens.

I en annonskampanj för Teknisk-Glasullit i fackpress meddelades bl.a., att Glasullit-skålarna numera tillverkas i fuktsäker kvalitet, varför isolationsförmågan alltid blir lika hög.

Den under tidigare år löpande annonseringen i fackpress för AB Höganäsarbeten har under det gångna året haft något större omfattning än tidigare.

Dessutom kan nämnas, att det nya isoleringsmaterialet Glasdun samt träkonserveringsmedlet Håbinol visats i en uppmärksammande vandringssmonter på Svenska Mässan, Skånemässan och S:t Eriks Mässan. Glasdunet beskrevs som »världens tunnaste på industriell väg framställda fiber», och i Håbinolmontern visades i några jätteglasskolvar, hur olika typer av rötsvampar angrep och helt förstörde obehandlat virke men hölls på avstånd från Håbinol-behandlat.

För att ytterligare komplettera denna rapsodiska redogörelse för ett års kundinformation kan till sist nämnas, att publiciteten varit betydande. Det nya materialet Glasdun har t.ex. behandlats i flera olika sammanhang förutom i dags- och fackpress också på film och i radio.

Ulf Cronberg



Plus minus noll

En gång var vi inne i Hälsingborg och underhandlade. Det var på överingenjör Ericssons tid, och denne satt vid förhandlingsbordet som ordförande. En underhandlare från Skromberga gruva lade fram ett förslag för deras spelstyrare och maskinist. Sedan överingenjören hade synat det, sa han:

— Ja, men det blir ju 900 % mer än vad Ni har nu!

— Det var ju besynnerligt, sa underhandlaren, kan det bli så mycket? Ja, det gör detsamma, förresten, kan överingenjören lägga till litet, så slår jag av litet! Tablå. J Sjg

Bildnings- verksamheten

Kurs i modern bågsvetsning i Nyvång

En kurs i modern bågsvetsning anordnades under december förra året vid Ångkraftverket i Nyvång för dennas personal. Kursen omfattade teori och praktiska övningar och leddes av civ.-ing. Olle Bengtsson, Kraft- & Värmeavdelningen. Skiftarbetet vid Ångkraftverket och det stora antalet kursdeltagare, inalles 22, gjorde det nödvändigt att uppdelade kursen på tre omgångar, vardera om en vecka.

Hela kursen förlades på fritid under kvällarna. Utöver Ångkraftverkets egen svetsformare lånades en, så att övningssvetsningen kunde bedrivas effektivt. Att kursen rönt livligt intresse bland deltagarna framgick tydligt av den energi och goda uppmärksamhet, som deltagarna ständigt och utan undantag visade. Men så tillhandahölls deltagarna också allt, inklusive material och erforderlig litteratur, kostnadsfritt. Oräkneliga meter stum-, hål- och hörnsvets lades under denna tid i horisontal-, vertikal- och underuppläge, som det benämnes på fackspråket. Lika många meter bearbetades flitigt med slagghackan, ty det gällde att få jämna och goda svetssträngar utan slagg-inneslutningar, smäldiken och porer, som hör till de vanliga nybörjarfelen.

Syftet med kursen var att ge personalen en liten orientering i modern bågsvetsning och dess användning för att därigenom underlätta och effektivt utföra smärre reparationsarbeten vid Ångkraftverket. Hastigt uppkomna skador på maskiner, pannor och övrig utrustning under dag- såväl som nattskift bör kunna repareras av den egna personalen, innan skadorna fått alltför stora proportioner. Härigenom sparas kanske mycken tid och arbete, och större driftsstopp förhindras i tid. Envar kan göra en liten men måhända värdefull insats och rädda stora värden åt landets redan hårt ansträngda kraftförsörjning.

En liknande kurs i gassvetsning kommer att anordnas innevarande vår vid Ångkraftverket.

OB

Folkhögskolekurs i Bjuv

Under stor tillslutning har under januari och februari en väldisponerad folkhögskolekurs ägt rum i Bjuv. Kursen har omfattat tre huvudämnen, nämligen Psykologi, Socialkunskap och Historia. Det lokala arbetsutskottet för Malmöhus läns folkbildningskursförening jämte konsulenterna i näm-

da förening, rektor Oscar Ekelund, Svalöv, hade gemensamt fastställt programmet med hänsyn till alla befolkningsgruppers smak.

Vi hoppas och tror, att denna kurs givit åhörarna den upplysning och underhållning, som den åsyftade. Kursen omfattade 16 föreläsningar, fördelade på 32 föreläsningstimmar, med 4 föreläsningar pr vecka i 4 veckor framåt till närmare bestämt den 17 febr., da kursen avslutades, varvid avslutningen fick karaktär av en hembygdsafton. Arrangörerna bjöd denna dag på musikunderhållning av Bjuvs musikkår. Vidare förekom föredrag av socialkurator Eric Lindström, Höganäsbolaget, över ämnet: Gruvdriftens historia och med den sammanhängande verksamhet i Bjuv. Civilekonom Hedlund, Findus, föreläste om AB Findus verksamhet. Den tredje föreläsaren var pastor Ture Berg, Bjuv, som talade om Bjuvs kyrkas historia. Slutligen bjöds samtliga deltagare och gäster på kaffe med dopp.

En folkhögskolekurs av denna omfattning är en ekonomisk sak, som det lokala arbetsutskottet fick i uppdrag att försöka säkerställa. Detta uppgjorde en utgiftsstat, som kom att sluta vid i runt tal kr 1200: . Huvudparten av summan, kr 750: , gick till föreläsningarsvode, hyra av lokal kr 350: , annonser kr 60: och oförutsedda utgifter kr 40: .

Arbetsutskottet ingick med en skrivelse och anhallan till köpingens fullmäktige om anslag av kr 400: , vilket också beviljades. Den ekonomiska sidan av kursen säkerställdes med Höganäsbolaget och Findus samt en rad organisationer på platsen som garantier. Kursavgiften var låg, bara kr 1: , vilket knappast kunde avskräcka någon.

Deltagarekortet gällde till samtliga föreläsningar.

Såsom kursledare fungerade tegelformare Malte Green vid Bjuvsverken.

MG

Elektrikerkurs i Höganäs

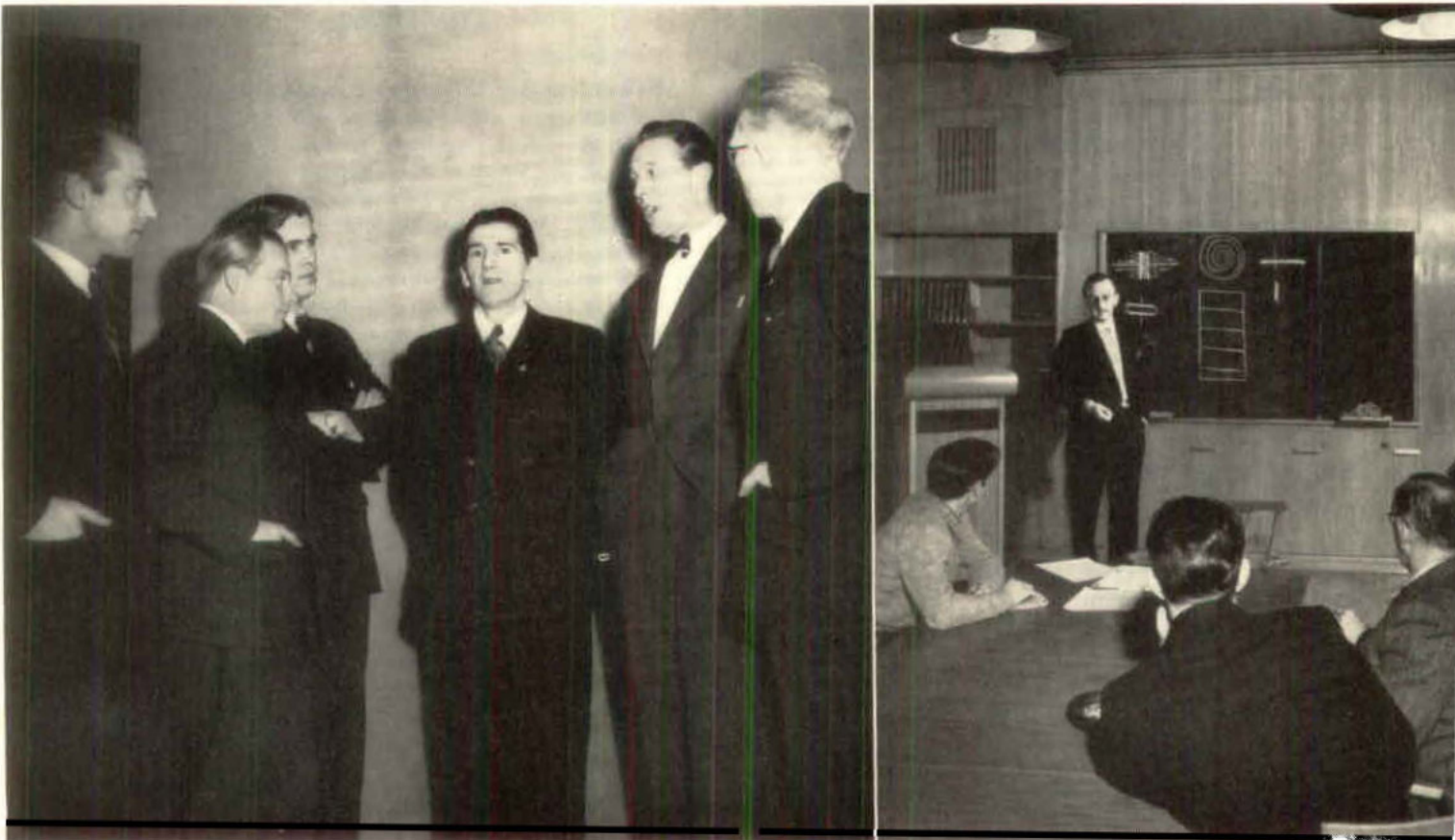
En studiecirkel för Bolagets elektriker har arbetat i Höganäs under vintern 1949—1950. Sammanträden har med avbrott för julhelgen hållits en gång i veckan under tiden 8/11 1949—31/1 1950 och ägt rum i Centrallaboratoriets konferensrum. Programmet har i huvudsak avsett en påbyggnad på de delar av elektrotekniken, som behandlades i en studiecirkel förra vintern.

Som exempel på ämnen, som man knogat med, kan nämnas: Urladdningslampor och deras tillsatsapparater, egenskaper hos ljus från olika ljuskällor, betydelsen av ljusets färg, spänningsvariationer, flimmerfaktor m.m. Vidare mätning av motstånd med voltampèremetermetoden och bryggmetoden, olika sätt att starta en trefasmotor, huvuddragen av de kontraktmässiga villkoren för en större kraftleverans och frågor rörande uppmätningen av en sådan leverans, speciellt effekt och energi, reaktiv effekt och energi. I samband med likriktare behandlades roterande omformare, skivlikriktare, kvicksilverlikriktare (glaskärl, stålkärl), torrlikriktare (och rörlikriktare). Speciella förbrukningsapparater såsom kylskåp, hydroforer, svetsomformare och svetstransformatorer behandlades också vid dessa sammanträden.

Deltagareantalet var i medeltal 10 men varierade en del uppåt och nedåt. Ledare för cirkeln var civilingenjör S Lundberg.

SLg

(T.v.): Ledaren för folkhögskolekursen i Bjuv, Malte Green (fjärde fr.v.), tillsammans med fr.v. Tore Ekstrand, Håkan Törnqvist samt tre av föreläsarna, civilingenjör Ulf Sandberg, socialkurator Eric Lindström och pastor Ture Berg. (T.h.): Från elektrikerkursen i Höganäs. Ing. Sigurd Lundberg föreläser i Centrallaboratoriets konferensrum.



OUR ENGLISH COLUMN

PAPA AND THE BOY

(Time: two o'clock in the morning.)

- Daddy!
- You ignore¹ the little voice, hoping that silence on your part will keep the youngster² quiet; but again the boy of three cries out sharply:
- Daddy!
- Well? you say.
- Are you awake, Daddy?
- Yes.
- So I am.
- Yes, I hear you are, you say coldly, what do you want?
- Oh, nothing.
- Well, lie still and go to sleep, then.
- I am not sleepy, Daddy.
- Well, I am, young man.
- Are you? I am not — not a bit. I say, Daddy!
- Well?
- If you were rich, what would you buy me?
- I don't know — go to sleep!
- Wouldn't you buy me something?
- I believe I would; now you —
- What, Daddy?
- Perhaps a steam engine. Now you go to sleep at once.
- With a bell that would ring, Daddy?
- Yes, yes, now you —
- And would the wheels go round?
- Oh yes. (*Yawning*.) Shut your eyes now, and —
- And would it go choo, choo, choo, Daddy?
- Yes, yes. Now go to sleep.
- Say, Daddy. (*No answer.*)
- Daddy!
- Well, what's now?
- Are you afraid in the dark?
- No, you answer drowsily⁴.
- Nor am I. Daddy!
- Well?
- If I were rich, I'd buy you something.
- Would you?
- Yes, I'd buy you some ice-cream⁵, chocolate drops⁶, and a tooth brush.
- That'll do. You must go to sleep now.
- Silence for half a second, then:
- Daddy, Daddy!
- Well, what now?
- I want a drink of water.
- No, you don't.

— Yes, I do, Daddy.

You know that there will be no peace until you have brought the drink, and you grope⁷ your way to the bathroom in the dark, knocking your shins⁸ against everything in the room as you go.

— Now, I don't want to hear another word from you tonight, you say as he swallows a mouthful of the water he didn't want. Two minutes later he says:

— Daddy!

— Look here, young man. Daddy will have to punish⁹ you, if —

— I can spell¹⁰ 'dog', Daddy.

— Well, nobody wants to hear you spell it at two o'clock in the morning.

— B-o-g; dog; is that right?

— No, it isn't, but nobody cares if —

— Then it's d-o-g, isn't it?

— Yes, yes. Now you lie right down and go to sleep at once.

— Then I'll be a good boy, won't I?

— Yes, you'll be the best little boy on earth.

Good night.

— Daddy!

— Well, well, what now?

— Am I your little boy?

— Yes, yes, of course.

— Some men haven't got any little boys; but you have, haven't you?

— Yes.

— Don't you wish you had two, three, nine, eleven, twenty-six, ninety-ten, three hundred little boys?

The mere thought¹¹ of it makes you lie speechless¹² for ten minutes, during which you hear a yawn or two in the little bed by your side, a little figure rolls over three or four times, a warm little hand reaches out and touches your face to make sure you are there, and then the boy is asleep.

THE HORSE

(*A tall¹³ story.*)

Before reading this story about Mr Brown and Mr Smith, you must know something about Mr Baxter. He doesn't appear¹⁴ in the story, but you should know what sort of person he is. He pretends¹⁵ that he knows everything and has heard everything. When you tell him something, he always interrupts¹⁶ by saying, "Oh yes, I know".

One day, while Mr Smith was taking a walk in the outskirts of London, he met his friend, Mr Brown, who came up to him and said:

— Have you anything on this evening?

— Yes, I have a committee meeting at eight o'clock.

— Well, it's only six-thirty. May I ask a favour¹⁷ of you?

— Of course, I shall be very glad if I can do you a good turn¹⁸.

— But you must promise not to ask any questions.

— But why?

— That I can't explain just now.
 — All right, I promise.
 — Thanks. Please come with me around the corner.

Mr Brown takes the lead¹⁹, and so the two gentlemen come to a stable. Mr Brown goes into the stable, and after a few minutes he comes out leading a horse. The surprised Mr Smith says:

— What are you going to do with a horse?
 — Just remember, no questions!

Now the men lead the animal several quarters to Mr Brown's house. When they arrive there Mr Smith says:

— That's that. I must go now.

— Oh no, says Mr Brown, you have plenty of time, and you have promised to help me. So Mr Brown takes out his keys, and opens the door, saying:

— Now let's try to get the horse inside.

Although Mr Smith begins to suspect²⁰ that his friend is insane²¹, he gives a helping hand, and after a few minutes they manage to get the obstinate²² beast²³ into the hall. Mr Smith says good-bye, but Mr Brown asks him to help bring the horse upstairs. Smith becomes more and more certain that Brown isn't quite right in his head. However, the next moment Smith is pushing and Brown is pulling the horse up the stairs with all their might.²⁴ Both of the men sweat heavily, and sometimes the horse slides back a step or two. At last they succeed in getting the horse up to the first floor, and Mr Brown takes the horse into the bathroom. Then he gets a pistol from his bedroom, and shoots the horse, which falls into the bath tub.

Mr Smith, now quite sure that his friend was crazy²⁵, can't help asking:

— What do you mean with all this fuss²⁶?

— Well, old chap, since you have been kind enough to help me, I'll explain. You know Baxter, don't you?

— Sure, that old bore with his "I know, I know".



— Yes, you see, it's like this. He's coming here to supper at eight, and I know that he makes a habit of always going into the bathroom to wash his hands. Now you can see what's going to happen. When he discovers the horse, he'll rush downstairs and shout to me:

— There's a dead horse in your bath tub!!!

But I'll only say:

— Oh yes, I know, I know.

¹ ignore [ignɔ:'] ej bry sig om. — ² youngster unge. — ³ yawn [jɔ:n] gäspa. — ⁴ drowsily [drau'sili] sömnigt. — ⁵ ice-cream glass. — ⁶ chocolate drop [tʃɔ'klit drɔ'p] chokladpralin. — ⁷ grope [gru:p] one's way treva sig fram. — ⁸ shin [ʃin] skenben. — ⁹ punish [pʌ'nɪʃ] straffa. — ¹⁰ spell stava. — ¹¹ the mere [miə] thought blotta tanken. — ¹² speechless [spi:tʃlis] mällös. — ¹³ tall story lögnhistoria. — ¹⁴ appear [ə'piə] synas, uppträda. — ¹⁵ pretend [pri'tend] låtsas. — ¹⁶ interrupt [intə'rʌpt] avbryta. — ¹⁷ favour [fei'və] tjänst. — ¹⁸ good turn (vän)tjänst. — ¹⁹ take the lead [li:d] gå i täten, först. — ²⁰ suspect [səspe'kt] misstänka. — ²¹ insane [inseɪ'n] vansinnig. — ²² obstinate [ɒ'bstɪnɪt] motspänstig. — ²³ beast [bi:st] djur. — ²⁴ might [maɪt] kraft. — ²⁵ crazy [kreɪz'i] tokig, rubbad. — ²⁶ fuss [fʌs] bråk, väsen.

Djupfryst



Höganäsbolaget hade en gång ordnat en fest för samtliga ingenjörer, gruvfogdar och förmän i Billesholm med dr Svedberg som värd. Festen blev mycket lyckad. Till dessert fick man spettekaka och glass. En av festdeltagarna, en gammal gruvfogde, hade aldrig i sitt liv smakat glass, och han lade, intet ont anande, upp en ganska försvarlig

portion på sin tallrik, tog sin sked och skulle börja spisa. När han fick den i munnen, så märkte han ju, att den var mycket kall, så han kunde inte riktigt svälja ner den. Han satt en liten stund och funderade och tittade sig omkring för att se, om det var någon, som observerade honom. Och så tog han helt enkelt och stoppade ner den återstående glassbiten i rockfickan. Efter någon tid så smälte naturligtvis glassen, och naturligtvis var det en hel massa personer, som lade märke till episoden och hade roligt däråt.

Dagen efter sattes arbetet i gång på vanligt sätt. Dr Svedberg kom ner i gruvan och träffade vår gruvfogde och frågade honom, vad han tyckte om festen.

— Jo, sa' gruvfogden, det var en mycket bra fest, det var bra alltsammans, men det var ju nock en förskräckligt* kall gröt di hade.

T—r

* Dvs. ha sa' egentligen ett annat ord; vilket det var, får var och en räkna ut själv.

DIVERSE KONCERNNYTT

Lerfickan med tillhörande transportband vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs är nu färdig och har tagits i bruk för utläggning av lera till chamottebränning eller vilt-ring. En ingående redogörelse härför lämnades i föregående nummer av »Brännpunkten».

★

Tva av de gamla bergbunkarna kring Höganäs är så belägna, att bolaget ärligen får betala arrende för utnyttjande av annans mark. Moderna maskinella hjälpmedel som grävmaskiner och lastbilar har nu gjort det ekonomiskt möjligt att schakta bort ifrågakvarande delar av bunkarna och återställa marken till ägarna. Detta arbete är f.n. aktuellt för bergbunken vid schakt Prins Carl. I samband med denna avschaktning har den C-kol, som finnes i bunken, tillvaratagits och överförs till Nyvång för förbrukning i Ångkraftverkets nya ångpanna (se »Brännpunkten» nr 4/1949), som är särskilt lämpad för eldning med dylika kol.

★

I Höganäs har Stengodsfabrikens slipverkstad moderniserats och maskinutrustningen utökats. I direkt anslutning till verkstaden har anlagts en ny packningslokal.

Grunden och ugnshuset till tunnelugnen vid Nya Smältverket i Höganäs har nu färdigställts.

★

Avdelningen för framställning av Häbinolfärg vid Kemiska fabriken i Höganäs står nu färdig. Här har också anlagts lagerhus för vattenreningsmassor samt lagerhus och tvälthus för garvämnen.

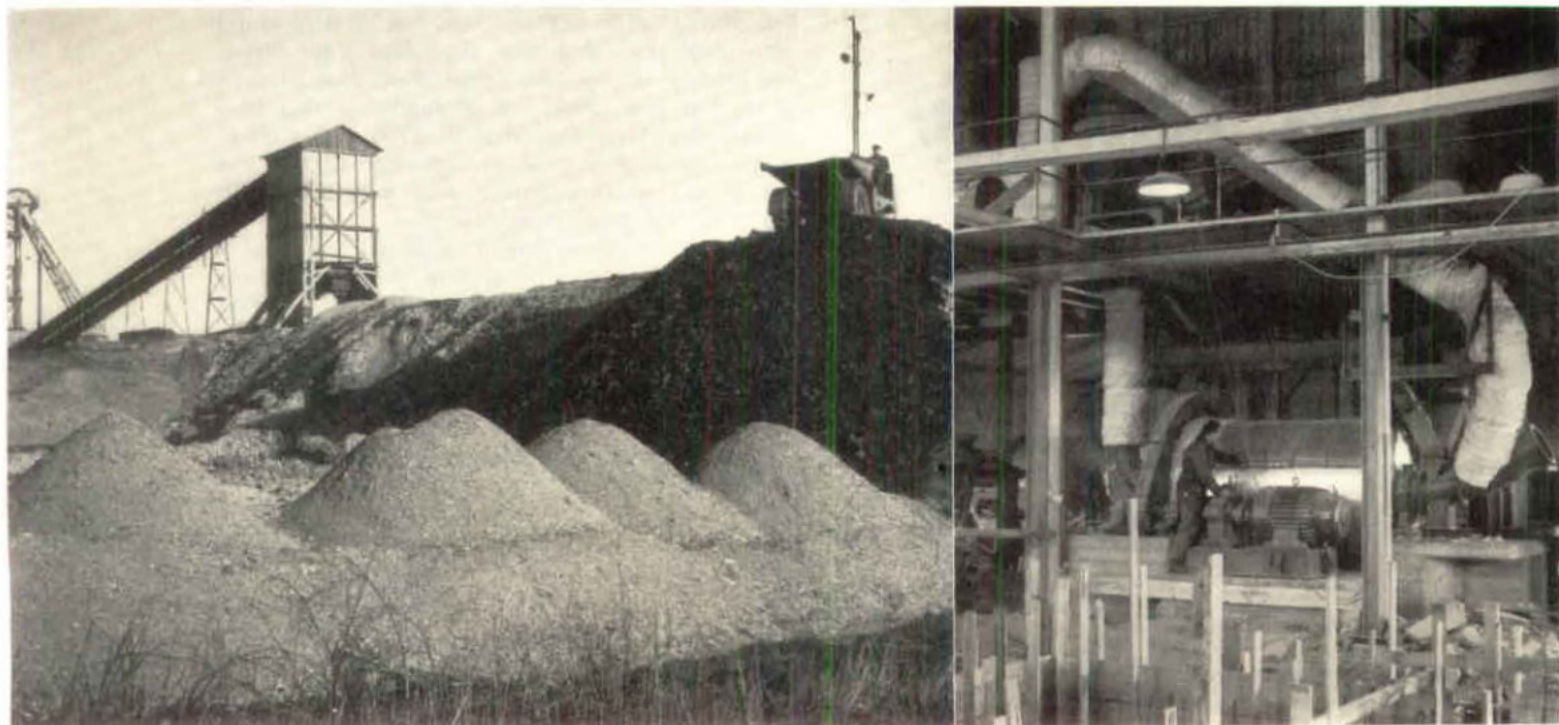
★

Försäljningsavd. för specialprodukter, Höganäs meddelar:

Det nya isoleringsmaterialet Glasdun har nu på allvar kommit i produktion och kan levereras i mera avsevärda kvantiteter. Intresset för denna nya och mångsidigt användbara produkt är mycket stort, och på många håll pågår intensiva experiment för att utröna materialets yttersta möjligheter. Svenska flygplanstillverkare har redan funnit, att materialet motsvarar de mycket höga krav, som måste ställas på ett isolermaterial för flygplan, och har placerat en större beställning på en speciellt utexperimenterad variant av den vanliga typen av Glasdun. Underhandlingar pågår bland annat med militära myndigheter för användning av Glasdun i flygvästar, vinterpälsar etc. Som ett intressant exempel på det förtroende det nya materialet redan åtnjuter kan nämnas,

32

T.v.: Den nya lerfickan vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs. T.h.: Murbruksfabriken i Höganäs har utrustats med ett nytt kulkvarnsaggregat för malning av murbruk. Den nya anläggningen kommer att medföra överflyttning av kulkvarnen från fabrik V till Murbruksfabriken.



att medlemmar i antarktisekspeditionen (Norsekspeditionen) utrustats med pälsar, fodrade med Glasdun.

Pressen har också på senare tid visat det livligaste intresse för glasdunet. Speciellt har man fäst sig vid att det nya materialet består av världens tunnaste på industriell väg framställda fiber. Att Höganäsbolaget var först i Europa om att framställa ett material av detta slag har också framhållits — i Amerika tillverkas ett liknande material, men man har där ej lyckats komma ned till så fina fibrer som här.

Bland övriga aktuella händelser på isoleringsfronten kan nämnas, att representanterna för större isoleringsfirmor i södra Sverige i februari gjort studiebesök i Billesholm och Höganäs, där de fick tillfälle att ytterligare utöka sina kunskaper om vart isoleringsmaterial Glasullit och dess rätta användning.

Leveranserna av järnpulver till Amerika och även Europa har visat en stigande tendens.

Efter noggranna förberedelser har tillverkningen av de nya produkterna i Håbinolfamiljen, nämligen Håbinol S samt Håbinolfärg i fyra olika kulörer, igångsatts i den förutnämnda, nyuppförda fabriken i Höganäs. Håbinol S, som är ett snabbtorkande träkonserveringsmedel, väntas fylla en mycket viktig uppgift på träkonserveringsområdet, och Håbinolfärgerna utgör svar på ett länge närt önskemål att kunna få träkonservering och beständig färg i en strykning.

En nyligen företagen omfattande marknadsundersökning visar, att de nya produkterna har förutsättningar att bli ännu större succéer än Håbinol ur försäljningssynpunkt.

En landsomspännande informationskampanj i första hand för Håbinolfärg håller på att läggas upp. Rygggraden i denna utgöres av en fyrfärgsbroschyr, där hela Håbinolfamiljen presenteras i färgbilder. I fackpress och dagspress kommer under våren och försommaren allmänheten att göras uppmärksam på de fördelar, som användningen av de nya produkterna medför. I kampanjen ingår också bl.a. deltagande i större byggnads- och mässutställningar.



Det nya Centralförrådet i Höganäs har nu tagits i bruk. Byggnaden, som uppförts i anslutning till Inköpskontoret, har försetts med modern inredning med stålhyllor och fack, vilka ersätter träinredningen i den gamla fyraåriga byggnaden. T.h. förrådsman Karl Otto Andersson. Se även artikeln »14.700 inköp . . .» på s. 4.

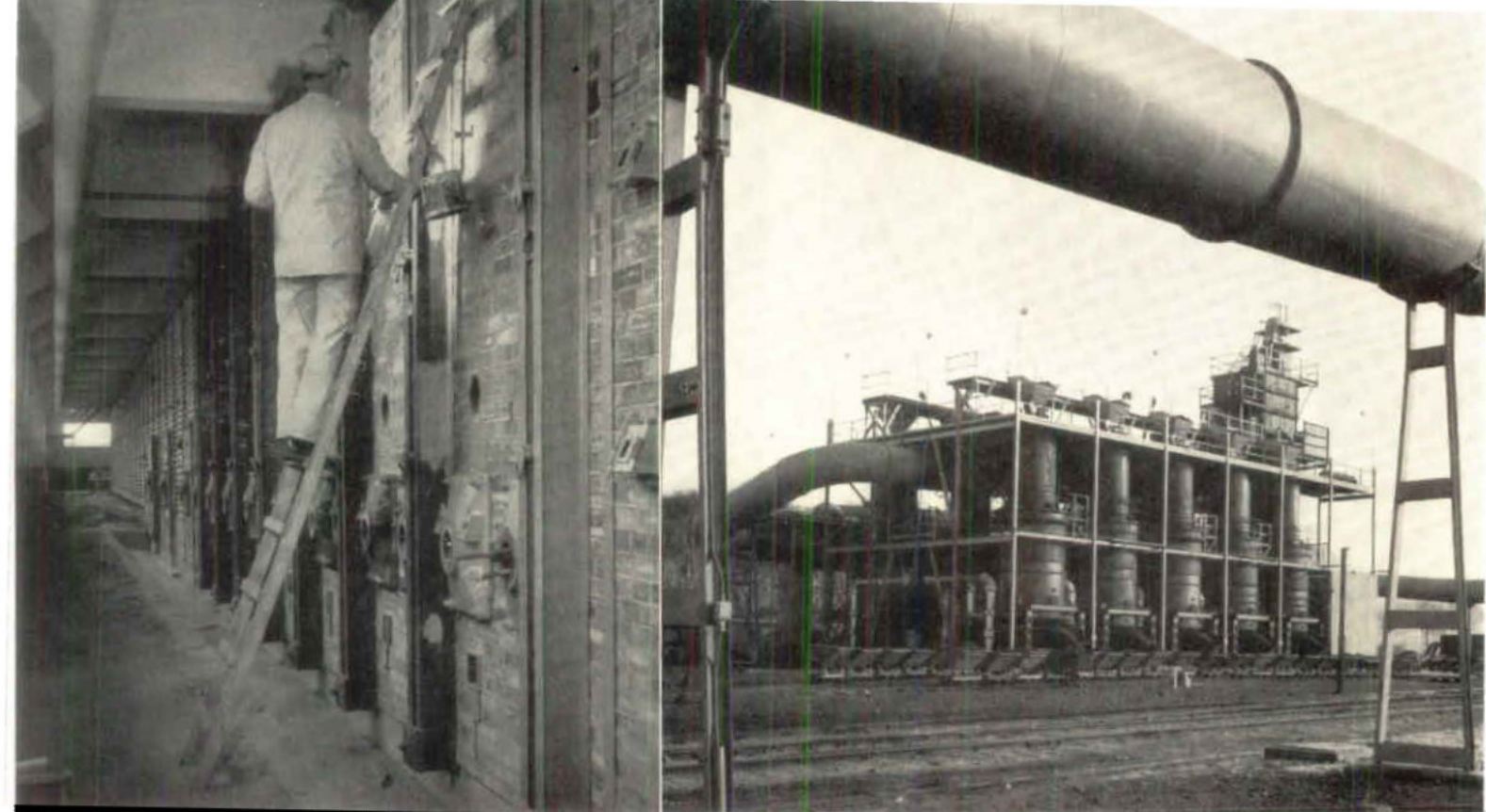
Vid tegellagret i Bjuv har man nu övergått till att sortera teglet så, att det kan lastas med gaffeltruckar enligt den metod, som beskrevs i förra numret av »Brännpunkten».

★

En försöksanläggning för tillverkning av dolomittegel är under uppförande i gamla roterugnshuset i Bjuv.

Reparationsarbetena på kajerna i fiskebåtshamnen i Höganäs hamn har nu avslutats





T.v.: I Bjuv har murningsarbetena på tunnelugn III avslutats. T.h.: Det nya generatorbatteriet i Skromberga har nu tagits i drift, och det gamla har rivits. Det nya batteriet har tio generatorer mot sju i det gamla. Kol till generatorbatteriet transporteras med lastbil från Billesholm.

Vid infarten till tunnelugnbyggnaden i Bjuv har en ny bro anlagts över ån.

*

För vissa tillverkningar i Skromberga har s.k. sandstenslera tidigare brutits öster om Schakt Konsul i gränsen mot Truedstorp. Eftersom det nu är fem år sedan sådan lera bröts, skulle det medföra opropor-tionerligt höga kostnader att på nytt ställa i ordning vägar och linbanor fram till bryt-ningsplatsen, i synnerhet som det här rör sig om relativt små kvantiteter. Bolaget har därför sökt finna ersättning för sandstens-leran på annat håll. De leror, som förekommer under kolflötsen i Schakt Malmros, har av denna anledning tidigare undersökts men med mindre gott resultat. Förnyade prov-lagningar i senare utbrutna distrikt tyder emellertid på att man här eventuellt kan finna lämpliga leror.

*

Arbetet i det gamla Schakt Kristina i Skromberga fortgår. Sålunda har avse-värda betongförstärkningar under jord ut-förts, dels under gasgeneratorerna, dels i själva linbanevägen — den s.k. Siöcrona-orten — mot Siöcronafältet. Vidare har lin-banan dragits från Konsulfältet förbi det

gamla Schakt Kristina och upp i Siöcrona-orten, så att de leror, som erhålles vid upp-rensningen av de gamla orterna, kan komma till användning.

*

Den gamla kamrersbostaden i Skromberga omändras f.n. till två förmans-bostäder.

*

Ytterligare en kalorifer för tillvarata-gande av rökgaserna från tunnelugnen har färdigställt i Skromberga.

*

I Gunnarstorks gruva har cykel-vägen nu hunnit ledas fram till avtagsvägen till övre flöts, varigenom huvuddelen av personalen fått möjlighet att snabbare och lättare komma till och från arbetsplatsen.

*

Glasullsbolaget har under januari månad haft besök av direktör Rosengarh, Glaswatte Gesellschaft m. b. H., Bergisch Gladbach, samt konteramiral Le Gall, chef för Société Pour Le Développement De La Fibre De Verre, Paris.

Direktör Rosengarh, som är uppsinnare av den tillverkningsmetod för glasull, som användes vid Billesholm, har varit med om att starta fabriken därstädes. Han lämnade

under sitt besök värdefulla upplysningar om nyheter vid tillverkning av glasull, vilka han under och efter kriget utexperimenterat vid sin fabrik i Tyskland. Vid en rundvandring i fabriken blev direktör Rosengarth mycket imponerad över de framsteg, som glasullsfabriken i Billeholm gjort sedan starten, och ansåg, att denna fabrik var en av de förnämsta i Europa.

★

För utbyggnad av fabriken i Västervik har nu uppgjorts en fullständig generalplan. Första etappen utgöres av en del av den planerade personalavdelningen och är nu under byggnad. Andra etappen, utbyggnad av ugnsavdelningen, är beviljad av styrelsen och under ritning för omedelbart påbörjande.

★

I Västervik har utförts en specialslipmaskin för Stengodsfabriken i Höganäs. Maskinen är avsedd för parallellslipning av stengodsrör, dvs. båda rörändarna slipas på en gång. Dessutom är maskinen universell samt försedd med vridbart bord, så att olika vinklar kan slipas.

★

AB Höganäs arbete n meddelar:

Den eldfasta avdelningen har under det sista kvartalet 1949 bl.a. färdigmurat en trädverksugn med tillhörande gasledningar för Fagersta Bruk, en Inkaapparat vid Spännarhytte Bruk, en kisugn och ett elektrofilter hos Bergvik & Ala Nya AB, Berg-



I Axeltorp har den 35 år gamla linbanan över Östre vik av Ivösjön nu rivits. Som bekant anlades för två år sedan en landsväg och en bro över Ivösjön, och leran transporteras nu med lastbil från dagbrottet till Axeltorps station.

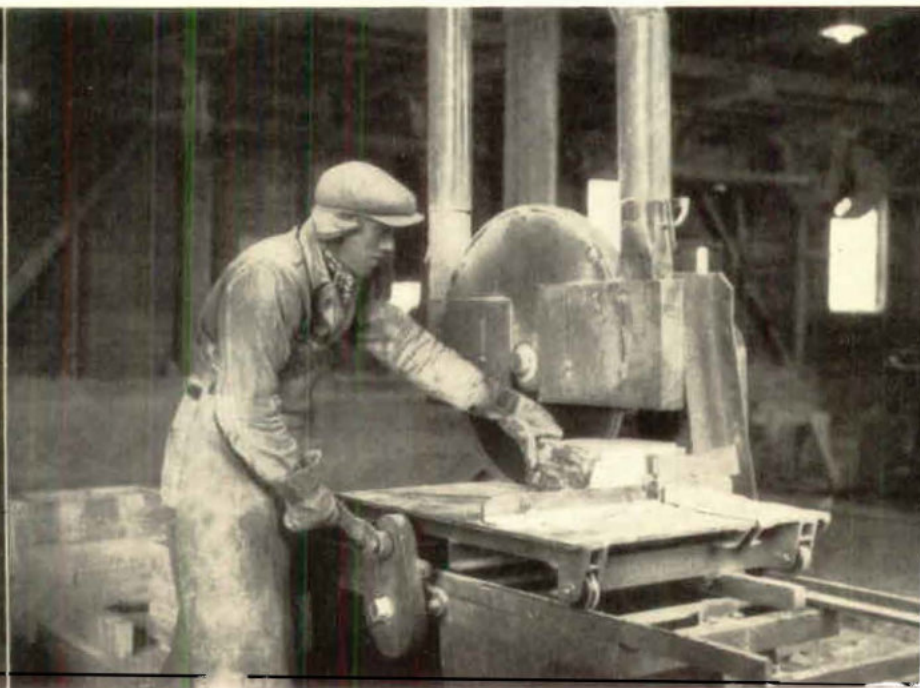
vik, samt glödugnar vid AB Åbjörn Andersson, Svedala.

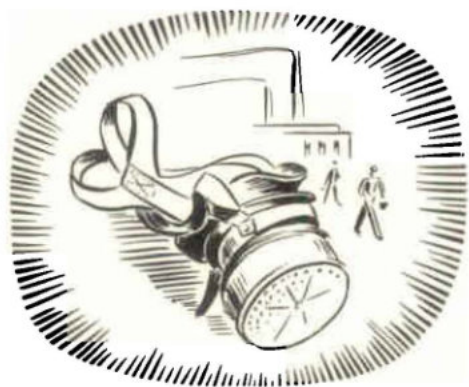
Från den syrafasta avdelningen kan nämnas, att de stora Polenleveranserna av kokare, trycksyracister, blekeriapparater m.m. har börjat, och någon gång på försommaren sättes murningarbetena igång.

Den utländska marknaden har ytterligare ökats med Portugal, varifrån vi erhållit beställning på inmurning av kokare och massakar. I början av sommaren kommer ytterligare murningar att utföras i Frankrike.

Bland plattsättningsavdelningens större arbeten märkes personalbyggnader för AB Järnförädling, Hälleforsnäs, och för AB Åkers Styckebruk samt bad- och tvättinrättning för Hörnefors kommun.

T.v.: Den nya slipmaskinen från Västervik, monterad i Stengodsfabriken i Höganäs. T.h.: I Handöl har man numera helt övergått till sågning med stensågklingor från Västervik. Klingorna kan användas till all sågning av ämnessten och sulfatsten. Vid de fyra sågar, som finnes, har betydande besparingar av klingmaterialet redan gjorts. Bilden visar sågare Edvin Höglund vid en av de nyinstallerade Höganässågarna.





Säkerhets- tjänsten

Återblick på 1949

Ett årsskifte är inte bara de goda föresatsernas tid utan också en lämplig tidpunkt för en återblick på det gångna året. Eftersom detta nummer av »Brännpunkten» är det första, som lämnar pressarna i år, kan det därför vara på sin plats att med några enkla diagram bringa till mera allmän kännedom vad 1949 inneburit i fråga om olycksfall i arbetet.

Som synes av diagrammen har skyddsarbetet burit frukt. En så gott som undantagslös och allmän sänkning av olycksfallsfrekvensen har kunnat noteras, följd av en nedgång även beträffande det på grund av olycksfallen förlorade antalet arbetsdagar.

Av utrymmesskäl har på två undantag när de enskilda anläggningarnas lokala resultat inte kunnat medtagas. I de gemensamma, och som synes mycket gynnsamma kurvorna, gömmer sig alltså en och annan anläggning, som inte medverkat till deras sjunkande tendens men vars resultat likväl endast kunnat i någon mån bromsa nedåtgåendet.

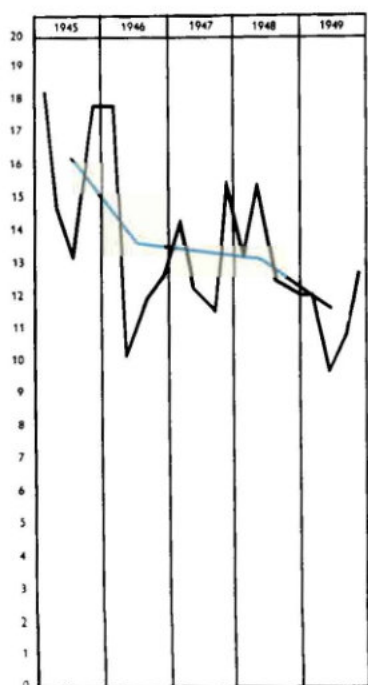
Vidare lämnas en översikt över olycksfallsfrekvensens utveckling vid industrierna i hela landet

under den senaste tioårsperioden. Den är medtagen för att ge en bakgrund till vårt eget resultat, som till största delen beror på att alla anställda nu börjat bli på allvar intresserade av skyddsarbetet. Ingenjörer, förmän, skyddsombud och alla övriga anställda är värda en honnör för gott arbete!

Om vi sålunda kan konstatera ett, om uttrycket tillåtes, gott år under 1949, ber jag likväl på det bestämdaste få varna för överdriven optimism, *Det är nog tvärtom så, att den allmänna tendensen i landet snart nog når även oss, och att vi därför redan nu löper faran att se 1949 års resultat efterföljas av ett sämre.* Sista kvartalet i fjor och, i ännu högre grad, den hittills under 1950 gångna tiden pekar tydligt på att läget är osäkert och att förhållandena radikalt kan ändras. Det är under sådana omständigheter av alldeles särskild vikt, att i första hand driftsingenjörer och förmän men också skyddsombud med suppleanter medvetet offerar både tid och intresse åt skyddsarbetet. Det samma gäller i lika mån alla övriga anställda, utan vilkas lojalitet, intresse och positiva insatser allt skyddsarbete skulle bli ett slag i tomma luften.

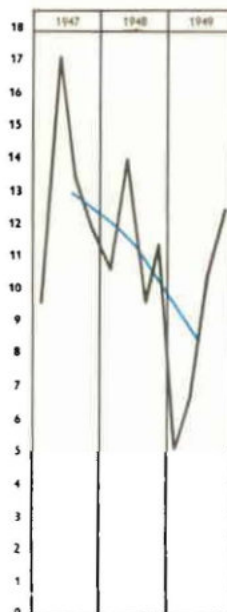
Det påstås ofta att ett gott resultat stimulerar till förnyade ansträngningar — må vi visa, att så är förhållandet, och måtte kampen mot ekonomisk förlust för den enskilde, skador, lidande och andra vedermödor ännu ett år krönas med framgång!

Jbk

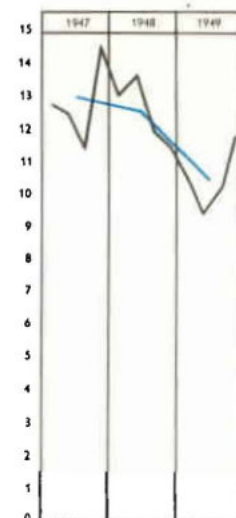


Den svarta kurvan visar kvartalsresultaten vid Höganäsbolaget och den blå årsmedeltalen (liksom på följande diagram)

Dotterföretagens sammanlagda resultat måste glädja varje skyddsintresserad



Moderföretag och dotterbolag sammanförda i en gemensam kurva, alltså hela Höganäs-koncernen



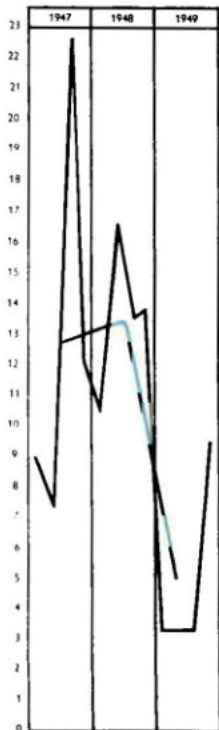
»RYGGSKOTT, STRÄCKNINGAR OCH LIKNANDE»

Ett genmäle till kapten Allan Jungbeck

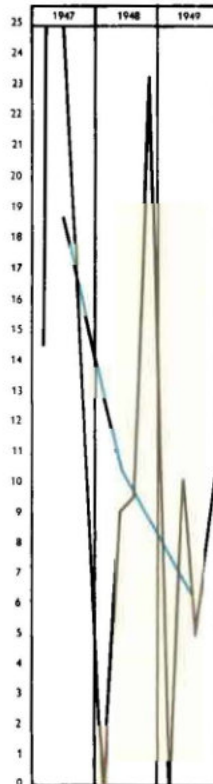
I »Brännpunkten» nr 3/1949, är under rubriken »Säkerhetstjänsten» infört ett stycke »Ryggsnitt, sträckningar och liknande», undertecknat av Allan Jungbeck. Vad som följer i detta avsnitt har kommenterats med djupaste bitterhet av Bjuvs arbetare. I början av artikeln omtalas, att en allmän och påtaglig stegring av ovannämnda skador lär (är det inte alldeles säkert?) ha konstaterats under innevarande år. Så ifrågasättes om detta kan bero på att arbetsformerna under år 1949 plötsligt undergått någon förändring, som orsakar just sådana skador. Svaret kommer definitivt: »Säkerligen inte.» Är därmed andra orsaker tillräckligt kontrollerade, så inte dessa i någon mån medfört den för alla parter så tråkiga höjningen av antalet sådana olycksfall — t.ex. fortsatt produktionshöjning, övertidsarbete och därav följande uttrötning, den relativt höga åldern på bolagets arbetare med därav följande nedsatt motståndskraft gentemot påfrestningarna, fortsatt överrörlighet på arbetsmarknaden m.m.? Om så är fallet framgår inte av artikeln, men med så mycket större säkerhet fastslås, att »det är nog så, att en del oansvariga element i de från nyåret 1949 generösare (?) ersättningsbeloppen för skador ådragna i arbetet ser ett medel att på ett bekvämt sätt tillkänka sig en ersättning för förment skada.» Det kan väl knappast kallas för generös ersättning, då ingen erhåller större ersättning än i bästa fall den som han har i sitt ordinarie arbete och som i stort sett endast täcker utgifterna för det dagliga livets knappa uppehälle. Det förefaller givetvis orimligt

för en normal människa, att denna ersättning skulle locka någon att göra sig till självstypare och straffbar simulant. Då är det fråga om en asocial individ. Att sätta en dylik misstänklighetsstämpel på Höganäsbolagets erkänt hederliga och strävsamma arbetarstam kan endast framkalla djup bitterhet. Det hjälper inte mycket, att det i nästa stycke talas om att »naturligtvis kan emellanåt en dylik skada inträffa utan att vederbörandes ärlighet sättes i tvivelsmål, men det kan tänkas, att tidigare missbruk återfaller på den fullkomligt oskyldige». Det vill säga, att om någon förbrutit sig, så skall alla överlag misstänkas för att vara oansvariga element. Ej heller hjälper det att tala om tillfällig arbetskraft, som visar dylika tendenser. De är med säkerhet inte i så stort antal, att de kan undandraga sig kontroll av vad sorts ull de är. Att vi skall hjälpas åt, om det skulle visa sig dylika tendenser, är självklart. Självstypare och simulanter har inte något överseende att hämta hos de organiserade arbetarna. Tabellen å sidan 20 över inträffade olycksfall under första och andra kvartalen 1949 visar ju en glädjande nedgång från 114 inträffade olycksfall 1948 till 76 olycksfall vid samma tid 1949. Detta vederlägger ju talet om att den höjda ersättningen vid olycksfall har medfört en stegring av antalet olycksfall under år 1949.

Artikeln ifråga är från vår sida sett synnerligen taktlöst och olyckligt hopkommen. Den måste ge alla dem som läser tidningen i vårt avlånga land, den uppfattningen, att olycksfallssimulanternas skara vuxit i sådan omfattning bland

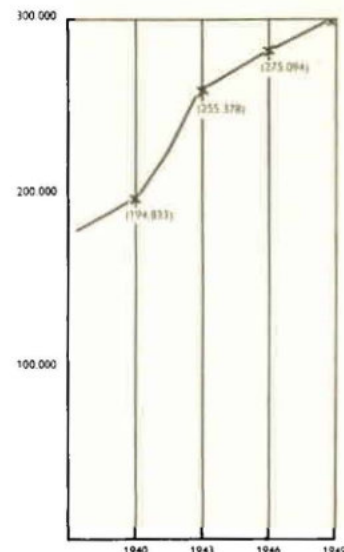


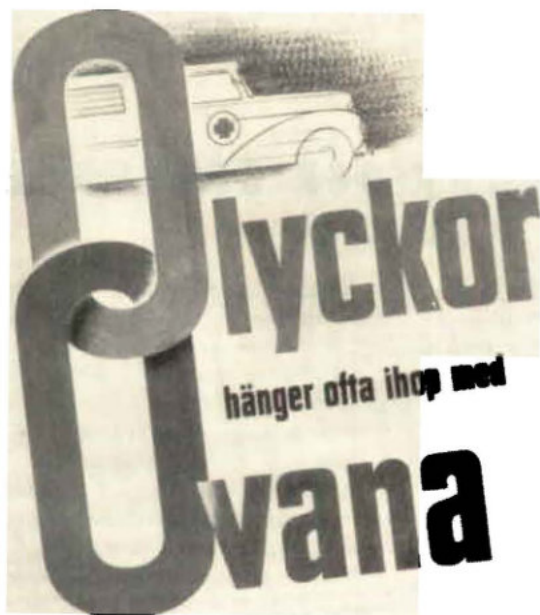
Rekordet i sänkning av olycksfallsfrekvensen innehas av Billesholms Glasulls AB



Ett mycket gott resultat redovisas också av Handöls Täljstens AB. Vi lyckönskar!

Olycksfallsfrekvensens utveckling vid industrierna i hela landet under de senaste 10 åren





50.000 man hålles årligen utanför produktionen till följd av olycksfall i arbete. Denna skara arbetsinvalida är dubbelt så stor som den personal — befäl, manskap och kontorsfolk — som håller hela vår handelsflotta i gång. Risken för olycksfall är åtskilliga gånger större för nykomlingen än för den vane arbetaren.

Höganäsbolagets arbetare, att det var nödvändigt med ett offentligt påpekande. Hade inte så varit fallet, vore det ju onödigt med ett dylikt observandum.

Det är en synnerligen skum dager Höganäsbolagets idoga arbetarstam hamnat i.

Högaktningsfullt

Enligt uppdrag av Sv. Fabriksarbetareförbundets
Avd. 48 Bjuv

Hilbert Paulsson
Ordf.

Svar:

Kapten Allan Jungbeck, Höganäs:

Ovanstående temperamentsfulla inlaga är ett ganska gott exempel på hur det kan gå, när man låter känslorna skena iväg med förnuftet utan att bekymra sig om fakta. Därför vore, strängt taget, inget annat svar nödvändigt än att på nytt hänvisa till den avsedda artikeln och vad som verkligen står i den.

Ett par reflexioner kan måhända i alla fall vara på sin plats.

1. Avd. 48 vänder sig med förtrytelse mot att de nya ersättningsbeloppen för i arbetet ådragna skador av undertecknad kallats generösa. Det är en sak, som säkerligen tål att diskuteras, men nu förhåller det sig så, att detta aldrig påstods i artikeln. I den står däremot att ersättningsbeloppen fr.o.m. nyåret 1949 gjorts generösare — alltså större än tidigare — och det kan väl ingen förneka?

2. Vem talar om självstypare mer än insändaren? Ingenting i den åsyftade artikeln kan motivera påståendet, att någon arbetare varken genom den eller annorledes beskyllts för att medvetet ha gjort sig själv illa.

3. När det i artikeln stod: »Hjälp oss därför hålla

efter t.ex. tillfällig arbetskraft, som visar tendenser i en sådan riktning, till fromma för den fasta arbetarstam, som sannerligen är värd ett bättre öde än att misstänkas . . . » — vad föranleder då avd. 48 att helt bortse från detta? Och inte nog härmed, utan i stället föres av avd. 48 till torgs den fullkomligt barocka reflexionen, att det »sättes en misstänklighetsstämpel på Höganäsbolagets arbetare» osv. och att *alla över lag misstänkes* för att vara oansvariga element! Hur är det med sakligheten?

Ovanstående må vara tillfyllest. Önskar man missförstå en sak, gör man det, även om motargument presenteras spaltvis.

Som direkt svar på avd. 48:s fråga, om det är alldeles säkert, att antalet ryggsador inom landet ökats under 1949, kan meddelas, att så verkligen är fallet. Att inte heller Höganäskoncernen gått fri från denna ökning kan också med beklagande konstateras, även om ökningen i regel är mindre än vid den av våra anläggningar, som under tiden 22/2—15/9 1949 av 22 skador uppvisade 9 ryggsador, dvs. ungefär 45 %. Motsvarande antal året innan var vid denna anläggning 20 inträffade skador, av vilka endast 2 var ryggsador. I år, 1950 således, har sammanlagt vid verken i NV Skåne bland 35 olycksfall redan inträffat 5 ryggsador. Även detta är — tyvärr — en klar och tydlig ökning mot tidigare.

Orientering om den nya arbetarskyddslagen

Tisdagen den 14 februari var en sammankomst ordnad i V. Matsalen i Höganäs för Höganäsverkens driftsingenjörer, förmän och skyddsombud med suppleanter. Sammanlagt hade ca 115 man mött upp för att av skyddsinspektören orienteras om den nya arbetarskyddslagen och arbetarskyddskungörelsen.

Först lämnades en översikt över olycksfallsfrekvensens stegring inom landets industrier samt över de sista årens resultat inom Höganäskoncernen. Skyddsinspektören varnade för överdriven optimism inför 1950 — visserligen hade 1949 inom koncernen varit ett framgångsrikt år beträffande såväl olycksfallens som de förlorade arbetsdagarnas antal, men den allmänna tendensen till höjning av frekvensen, som drabbat landet i dess helhet, kunde snart nog spridas även till oss. Vissa tecken tydde i själva verket på att en omsvängning redan var på väg.

Sedan bruksläkaren framfört några aktuella önskemål angående bl.a. de s.k. beredskapsarbetarna och nyanställningsundersökningarna, följde åhörarna i sina tidigare erhållna exemplar av lag och kungörelse skyddsinspektörens genomgång av desamma. Ämnets omfattning medgav inga detaljstudier, men till vissa av de paragrafer, som man oftast stöter på i det dagliga arbetet, gavs betydande kommentarer.

Som avkoppling hade lagts in ett uppehåll för intagande av förfriskningar i baren samt en kortare underhållningsfilm.

Jbk

Tack, jag röker inte

Reflexioner kring ett brännbart ämne

En gång fattade jag ett, i min egen inbillning, oåterkalleligt beslut. Jag skulle sluta att röka. Beslutet var så mycket mer anmärkningsvärt, som det kom till, sedan rökförbudet upphävts i fabrikena, men jag försäkrar, att dessa två faktorer inget samband har med varandra.

Alltnog. En kväll sedan jag rökt den sista cigaretten, som, inom parentes sagt, var en för mycket, kände jag mig lite illamående och sa' för säkerhets skull till mig själv: »Nu är det slut. Begrips?»



Det blev morgon, och jag gick till mitt arbete med ett mycket karaktärsfast uttryck i ansiktet. Men ingen la' märke till det. Mina kamrater drog sina bloss som vanligt, och ingen tog någon notis om att jag inte deltog i eldningen. Naturligtvis sa' jag själv ingenting. Bäst att vara försiktig. Och det ligger inte för mig att skryta. Jag ville, att de skulle själva upptäcka och beundra min fasta karaktär. Jag kunde emellertid inte låta bli att tycka synd om dem, som tydligen blivit livstidsslavar under lasten. Stackars krakar. Om de bara visste.

Min närmaste arbetskamrat och jag brukade ofta röka tillsammans och bjuda varandra på en cigarett ibland. Vi gick där och pratade, men han förstod ingenting. Jag vill inte precis påstå, att jag blev röksugen, när han tände en cigarett mitt framför näsan på mig, men jag tyckte, att han kunde gott räckt fram paketet. Inte för att jag tänkt ta, men för att få ett tillfälle att säga: »Tack, jag röker inte». Ingenting stärker karaktären så som en frestelse, men tror ni, att karlkräket hade vett nog att fresta mig, trots att jag gav honom flera utmärkta tillfällen? Vilken taktlöshet! Han var fullständigt oförstående. Det är väl ingen glädje med att sluta röka, om andra ska visa sig så till den milda grad likgiltiga. Jag retade upp mig, och om jag i ett svagt ögonblick haft ett paket cigaretter, så hade jag ställt mig mitt framför min knöl till kamrat och demonstrativt dragit upp en cigarett och tänd den för att sedan lika demonstrativt stoppa ner paketet i fickan.

Under frukostrasten satt jag betydligt mindre självsäker, när andra tände sina pinnar och snuggor. Jag satt och såg dum ut. Ingen frestade mig här heller. Att ändå ingen människa kan begripa, att ens karaktär är i dödsfara och att man behöver hjälp för att vältra av sig en last. Men nu förstod

jag. De ville trötta ut mig. De ville inte, att jag skulle vara bättre än de. Är det kamrater? Jag bara frågar.



Jag lånade en cigarett och gick direkt till min arbetskamrat och bad om en tändsticka. Som tack blåste jag ett rökmoln i ansiktet på honom. Men sedan jag rökt halva cigaretten, var jag i full jämvikt.

Och jag var som de andra.

Smoker

En blomma från Spanien



I »Brännpunkten» nr 3/1949 berättade några Höganäsmurare i ord och bild om Spanien. Höganäsarna hade vid det laget slutfört AB Höganäsarbetens entreprenadarbete vid SNIACE:s cellulosafabriker i Torrelavega. Att våra murare gjort bra ifrån sig och hedrat Höganäsnamnet framgår av ovanstående brev från byggnadskontrollanten, ingenjör Otto Carlson.



Kolbrytning i Sundet

I Strandbaden, strax norr om Höganäs, bedrevs i början av februari en egendomlig kolbrytning. Till följd av den ostliga vinden blev vattenståndet så lågt, att man kom åt den kolflöts, som här går ända upp till ytan ett stycke utanför den vanliga strandkanten. Ett 15-tal personer var ivrigt sysselsatta med att ta tillfället i akt att bryta kolen. En halvmeter tjock sandskorpa var allt man behövde undanröja, så låg där en fin 30—40 cm tjock kolflöts blottad. Det är inte så ofta man får ett sådant tillfälle att på detta sätt dryga ut sin kolranson, ty ett tillräckligt lågt vattenstånd är nämligen mycket sällsynt.

Där strandadonisar och badnymfer om somrarna lögar sig i Sundets salta vågor, där bröts på grund av det låga vattenståndet i februari 1950 kol direkt ur havsbotten. Det var ungefär så den skånska stenkolbrytningen började – för mer än 300 år sedan. Som ett apropå återger vi den lustiga bilden från anno dazumal, visande stenkolbrytning strax norr om Hälsingborg. I bakgrunden skymtar den danska staden Helsingör med Kronborgs slott. Tiderna förändras, inte sant?





»BASKARPS DAG» FÖR FÖRSTA GÅNGEN FIRAD

Som ett led i strävandena att öka samhörigheten med företaget genom bättre kontakt mellan hem och arbetsplats har Höganäsbolaget som bekant gått in för att anordna s.k. Dagar vid de olika företagen inom koncernen. Den 15 december förra året hade Baskarps Dag premiär, och samtliga deltagare är säkerligen eniga om att den blev en stor succé.

»Dagen» började kl. 14.30 med visning av anläggningarna för de anställdas fruar, och allt som fanns att se förevisades och beskrevs av ciceronerna för det 30-tal gäster, som passerade igenom. Kanske tyckte fruarna det var särskilt roligt att se sina män i arbete vid någon maskin eller arbetsbänk, men den grundliga modernisering Baskarps-fabriken genomgått under de senaste tre åren väckte också berättigat intresse.

Kl. 18 sammanträdde Företagsnämnden. Samtliga anställda hade inbjudits att övervara förhandlingarna. Efter sedvanlig mötesteknisk inledning höll överingenjör Malte Nilsson ett anförande om arbetsstudier, vilket framkallade en livlig diskussion, varför den nyutnämnde sekreteraren, laborator Birger Engdahl, fick ett verkligt elddop under sin första tjänstgöring.

Kl. 20 begav sig samtliga upp i festsalen, dvs. lagerrummet i andra våningen. Här hade flitiga händer under ett par kvällars fritid utfört ett gott arbete med grundlig städning och



utsmyckning av lokalen. Damerna hade under tiden anlänt, och under det orkestern spelade, bänkade sig de nittio deltagarna kring två långbord. Disponent Frederiksen hälsade välkommen, varefter måltiden intogs under skämt, glam och gott humör. Orkestern bemödade sig på det ivrigaste, och då och då stacks emellan med allsång och nidvisor.

En livligt uppskattad underhållning bestod i förevisandet av Höganäskoncernens egen film »Skånsk bergslag», som gav en god inblick i företagets oerhörda omfattning och mångsidighet. Filmen »Mickey som Robinson Kruse» följde som efterrätt, en lektion i käckt humör och gåpåanda, som vi nog behöver litet var för att ej ge tappat inför livets besvärligheter.

Efter allt stillasittandet kändes det sedan skönt att få en svängom till musikens glada toner. Under en paus i dansen talade överingenjör Nilsson något om erfarenheterna från sin Amerika-resa, varifrån han några dagar tidigare hemkommit. Konkurrensen från landet i väster, där utvecklingen går fort, är stor, och det gäller för oss att spänna våra krafter till det yttersta för att inte halka efter, framhöll han.

Med taktal och hurrande för chefer och företag avslutades den första och enligt samtligas utlåtande synnerligen lyckade familjedagen vid Baskarps-fabriken.

Ar.



För trevlig underhållning på Baskarps dag svarade bl.a. dessa glada ungdomar

Av lagerrummet i andra våningen hade man gjort en inbjudande festsal



Hem och samhälle

FOTOUTSTÄLLNING i Höganäs och Västervik

I anslutning till den av »Brännpunkten» i somras utlysta fototävlingen mellan Höganäs och Västervik har nyligen en vandringsutställning av tävlingsbidragen anordnats på de båda platserna.

Det var en intresserad skara åskådare och lyssnare, som intendent Bertil Wallgren kunde hälsa välkomna vid premiären i Höganäs i januari månad. Men så var det också ett intressant program, man hade att locka publiken med. Matnyttigt och samtidigt underhållande i bästa bemärkelse. Först i elden var jurymannen, reklamtecknaren S Desaix från Hälsingborg. Det medryckande sätt, på vilket han kåserade om bildkomposition, åstadkom från början en gemyttlig stämning över sammankomsten. Och hans, som jurymän, broder i ämbetet kassör H E Cedervall också från Sundets Pärla - låg honom inte efter, när han på trygg skånska kommenterade med en rad fängslade färgbilder från årets olika tider. Efter de båda anförandena var det så tid för demonstration av de prisbelönade tävlingsbidragen. Herr Desaix hade fått på sin lott att utdela rosorna, medan herr Cedervall - »eftersom jag väl redan gjort bort mig genom kritiken i 'Brännpunkten'» - skulle gå omkring med riset i handen. Så mycket av den senare sorten blev det nu inte. Bägge kritikerna hade mest berömmande ord till pristagarna. Och när herr Wallgren, sedan tävlingsdeltagarna fått tillfälle diskutera litet mera i detalj med jurymännen, åter tog till orda, blev det enbart rosor till de medverkande. Berömmet till arrangörerna för tävlingen och för samkvämet kom till sist i form av kraftiga applåder från en tacksam publik.

Om vandringsutställningens anhalt i Västervik skriver »Brännpunktens» lokalkorrespondent, sign. EN, följande:

Vandringsutställningen av de bidrag, som hade



I Höganäs kåserade jurymannen S Desaix (t.v.) om bildkomposition, och kassör H E Cedervall fängslade publiken med en färgbildsrapsoði »Året i färg».

insänts till fototävlingen mellan Höganäs och Västervik, visades den 3 februari i kontorets lunchrum. Ett antal fotointresserade bland de anställda samt deras anhöriga passade på tillfället att närmare studera de insända bidragen. I all synnerhet segerbilderna fångade intresset, då man ju av dessa kunde få en vink om vad som kräves för att nå ett prisbelönat resultat.

Slipmaterial-Naxos hobby-fotografer uttalade samstämmt sitt godkännande av den gjorda prisbedömningen, och de var ense om att jurymännen hade ålagts en svår uppgift, då de hade att söka ut de bästa bilderna bland de många förstklassiga bidragen. Hobby-fotograferna kommer gärna igen till ny tävlan, och man hoppades, att Höganäs-familjen även detta år skall få mötas den trevliga fotovägen.

I samband med utställningen visade fotograf Hartman, Västervik, en mycket intressant ljud- och färgfilm från General Motors ansenliga reklamhus i U. S. A., där en stor del av arbetet tycktes bygga på en högt driven fotograferingsteknik.

En hel del kameror, både enklare och högst förnämliga, fanns att studera på utställningen, där upplysningar och tips i den svåra foto-konsten utväxlades foto-amatörerna emellan.

Fotoentusiaster i Höganäs och Västervik



Elektriker vid Höganäsbolaget ledare för ungdomlig radioklubb

Att syssla med amatörradio och lära sig radiotelegrafi är väl en hobby, som många pojkar med förtjusning skulle vilja ägna sig åt. Då man såsom i Höganäs Radioklubb kan få göra det under sakkunnig ledning, blir det en fritidssysselsättning, som skänker både tidsfördriv och nytta.

Vår medarbetare har intervjuat Radioklubbens ordförande och ledare, elektriker Gunnar Hansson, anställd på Höganäsbolagets Kraft- & Värmeavdelning, beträffande verksamheten i detta det nyaste tillskottet till stadens föreningsliv.

- Vad gav impulsen till Hanssons personliga radiointresse?, var första frågan.

- Mitt intresse för amatörradio ligger långt tillbaka i tiden, börjar »radiochefen», och sammanhänger kanske delvis med mitt val av yrke. När jag under värnpliktstjänstgöringen vid »kustis» hela tiden fick syssla med radio och genomgå telegrafistkurs, behövdes inte mer för att få riktigt blodad tand.

- Hur uppstod tanken på bildandet av en radioklubb?

Den kom en kväll, då ett par av mina yrkeskamrater satt hemma hos mig och pratade radio. Impulsen hade vi egentligen fått långt tidigare vid besök hos en sjökaptan, som kunde en hel del om amatörradio. I sin ägo hade han dessutom såväl sändare som mottagare jämte mycken radioteknisk materiel, som är oöverkomlig i vårt dollarfattiga land. Och så började vi att mixtra på allvar. Sedan jag som den förste de andra kommer snart efter vid årsskiftet erhölet A-certifikat, ansåg vi oss mogna att bilda en radioklubb.

Var och hur bedriver klubben sin verksamhet?

Tack vare tillmötesgående från Höganäs scoutkar fick vi en tillfällig lösning på lokalfrågan. Visserligen disponerar vi lokalen endast en kväll i veckan, men vi är glada för denna möjlighet. Ganska förklarligt har klubben rekryterat sina medlemmar även bland scouterna och anmärkningsvärt är, att fem flickscouter med liv och lust deltar i verksamheten. Klubben räknar nu 20-talet medlemmar, av vilka fyra är mina arbetskamrater.

Redan vid klubbens start föresatte man sig att under första året genomgå telegrafistkurs med såväl teoretisk som praktisk undervisning. Sedan blir det att fortsätta med mera avancerade saker och erövra B-certifikat för amatörer. För detta kompetensbevis fordras att vara hemma i såväl sändarens som mottagarens konstruktion plus en del radioteknik, känna till amatörlagen samt kunna sända och mottaga i 60-takt, som det heter på fackspråket. För A-certifikat fordras 80-takt.

Under var korta pratstund avslöjar Radioklubbens ordf., som inom parentes genomgått Hässleholms Tekniska skola, att några av medlemmarna haft radio som hobby en längre tid men att de flesta är nybörjare. Endast en har med radio att



Från radiokursen i Höganäs. Kursledaren, elektriker Gunnar Hansson, demonstrerar en koppling för bl.a. (fr.v.) Leif Svensson, Lars Ekström, Lennart Larsson och Lars Sundelöf, samtliga från Elverkstaden.



Leif Svensson och Lars Ekström i studietagen

göra i sitt dagliga arbete, och bortsett från scouterna, vilka studerar, utgöres de övriga på ett undantag när av elektriker eller blivande sådana.

Gunnar Hansson synes vara den rätte ledaren för de unga medlemmarna i Radioklubben, som förtjänar omdömet: en ungdomsklubb, när den är som bäst.

Eg



Modellstudier på skulpturkursen i Östra matsalen, Höganäs

Konst på kavalett

H O S H O B B Y S K U L P T Ö R E R I H Ö G A N Ä S

Kullabygden är sedan gammalt ett centrum för osedvanligt kulturellt intresse, som tagit sig uttryck i aktiva kulturella insatser, antingen offentligt eller också i skymundan, för det egna nöjets skull. Sålunda omhuldas fru Musica icke utan framgång av bygdens sång- och musikföreningar, men ännu fler »kliar» sin gitarr eller smeker andra instrument för trängre vänkretsar.

Samma är förhållandet med konsten. Mer eller mindre kända konstnärer med eller utan skepparkrans gör Kullabygdens (och sina egna) namn kända och erkända, men ännu fler arbetar i det tysta med teckning, målning, träsnideri, keramik, ja, t.o.m. skulptering.

Nog har det skulpterats

och skulpteras alltjämt i och kring lerstaden, och ett flertal konstnärer har nått aktningvärda re-

sultat. Men hobbyutövarna i branschen har saknat möjligheter att komma fram, att utvecklas på detta område. De har saknat lärare, lokal, modeller - kort sagt en gemensam arbetsplats, där man kunnat ställa upp sin kavalett.

Men svårigheterna är till för att bemästras. Vi har en ingenjör på FK:s ritkontor, som heter Hilding Bergsten. Han har tecknat, och han har målat, men hans håg stod till skulpterandets konst. Enda möjligheten för honom att lära sig detta var att resa till Hälsingborg men, resonerade han, varför gå över ån efter vatten. Kunde det möjligen inte finnas fler medintressenter i Höganäs, som kunde slå sig ihop och ordna en skulpturkurs? Den »gamle» träsnidaren och ritaren på samma avdelning, Viggo Johansson, var genast med på noterna och ägde därtill, vad Bergsten saknade, nämligen kunskap om lokala utövare av denna konstart.

Det blev till sist en skara

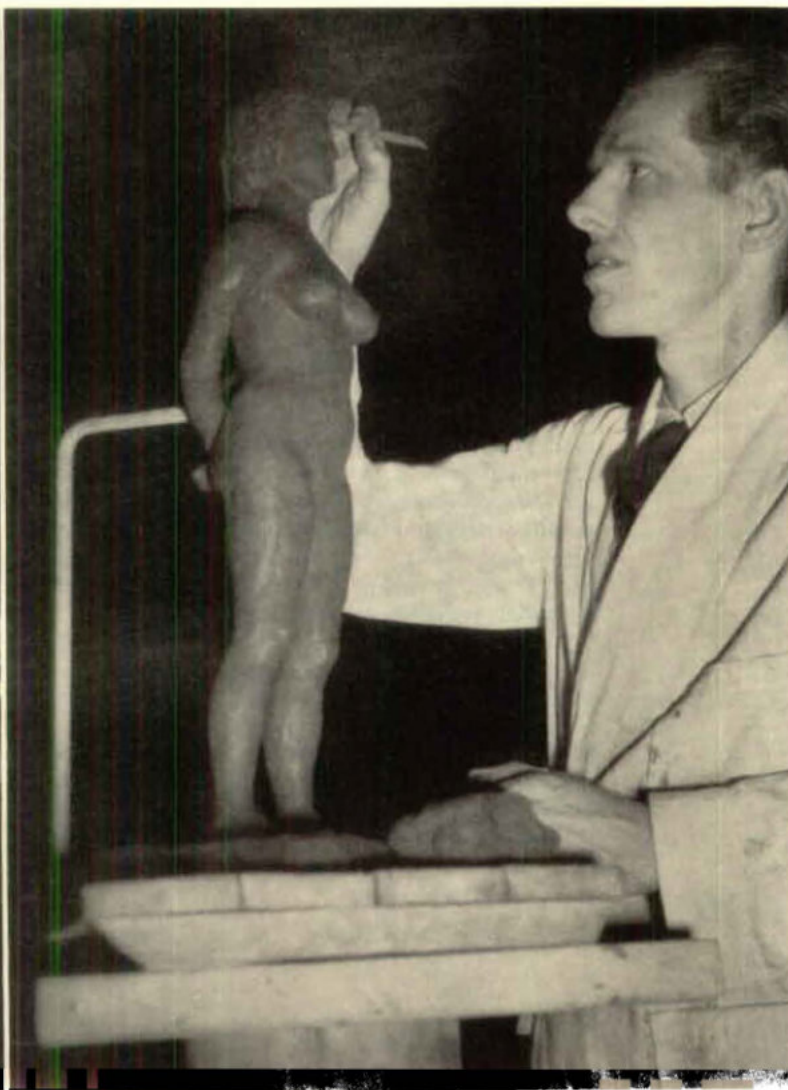
konstförstande, som skulle kunna sätta igång om man bara hade haft lokal, lärare och modell! Men nu lär det inte längre finnas några hinder, ty allt ordnade sig så småningom. Höganäsbolaget ställde Östra matsalen till förfogande, och som lärare engagerades keramiker Sune Svensson, Nyhamnsläge. Det bästa är gott nog! Modellen blev en historia för sig. Det visade sig nämligen omöjligt att under höstterminen få tag i en kvinnlig modell från Höganäs, vilket med hänsyn till kostnaden var det enda tänkbara. Man arbetade i stället denna termin med manlig modell.

Kostnadsfrågan ja, det var givetvis också en icke oviktig faktor att räkna med. Skulle deltagarna själva bestrida alla kostnader, hade detta säkerligen avskräckt en del elever. Men Bergsten, eldsjäl i det hela, visste råd. Han kontaktade ABF, som inrangerade konstskolan i sitt program med efterföljande statsbidrag, och avgiften kunde stoppa

Överst: Yngve Blixt, en kvinno-»kännare» ut i fingerspetsarna.

Nederst t.v.: Elev och lärare. Viggo Johansson (t.v.) får kritik av Sune Svensson (t.h.), dock tydligen inte av det allvarligare slaget.

Nederst t.h.: Med hand och modellerpinne ger Hilding Bergsten materialet levande form.



Sport

HÖGANÄSIDROTTSMAN, SOM TAR SPORTEN PÅ ALLVAR

En av Höganäs mera kända idrottsmän av idag är Karl-Algot Nilsson, vanligen kallad »Laggot», anställd vid Höganäsbolagets Smältverk.

»Laggots» första idrottsintresse knöt sig kring läderkulesporten med uppmärksammat deltagande i Höganäs-Kamraternas fotbollslag. Mera bekant som idrottsman blev han genom sin insats inom roddsporten, och han ingick i Höganäs Roddförenings nordiska mästerskapslag förra året.

Denna lilla artikel avser emellertid att ge en kort resumé över »Laggots» framgångar som biljardspelare. Denna sport har han idkat i ca 16 år och är femfaldig skånsk mästare i lagtävlan. År 1946 blev han skånemästare individuellt.

Höganäs är just nu det stora namnet inom Skånes biljardsport och »Laggot» för närvarande i sitt livs form. De två sista åren har han genomfört sina seriematcher utan något förlorat parti. Till ytterligare belysning av hans biljardkunnande kan nämnas, att han under träning gjort en stöt på 787 poäng. Vid match i tävlan om årets skånemästerskap uppnådde han det höga genomsnittet 76,92, vilket innebär, att poängsumman 1000 noterades på 13 stötar.

»Laggot» har en frisk och glad syn på livet.



Mångfrestaren Karl-Algot Nilsson »Laggot», Höganäs, här avporträtterad på grund av sina insatser i biljardsporten, där han är femfaldig skånsk mästare i lagtävlan och 1946 blev individuell skånemästare

Antingen han sitter vid årorna i roddbåten eller har biljardkön i sin hand, så finner man alltid samma glada leende. Till hans största förtjänst

KONST PÅ KAVALETT (forts. fr. föreg. sida)

med 10 kronor per termin och deltagare, även sedan en kvinnlig modell engagerats från Hälsingborg.

Uch nu arbetar alltså

ett femtontal elever tre timmar varje torsdagskväll med att på kavaletten bygga upp den sköna formen i kärllera. Av dessa elever är fem anställda vid Höganäsbolaget, nämligen, förutom de båda nämnda Bergsten och Johansson, även bruksarbetare Yngve Blixt — känd från hobbyutställningen för ett par år sedan — samt kapten Allan Jungbeck och ingenjör Valdemar Grönberg.

Det arbetas tyst, intensivt och målmedvetet i ateljén, när vi tassar in i Östra matsalen. Och det göres framsteg. Ens egen lekmanablick är kanske inte vittnesgill, men läraren Sune Svensson bekräftar glatt och gärna, att han knappast kan tänka sig en mera tacksam uppgift än att lära bort sin konst till denna intresserade konstgrupp. Utvecklingen är märkbar, och resultaten kommer inte

att vänta på sig. Huruvida man tänker arrangera en utställning, anser han dock vara för tidigt att yttra sig om. Man vill nog hellre skynda långsamt, och därtill kommer, att gipsavgjutningar skall göras av »gubbarna», vilket inte är gjort i en handvändning.

Vad vi syftar till

— och här citerar vi åter Sune Svensson — är ju först och främst att ge eleverna en grund för fortsatta studier i denna konst, men kan vi härigenom också väcka allmänhetens förståelse för skulptering och skulpturer, så har vår grupp gjort ett gott arbete. Att som nu är fallet ett par tre skulpturer placeras på blygsam plats bland ett hundratal målningar på våra konstutställningar anser jag vara felaktig proportion.

Och till sist: matsalen rymmer fler elever, kvinnliga som manliga. Har man beslutat sig för att delta i kursen — även om det gäller att enbart teckna kroki — då är halva arbetet avklarat.

Erko

Presidiet i Höganäsbolagets Skytteförening. Fr.v. Åke Nygren, v. ordf., Eric Lindström, ordf., Lars Olof Johansson, sekr.



räknar vi, att han under träning för en idrottsuppgift förstår att anpassa sina levnadsförhållanden efter de krav en idrottsman måste ställa på sig själv för att nå resultat.

Eg

GOD SAMMANHÅLLNING INOM HÖGANÄSBOLAGETS SKYTTEFÖRENING

Höganäsbolagets Skytteförening har haft årsmöte i Västra matsalen i Höganäs, varvid mötesförhandlingarna leddes av socialkurator Eric Lindström. Årsmötet gick i enighetens tecken, och styrelsen fick förnyat förtroende. Dess sammansättning är följande: Eric Lindström, ordf., Åke Nygren, v. ordf., L. O. Johansson, sekr., Sven Svensson, v. sekr., Uno Olsson, Alvar Karlsson och Hans Högestam.

Av verksamhetsberättelsen framgår, att det gangna året varit både livligt och framgångsrikt. Till de mera glädjande framgångarna räknas väl segern över Västervik i telefonmatchen. De många skyttmärken av olika slag och priserna för övrigt, som utdelades vid årsmötet, utgör ett talande bevis på den stora livaktigheten under 1949.

Många skyttar har uppnått anmärkningsvärt goda resultat i de olika tävlingar, som arrangerats. Vi inskränker oss härvidlag till att nämna de båda duktiga kvinnliga skyttarna Gunvor Bengtsson och Mona Jannesson. Önskvärt är att flera damer blir skytteintresserade.

Efter mötesförhandlingarna var ett trevligt samkväm ordnat för medlemmar med damer.

E L - m

HÖGANÄS IDROTTSRING PÅ ÅRSMÖTE

Höganäs Idrottsring har hållit årsmöte med deltagande av 55 representanter från stadens olika idrottsorganisationer. Idrottsringen är att betrakta som höganäsiddrottens målsman, och ett enastående gott samarbete kännetecknar dess verksamhet.

Ej mindre än tolv föreningar är fast eller provisoriskt anslutna, representerande idrottsgrenarna bandy, bordtennis, brottning, fotboll, friidrott, frisksport, gymnastik, rodd och tennis. Varje fast ansluten förening utser tre representanter och lika antal personliga suppleanter i Idrottsringens styrelse. Mångåriga styrelseledamöter är Ragnar Engberg, v. ordförande, och Henrik Persson, sekreterare, anställda på Höganäsbolagets Kraft- & Värmeavdelning resp. Inköpskontor.

Till Idrottsringens uppgifter hör bl.a. att fördela de årliga anslagen från Höganäs stad och Höganäsbolaget. I år stod 8.500 kronor till förfogande, varav 2.500 från Bolaget. Dessa anslag fördelas med hänsyn till verksamhetsgrenarnas omfattning och utgör ett synnerligen värdefullt tillskott till föreningarnas rörelsekapital.

Eg

47



Att samtalet vid samkvämet efter Höganäsbolagets Skytteförenings årsmöte rörde sig om skytte torde vara tämligen skottsäkert



Gert Strähle (t.v.) och Karl Roos (t.h.), Bjuvs Boxningssällskap, ett par stiliga representanter för »the noble art of self-defence».

Det kan måhända intressera, att när den moderna boxningen på 1700-talet utformades i England, den då byggde på fäktingen och kallades »the noble science of self-defence», dvs. självförsvarets ädla **vetenskap**, i st. f. **art, konst**.

SPRUDLANDE AKTIVITET INOM BOXNINGSSPORTEN I BJUV

Samhället Bjuv är det enda inom Höganäsbolagets räjong i nordvästra Skåne, där boxningssporten, även kallad »the noble art of self-defence», bedrivs i organiserad omfattning. Och få idrottsföreningar torde som Bjuvs Boxningssällskap kunna skriva historia de första fem åren av sin verksamhet.

Klubben startades 1945 med en sprudlande aktivitet alltsedan starten. En välorganiserad kontakt

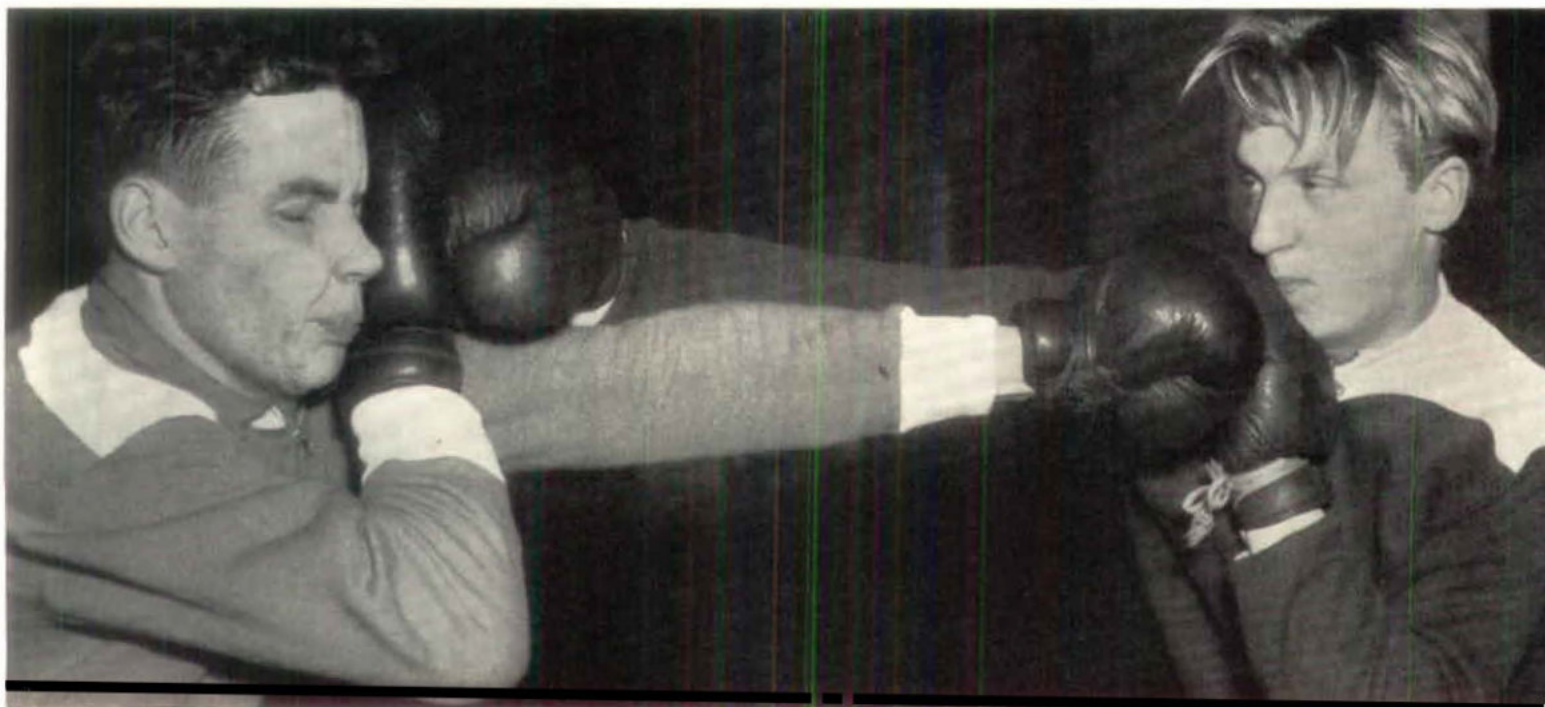
med många klubbar runtom i landet har medverkat till den livaktiga verksamheten och arrangerandet av vällyckade hemmatävlingar.

Man lyckades således förvånansvärt snabbt få upp intresset för denna *sport*. Många betraktar nämligen boxning som rena slagsmålet, men innan man tar ställning till denna mycket omdebatterade fråga, måste man nog skilja på proffs- och amatörboxning.

En god ledning

är huvudvillkoret, om sporten skall förmå fylla uppgiften att vara fostrande såväl fysiskt som

Ett instruktionsmoment, som visar, hur man garderar sig mot olika slag av slag



Problemspalten

DE FEMTON ETTÖRINGARNA

Lägg 15 ettöringar på bordet och låt någon turvis med Er ta bort dem, dock högst 4 på en gång. Den som tar sist förlorar. Hur gör man för att vinna?

Så lyder vårt påskproblem, som vi härmed ger Er att fundera på. Kanske vi skall tillägga, att det i brist på ettöringar går precis lika bra att öva sig med tändstickor eller tegelstenar. De sistnämnda bör man dock inte gärna lägga på ett bord, ty då kan det så lätt bli repor.

Lösningar, märkta »De femton ettöringarna», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 maj 1950. De ordinarie tre priserna på 15, 10 och 5 kr vinkas, och resultatet avslöjas i midsommarnumret.

Lösning på julrebusen

»Varje pojke och flicka bör med glädje bistå sina föräldrar med hembestyren.»

Så hade vi tänkt oss lösningen, och på detta sätt har de flesta också löst rebusen. En lösare har kommit till följande resultat:

»Kanske ris ge klemig pojke och en söt jäntunge bör med glädje bistå sin amor och far släde med lättjefull morbroder i storm.»

Tyvärr har han inte observerat, att det stod en en på sista raden. Så lätt går det att sumpas en chans!

»Betydligt svarare tävlingar emotses tacksamt», skriver en lösare. Ja, vi är fullt medvetna om att våra tävlingar är ganska lätta, men det är för att så



många som möjligt skall kunna vara med. Om julrebusen hade vi sagt, att även barnen borde kunna deltaga. Ätskilliga barn har också försökt sig på uppgiften, fast ibland har man förstås behövt litet hjälp av de äldre. En liten parvel skriver exempelvis så här:

»Morfar f.d. traversskötare i Centralverkstaden. Är bara 7 år, så mamma har hjälpt mig.»

Fru Fortuna ansåg, att priserna skulle fördela sig på följande sätt:

Fru Nora Skottner, Grevgatan 16, Västervik, kr 25:—.

Gruvarbetare Charles Larsson, Box 40, Gunnarstorp, kr 20:—.

Gruvarbetare J N Blum, Freden 112, Bjuv, kr 15:—.

Reparatör Arthur Andersson, Västra Promenaden 4, Ängelholm, kr 10:—.

Ingenjör John Wodlin, Falsterbovägen 10 IV, Johanneshov, kr 5:—.

SPORT forts. fr. föreg. sida.

psykiskt. Bjuvs Boxningssällskap lyckades på ett tidigt stadium att tillfredsställande lösa denna viktiga fråga.

F.d. drejaren Gunnar Ekelund var en god ledare, som bl.a. tillskrives förtjänsten av att banden mellan bjuvsboxarna och danska boxare knutits så fast. Han efterträddes av nuvarande ordf. Gösta Bengtsson, i 15 år tegelslagare vid Bolaget men nu kommunalarbetare i Bjuv. Klubbens styrelseledamöter har mest utgjorts av arbetare vid Bolaget, men för närvarande är endast sekreteraren Tore Ekstrand knuten till företaget såsom tegelpressare.

En bjuvsing i landslaget

far väl betraktas som den unga boxningsklubbens största framgång. Gert Stråhle har således uttagits i mellanvikt i landslagen till England, Irland och Norge. Stråhle, i det »civila» snickare vid Höganäsbolaget, är ett fysiskt och psykiskt praktexemplar som boxare. Hans stil ger belägg för påståendet, »att boxning är försvarets och teknikens ädla konst».

Som ett lovande boxarämne nämnes Karl Roos, tegelslagare vid Bolaget. Klubben förfogar över många löftesrika pojkar, som dock får träna mera, innan de presenteras som ringkämpar.

Höganäsbolagets stöd

till idrotten i dess olika former har även kommit boxningssporten i Bjuv till del, möjliggörande en god start för klubben. Vid Boxningssällskapets nyligen celebrerade 5-årsjubileum tilldelades också dir. P Eg. Gummeson Boxningsförbundets diplom för sin insats till boxningssportens främjande.

Efter de fem första framgångsrika åren ser klubben ljus på framtiden i alla avseenden. Naturligtvis finns det problem att brottas (boxas?) med såsom t.ex. hur man skall få bättre, tidsenligare tränings- och tävlingslokaler. Boxningsentusiasterna i Bjuv hoppas, att denna fråga en gång skall lösas till gagn för sportens utövare och till idrottens fromma, övertygade om »att en sund själ måste bygga på en sund kropp».

Bn