BRÄNNPUNKTEN

Årg. 9 Nr 4 Dec. 1951

HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Årg. 9 Nr 4 Dec. 1951

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON
Huvudredaktör: B WALLGREN
Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Copyright
HÖGANÄS-BILLESHOLMS AB, HÖGANÄS

BRÄNNFUNKTEN

UR INNEHÅLLET

Instrument blir dirigent
Ing. Uno Nilsson, föreståndare för Instrumentverkstaden i Höganäs, talar om instrument och regulatorer 4

Vanföreställningar om räntan
Anders Örne framlägger kätterska tankar i räntefrågan 8

Jag var en förstörare . . .
Hylotrupes bajulus L.'s tragiska levnadsöde, nedtecknat av ing. Birger Folin 12

Höganäsarbetare AT:s uppfinnargäst
Fem flitiga förslagsställare bjöds på stockholmsbesök. Filare Arit Johansson var en av dem 14

Bland tyska gruvarbetare över och under jord
Bruksarbetare Willy Jönsson har varit på studieresa i Tyskland 20

Ulvön och Mårdshyttan
Två nya namn inom Höganäsbolagets verksamhetsområde. Av övering. Magnus Smedberg 26

Kompressorn, som åker släde,
och andra nyheter inom gruvdriften presenteras i en rationaliseringsrevy 32

Kvinnlig industri nödvändig för utvecklingen i Skromberga
säger bruksarbetare Edvin Olsson. Dir. Edvin Olsson svarar 35

»Alla är så hjälpsamma»
tycker Sven Lilja, Skromberga-arbetaren, som förlorade synen på båda ögonen men inte gav upp 37

I farans stund
Med beredskapskåren inom Kullens Rödakorskår på realistisk övning 40

M/B Viking ohoj!
Ing. Olle Bengtsson på Kraft- & Värmeavd. har båtbygge som hobby 44

Omslagsbilden: Karl Roslund på Instrumentverkstaden i Höganäs fräser med en universalmaskin för finmekaniska arbeten. Se vidare artikeln »Instrument blir dirigent» på s. 4.

Oss emellan sagt:

»Ärade värdfolk!

Den måltid, som vi har blivit bjudna på här i kväll, lider mot sitt slut, och det har fallit på min lott att göra mig till tolk för gästernas tacksamhet. Jag vill då först som sist säga det, att denna tacksamhet tyvärr inte kan bli något vidare. Vi vet, att värden skulle ha kunnat bjuda på ett betydligt stiligare kalas. Men då han inte tycks vilja det, så får jag, medan jag har ordet, föreslå, att vi som sitter här runt bordet gör en liten insamling, som vi överlämnar till värden, när han nästa gång bjuder oss, att användas till lite välbehövlig kostförbättring. Men för att återgå till måltiden här i kväll, så får jag på egna och alla medgästers vägnar säga det, att hade inte värden haft en så utmärkt kokerska, som på ett så mästerligt sätt hade kunnat trolla med de knappa ingredienserna, så hade det inte blivit något tacktal alls från min sida. Men nu kan jag, mina damer och herrar, trots allt sluta med ett 4-faldigt leve, och det blir förstås för — kokerskan. Hon leve: Hurra, hurra, hurra, hurra!»

Om det är någon

eller några inom Höganäskoncernen, som till äventyrs tycker, att ovanstående något otroliga skildring »påminner om faktiskt inträffade händelser», för att nu tala filmspråk, så beror det — *inte* på en tillfällighet! Övriga gissar måhända, vad saken gäller, ja, rätt gissat, inspirationskällan är Bolagets »Dagar», denna institution, som på sin tid tillkom som ett medel att under enkla och gemytliga former bringa hem och arbetsplats närmare samman.

Är det inte underligt, att ett »gästuppträdande», som skulle vara otänkbart, när det gäller en vanlig bjudning hemma hos Dig och mig, mycket väl kan gå an, om värden är ett företag! Och dock är det bara vanliga människor av kött och blod i båda fallen.

Men låt oss

med det snaraste lämna detta tråkiga kapitel, som vi helst inte skulle ha velat röra i, om det inte hade varit så, att denna förtroliga krönika bör spegla det väsentliga, som sig i mellantiden tilldragit haver inom en personaltidnings verksamhetsområde, oavsett om skuggor eller dagrar överväger. Och något som på detta sätt rentav kan tänkas äventyra de en gång överallt så populära »Dagarnas» fortsatta existens kan näppeligen förbigås i tysthet.

Anders Örne,

som »Brännpunkten» i en följd av nummer haft förmånen räkna som sin medarbetare, återkommer denna gång med en längre artikel »Vanföreställningar om räntan», som säkerligen kommer att läsas med stor uppmärksamhet och att livligt debatteras. Författaren betecknar själv de framförda tankarna som kätterska och säger sig mycket väl veta, att han »med denna artikel icke gör annat än att ånyo höja en ropandes röst».

Man kan ideligen konstatera, att den ekonomiska debatten mest rör sig på ett tämligen ytligt plan. Det är därför välgörande, att en erkänt framstående ekonomisk auktoritet som Anders Örne på det sätt, som sker i artikeln, i sitt sökande efter sanningen tränger till botten med problemen, även om det, som han på ett ställe säger, »i mångas ögon kanske är hjärtlöst att på detta sätt sticka hål på en gammal, för många kär illusion».

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda senast den 1 februari 1952.

Att vi har maskinerna

att tacka för den materiella standard, som människosläktet f.n. uppnått, är en sanning så uppenbar, att den borde stå tydlig för envar. Om vi gör det tankeexperimentet, att alla maskiner och redskap på vår jord plötsligt skulle upphöra att existera, så skulle hundratals miljoner människor dö inom några dagar och de överlevande i ett slag sjunka ned under stenålderns nivå, i huvudsak hänvisade till att livnära sig av vad de kunde avtvinga naturen med sina bara händer. Så nog är vi »slavar» under maskinen alltid, fast i en helt annan bemärkelse än de s.k. proletärförfattarna menar!

Ett fortsatt framåtskridande

är i stort sett möjligt endast genom att människan i ännu högre grad tar nya maskiner i sin tjänst och genom att hon allt mer och mer fullkomnar, allt bättre och bättre utnyttjar de maskiner hon redan har. Det är mot denna bakgrund man får se de världsomfattande strävandena att mobilisera *allas* medverkan i produktionsapparatens utveckling och trimning. Att strävandena f.n. i stor utsträckning ställs i de förstörande krafternas tjänst är ju någonting, som man måste hoppas endast är en beklaglig parentes i utvecklingen på längre sikt.

»Förslagsverksamheten

anser jag vara det mest positiva i företagsnämndernas verksamhet», säger i en intervju på s. 14 Arit Johansson, en av våra mest uppmärksammade förslagsställare, som lämnat en mängd bidrag till förbättringar av *vårt* företags produktionsapparat. »För mig har det nästan blivit en sport att tänka på förbättringar», bekänner han och tillägger: »Tänk om man kunde få syssla enbart med förslagsverksamhet!»

Det är en helt annan mentalitet, som här talar, än den som på sin tid kom folk att kasta grus i den första mekaniska vävstolen och att döpa grävmaskinen till »brödtjuven».

Men ännu inser

man inte överallt till fullo vilken avgörande roll maskinen har för det materiella framåtskridandet. Om driftsledningen t.ex. sätter ett registrerande instrument på en dyrbar maskin för att kontrollera, att maskinen inte »maskar» — den borde ju i anslutning till vad ovan sagts helst gå dygnet runt för att ge produktionen största möjliga tillskott! — så *kan* det inträffa, att den som sköter maskinen uppfattar kontrollen som ett uttryck för misstro mot *honom*. I själva verket kan måhända det registrerande instrumentet avslöja, att maskinens eventuella »maskning» beror på t.ex. ojämn råmaterialtillförsel och att botemedlet därför är — en ny lagerficka!

I fråga om instrument och regulatorer av olika slag och deras stora betydelse för produktionsprocessen hänvisar vi f.ö. till artikeln »Instrument blir dirigent» på s. 4.

Frågeformulären

till lokalkorrespondenterna angående höstnumret har nu återkommit, medförande åtskilliga tankar och uppslag. Allt kan vi självfallet inte rätta oss efter, bl.a. därför att önskemålen och uttalandena i många fall är motsägande. Den ene vill ha mer, den andre mindre av ett visst slags artiklar osv. Vi får nog i huvudsak försöka hålla vår kurs utan att vimsa hit och dit. Det rinner oss i sammanhanget i hågen ett gammalt uttryck från 1600-talet av Christopher Grubb, ämbetsman och språklig samlare: »Dhen som i byggiande (förståendes därmedh allehanda actioner) wil föllia hwars mans råd, han får ett wanskapat Huus, eller galet sluuth».

En reseskildring

förekom i förra numret, illustrerad av en skojfrisk tecknare. Vi frågade läsekretsens valda ombud, vad de tyckte om detta sätt att illustrera skildringen. Svaren var övervägande gillande. Bland de kritiska svaren fäste vi oss särskilt vid ett, som lyder: »Artikeln hade gått lika bra att läsa utan

teckningar. Tycker knappast de passade till den artikeln. Ett par kort från resan hade varit lika bra eller bättre».

Nu har vi

på Red. den bestämda åsikten, att illustrationer höjer läsvärdet av vår tidning och att det helst bör vara minst en bild på varje uppslag. Men de bidrag, som vi får från läsekretsen, åtföljes i regel inte av några bilder. Vad gör vi då? Ja, ibland kan vi hitta någon bild i vårt arkiv, som kan passa, men annars får vi klara oss med teckningar. Det sistnämnda är f.ö. ingenting att beklaga, då man därigenom ofta kan uppnå effekter, som inte är möjliga på annat sätt.

Annars är det klart,

att goda fotografier emottages med uppräckta händer. Men märk väl *goda!* Tyvärr brukar de bilder, som »knäppts» av amatörfotografer, inte fylla så värst höga krav. I nio fall på tio blir det stela gruppbilder, med en rad människor uppställda framför ett monument e.d. och tittande in i kameran. Vi vill rekommendera våra fotointresserade läsare att studera t.ex. dagstidningarnas idrottssidor eller bildtidskrifternas reportage. Där finner man dessa »dramatiska» bilder, där det händer något, vilket är nödvändigt, för att bilden skall väcka allmänt intresse.

Det finns i vårt land

bortåt ett 100-tal personaltidningar och utomlands naturligtvis en mängd ytterligare. Vi har på Red. tillgång till praktiskt taget alla svenska och ett flertal utländska. Dessa innehåller ofta många tänkvärda ting av allmänt intresse, och vi funderar på att något så när regelbundet införa en spalt med citat, som vi tycker är bra. Vi har rådfrågat våra lokalkorrespondenter, som överlag ställer sig klart positiva. Så från och med nästa nummer sätter vi nog i gång.

Och därmed

får vi sluta vår pratstund för den här gången, den sista för i år. Nästa år går tidningen in i sin tionde årgång. Att tidningen uppnått denna inte föraktliga ålder har varit möjligt endast tack vare det intresse, som den alltifrån starten har mötts av. Vi tackar härför och hoppas att även i fortsättningen mötas av samma välvilja. Till sist önskar vi alla våra läsare

En God Jul och Ett Gott Nytt År

INSTRUMENT BLIR DIRIGENT

Instrumentverkstaden och dess verksamhet

Av ing. Uno Nilsson, Höganäs

Känn efter om vattnet är varmt! Pröva om snöret är starkt! Sådana uttryck känner vi nog igen litet var, ty dylika »mätningar» utföres ofta i hemmen: man sticker fingret i vattnet, man rycker i snöret och får med ledning av känseln en ungefärlig uppfattning om det man vill »mäta». I hemmet är väl noggrannheten hos dylika mätnings- eller rättare sagt uppskattningsmetoder ofta tillräcklig. I gamla tider var det även inom industrien de mänskliga sinnena, som fick avgöra värdena på de storheter, som var av betydelse vid tillverkning och provning av en vara. Exempelvis uppskattade man temperaturen i ugnar genom att se på det utstrålade ljusets färg, och man kunde uppskatta hållfastheten genom att bryta eller slå sönder provbitar av produkten. Det var utan tvekan stora färdigheter, som dessa mänskliga »provapparater» så småningom förvärvade, och de av deras sinnen, som ständigt utnyttjades för nämnda bedömningar, uppövades med åren till en noggrannhet, som var förvånande. Därför kunde också ofta en kvalitetstillverkning delvis kullkastas, då den gamle och uppövade arbetaren av någon anledning måste ersättas med en ovan.

Instrumenten i hög grad kvalitetsbestämmande

De i våra dagar ständigt ökade kraven på kvalitet och jämnhet hos industriens produkter har emellertid medfört, att man måste gripa till noggrannare mätmetoder. Allt flera industrier bygger också egna laboratorier för produktkontroll. Här kräves instrument av de mest skilda slag samt provapparatur, som ofta måste förnyas, då nya analys- och provningsmetoder utvecklas. Laboratoriernas forskningsavdelningar undersöker vilka faktorer i tillverkningen, som är kritiska, samt vad som kan göras för att förbättra produkten. På de viktiga ställena insättes så instrument, som visar temperaturer och andra storheter, som skall hållas konstanta eller varieras efter särskilda program under tillverkningsprocesserna. Det är således slutligen i hög grad instrumentens noggrannhet och funktion, som bestämmer den färdiga produktens kvalitet och jämnhet.

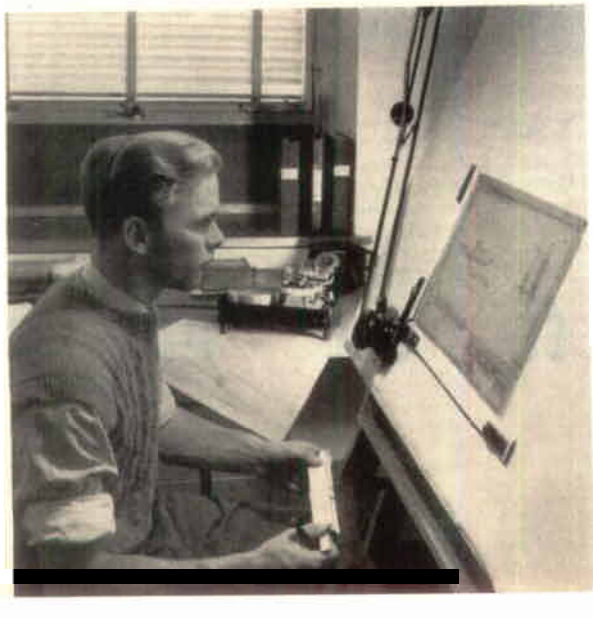
Den ständigt ökande bristen på arbetskraft och de ständigt ökande lönekraven har gjort det alltmera aktuellt för företagen att söka använda den manuella arbetskraften endast där den verkligen behövs. Vi bör därvid vara tacksamma för allt som göres från industriens och andra näringsgrenars sida för att vid en given tillgång på manuell arbetskraft kunna producera så mycket som möjligt, ty endast därigenom kan vår levnadsstandard ökas. Det viktigaste ledet i denna strävan är givetvis den ökade mekaniseringen samt den modernisering av maskinparken, som ständigt pågår. Maskinerna förvandlar kanske många mans tunga grovarbete till betydligt mindre påfrestande övervakningsarbete.

Olika slag av instrument

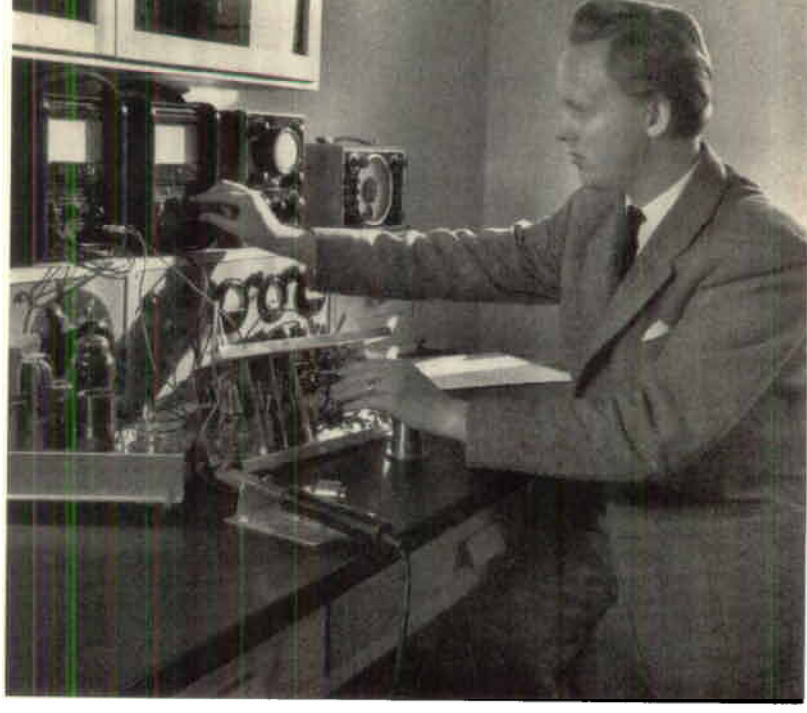
Maskinerna måste emellertid ofta regleras efter instrument, och det är här regulatorer av en mångfald olika slag kommer till användning. Ett indikerande instrument, dvs. ett instrument avsett för avläsning, kan oftast lika gärna utföras som impulsorgan, som ger olika elektriska eller andra impulser för olika mätvärden. Impulserna styr sedan regulatorer, som förmår utföra det omställningsarbete, som annars skulle krävt människohänder, och om regulatorerna är rätt konstruerade för sitt ändamål och väl skötta, utför de sin uppgift med en noggrannhet, som vida överträffar den som skulle kunnat uppnås med aldrig så skickliga och påpassliga mänskliga organ. Det är således speciella mätinstrument, som i samband med regulatorer ger fullständig automatik.

De endast indikerande instrumenten blir emellertid ej helt undanträngda av impulsorgan för regulatorer. De finns kvar, där automatik av en eller annan anledning inte kan genomföras, samt i synnerhet som kontroll av att automatiken fungerar. Sålunda har vi exempelvis tryckmätare på ugnarnas gasledningar, trots att trycket där regleras automatiskt. En eller ett par man kan ofta sköta en stor helautomatiserad anläggning genom att endast inspektera ett antal instrument och vidtaga erforderliga åtgärder, om någonting skulle

Ingenjör Arne Jakobsson ägnar stor del av sin tid åt det ritnings- och konstruktionsarbete, som ingår i förberedelsearbetet för tillverkningen av nya instrument. På bordet står en just färdigställd tryckregulator, den andra i ordningen, avsedd för tunnelugnarna i Bjuv.



Föreståndare för Instrumentverkstaden är ingenjör Uno Nilsson, här sysselsatt med utprovning av en ny elektronisk koppling



krangla. Landets kraftstationer är ofta helautomatiserade på detta sätt, och ett gott exempel på samma sak är även Ångkraftverket i Höganäs. På sådana ställen har de skrivande instrumenten sin stora fördel. Det kan ju t.ex. hända, att ett tillfälligt fel uppstått, just då bevakaren för några minuter varit på annan plats. På ett indikerande instrument skulle han efteråt icke kunna märka något, men »skrivaren» ger honom full information om vad som inträffat. Härigenom kan han kanske genom lämpligt ingrepp rädda tillverkningen eller åtminstone särskilt noga inspektera den färdiga produkt, som under tillverkningen utsatts för felbehandlingen.

Instrumentservice behövlig

Om ett fel uppstått, ja. Hur fulländat och hur välbyggt ett instrument eller en regulator än är, så kan fel uppstå, likaväl som vilken maskin som helst kan gå sönder och vilken människa som helst bli sjuk. Ju större instrumentparken inom ett företag är, desto större blir också kravet på att snabbt få eventuella fel avhjälpta, och man stöter också ofta på automatiseringsproblem, som inte kan lösas med de i marknaden befintliga apparaterna. Inom ett stort företag kan ofta flera man sysselsättas med instrumentservice. Det är då en stor fördel, om företaget har en egen instrumentverkstad, vars personal känner till instrumentens och apparaternas funktion och som alltid finnes till hands i instrumentfrågor.

Höganäsbolaget har sedan lång tid tillbaka haft sin egen mekaniska verkstad, som utför reparationer och nytillverkningar av maskiner, och dess elektriker sköter installationer och reparationer av starkströmsledningar och apparater. Bolagsledningen har funnit det lämpligt att inom företaget även ha en verkstad för instrument och regulatorer. Instrumentverkstaden, som den har blivit kallad, är inrymd i Centrallaboratoriet i Höganäs, och vi har där bedrivit vår verksamhet under ca ett år, visserligen i rätt blygsam omfattning, men dock så att vi tror oss i flera fall ha varit till god hjälp för fabrikerna. Redan från starten har uppdrag av de mest skilda slag strömmat in från olika håll och i mycket stor mängd i förhållande till vår nuvarande kapacitet. Vi hoppas emellertid att successivt kunna öka denna, så att vi kan ataga oss allt flera uppdrag och utföra dem med den snabbhet, som nutilldags kräves.

Vi hoppas även kunna utvidga vår verksamhet, bl.a. så, att vi genom lagerhållning av vissa vanliga instrumenttyper kan hjälpa fabrikerna i brådskande fall och så att vi kan verka för standardisering vid instrumentinköp.

Hur Instrumentverkstaden är organiserad

Verkstaden sysselsätter för närvarande tre man, och dessutom har vi god hjälp av Centrallaboratoriets reparatör och finmekaniker. I lokalhänseende disponerar vi Centrallaboratoriets verkstad, ett laboratorieutrymme och ett kontorsrum. I vårt laboratorium har vi en del provningsutrustning, dels som vi själva byggt och dels som vi kombinerat av Centrallaboratoriets instrument. Vi sysslar här med instrumentreparationer och kalibrering samt med montering och koppling av våra nytillverkningar. Även de mekaniska delarna till våra apparater tillverkas huvudsakligen i vår egen verkstad.

Apparat, som räknar atomkärnor

De uppdrag vi under året fått har som nämnts varit av de mest skilda slag från svetsning av termoelement till konstruktion och tillverkning av vetenskapliga instrument som exempelvis Geiger-Müller-räknare för mätning av radioaktiv strålning. Några av de apparater vi under året tillverkat synes på de fotografier, som illustrerar denna artikel. Geiger-Müller-räknaren är ett av de mera komplicerade instrument vi hittills tillverkat, men så användes den också inom det i våra dagar så aktuella området atomfysiken. Även inom industrien har apparater för mätning av radioaktiv strålning fått allt vidsträcktare användning inte endast för sökning av radioaktiva mineral

Bland den apparatur, som tillverkats på Instrumentverkstaden, märks bl.a. en Geiger-Müller-räknare, som användes för mätning av radioaktiv strålning. Mätflicka är fru Elsa Persson.

Förutom nytillverkningar åtager sig Instrumentverkstaden också reparationer av fabrikernas instrumentutrustning. Karl Roslund sätter ihop en fallbygelregulator för en ugn.

utan även exempelvis för tjockleksmätning genom absorption samt för att på ett enkelt sätt kunna följa ämnen under olika processer. Apparaten användes för att räkna antalet atomkärnor, elektroner och andra småpartiklar, som frigöres vid atomsönderfall. På ett räkneverk kan man direkt avläsa hur många partiklar, som under en viss tid utstrålat från ett radioaktivt preparat, och den förmår räkna exakt med en snabbhet av över hundra partiklar per sekund. Principen är enkel, men vägen från det känsliga Geiger-Müller-röret till räkneverket är lång, även om den ryms inom en rätt oansenlig plåtlåda.

Flygande service. Instrumentverkstadens medarbetare Arne Jakobsson (stående) och Karl Roslund har ryckt ut för att prova ett instrument på Finkeramiska fabriken i Höganäs.

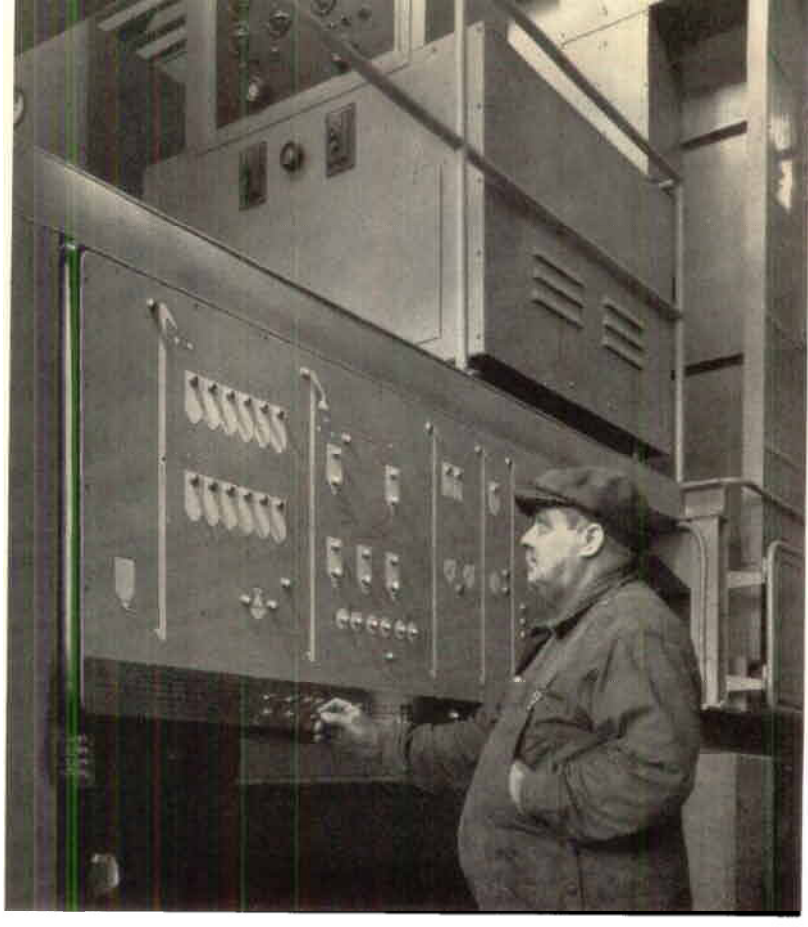
Elektronröret det centrala i många instrument

Ett sådant instrument är helt elektroniskt, dvs. dess funktion är helt baserad på elektronrör och deras kopplingar. Elektroniken har på instrument- och regulatorområdet gått allt snabbare framåt under de senaste åren. Många instrument, som tidigare var helt mekaniska eller elektriska, har nu försetts med ett eller flera elektronrör. Som exempel kan nämnas de skrivande temperaturregulatorer, som alltmera får användning på våra tunnelugnar. Man har härigenom kunnat öka känslighet och driftsäkerhet. Elektronröret användes ofta på ett eller annat sätt som förstärkare för de svaga strömmar, som ett instrument skall registrera. Man kan härigenom få större kraft till instrumentets registrerande eller indikerande delar, vilka då kan utföras mera robusta och motståndskraftiga mot nötning och yttre påverkningar. Det som huvudsakligen slites i ett sådant instrument, är elektronrören, som är relativt billiga samt lätt utbytbara.

Elektronröret har också givit upphov till ett stort antal apparater, som tidigare inte funnits. Bland apparater, som påträffas litet här och var inom industrien, tänker jag närmast på fotocellreläapparater, av vilka vi under året tillverkat ett antal. Fotocellen, det elektriska ögat, har fått vidsträckt användning inom industrien. Den reglerar fyllning av materialfickor, öppnar fabriksdörrar för truckar, signalerar för rök, räknar artiklar på löpande band, och den satte igång den ljudåtergivningsapparat, som hälsade publiken välkommen till Bolagets avdelning på Höganäsutställningen i somras. Många fabrikat av fotocellapparater finns också på marknaden, men tyvärr är de flesta av dem behäftade med samma fel. Tillverkaren vill nämligen, att hans apparat skall kunna användas för så många olika ändamål som möjligt, men härigenom blir den onödigt komplicerad, vilket ökar priset och minskar driftsäkerheten. Genom att särskilt beakta de användningsområden, som kan tänkas inom vårt företag, har vi lyckats konstruera en apparat med ett minimum av delar, som därför i prisbillighet, och enligt hittills gjorda prov även i driftsäkerhet, överträffar de kommersiella apparater vi varit i kontakt med. Eventuella reparationer är också lättare att utföra på apparater, som vi själva tillverkat.

Instrumentverkstaden konkurrenskraftig

Trots att experimentkostnaderna blir stora, då endast enstaka exemplar av de apparater vi konstruerat tillverkas, har vi i fråga om priset kunnat konkurrera med firmor, som serietillverkar liknande apparater. Det är givetvis inte meningen, att vi annat än i undantagsfall, då särskilda orsaker därtill föreligger, skall tillverka apparater, som finns i marknaden. Sådana orsaker har varit importsvårigheter, alltför långa leveranstider eller särskilt höga priser på vissa sällsynta apparater. Vår huvuduppgift är emellertid att vid sidan av det löpande reparationsarbetet tillverka sådana specialapparater och instrument, som ej finns i mark-



För Nya Alumoverkets räkning har Instrumentverkstaden tillverkat en signaltablå, kombinerad med automatisk reglering. Albert Andersson kopplar om siktmatarna från manuell till automatisk reglering.

naden. Då det på grund av den snabba utvecklingen under de senaste åren inom instrumentområdet blivit allt svårare för fabrikscheferna att hinna följa instrumentutvecklingen, samtidigt som de måste följa utvecklingen inom sitt eget område, så skall vi försöka tjänstgöra även som en rådgivande instans.

Egna erfarenheter bästa läromästaren

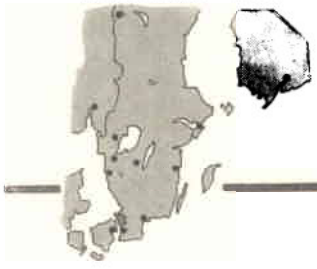
Genom god kontakt med vissa instrumentfirmor samt genom studium av de instrumenttidskrifter och den litteratur, som vårt bibliotek anskaffar, försöker vi hålla oss à jour med händelserna på vårt område, dels beträffande nya instrument på marknaden, dels beträffande vad andra firmor och forskningslaboratorier har kunnat åstadkomma genom instrumentkombinationer och egna konstruktioner. Den kanske allra största erfarenheten skaffar vi oss dock genom våra egna experiment med de vitt skilda uppdrag, som vi har nöjet mottaga. De värdefulla erfarenheter, som göres vid fabrikerna, när det gäller olika instruments och regulatorers driftsäkerhet, borde också i ännu större utsträckning än hittills komma andra fabriker inom företaget tillgodo och ligga till grund för deras instrumentinköp. Vi har därför för avsikt att i samband med egna provningar införskaffa och sammanställa dylika erfarenheter, så att vi i fortsättningen kan lämna tillförlitliga upplysningar om vilka fabrikat av olika instrument, som är att rekommendera vid nyinköp.

Om »odugliga regulatorer» och »värdelösa instrument»

Så slutligen några ord om de »odugliga regulatorerna» och »värdelösa instrumenten». Tyvärr är många av den åsikten, att där man en gång inmonterat en regulator, skall man inte behöva utöva någon tillsyn eller företaga några reparationer! Om apparaturen skulle behöva repareras eller justeras, betecknar vederbörande den genast som dålig eller värdelös. En regulator behöver inte krångla mycket mera än en annan maskin med lika komplicerad funktion, om den skötes på rätt sätt. Man måste komma ihåg, att ett instrument är ett instrument, antingen det ligger i ett dammfritt laboratorium eller sitter i en dammande fabrik. Driftsinstrumentet är kanske i bästa fall något mera robust uppbyggt och bättre kapslat. Ett instrument, som inte är avsett därtill, bör exempelvis inte öppnas i en dammande fabrik, ty ett dammkorn på »rätt ställe» i ett instrument kan ha samma följder som en slägga i en stor maskin, och om man inte känner väl till instrumentets konstruktion, lönar det sig i allmänhet ändå inte att genom ett planlöst petande och vridande inuti instrumentet försöka hjälpa det igång. Med sådana ingripanden gör man ofta saken värre, liksom en jätte skulle ha gjort genom att vrida en ventil åt fel håll för att försöka öppna den.

I en fabrik uppstår dagligen en del smärre fel. En rem slirar, ett hjul lossnar, en kedja går av osv. Sådana fel accepterar man som fullt naturliga, de kan vanligen lätt avhjälpas, och så glömmes det hela bort lika fort, som det uppstod. Om motsvarande fel däremot uppstår i ett instrument, så blir instrumentet ofta betraktat med misstro, man känner sig osäker inför detsamma, därför att speciella reparatörer måste tillkallas. En regulator, som sköter en mans arbete eller åtminstone betydligt underlättar det, kan emellertid vara värd en del omsorg och vård och kan fullt berättigat göra anspråk på att bli betraktad som vår vän.

Ing. B Folin och herr T Cederblad på Informationsavdelningen, sysselsatta med inspelning av ett ljudband till en stillfilm. Herr C. sköter en på Instrumentverkstaden konstruerad »mixer», med vars hjälp man kan »blanda» olika slags ljudeffekter.



SITUATIONEN

ANDERS ÖRNE

Vanföreställningar om räntan

De svenska statsmakterna har mycket bestämt avböjt att begagna sig av räntehöjning som medel att bevara penningvärdet. Varför? Den frågan är svår att besvara. Ingen sammanhängande och fullt klargörande framställning av skälen har lämnats. Ej heller har frågan om verkningarna av en räntehöjning underkastats någon grundligare utredning. Däremot är det väl känt, att breda lager av Sveriges folk på allvar tror, att varje höjning av räntenivån skulle medföra skadliga eller rent av katastrofala verkningar. Denna tro har säkerligen inverkat på statsmakternas hållning. Den är dock icke något rimligt skäl för de politiska instanserna att handla på visst sätt, så länge det inte har utretts, att den är riktig. Ännu mindre motiverat är det självklart att stärka denna tro, innan så skett.

Nu senast har riksbankens ledning i sitt förslag till räntereglering förklarat sig anse det lönlöst att gå emot en gängse mening, som har stöd av riksdagens majoritet. Och framskjutna personer har förklarat, att det skulle vara »odemokratiskt» att ej stillatigande foga sig efter den gängse meningen.

»Skall folket leda, så måste det veta»

Alltid och med stor skärpa har författaren av denna artikel hävdat, att ett demokratiskt samhälles förvaltnings- och styresmän har en ofrånkomlig plikt att säga väljarna sin ärliga övertygelse och uppmuntra en fri och öppen debatt i alla frågor för att själva bli upplysta och på samma gång ge allmänheten upplysning och hållpunkter för dess eget omdöme. Det finns ej heller i ett folkstyrt samhälle något angelägnare än att ständigt ompröva grunderna för den rådande opinionen i varje fråga och att ställa styrelsens problem under debatt. Om medborgarna vänjer sig att följa oprövade föreställningar eller att låta sig slappt föras i auktoriteternas ledband, så uppkommer ett tillstånd, som är raka motsatsen till demokrati. Skall folket *leda*, så måste det *veta*.

Arbetslöshetskatastrofen 1921—23 berodde inte på ränteläget

Utan att pröva, hur det förhåller sig, påstår många, att det var ett för högt ränteläge i Sverige, som efter första världskriget förorsakade arbetslöshetskatastrofen 1921—23. Dessa har glömt eller aldrig vetat, att krisen var internationell. Sveriges export kunde icke hållas uppe, eftersom köparländerna icke ville eller kunde köpa. Därav blev det driftsinställelser och arbetslöshet. I de länder, som fram till denna tid hade mottagit en avgörande del av vår varuutförsel, rasade åren efter fredssluten 1919 en fruktansvärd inflation. Riksmarkens värde gick under dessa år ned till en *biljondel* av förkrigsvärdet. År 1923 kunde man i varje fall för en enda svensk krona växla till sig en biljon (1 000 000 000 000) riksmark. Amerika lämnade visserligen lån till Tyskland, men skadeståndet till de allierade krävde mycket pengar. Och de amerikanska myndigheterna vägrade i stor utsträckning att i form av varor ta betalt för landets leveranser till andra länder. De gillade däremot, att den amerikanska exporten betalades med guld, som sedan lagrades i bankvalven.

Orsakssammanhanget utreddes grundligt inom Nationernas förbund såsom förberedelse till den ekonomiska världskonferensen i Genève 1927, och konferensen, som bestod av oberoende och av regeringarna obundna representanter för nationalekonomi, finansväsen, industri, handel, fackföreningsrörelse och kooperation, antog *enhälligt* ett program för världsekonomiens sanering genom friare varuutbyte och sunda statsfinanser. Men detta program dränktes inom kort i den våg av politisk och ekonomisk galenskap, som då började skölja över de genom frederna 1919 och genom revolutioner, inflation och folkhat söndertrasade länderna.

Nej, svårigheterna i Sverige efter första världskriget berodde *icke* på den här tillämpade räntenivån utan på internationella förhållanden.

Skulle en räntehöjning gynna de rika på de fattigas bekostnad?

Man ser då och då i en del av pressen och hör i dagligt tal påståendet, att en räntehöjning skulle gynna de rika på de fattigas bekostnad. Detta påstående är rent ut sagt dumt, där det inte är något värre. De rika har sällan någon nämnvärd del av sina tillgångar placerade i bankinrättningar. Deras förmögenhet ligger i hus, fartyg, aktier och obligationer. Till och med en så liten räntehöjning som den i Sverige för ej längesedan äntligen vidtagna, en halv procent, medförde en nedgång i obligationernas värde med åtskilliga procent. En 3-procents obligation om 1 000 kr. kunde strax efter räntehöjningen köpas för 920—930 kr., alltså en värdeminskning med 80 eller 70 kr. När räntenivån stiger mera avsevärt, hålles salupriset även på fastigheter och aktier nere. Att priset på jordbruksegendomar har nått den nuvarande höjden beror inte bara på att staten garanterar en säker inkomst åt jordbrukarna, utan också på den konstlat låga räntan och på fruktan, att den skall leda till fortsatt inflation.

Miljonärernas rikedom obetydlig, jämförd med småfolkets!

När man ser efter vilka det är, som här i landet är innehavare av de stora rikedomarna, framstår oriktigheten i det nu påtalade slagordet i ännu klarare dager. Miljonärernas sammanlagda rikedom är i själva verket obetydlig i jämförelse med småfolkets. Låt oss se!

I sparbankerna innestår nu cirka 8 000 miljoner kr., i postsparbanken 2 250 miljoner, å affärsbankernas sparkasseräkning 1 675 miljoner (varvid bör märkas, att högst 8 000 kr. får mottagas från en och samma insättare), i jordbrukskassorna ca 450 miljoner, i KF:s sparkassa 182 miljoner osv. De stora folkorganisationerna, fackföreningsrörelsen, kooperationen och sjukkassorna, torde tillsammans förfoga över minst 700 miljoner i fonder och insatser. Ser man på livförsäkringsanstalterna, finner man en försäkringstagarna tillhörig förmögenhet om sammanlagt bortåt 7 000 miljoner. Hit kan man också räkna folkpensionsfonderna, som uppgår till 964 miljoner. De har åstadkommits genom både tvångsmässiga och frivilliga avgifter.

Den största delen av dessa väldiga rikedomar äges av folk i rätt blygsamma omständigheter, vad förmögenhet beträffar. Sedan hösten förra året har de visserligen förlorat en femtedel av sin egendom, i köpkraft räknat, på grund av inflationen. Men den är dock alltjämt av imponerande storlek.

I detta sammanhang bör kanske en parentes inskjutas för att belysa, hur inkomsten av arbete nu dominerar. I början av 1900-talet ansågs en man med 60 kr. i säker månadsinkomst som en välställd arbetare — ute i landet åtminstone. På den tiden motsvarade avkastningen av 2 000—2 400 kr.

»De rika» har sina pengar huvudsakligen i hus, fartyg, aktier, obligationer — inte i sparinstitut.

»Småfolket», dvs. folkets flertal, svarar för huvuddelen av insatserna i sparinstituten liksom i försäkringsanstalter och pensionskassor. Det är framför allt dessa människor, som tjänar på en räntehöjning. Men alla tjänar i det långa loppet på att inflationen hejdas.

i sparmedel två månadsinkomster för en sådan arbetare. I våra dagar har en inkomsttagare i mellangrupperna, med 100 000 kr. insatta i sparbanker eller placerade i treprocents statspapper, sedan skatten betalts, en behållen ränteinkomst, som också torde svara mot ungefär två månaders genomsnittsinkomst för en arbetare!

Denna jämförelse ger i ett nötskal bilden av den väldiga omvärdering, som på mindre än 50 år har skett av arbete och personlig förmögenhet.

Påståendet, att de rika skulle tjäna så mycket på en räntehöjning, håller icke streck. Det kan bäst karakteriseras som humbug. Det är insättarna i sparinstitut och försäkringstagare jämte pensionärer — dvs. det stora flertalet — som företrädesvis skulle ha gagn därav. I mångas ögon är det kanske hjärtlöst att på detta sätt sticka hål på en gammal, för många kär illusion. Men sanningen kräver, att det sker.

Varför företagarvärlden fruktar inflation

Företagarvärlden hyser stor fruktan för fortsatt inflation. Man har måhända i första ögonblicket svårt att fatta detta. De som äger realvärdena, fastigheter, fartyg och maskiner, lider ju ingen förlust, när penningvärdet faller. Realvärdena stiger då i pengar räknat. Och penningskulderna minskas automatiskt. Detta är, matematiskt sett, riktigt tänkt. Men det är ändå felaktigt i praktiken. Det i företagen arbetande rörliga kapitalet minskas nämligen med inflationens fortgång i värde. När priset på varor, maskiner och nybyggnader stiger och arbetslönerna går upp, såsom nu senast har skett i samband med det senaste årskiftets »engångsinflation», kräves det en ökad penningmängd för finansiering av verksamheten. De för återanskaffning genom avskrivningar avsatta medlen förslår inte längre. Arbetslöner, råvaruanskaffningar och förbruk-

Blir fabriker, maskiner etc. mer värda vid en inflation, så att företagaren tjänar på denna? Så enkelt är det inte. Företagaren fruktar inflationen och det med rätta, ty arbetslöner, råvarupriser och omkostnader har benägenhet att stiga så högt, att rörelsekapitalet blir otillräckligt.

ningsartiklar — kol, oljor etc. — måste betalas, långt innan likviderna för de färdiga varorna flyter in. Även om lagren icke ökas i mängd, kostar de mycket mera. När nämnda poster ökas, behövs det mer pengar i företaget för att klara dem. Till och med om maskinparken är nedskriven till praktiskt taget 0 kronor, måste man nu gå ut och låna för att kunna förnya den. Det avsatta beloppet har med andra ord blivit otillräckligt.

Som alla nu borde veta, är allt kapital åstadkommet genom sparande. Konsumtionen har måst hållas nere för att frambringa det, antingen det är hopsparat genom företagens vinster eller av konsumenterna frivilligt har insatts i sparinrättningar och sedan av dessa har utlånats till företag och byggherrar. Arbetarna i industrien exempelvis har fått nöja sig med lägre löner, dvs. mindre konsumtion, än som varit möjliga, om investeringar ej skett. I en tidigare artikel har visats, att detta sparande för att öka de producerade produktionsmedlen har lönat sig mycket bra för arbetarna och andra sparande konsumenter. Om produktionsapparaten ej hade byggts ut, skulle den stora massan av befolkningen ha det jämmerligt ställt.

Det som redan en gång har betalts genom övergående konsumtionsminskning, måste nu på grund av inflationen betalas en gång till. Går inflationen i botten, så måste den försakelse för dagen, som sparandet alltid innebär, börja om nästan från början och pågå ett par mansåldrar, om inte de arbetande människorna skall nödgas leva i ett permanent armod.

Kampen mot inflationen framför allt ett arbetarintresse

Det är av denna anledning, som kampen mot inflationen i eminent grad är ett arbetar(konsument)-intresse. Tyvärr uppfattas detta ännu icke tillräckligt klart av dem, det närmast angår.

Man skall inte tro, att det nu sagda hänför sig endast till privatägda företag. Det gäller precis lika mycket för stats- och kommunalägda. Både personallöner och taxor måste exempelvis hållas högre än förut på statsbanorna, bl.a. för att möjliggöra materielens förnyelse. Skulle kronan bli värdelös — vilket alla goda makter förhindre! — så får nästa generation spara ihop till hela detta järnvägssystems förnyelse, när det efter hand måste förnyas på grund av förslitning.

Räntan och hyrorna

Hittills har endast några missuppfattningar om en räntehöjnings verkningar berörts. Motståndet mot att tillgripa detta medel för att bekämpa inflationen har även en mer reell motivering. Räntehöjning skulle otvivelaktigt medföra en *hyreshöjning*.

En god bostad är, det förnekas av ingen, en väsentlig förutsättning, kanske den allra viktigaste förutsättningen, för en hygglig levnadsstandard. Bostadsproduktionen är otillräcklig för närvarande. Hyran i de nya bostäderna skulle bli alldeles för hög, om staten ej trädde emellan med subventioner av skattemedel till bostadsbyggandet och hyreskostnaden för vissa grupper.

Genom att ihärdigt stirra enbart på en viss räntehöjnings inflytande på hyrans storlek i både gamla och nya hus och förbise allt annat har man emellertid kommit att göra sig skyldig till en fruktansvärd felbedömning av läget i dess helhet.

Enligt socialstyrelsen utgör f.n. den genomsnittliga bostadskostnaden, ifall bränsle och lyse ej inräknas, endast ca 11 procent av indexfamiljens levnadskostnader. Om inflationen leder till en allmän stegring av priset på allting utom hyran, så drabbas den enskilde mycket hårdare, än om enbart bostadshyran stegrades på grund av någon procents räntehöjning. Inflationen medför dock — vilket här bör särskilt iakttagas — en stegring av priset på byggnadsmaterial och av byggnadskostnaderna. Det har sagts, att denna höjning sedan förra året uppgår till 40 à 45 procent. Nu måste på grund härav subventionerna ökas, och den utgiften drabbar skattebetalarna, även betalarna av indirekta skatter och avgifter, mer än de flesta anar.

En villaägare, som 1946 hade en inteckningsskuld av 10 000 kr., måste därför i ränta betala, låt oss säga, 350 kr. Om lånet var bundet för en tioårsperiod, skulle en höjning av räntan med en procent icke ha kostat honom något just då. Var den obunden, skulle han ha fått en ökad årlig kostnad på 100 kr. Det hade ju varit obehagligt. Men på grund av inflationen har han nu kanske enbart i ökade avgifter på bussar och spårvagnar eller på järnvägen fått betala minst detta belopp. Och till detta kommer alla andra ökningar av levnadskostnaderna, som stigit till mångdubbla det angivna beloppet. Den som nu, sex år senare, vill skaffa sig ett eget hem, måste ikläda sig en väldig skuldbörda, om han inte händelsevis har fått högsta vinsten på något stort lotteri.

Med detta är endast flyktigt antytt, *att det vid bedömande av samhällsekonomiska frågor gäller att se till det hela och inte bara titta stint på en enda detalj.*

Enkelt uttryckt kan man säga, att höjning av

inlåningsräntan gör sparmedel av olika slag värdefullare och samtidigt, genom att bromsa inflatoriska tendenser, gör, att alla får mer för en viss inkomst.

Nya skatter i stället för räntehöjning

Eftersom statsmakterna nu frivilligt har berövat sig möjligheten att använda räntan som regulator på penningvärdet och därtill har försummat att använda det i rätt tid, dvs. senast 1946, nödgas de nu i stället bekämpa den häftiga inflationen genom att försöka hålla köpkraften nere och reglera investeringarna.

Köpkraftsminskningen skall åstadkommas genom nya skatter på konsumtionsvaror och transporter. I princip går politiken alltså ut på att kraftigt *höja priset på vissa varor och tjänster* i stället för att söka höja eller åtminstone bibehålla *pengarnas köpkraft*. Om priset på varor stiger, så kommer detta, enligt min syn på saken, att ytterst medföra krav på lönehöjningar. Transportskatter kan inte undgå att ännu mer fördyra varorna och öka byggnadskostnaderna. Huru allt detta skall tjäna till att bevara penningvärdet, är och förblir ett mysterium.

Elskatten har i någon mån ökat belysnings- och på många håll också matlagningskostnaderna. Den föreslagna investeringsavgiften på 10 procent skall nu vikariera för räntehöjning och skulle utan tvivel verka så, om inte en stor mängd investeringar av mindre storlek var undantagna från skatt. Men skatten är oerhört hög. 10 % på en reparation, som faller under förordningen, är mer än en procents räntehöjning för ett helt årtionde, eftersom den skall betalas på en gång i förskott.

Sparandet är otillräckligt. Varför?

För närvarande räcker inte det årliga sparandet till för att täcka det årliga kreditbehovet för staten och kommunerna. Lönen för det frivilliga sparandet är för liten och misstron till framtiden för stor. Det värsta är, att försummelsen att utnyttja räntan, när redan en lindrig räntehöjning skulle ha betytt mycket i inflationsbekämpande syfte, har lett till allehanda försök att med andra och för samhället dyrare medel komma till rätta med problemet. Om dessa försök icke leder till avsett resultat och inflationen fortsätter trots dem, såsom förefaller troligt, om en djupgående ändring av det internationella läget icke inträder, måste man till sist ta det steg, som man hittills trott sig slippa. Men då stannar det icke vid en så jämförelsevis blygsam höjning, som skulle ha varit tillräcklig, om den skett i rätt tid.

Jag vet mycket väl, att jag med denna artikel icke gör annat än att ånyo höja en ropandes röst — utan förhoppning att bättre än tidigare bli hörd av de makter, som låst fast sig vid lågräntepolitiken. Men det skall åtminstone icke efteråt kunna sägas, att jag av rädsla eller pur hänsynsfullhet dolde min övertygelse.

Nuvarande politik avser att bibehålla lågräntan och minska konsumtionen bl.a. genom att skattevägen höja priser på vissa varor och tjänster (t.ex. genom elskatt, transportskatter). Men höjda priser, oavsett höjningens orsak, betyder ökade lönekrav — »inflationsspiralen» fortsätter.

En räntehöjning däremot gör, att folk sparar mer, självmant konsumerar mindre. Det blir jämvikt mellan konsumtion och produktion. Penningvärdet blir stabilt.

VIKTIGT MEDDELANDE TILL ALLA ANSTÄLLDA!

Ett större historiskt verk om Höganäsbolaget och dess föregångare har sedan flera år förberetts av bolaget. Första delen av detta verk, som jämte inledande översikter kommer att innehålla den skånska stenkolsbrytningens historia intill 1658, väntas utkomma under första hälften av nästa år. För fortsättningen av verket är det av vikt, att även i privat ägo befintligt källmaterial kommer till användning. Särskilt är det önskvärt, att sådana handlingar som anställnings- och leveranskontrakt, avräkningar mellan bolaget och anställda, brev från bolagsledningen, ledare för särskilda tillverkningsgrenar eller andra anställda rörande tillverkningar, arbetsförhållanden m.m. ävensom äldre fotografier ställes till förfogande för bokverkets redaktion. Sådana handlingar, brev och fotografier kan överlämnas till intendent B Wallgren, Informationsavdelningen, Höganäs, som lån eller till inlösen mot skälig ersättning.

Jag var en förstörare . .

HYLOTRUPES BAJULUS L. BERÄTTAR SITT TRAGISKA LEVNADSÖDE

Nedtecknat av *Birger Folin*

(Sångkunniga läsare kan sjunga mellanrubrikerna på en välkänd melodi!)

När Ni läser detta, är jag död. Jag känner redan, hur förlamningen börjar sprida sig, hur min mage dras ihop i kramp och hur mitt sinne omtöcknas. I mitt mörka fängelse, två millimeter från friheten, skall jag utandas min sista suck. — Men låt mig börja från början . . .

Under takåsen bor

Jag föddes för sju år sedan i en mörk men rätt varm takbjälke i Allhelgonakyrkan i Lund. — Ni tycker kanske, att det är ett rätt underligt ställe att födas på, men i vår släkt finns det flera miljoner, som fötts i kyrkor, museer och i gamla slott. Vi är en gammal och förnäm släkt, och vi föds inte var som helst.

Jag är ett litet vitt och gult någonting, och jag lever mitt liv utom synhåll för de där underliga varelserna, som kallar sig människor. Mitt hus är av trä, torr fur, och i det finns det ett otal gångar och korridorer. Alla dessa små krypin har jag själv byggt. Men inte på det underliga sätt, som människorna bygger sina hus på. Inte så med tunna plankor och en massa otäckt murbruk. Jag byggde mitt hus så, att jag började med en härlig, tjock bjälke, och så åt jag helt enkelt ut de rum jag behövde, ett lämpligt antal för en varelse i min ställning. På det sättet fick jag också varje dag en strålande måltid. Torrt trä är det bästa, som finns att äta, fast det förstår inte de dumma människorna.

det finns trä och amour

Min byggnadslust har inte lämnat mig någon ro. Alla dessa sju år har jag arbetat oförtrutet vidare, ätit och ätit, för att min våning skulle bli så stor som möjligt. Mina 100 syskon är alla lika energiska som jag. Alla har de arbetat med sina hus för att få dem så stora och rymliga som möjligt. Ni kanske undrar, varför vi alla har så stora hus och ändå bor alldeles ensamma? Uppriktigt sagt är det nog så, att vi helt enkelt inte kan låta bli det härliga, aptitretande träet. Där har Ni nyckeln till vår framgång, till att vi kan hålla oss med så stora lägenheter. Ni undrar kanske också, hur det kan komma sig, att vi får behålla våra stora bostäder, när det är sådan bostadsbrist? Det beror på att vi alltid lyckas hålla våra lägenheter fria från insyn från människorna. Vi ordnar det så finurligt, att vi helt enkelt inte har någon utgång. Skulle vi någon gång vilja komma ut, kanske för att träffa någon vacker flicka, ja, då beger vi oss helt enkelt rätt genom väggen. Våra väggar är bara en millimeter eller så, förstår Ni.

Men nu måste jag berätta lite om min släkts historia. Det är nödvändigt, för att Ni riktigt skall förstå det grymma öde, som drabbat just mig.

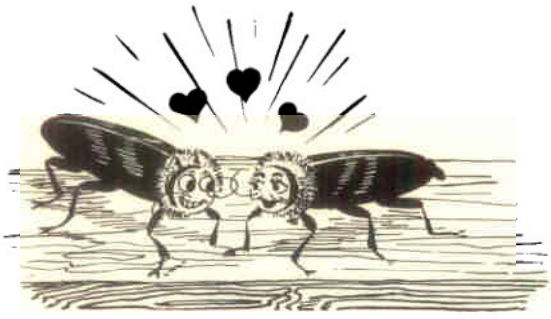
— en gång kärleken trivdes på vindskontor

Vår Adam och Eva bodde för länge sedan långt nere i det mörkaste Afrika. Med tiden blev där en stor och lycklig familj, där var och en varje år kunde utvidga sin bostad så där en 6—7 meter. Alla var lyckliga, tills en dag den första katastrofen kom. En människa — alltid är det en människa, som ställer till förtret för oss — kom på den otroligt fåniga idén att flytta min förfaders hus från det härliga, varma Afrika hit upp till det kalla Sverige. Det var för 150 år sedan. Nåja, vi är ju ett segt släkte, och det dröjde inte länge, förrän vi även här var ägare till stora, matrika områden.

Min mor bodde i ett litet hus alldeles bredvid Allhelgonakyrkan. En dag fick hon en oemotståndlig lust att se på världen utanför sin lägenhet. Hon tog ett språng genom väggen, seglade omkring i luften några varv, och blev yr i mössan av all luft omkring henne. När hon lugnat sig något, märkte hon, att hon befann sig på vinden i kyrkan i stället för i det lilla huset bredvid. Hon satte sig på en bjälke. Hon kände sig mycket ensam och började gråta. Så mellan ett par djupa snyftningar hörde hon ett svagt prassel. Hon såg upp, och genom tårarna såg hon för första gången min far. — Han var vacker min far: med sin platta brunsvarta, 2 cm långa kropp med de glänsande, matthåriga täckvingarna var han en ung gud. Min mor såg på honom, och hennes tårar var inte längre sorgsna tårar. Hon förstod, att hon hade mött mannen i sitt liv, och hennes tårar var glädjetårar. — Så kom det sig, att jag, Hylotrupes bajulus L., av mina fiender människorna kallad Husbocken, föddes på denna vind. Det var i juni månad för 7 år sedan.

Men, ack ve, käre bror
Du som i Gävle bor

Jag måste berätta litet om var mina kusiner, bryllingar och andra släktingar håller till. De är



faktiskt spridda över hela södra Sverige ända upp till Gävle långt upp i norr. De flesta bor förstås här nere i Skåne, i Blekinge och på Gotland, men om inte detta fruktansvärda hade hänt, hade vi med tiden säkert erövrat hela Sverige.

Detta fruktansvärda! Ja, det finns inget annat ord för det, som hänt mig och hela min släkt. Vi har varit så lyckliga och inte gjort det allra lilla minsta väsen av oss. Vi har bara fredligt ätit vår ranson trä varje dag. Och detta, säger människorna, är vårt brott.

nu min lycka ej längre är hel och stor

Det började en dag för en månad sedan. Jag hade just ätit min frukost och skulle, för att inte försitta någon tid, omedelbart ge mig i kast med lunchen. Då hände det! Först ett ohyggligt bultande på min ena yttervägg och sedan — en vass spjutspets stacks rätt in i min sängkammare. Jag trodde min sista stund var kommen! Och det var den! Fastän det skulle dröja litet. När jag hämtat mig från den första förskräckelsen, hörde jag svagt röster, mänskliga röster, från andra sidan väggen. Min nyfikenhet tog överhand över min rädsla, och jag kröp försiktigt fram och lade örat mot väggen för att höra vad som sades. Och det jag fick höra kom kalla kårar att gå efter ryggen på mig!

Hylotrupes darrar i sitt hjärta

En röst sade:

— Om man slår med en hammare på husbocksskadat virke, ger det en dov klang. Det ljudet, vi hörde nyss, var mycket misstänkt. När jag sedan försökte med min kniv och den lätt gled in i virket, ja, då kan man vara så där tämligen säker på att husbocken har ätit flitigt.

Och rösten fortsatte:

— De där otäcka krypen (tänka sig! Kryp!) kostar svenska folket minst 20 miljoner kronor om året. På de 150 år, den fritt fått fortsätta sitt ätande, har den kostat oss så där 2—3 miljarder kronor. Det är en dyr maträkning, vi fått betala.

Nu talar en annan röst, tillhörande någon, som tydligen tror, att han äger mitt hus!

— Finns det då inget sätt att sätta stopp för detta evinnerliga ätande? Han äter oss ju fullständigt ur huset! Det här virket är ju fullständigt förstört, men om jag nu sätter in nytt, så har jag ju ingen som helst garanti för att det inte är lika förstört om några år.

och jag anar snart kommande smärta

— Jo, det finns ett sätt och ett mycket bra sätt till och med. (Nu kommer det! Nu kommer min dödsdom!) Höganäsbolaget har för någon tid sedan lyckats framställa ett förstklassigt medel mot husbocken. Det har prövats av Statens Skogsforskningsinstitut, och det visade sig vid försök, som gjordes där, att ingen enda husbockslarv överlevde en HÅBISAN-preparering. HÅBISAN är för husbocken lika med en dödsdom.

— Hur bär man sig åt, när man, som Ni säger, HÅBISAN-preparerar virket? Det är väl en både besvärlig och dyr procedur?

— Det är inte besvärligt, och det är framför allt inte dyrt! Om man jämför med vad det kostar att, som Ni, få lov att byta ut det förstörda virket mot nytt, så är kostnaden för HÅBISAN en droppe i havet! Vad beträffar själva prepareringen, så kan man välja mellan tre metoder. Man kan stryka det med pensel, man kan spruta det på virket eller man kan doppa hela trädetaljer i HÅBISAN-bad. Hur det i detalj går till står beskrivet i vår broschyr »Husbocken härjar ... HÅBISAN hejdar», och där finns också prisuppgifter. Om Ni räknar över vad det kostar att byta ut trävirket i det här huset och sedan ser efter vad en HÅBISAN-preparering kostar, så är jag övertygad om att Ni inte tvekar inför kostnaden.

i min sista sekund – en varning från min mund

Så försvann rösterna, och jag blev ensam kvar, ensam med mitt grymma öde. Än fanns ju den chansen, att »min ägare» inte skulle bry sig om HÅBISAN, eller vad det var det hette, otyget, men som den där andra människan, tydligen Höganäsbolagets utsände, pratade, så var möjligheterna inte stora.

Om mannen någonsin tvekade, så övervann han snart sin tvekan, för några veckor senare hörde jag ett sakta väsande och så »ägaren», som sa, att han var glad, att de börjat spruta, så att eländet skulle försvinna. Eländet, det var jag och alla mina syskon och övriga släktingar.

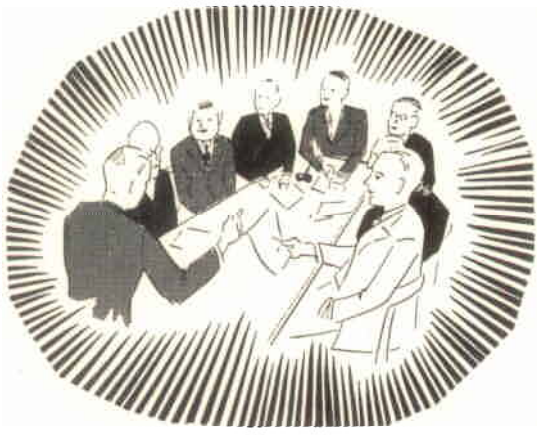
Det gick ett par dagar, och jag kände inte så mycket. Jag började faktiskt tro, att det var bara skoj med det där preparatet från Höganäs. Men jag bedrog mig, och igår hörde jag de sista orden därutifrån:

— De' verkar som HÅBISAN skulle ta kål på krypen. Ja, man brukar ju kunna lita på en Höganäsprodukt!

under takåsarna uti Lund

När jag nu bara har några fattiga minuter kvar, är det bara en sak jag önskar. Jag skulle vilja skrika högt, så alla mina släktingar hörde mig, jag skulle vilja skrika:

Akta er för HÅBISAN — det betyder döden för alla husbockar!



Samarbetsverksamheten

HÖGANÄSARBETARE AT:s UPPFINNARGÄST

Den som mera ingående studerat förteckningarna i »Brännpunkten» över belönade förbättringsförslag, har nog observerat en ofta förekommande uppfinnare, nämligen Arit Johansson från Höganäs. Det var denna hans idérikedom, som gav honom ett gratisbesök i Stockholm, varifrån han återvände måttligt imponerad men ej utan behållning.

Höganäsbolaget är ett av de fem industriföretag utanför Stockholm, som har redovisat livligast förslagsverksamhet. Och från vart och ett av dessa företag fick en av de flitigaste förslagsställarna göra ett tredagars stockholmsbesök såsom AT:s uppfinnargäst. På detta sätt kom 29-årige Arit Johansson, filare på Centralverkstaden, på sitt första besök i Kungl. huvudstaden.

Givande samtal med statsråd

Jag blev givetvis glad över att få resa till Stockholm, där jag aldrig varit förut. Den första bilden av storstaden, som fastnade på näthinnan, var den livliga trafiken.

AT:s lokaler blev första målet, och efter rundvandring där uppe bar det iväg till kanslihuset. Här imponerade mindre byggnadens pampiga yttre, men så mycket mera det enkla och gemytliga mottagandet från statsrådet Sven Anderssons sida. Han har själv en gång varit yrkesman i produktionen, och det blev ett givande samtal om förslagsverksamheten i synnerhet.

Programmet för de tre dagarnas vistelse i huvudstaden upptog bland annat besök på Tekniska museet. »Jag hade faktiskt väntat mig en större sortering», sade den skånske idémannen, på vilken dock Owenska pumpen gjorde ett pampigt intryck. Men så har den också kommit från hans barndoms stad.

Ett besök på Atlas Diesels verkstäder föll honom i smaken. Slutligen ingick som sista punkt i programmet rundvandring på Gustavsbergs fabriker. Deras produktion fann J. närbesläktad med Bolagets finkeramiska tillverkning, till vilken

AT:s redaktionschef Ivar Sundvik har något intressant att visa de fem uppfinnargästerna. Sittande fr.v. Erik Erixon, Huskvarna, Sven Wahlberg, Karlskrona, G A Widlund, Västerås, stående fr.v. redaktionschef Ivar Sundvik, Harald Karlsson, Norrköping, Arit Johansson, Höganäs.

BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Kolhuggare Sune Johansson	Nyvångs gruva	Förlängbar ställprops med fotplatta	jan. 48
Kaminmakare Bror Wikström	Handöls Täljstens AB, Handöl	Ändring för fastsättning av rökstos till täljstenskaminer	sept. 50
Verktygsarb. Oscar Olsson	Centralverkst., Höganäs	Användningssätt för kasserat svarvstål	nov. 50
Plåtslagare Erik Thelin	Centralverkst., Höganäs	Bord till hydraulisk press Manöveranordning vid cirkelsåg	nov. 50
Fräsare Albin Persson	Centralverkst., Höganäs	Stoppklockor för kilspårsfräsmaskin	nov. 50
Bråkpassare Tage Persson	Hyllingeverken	Anordning vid månghålstegelmunstycke	dec. 50
Täljstensarb. Olof Mårtensson	Handöls Täljstens AB, Handöl	Anlägg vid fräsning av elementspår för el-kaminer	dec. 50
Filare Sture E Tuvesson	Centralverkst., Höganäs	Avpressningsanordning för krossvalsar	jan. 51
Gamsrep. Yngve Törnkvist	Nyvångs gruva	Kantskydd vid plockband	jan. 51
Ritsare Sture Bengtsson	Centralverkst., Höganäs	Centrum för ritsning	febr. 51
Svarvare Charles Dahl	Mek. Verkst., Bjuv	Munstycke för flera tegelsträngar	febr. 51
Formare Thure Thalin Formare Emil Nilsson	Skrombergaverken	Modell till skärningsapparat	febr. 51
Filare Erik Levin	Centralverkst., Höganäs	Fixtur för avpressning av gruvvagnshjul	febr. 51
Slipare Ingolf Regnert	Centralverkst., Höganäs	Don för slipning av gängtapp	mars 51
Filare Algot Knafve	Centralverkst., Höganäs	Don för kapmaskin	mars 51
Snickare Gustaf Beijer	Snickerifabr., Höganäs	Spjäll vid snickerimaskin	mars 51
Verktygsuppsättare Arit Johansson	Finker. fabr., Höganäs	Bromsning av roterande pressbord Ventil å Kewas 10-tons automatpress	mars 51
Chaufför Erik Hansson	Transportkont., Höganäs	Tömningsanordning vid lastficka	mars 51
Gamsrep. William Thörnkvist	Bjuvs gruva	Förbättring å gejdlager	april 51
Verktygsfilare Oscar Olsson	Centralverkst., Höganäs	Rensningsmejsel för siktbotten	april 51
Gassvetsare Åke Nygren	Centralverkst., Höganäs	Ändring av skaksikt	april 51
Rep. Willy Sjöström	Slipskivefabr., Lomma	Förbättringar vid skivsvarv	maj 51
Formare Hjalmar Nilsson	Stengodsfabr., Höganäs	Ändrat utförande å vaskar	maj 51
Plåtslagare Erik Thelin	Centralverkst., Höganäs	Don för riktning av rör	maj 51
Kolhuggare Nils Andersson	Nyvångs gruva	Ställprops med fotplatta	maj 51
Filare Carl-Axel Olsson	Centralverkst., Höganäs	Don för pådrivning av skovelhjul	juni 51
Truckförare Klas Olsson	Transportkont., Höganäs	Laststöd för gaffeltruckar	juni 51
Svarvare L Josefsson	Mek. Verkst., Västervik	Stålhållare	juni 51
Svarvare Reinhold Ljungkvist	Slipskivefabr., Västervik	Ändring av svarvmetod	juni 51
Svarvare Gunnar Ahlberg	Centralverkst., Höganäs	Ändring av lager m.m. å svarv	aug. 51
Snickare Gustaf Beijer	Snickerifabr., Höganäs	Lucka från spånkanal m.fl. försl.	aug. 51
Snickare Nore Lindestam	Centralverkst., Höganäs	Maskindrift av skränkningsapparat	aug. 51
Filare Arit Johansson	Centralverkst., Höganäs	Borrjigg för synålar	okt. 51

HÖGANÄSARBETARE, *forts. fr. föreg. sida*

han själv varit knuten, intill dess han efter snabbutbildning placerades på Centralverkstaden.

Förslagsverksamheten det mest positiva . . .

— Förslagsverksamheten anser jag vara det mest positiva i företagsnämndernas verksamhet, därför att den är något att ta på.

— Det är ibland rena tillfälligheten, som ger idén till ett förbättringsförslag. En maskin fungerar t.ex. ej tillfredsställande, och under det att man försöker finna orsaken, kan tanken på en förbättring rinna upp av sig själv. Många av mina förbättringar har jag emellertid funderat ut utan att få något s.a.s. gratisuppslag.

— För mig har det nästan blivit en sport att tänka på förbättringar. Ibland har det tagit längre tid att fundera ut, vad som skulle kunna förbättras, än att sedan lösa själva idén.

— Tänk om man kunde få syssla enbart med förslagsverksamhet! säger J. till sist. Verkstadsskolan med sin fina maskinpark skulle vara en idealisk uppfinnareverkstad. Och jag är övertygad om att en sådan verksamhet skulle ge mig full sysselsättning, vilken också skulle betala sig för Bolaget.

Rego

JULMINNEN

AV EVALD JOHANSSON

JULGUMMAN

Mor hade bratt med sitt julkaksbak,
jag gick som vanligt i vägen.
Fastän det sved av en klapp där bak,
var jag envis och enträgen.

Jag erbjöd bara min assistans,
jag ville kavla och knåda.
»Säg inte nej, mor, åh, att du nånns,
vi kan väl hjälpas åt båda.»

Mor slängde till mig en mjuk bit deg,
mammor är inte så dumma.
»Gör nu en julgubbe!» Men jag teg,
jag hade tänkt mig en gumma.

När den blev färdig, min kvinnsavart,
var jag ej långt ifrån gråten.
Julgumman låg där vanskapt och svart
bland vita bullar på plåten.

Julgumman kryade på, jag tror,
i gräddningsmetamorfosen.
Hyn var förstås lite grå, men mor
ställde diskret diagnosen.

Det var, trots allt, med rätt god aptit,
som jag åt upp min julkaka.
Jag satte själv ner varenda bit,
mor nändes inte ens smaka.

KNALLPULVERPISTOLEN

Till julklapp jag fick en knallpulverpistol,
jag var väl en sju, åtta år.
Och fast den ej var av vårt äktsvenska stål,
så höll den ändå till Nyår.

Jag stod där rätt tafatt, och modet mitt föll.
Det plägar så hända ibland.
Den blänkte så hotfull, julklappen jag höll
i min lilla darrande hand.

Jag ångrade nästan, att jag gått och tiggt
om ett muskedunder till Jul.
Men nu var det liksom av synnerlig vikt
att visa, att allting var kul.

»Nå, skjut nu», sa' mor, »blir det ingenting av?»
Då laddade jag min pistol.
Jag blundade till, och så tryckte jag av
och släppte mitt grepp i mors kjol.

INTERVJULOTTERIET:

Gruvarbetare Fingal Persson, Gunnarstorp

»Det är första gången jag har vunnit på lotteri», sa 55-årige gruvarbetaren Fingal Persson i Gunnarstorp med ett smil, när Intervjulotteriets medarbetare besökte honom.

Persson har emellertid klarat sig bra även utan lotterivinster. Han är smålänning, född i Stockaryd, Hjelmseryds församling. Vid 10 års ålder blev han skåning. Fadern övertog nämligen ett lantbruk »söder om landsvägen», och som jordbrukare gjorde P. sin första arbetsinsats.

Vid tiden för första världskrigets utbrott jobbade han som stenarbetare i göingetrakten, närmare bestämt i Gylsboda. Det var, framhöll P., inget arbete för veklingar. Och han föreföll också att i sin krafts dagar ha kunnat hugga i, då så behövts.

— När det blev tid för värnplikten, var det ingen tvekan om att jag skulle fullgöra denna till häst. Jag var ju, som man säger, hästkarl. Så blev Skånska dragonregementet i Ystad min arbetsgivare i ett par år.

Från spirande liv till fossila växter

— Sedan jag tjänat kung och fosterland, arbetade jag under tre somrar i torvmossarna vid Älmhult. Vintertid sysslade jag med skogsarbete, ett härligt liv. Från 1920 daterar sig min anställning som gruvarbetare i Gunnarstorp.

Vid närmare eftertanke har P. i sitt förvärvsarbete s.a.s. gjort en riktig kretsgång. Han började med att så spirande frön i den svarta myllan, och som stenarbetare var han sedan fortfarande bunden till jorden. Ur denna plockade han så multnade växter i torvmossarna, röjde därefter i skogarna, och gick slutligen under jorden för att som gruvarbetare »plocka» fossila växter.

— Varför jag, som älskade sol och frisk luft, blev gruvarbetare är svårt att säga. Den första tiden som dragare var nämligen långt ifrån lockande. Det var då ett mycket hårt och dåligt betalt jobb. Som kolhuggare fick jag ju bättre arbetsförtjänst. På grund av ogynnsamma omständigheter måste jag emellertid för tio år sedan utbyta detta arbete mot daglönsarbete.

Femtio kilo vindruvor ingen ovanlig årsskörd

— Ända sedan jag kom till Gunnarstorp, har jag bott i denna bolagets fastighet. Om det går enligt beräkningarna, kommer jag troligen inom kort att bli egen fastighetsägare. I trädgården har jag funnit tillräcklig sysselsättning under fritiden.

Så visar P. icke utan viss stolthet på trädgårdens raritet — ett vindruveträd, som sonen, då trädgårdsmästare, planterade för ca 12 år sedan.

— Trots att det inte placerades på den bästa solsidan, har skörden varje år varit givande. Det har kunnat bli upp till 50 kg druvor, ingen ovanlig årsskörd. I år har sommarvärmen lyst med sin frånvaro, så druvorna hinner nog inte mogna riktigt denna gång. Vad som får sitta kvar, sade P. med ett visst tonfall, skall jag brygga vin av.

— Trädgårdsjobbet är en utmärkt avkoppling, men ändå mer gillar jag bad och fiske. Möjligheterna härtill är ju inte så stora för oss gunnarstorpsbor. Under semestern, som min gumma och jag traditionellt tillbringar hos en svåger i Vikhög i närheten av Lomma, tar jag emellertid ut mesta möjliga i detta avseende.

500 kilo ål på en dag

— I Löddeån eller, som den också kallas, Kävlingeån har jag varit med om att fånga 500 kg ål på en dag. Ån rinner upp på Linderödsåsens SV sluttning, genomflyter Vålmbsjön och utmynnar i Lommabukten. Den stora ålfångsten gjordes i samband med den störtflod, som för ett par år sedan från trakten av Höör kom ån att svämma över alla bräddar. Störtfloden förde med sig massor av vass, ekor, »hyttefat» och så ål. Det var bara att plocka upp. En givande semester den gången!

Frun i huset visade sig inte vid mitt besök. Förklaringen var den, att hon jobbade eftermiddagsskift på Gummifabriken i Hälsingborg. Då P. berättat, att önskebarnen — en flicka och en pojke — växt upp och satt fötterna under eget bord, undrade jag, om inte tiden var lång, tills frun kom hem vid tiotiden på kvällarna?

— Då vi arbetar båda två, måste givetvis de husliga plikterna också delas. Några fritidsproblem existerar således inte för mig, sade P., tydligen en god representant för småländsk idoghet.

Ragge

Fingal Persson betraktar fundersamt sina vindruvor, som tyvärr ej hunnit mogna under den gångna sommaren

Schakt Gustaf Adolf i Höganäs. John Bogren i full färd med att lära Günter Hanisch hantera kilmaskinen.

Karl-Heinz Petersen, med danskt påbrå, hör också hemma i Gustaf Adolf...

...liksom kollegan Günter Wiese, som tycks ha tekniken inne att spela upp gruvvagnar med lufthaspel

Med Fritz och Heinz i skånska gruvor

Vid det här laget har omkring etthundratjugo tyskar anställts vid gruvdriften. En del har redan hunnit »upp i ackord», andra gör sina första lärospån. Det förefaller, som om tyskarna i stort sett funnit sig väl till rätta med de svenska förhållandena. Och de svenska arbetskamraterna tycker, att tyskarna över lag är bra pojkar.

Henry Rix (t.h.), Nyvång, har fått följa med linbanearbetarna Oskar Gustavsson och Magnus Månsson för att lära sig bl.a. spårjustering. 24-årige Rix har redan hunnit vara med om en hel del. Fem år i främlingslegionen står det bl.a. i hans papper.

Oskar Andersson (t.h.) undervisar en av Lübecks bättre mellanviktsboxare, Rolf Regel, (t.v.) i hur det går till att lägga spår med hjälp av luftdriven mutterdragare

Här vilar minsann inga ledsamheter. Frukosten i gruvan är ett muntert avbrott i arbetet. Ett gäng tyskar håller »låda» tillsamman med överlogde W Månsson (längst t.h.) och arbetsinstruktören H Månsson (längst t.v.). Tyskarna heter (fr.v.) Horst Schmidt, Harald Hellwich, Wolfgang Klauck, Alfred Beckman och Joachim Müller.

Fritid. Musik och idrott. Men skönt att bara sitta ett slag också tycker de här gossarna på bilden t.v., en solig höstdag i Nyvång. Fr.v. Ernst Jabs, Fritz Kurrasch, Werner Wehovski och Kurt Sperling. I mitten en trio Olstorpare. Ynglingen med tidningen heter Klaus Köhnke och kunde litet svenska, innan han kom över. Numera klarar han av det mesta och översätter gärna för sina kamrater Erich Olsson med svenskt blod i ådrorna och Ernst-Günter Fischer. T.h.: Också de här tre har jobb i Schakt Olstorp. Fr.v. Ernst Pauls, en av de äldre (37 år) — väntar på att få ta över sin fästmö — Berthold Gruhn och Hans Smyzcek.

Bildnings-verksamheten

Företaget i samhällsekonomin

Så är namnet på en av KVE:s populära brevkurser. Den behandlar, som namnet säger, företagets roll i samhället med tonvikt på de ekonomiska sammanhangen. Ett flertal »bolagscirklar» håller f.n. på att studera kursen. Bland annat har cirklar bildats i Höganäs, Skromberga, Billesholm och Bjuv. Efter avslutat studiearbete är avsikten, att cirkeldeltagarna skall kunna samlas till gemensamt möte för att utbyta erfarenheter.

Ekonomisk Balans

Få ting är föremål för så mycken diskussion och så många utredningar som frågan om den samhällsekonomiska balansen. Vilka faktorer är det då, som påverkar densamma, och vilka medel står till förfogande, då det gäller att skapa och upprätthålla ekonomisk balans? Vad menas med nationalbudget? Vilken roll spelar sparandet? Dessa och många andra frågor har tagits upp till saklig behandling i KVE:s kurs Ekonomisk Balans, vilken inköpts av Bolaget och gratis distribuerats till bl.a. verkmästare och förmän, huvudförhandlare och fackföreningsordf. inom koncernen. Varje företagsnämnd har också erhållit ett exemplar av den aktuella kursen. Författare är KVE:s studierektor, fil.lic. Börje Kragh.

Svenska för tyskarna, tyska för svenskarna

Som förut i korthet meddelats ingick i förberedelsearbetet för den tyska arbetskraftsöverföringen bl.a. en linguaphonekurs i tyska språket för gruvfogdarna i Nyvång. Syster Inga-Greta ledde denna kurs, som i alla avseenden tycks blivit något av en fullträff.

Som kursledare anser jag, säger syster Inga-Greta, när »Brännpunktens» lokalkorrespondent ber henne om ett uttalande, att deltagarna gjort sig förtjänta av stora A.

Intresset för denna kurs har stegrats efter hand, säger överfogde Wallerius Månsson. Tyskarna kommer väl snart nog att lära sig svenska, så någon längre tid lär vi inte ha någon nytta av kursen. I arbetet. Men det har likväl varit trevligt för oss att få »nosa» på ett främmande språk. Stämningen inom cirkeln har varit den allra bästa och präglats av största gemyt.

Den tyska språkkursen har inte bara varit arbete utan även ett nöje, framhåller gruvfogde Erik Nilsson.

Kursen var avsedd endast som en hjälp åt gruvfogdarna att något så när kunna klara språksvårigheterna i början. Det är nämligen att hoppas, att den tyska arbetskraften så snabbt som möjligt skall acklimatisera sig även med avseende på språket. För att underlätta detta har en särskild tysk-svensk gruvordbok utarbetats. Den utdelas till samtliga tyska arbetare i syfte att göra dem förtrogna med de speciella termer, som är aktuella i gruvarbetet. För att ytterligare hjälpa tyskarna med det svenska språket har ABF-avdelningen i samråd med Bolaget anordnat studiecirklar i svenska på de platser i gruvdistriktet, som har tysk arbetskraft.

Med arbetslivet och vardagens arbetsledarproblem nära sammanhängande frågor har blivit föremål för en kurs i arbetspsykologi, utgiven av Hermods. I samarbete med ABF i Höganäs och Bjuv har arbetsledare på dessa platser slagit sig tillsamman för att friska upp sitt arbetspsykologiska vetande. Bilden visar de deltagande arbetsledarna från Höganäs.

En kurs i talteknik har anordnats vid Huvudkontoret i Höganäs. Avsikten är, att de i kursen deltagande tjänstemännen skall bättra på sin förmåga att på ett ledigt och korrekt sätt hålla ett anförande. Erik Kjellsson, Höganäs, får här instruktioner av skådespelerskan Elsa Burnett, Hälsingborg, som leder kursen. Denna är den första i sitt slag inom Höganäskoncernen.

BLAND TYSKA GRUVARBETARE ÖVER OCH UNDER JORD

Några intryck från en resa i Ruhrområdet

Ruhrområdet är — tack vare sina mäktiga stenkolsfyndigheter, vilka är de rikaste i Europa — Tysklands hjärta och ett av Mellaneuropas viktigaste centra för energiförsörjning, likgiltigt om det är i form av kol, gas, elektricitet eller drivmedel. Om man efter mörkrets inbrott närmar sig någon av Ruhrdistriktets städer och ser masugnar och gjuterier kasta sina eldflammor upp mot skyn, märker man, att man här befinner sig inne i ett industriområde av väldigt format. Gruvgalgar och kvalmande fabriksskorstenar höjer sig över landskapsbilden som symboler för teknik och arbete och utgör i och för sig en imponerande syn.

Ökad mekanisering ger högre produktion

Natt och dag under dygnets alla timmar väller stenkolen upp genom gruvschakten. Paroller om ökad mekanisering och högre produktion resulterar i att effekten stiger månad efter månad, år efter år. Mekaniseringen av gruvfälten gör också, att efterfrågan på stål blir allt större. Behövde man tidigare 3—4 kg stål pr ton kol, räknar man nu med 4—6 kg pr ton. Vilka mängder stål gruvindustrien behöver årligen, får man ett bättre begrepp om, då man tager de tre sista månadernas koluppfordring för år 1950 som jämförelse. Under okt. månad uppfordrades 9,5 milj. ton kol, nov. 10,1, i mitten av dec. var uppfordringen 9,4 milj. ton.

Den 31 maj 1951 var inom Industriegewerkschaft Bergbaus (Gruvarb.-förbundet) verksamhetsområde 607 078 anställda, och av dessa var omkring 400 000 verksamma under jorden. Nu kan man fråga sig, under vilka sociala och ekonomiska förhållanden dessa arbetare lever. Är en tysk gruvarbetares levnadsstandard jämförbar med den, som hans svenska kollega har? Hur är deras inställning till de fackliga organisationerna? Det var bl.a. för att få svar på dessa frågor, som artikelförfattaren en dag i aug. månad hamnade i en av Ruhrdistriktens städer, nämligen staden Bochum. Resan företog jag som Svenska Fabriksarbetareförbundets och LO:s stipendiat och med ekonomiskt bidrag av Höganäsbolaget.

Det var ingen tillfällighet, att nämnda stad blev resans första anhalt. Här är nämligen de tyska gruvarbetarnas fackliga huvudorganisation, Industriegewerkschaft Bergbau, förlagd.

Då någon detaljerad resplan inte var uppgjord, accepterade jag med tacksamhet anbudet från mina tyska kamrater att bli inlemmad i en delegation engelska kolgruvarbetare, vilka var på några dagars studieresa i Ruhrområdet. Tillsamman med dessa engelska gruvarbetare gjordes nu besök vid olika industrier inom Ruhrdistriktet. Bl.a. besågs stål- och gasverk, kväveindustrier, gruvanläggningar osv.

Vid industribesöken stod i regel engelsktalande ciceroner till sällskapets förfogande. Då dessa helt naturligt inte kände till att en svensk befann sig bland besökarna, kunde sådana episoder utspelas som den här. På besök i ett företag hade jag på grund av samtal med ett par arbetare kommit en smula efter det övriga sällskapet. Genast stod vid min sida en tjänsteman, som på flytande engelska höll en vetenskaplig föreläsning, hur man i teknisk skala framställer kväve ur luft eller generatorgas samt hur man kemiskt framställer salpetersyra, ammoniak m.fl. andra viktiga kemiska ämnen. Enär mina engelska språkkunskaper tyvärr inte är så avancerade, att jag kunde tillgodogöra mig hans visdom, lät jag honom i all min blygsamhet förstå, att allt vad han sagt lät ganska intressant och vederhäftigt, men att han inte skulle känna sig förolämpad, om jag bad honom översätta alltsamman på tyska. Nu var vi komna fram till det övriga sällskapet, och tyvärr blev jag av med min tjänstaktige och artige ciceron, annars skulle jag gärna upplyst honom om att med hans kunskaper i engelska språket var det nog inget fel, det var bara mina, som inte fyllde måttet.

Social giv för att främja rekryteringen

Efter att i fem dagar ha farit omkring bland Ruhrområdets städer och industrier, beslöt jag att resa till Wanne-Eickel, en stad utanför Bochum. I mitten av det tätast bebyggda området, omgiven av bedrövliga rester från förgångna levnadsformer, höjer sig i Wanne-Eickel, Bergwerksgesellschaft Hibernias nyuppförda »Bergmannsheim St. Barbara». Det dokumenterar arbetets nya levnadsstil och är enligt utsago det modernaste i sitt slag i Europa. För att främja återväxten och nyanskaffningen av arbetskraft har gruvföretagen numera slagit in på en ny linje, man kan kalla den för sociala given.

Innan den unge gruvarbetaren får befatta sig med underjordsarbetet, får han genomgå en grundlig utbildning i yrket. Bilden visar en ung kolhuggare från Blus, en av Gelsen-Kirchens förstäder.

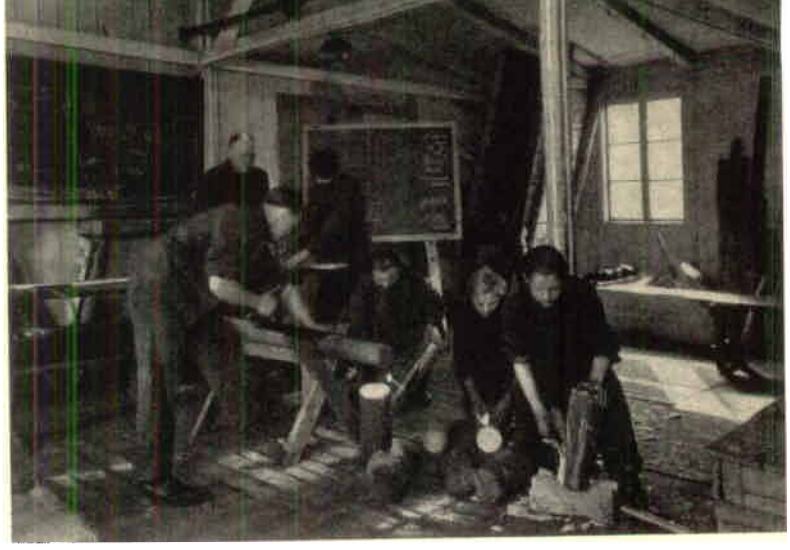
I de tyska kolgruvorna är det inte gaser med ty åtföljande explosioner, som utgör den största faran, även om man får räkna med dessa. Alla gruvarbetares fasa och skräck är här silikosen, vilken för varje år tilltager i omfattning. Mekaniseringen av gruvdriften har gjort, att dammutvecklingen blivit en allvarlig fara för underjordsarbetarnas hälsa.

Det gäller således att trygga återväxten av arbetskraft. Som ovan nämnts, uppför gruvföretagen stora moderna ungkarlsrum, vilka vad inredning och komfort beträffar uppfyller högt ställda krav. I »Bergmannsheim St. Barbara», där jag själv en tid vistades, bodde över 300 gruvarbetare i åldern 20—27 år. Rummen var praktiskt inredda 2-mansrum, med goda utrymmen för de inneboendes tillhörigheter. I detta hem fanns, för att nu nämna några detaljer, en stor fin matsal, frisersalong, bibliotek, läsrum, studierum och affär, där en arbetare kunde köpa, vad han behövde för sitt dagliga behov. Till och med kunde man efter arbetets slut få köpa en »Bergmannsschnaps» (= ett glas öl och en sup), och för den detaljen var det sörjt vid en särskild bar. De inneboende betalade i hyra per dag 50 pf.

Gruvarbetaren betraktas som yrkesman

Gruvarbetet i Tyskland betraktas som ett yrke. Gruvarbetaren är i lönehänseende jämställd med de högst betalda yrkesmännen. En överenskommelse mellan Deutsche Kohlenbergbauleitung och Industriegewerkschaft Bergbau stipulerar, att ingen utan grundlig utbildning får befatta sig med gruvarbetet. Därför har också vid varje gruvföretag inrättats lärlingsavdelning, där blivande bergsmän teoretiskt och praktiskt får lära sig allt, som till yrket hör. Enstaka duktiga och energiska gruvarbetare kan uppnå en förtjänst av 800 mark/månad. Markens köpkraft motsvarar ungefär den svenska kronans. — Denna förtjänst är givetvis undantag, enär genomsnittsinkomsten per månad är omkring 400—425 mark.

För att komma i kontakt med gruvarbetaren på hans arbetsplats »unter Tage», besökte jag olika gruvor, bl.a. schakt Constantin i närheten av Bochum. Sedan urminnes tider har den tyske gruvarbetaren haft sin speciella hälsning »Glückauf». Denna hälsning kunde hr Adolf på sin tid inte rucka på. Jag tyckte, då mina kamrater före nedfärden i det 1 000 meter djupa schaktet Constantin uttryckte ett »Glückauf» och när vännerna i gruvan välkomnade mig med samma hälsning, att hälsningen hade en andäktig prägel. I varje fall kom den från hjärtat och var innerligt menad. Upplevelserna i gruvan och episoderna där får bli en senare historia. Här vill jag bara omnämna, att temperaturen är + 28—30° Celsius. På grund av den höga temperaturen har gruvarbetaren i regel bara skor, byxor och läderhjälm på sig. Vid varje schakt sysselsättes omkring 2 000—3 000 man under jord.



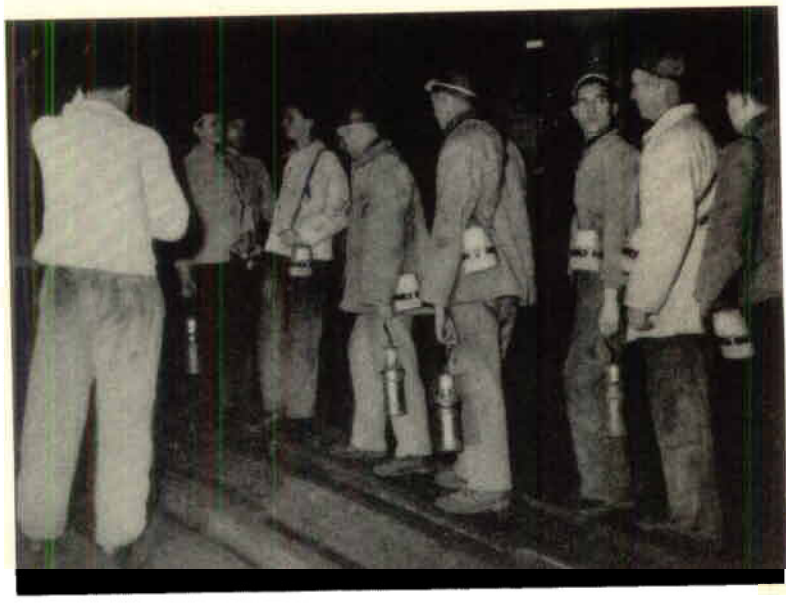
I lärlingsavdelningen får den blivande kolhuggaren genomgå olika yrken såsom snickare, smed, elektriker osv. Detta för att få en inblick i och kunna sköta alla de maskiner och verktyg av olika slag, som finns i gruvan.

Efter en tid i Wanne-Eickel gick färden vidare till Erkenschwick, ett gruvsamhälle på 22 000 inv., vilka till största delen bestod av gruvarbetare. Kvarter efter kvarter låg trista arbetarbostäder, till det yttre grå och nedsmutsade av rök och kvalm från gruvor och fabriker. Här i all denna tristess fick jag hel inackordering i en präktig gruvarbetarfamilj.

Vistelsen hos denna goda och hederliga arbetarfamilj i Erkenschwick var trevlig och intressant ur alla synpunkter. Men trots allt blev jag ändå glad, när jag mottog en inbjudan att bevista en kurs i en av I.-G. Bergbaus skolor i Föckinghausen, i det natursköna Sauerland. Kursen, som varade en vecka, blev en angenäm avslutning på tysklandsfärden, som för denna gång var ett avslutat kapitel.

Willy Jönsson

Att gruvarbetet i tyska gruvor är farligt ur många synpunkter, visar denna bild, där arbetarna är försedda med filterapparater som skydd mot giftiga gruvgaser



Säkerhets-tjänsten

Inspektionsronden viktig del av säkerhetstjänsten

Koncernens 24 skyddskommittéer har regelbundna sammanträden, de flesta var tredje och några var fjärde månad. Omedelbart före dessa sammanträden äger en s.k. inspektionsrond rum. Härvid uppsamlas önskemål och synpunkter, som av någon anledning inte burits fram tidigare. Också beträffande dessa ronder har prövats olika modeller. Ibland går samtliga kommittéledamöter, ibland endast ett par representanter för kommittén, någon gång går samtliga skyddsombud med genom hela anläggningen, andra gånger stannar de olika skyddsombuden inom sina respektive skyddsområden. Ofta är skyddsinspektören närvarande, och någon gång deltar bruksläkaren, sjuksköterskan osv.

Under ronden intresserar man sig numera inte endast för frågor rörande sundhet och säkerhet på arbetsplatserna utan också för yttre och inre renhållning, städning o.d.

Det är nog ingen överdrift att framhålla denna detalj av skyddskommittéernas arbete som mycket betydelsefull — många hundratals risker har på detta sätt borttagits, redan innan någon olycka hunnit inträffa.

Vår fotograf följde nyligen ett par av ronderna

I Centrallaboratoriets experimenthall diskuterar skyddsombudet Karl Bolinder med ingenjör Curt Edforss, hur man lämpligast skall inskydda ett kedjedrev utan att göra det obekvämt för maskinskötaren

I Centralverkstaden påträffas Sveriges yngsta (?) skyddsombud. Det är eleverna Hans Tuvesson och Arne Johansson, som representerar Verkstadsskolan i skyddskommittén.

Nederst t.h.: Det här remskyddet tål väl att ta i, framhöll förman Sven Croona i Fabrik VIII med instämmande av skyddsombuden Albin Söder och Göte Magnusson.

Här nedan visar truckförare Klas Olsson på en konstruktionsdetalj, som han önskar ändrad. Intresserade åskådare är skyddsinspektören, truckförare Alf Persson och ingenjör C E Walldow.

vid Höganäsverken, vilket resulterade i vidstående bildsvep.

Säkerhetstjänstens organisation avpassas ständigt efter utvecklingen

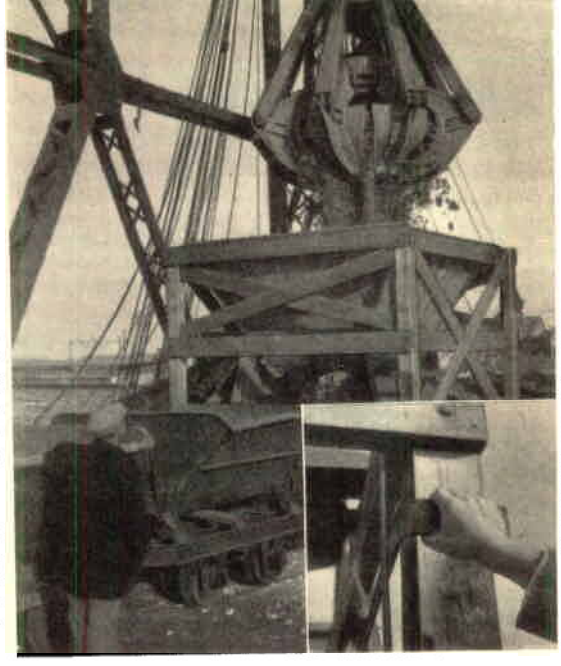
Den organisation, som ligger till grund för skyddsarbetet inom koncernen, har under årens lopp undergått en del förändringar. Man måste sålunda undvika att stelna i gamla former, även om dessa på sin tid visat sig ändamålsenliga. Samtidigt som produktionsapparaten ändrar utseende – nya fabriker, nya framställningsmetoder, ändrad administration osv. – måste nämligen skyddsorganisationen smidigt anpassa sig efter de ändrade förhållandena.

De allra senast införda förändringarna innebär t.ex., att vid Höganäsverken nu fungerar inte mindre än 8 skyddskommittéer mot 2 för fem år sedan. Härutöver finns vid övriga verk och anläggningar ytterligare 16 skyddskommittéer, varför summan för närvarande inom koncernen är uppe i det imponerande antalet 24 stycken.

Som en överblick över denna skyddsorganisation nämnes här nedan de olika kommittéernas omfattning samt resp. skyddskommittéordförande:

Höganäsverken

Keramisk drift;
rör och stengodsfabr., Övering. Walter Cronström
övrig drift, Övering. Bengt Aggeryd
Metallurgisk drift, Övering. Åke Frölich
Kraft- och värmeavd., Ing. Ulf Lindemalm
Centrallab., kem.fabr. och kontor, Fil.lic. Erik Högberg
Transportkontoret, Ing. Curt-Eric Walldow
Centralverkstad och snickerifabrik, 1:e ing. Malte Johansson
Schakt Gustaf Adolf, Ing. Curt Peterson



Den nya »polypskopan» i Höganäs hamn minskar riskerna för olycksfall, men . . .

. . . anordningen för öppnande och stängande av luckorna var till att börja med ett litet problem, eftersom folk hade en viss benägenhet att smälla huvudet i hävarmen

Sedan närmast föregående inspektionsrond har emellertid konstruktionen ändrats och detta riskmoment eliminerats

Bjuvsverken

Fabriksdrift, Övering. Bengt Aggeryd
Schakt III och Olstorp, Ing. Zbigniew Pilch
Skrombergaverken
Fabriksdrift, Övering. Walter Cronström
Schakt Konsul, Ing. Zbigniew Pilch
Hyllingeverken, Övering. Walter Cronström
Schakt C J Malmros, Ing. Zbigniew Pilch
Schakt Tornérhjelm, Ing. Jan Cleyndert
Schakt C Cervin, Ing. Sven-Erik Jansson
Plattfabriken och Ångkraftverket, Nyvång, Ing. Ulf Lindemalm
Trollhätteverken, Ing. Kjell Ehrenstråhle
AB Slipmaterial-Naxos
Västervik,
fabriksdrift, Ing. Sven Johansson
mek.verkstad, Ing. Lars-Eric G Rosengren
Baskarp, Ing. Helge Karlson
Lomma, Ing. Gunnar Andersson
Billesholms Glasulls AB, Ing. Yngve Lundgren
Handöls Täljstens AB, Ing. Ture Nelson

Sammanlagda antalet kommittéledamöter uppgår till ca 225 personer.

Detta är sålunda organisationen av i dag. Troligen kommer den om något år att ha undergått ytterligare förändringar enligt parollen, att ingenting är så bra, att det inte kan bli bättre.

Vedkapning och -klyvning har alltid inneburit risker för utövaren, även om sågen numera är försedd med anbefallda skyddsanordningar. Vid Schakt Gustaf Adolf i Höga-

näs, där man är alldeles särskilt intresserad av skyddsfrågor, har konstruerats en liten genial anordning utöver de »vanliga» skydden. Våra bilder, som visar uppfinningen i praktisk tillämpning, talar för sig själva.

Snickare Ivar Persson, *Höganäs, f. 1883*

1 P. är bjuvsing, och i födelseorten började han som 14-åring inom vagnmakeriyrket. Han tog sedan anställning som byggnadsarbetare och var bl.a. med om att bygga rörfabriken i Höganäs och husarkasernen på Berga i Hälsingborg. Under en mellantid jobbade P. på snickeriverkstaden vid Hyllinge Stenkols- och Lerindustri AB. 1911 anställdes han som snickare vid Bjuvsverken men transporterades 1938 till Höganäs. Det blev sammanlagt 44 tjänsteår vid Bolaget, innan P. pensionerades.

P. har varit en hängiven beundrare av fru Musica. Vid 10-års ålder lärde han sig spela orgel, men cellon blev sedan hans favoritinstrument. Inom Bjuvs stråkorkester har han som cellist varit med om otaliga framträdanden, antingen det gällt dans- eller konsertmusik.

Gruvarbetare Olof Tullberg, *Höganäs, f. 1883*

2 T. är född i Verums församling, Kristianstads län. Sedan han blivit konfirmerad, kom han först i tjänst hos prästen i Visseltofta. Efter någon tid i jordbruksarbete blev han snickarlärling i Bjärnum. Ehuru han icke fortsatte med detta yrke, låg det honom tydligen i hågen. Det blev nämligen hans hobby att snickra på lediga stunder.

Hans tjänst vid Höganäsbolaget räknar 40 år. Med undantag för ett par år som panneldare vid Schakt Gustaf Adolf före pensionsåldern har han haft anställning som gruvarbetare i Höganäs.

Fabriksarbetare Edvin Pettersson, *Höganäs, f. 1885*

3 P. såg dagens ljus i »Tre Kronor», den byggnad i Höganäs, där Bolagets huvudkontor nu är inrymt. Som 12-åring började han på kärlfabriken, och under ett halvsekel var han sedan sysselsatt på olika driftsavdelningar inom företaget. 1938 erhöll han Patriotiska Sällskapets medalj.

P. har varit en händig och ständigt verksam mångsysslare utan några fritidsproblem.

Fabriksarbetare Frans Svensson, *Väsby, f. 1881*

4 Född i Munka Ljungby ägnade sig S. först åt jordbruk. 1918 började han vid bolaget på Diverseavdelningen. I sin sysselsättning var S. en riktig »allroundman» och jobbade i tur och ordning på kärl-, elektrod-, Natrolith- och kemiska fabrikerna. Till sist blev det gasgeneratorerna. »Det var jag, som tände elden, då nya gasgeneratoranläggningen sattes igång», sade S., som nu är mest intresserad av att pyssla med sina duvor.

Gjutare Albert Persson, *Ängelholm, f. 1885*

5 Född i Brunnby blev P. höganäsare före sin första årsdag. Sin förvärvsverksamhet började han som 15-åring på Höganäsbolagets askbruk. Efter ett år på denna plats blev han s.k. doktorspojke. Uppgiften bestod i att köra giggen för brukslläkaren Nyman, och därmed knöts P. för en lång tid framåt till Bolagets stallar. Hästskjutsar var den tidens transportmedel.

Så skaffade sig Bolaget den första bilen — en Fiat, och så småningom utökades bilparken. Om-

kring 1920 avvecklades hästbeståndet, och P. överfördes då till gjuteriet i Centralverkstaden. Där stannade han till sin pensionering efter 47 tjänsteår vid företaget.

I ungdomsåren var han en mycket aktiv gymnast inom Höganäs Gymnastikförening. Ett mångsidigt sportintresse håller fortfarande greppet om honom. När det spelas någon större fotbollsmatch i Höganäs, kan man få se honom som intresserad åskådare i samband med tillfälligt besök i barndomsstaden. Han bosatte sig nämligen som pensionär i Ängelholm. En god vigör och vitalitet underlättar hans uppgift som vice värd för en större fastighet i »lergökastan».

Fabriksarbetare Fritz Jönsson,

Skromberga, f. 1881

6 J. är född i Stehag, och inom jordbruket fick han sitt första arbete. Efter värnpliktsåldern kom han till Ekeby och började som generatoreldare vid Skrombergaverken. I ett 30-tal år jobbade han sedan vid lastningen, och därefter blev det diverse sysselsättningar fram till pensionsåldern. J. hade då tjänat Bolaget i 49 år. Egen fastighet med trädgård har upptagit hela fritiden.

Fabriksarbetare Hilmer Svensson, *Höganäs, f. 1882*

7 S. är född i Skummeslövs församling, Halland. Vid sekelskiftet kom han till Kullabygden och arbetade ett par år inom jordbruket. Han övergick sedan till industrien och hade först anställning vid Långaröds tegelbruk ett tiotal år. Vid Höganäsbolaget började han som eldare i kraftstationen vid Schakt Gustaf Adolf. När denna drift lades ned 1935, överfördes han till fabriksdriften, där han haft olika sysselsättningar. På fritiden har S. trivts bäst med att pyssla om sitt hus och sin trädgård.

Fabriksarbetare Gustav Lindström,

Ingelsträde, f. 1881

8 L. är smålänning, född i Söraby, Kronobergs län. De första slantarna tjänade han i jordbrukets tjänst. Han tog sedan värvning vid A 2 i Göteborg under fyra år. L. återgick sedan till modernäringen med anställning på olika gårdar i Kullabygden. Från 1920 daterar sig hans arbete vid Höganäsbolaget under 28 år framåt. Han var största delen av denna tid eldare vid fabriksdriften men prövade också ett par år på gruvarbetarjobbet.

L. har under sin anställning vid Bolaget haft sin egen fastighet ute i Brandstorp, 5 km från Höganäs. Trots den långa vägen, många gånger i ur och skur, har hans frånvaroprocent varit föredömligt låg. En kärnkarl, som ännu trots sina 70 år kan göra ett handtag inom lantbruket, när tillfälle yppar sig.

Fabriksarbetare Charles Nilsson,

Lerberget, f. 1885

9 N. är jonstorpspojke, och i unga år lockade sjön. Det blev 16 års sjömansliv mest i Nord- och Östersjöfart. Vid Bolaget fick han anställning 1917, där han var sysselsatt på olika driftsavdelningar. Krossning av kvartsit var hans sista jobb vid företaget, då han pensionerades efter 34 tjänsteår.

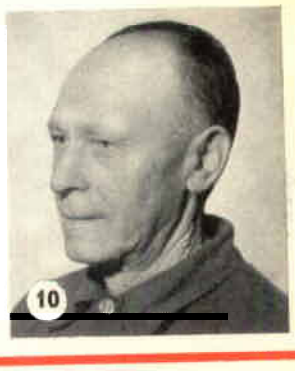
N. har i många år varit bosatt i Lerberget. Det är också ganska naturligt, att fiske varit en omtyckt hobby.

Jordbruksarbetare Gustaf Nordström,

Skromberga, f. 1883

10 N. är smålänning, född i Skatelöv, Kronobergs län. Efter fyra års värvning vid Kustartilleriet i Karlskrona flyttade han till Skåne 1904. N. prövade där på olika sysselsättningar inom textilbranschen, jordbruket och skogsindustrin, innan han anställdes vid Skromberga gård. Han hade 27 tjänsteår på denna plats, då han pensionerades.

N. har en egen stuga med 18 ar jord, och fritidssysselsättning har således inte saknats. Han läser gärna skönlitteratur med Ivar Lo-Johansson och Jan Fridegård som sina älsklingsförfattare.



Ulvön och norra inloppet

ULVÖN OCH MÅRDSHYTTAN

Två nya namn inom Höganäsbolagets verksamhetsområde

Av övering. Magnus Smedberg

Ulvön — semesterparadiset

Ulvöarna — den norra och den södra — surströmming, semesterparadis. Karga, klippiga öar, ständigt omspolade av Bottenhavet. En utpost mot Finland, som det kan vara en fröjd att fara ut till en solig sommardag på en spegelblank vattenyta. Med den mörka och höga Norrlandskusten som bakgrund och bara vatten, så långt ögat når ut till horisonten. Men som det kan vara ytterst besvärligt att nå, när nordostliga stormar om hösten vräker över Bottenviken och river upp verkligt grov sjö. För att inte tala om den tid, då det varken bär eller brister — vid isläggning och islossning. En rund timme tar det att tuffa med någon av öns sjösäkra fiskebåtar eller med ångbåten Ulvöexpressen från fastlandet ut till fiskeläget Ulvöhamn, som ligger naturskönt i lä i sundet mellan de båda Ulvöarna. Det är inte att undra på att stadsbefolkningen på Norrlandskusten — och andra med för den delen — varje sommar invaderar det lilla samhället för att bada, segla och se på regattor.

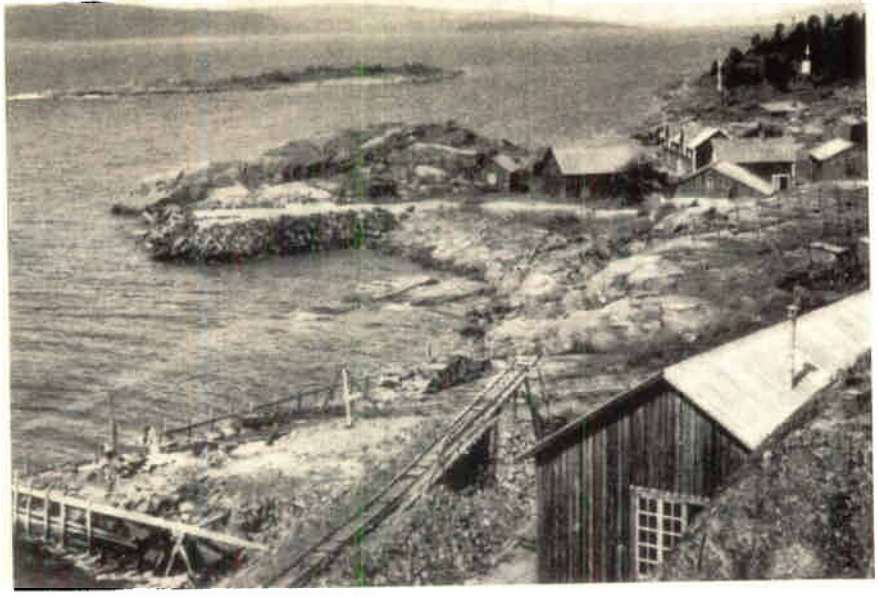
Strömmingsfisket på retur, gruvbrytningen kommer

Ulvöarna är för gemene man nog mest kända för sin surströmming. Fisket är emellertid numera inte vad det varit, och öarnas ungdom söker sig över till fastlandet för att få säkrare bärgning. Men sedan länge har trakten även varit känd för sina järnmalmsförekomster, och redan på 1760-talet bearbetades fyndigheterna, ehuru de snart övergavs. Under resten av 1700-talet och under 1800-talet förekom upprepade försök till ordnad brytning, och den framtagna malmen överfördes till fastlandet och provsmältes i dåtida hyttor i Ångermanland och Gästrikland. Malmen har emellertid låg järnhalt och har därför icke blivit ekonomiskt lönande att bryta i normala tider. Under första världskriget ökades intresset för malmen, och detsamma var förhållandet strax före senaste kriget, då Kruppverken i Essen köpte en del malm. Sedan krigsutbrottet 1939 har verksamheten legat nere, ända tills Höganäsbolaget efter förvärvande av gruvrättigheterna under senaste året företagit viss provbrytning. Malmen innehåller nämligen förutom järn bl.a. vanadin och titan, numera viktiga legeringsämnen.

Till skillnad från de mellansvenska järnmalmerna ligger Ulvömalmen nästan horisontellt i tre ovanpå varandra liggande skivor, av vilka den översta om i medeltal ca 1,5 m tjocklek är den, som hittills bearbetats. Brytningen har skett vid den s.k. Marviksgrunnan på Södra Ulvöns

För femtio år sedan . . . »Här skall gruvan köras in i bergväggen», säger ing. Nordvall från Sundsvall (längst t.h.). Övriga är fr.v. H Eriksson, Hudiksvall, Olof Petter Wigren, Ulvön, och C G Holmgren, den senare en gammal gruvfogde, som uppnådde den höga åldern av 96 år. Gruvan fick namnet Dreijersgruvan. (T.v.)

. . . I dag. »Här skall nya schaktet sänkas», säger ing. H Noring (i mitten). T.v. resp. t.h. om herr Noring, gruvfogde Westberg och Karl Bergström. Sistnämnde är infödd Ulvö-bo. (T.h.)



T.v.: Från Ulvösundet röjes väg för materialtransport till nya schaktet. T.h.: Utsikt mot fastlandet. I förgrunden gruvan vid Marviksgrunnan med malmupplag.

sydvästspets. Man har där drivit in en ort direkt i flötsen, där den kommer fram strax ovan vattenytan i den lodräta klippbranten och sedan utvidgat med underjordiska rum.

160 m schakt skall sänkas

Platsen saknar emellertid lämplig hamnplats, och dessutom stupar flötsen svagt mot nordost. Av denna anledning har Höganäsbolaget där endast brutit ett parti malm att ha tillgängligt för olika försök. Sedan någon månad pågår överflyttning av anläggningarna till en plats mitt uppe på berget strax söder om Ulvösundet, där ett ca 160 m djupt schakt skall sänkas ned till malmen.

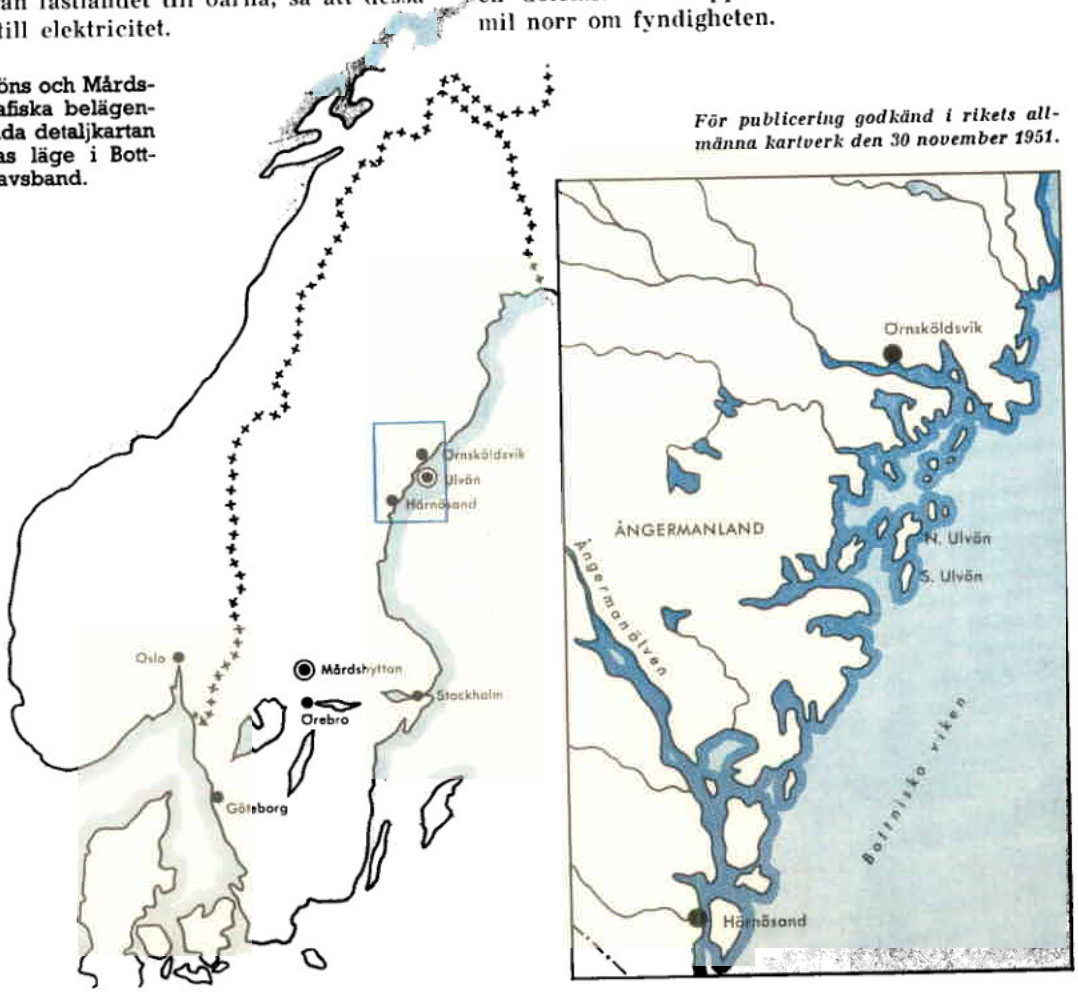
För den kommande gruvdriften erfordras elkraft, och Höganäsbolaget har lämnat kraftigt ekonomiskt stöd för utläggandet av en högspänningskabel från fastlandet till öarna, så att dessa fått tillgång till elektricitet.

Brytning av dolomit igångsatt vid Mårdshyttan

Lika vacker som Ulvötrakten är på sitt vis, lika vackert är det i bergslagsskogarna kring Nora-Lindesberg-Gyttorp. Blå insjöar, röda timrade bergslagsgårdar, skogar i alla höstens färger, bergknallar runt hela horisonten med leende ängar och betesmarker på sluttningarna. Och i bergen finns dolomit, ett mineral som det går att göra eldfasta dolomittegel av. Höganäsbolaget har sedan en del år försöksbearbetat dolomit vid Bjuvsverken, och resultaten har nu nått därhän, att Bolaget skaffat sig brytningsrätten på en fyndighet, tillhörande lantbrukare Karl-Axel Andersson i Mårdshyttan. Brytningen har redan satts igång i liten skala, och samtidigt pågår planering av tillfartsväg, maskinanskaffning osv. Dolomiten levereras t.v. till Bjuv, och så småningom skall en dolomitfabrik uppföras i Kopparberg några mil norr om fyndigheten.

Kartan t.v. Ulvöns och Mårdshyttans geografiska belägenhet. Den infällda detaljkartan visar Ulvöarnas läge i Bottniska vikens havsband.

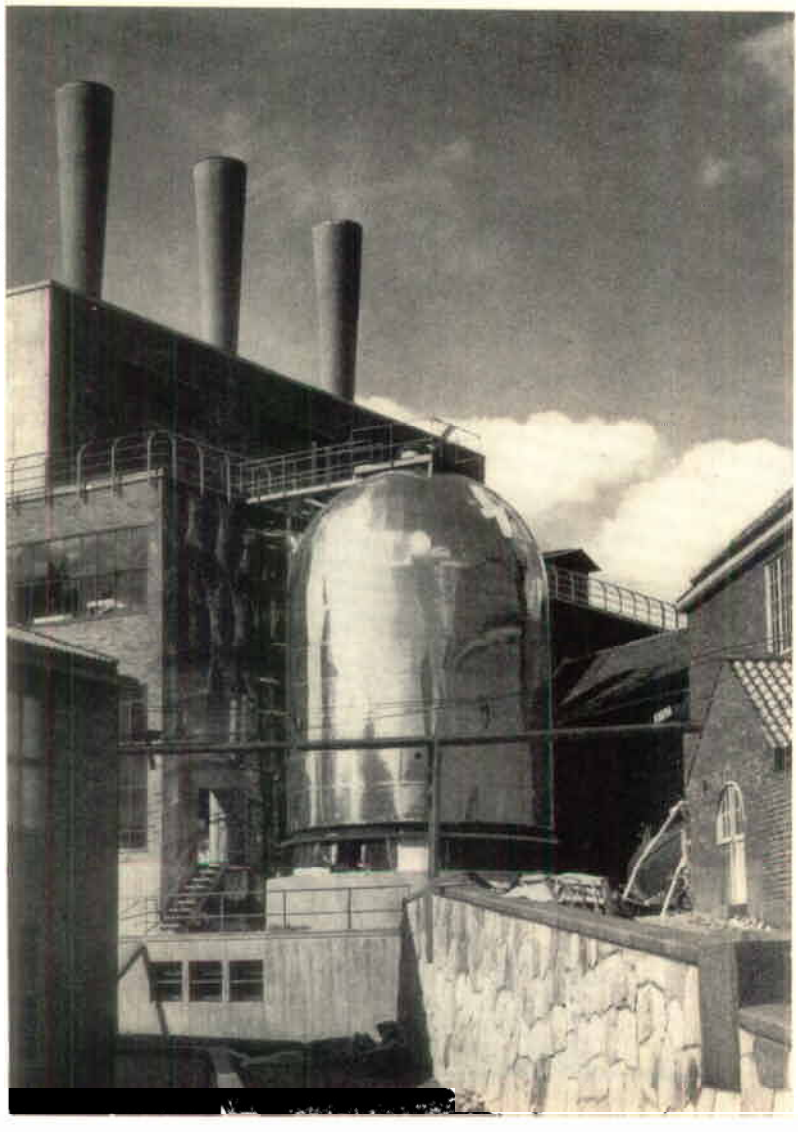
För publicering godkänd i rikets allmänna kartverk den 30 november 1951.



DIVERSE KONCERNNYTT

Hos Gutehoffnungshütte i Tyskland har beställts 200 nya gruvvagnar för leverans i mars 1952. De är utförda enligt de tyska normerna för att nedbringa leveranstiden och kommer därigenom att avvika i utseende från vad gruvarbetarna vant sig vid i decennier. Största skillnaden är den inåtlutande gaveln. Vagnarna är givetvis utrustade med rullagrade löshjul enligt samma system som de 300 vagnar, vilka under senaste kriget levererades till Schakt Malmros och Nyvång. Samma system med löshjul på alla fyra hjulen kommer efterhand att bli standard på alla våra gruvvagnar. Fyra provvagnar rullar sedan november på försök i våra gruvor. De är emellertid något kraftigare och tyngre byggda, än vad som blir fallet med de övriga 200.

De väldiga skinande aluminiumklädda värmeackumulatorerna på Tekniska Högskolan i Stockholm är isolerade med Glasullit på trådnät



★

Försäljningsavdelningen för Keramiska produkter, Höganäs:

Stålskodda magnesittegel, som murar sig själva, är en nyhet, som det österrikiska företaget Veitscher Magnesitwerke håller på att introducera på den svenska marknaden genom Höganäs-Billesholms AB, som representerar det österrikiska företaget i Sverige.

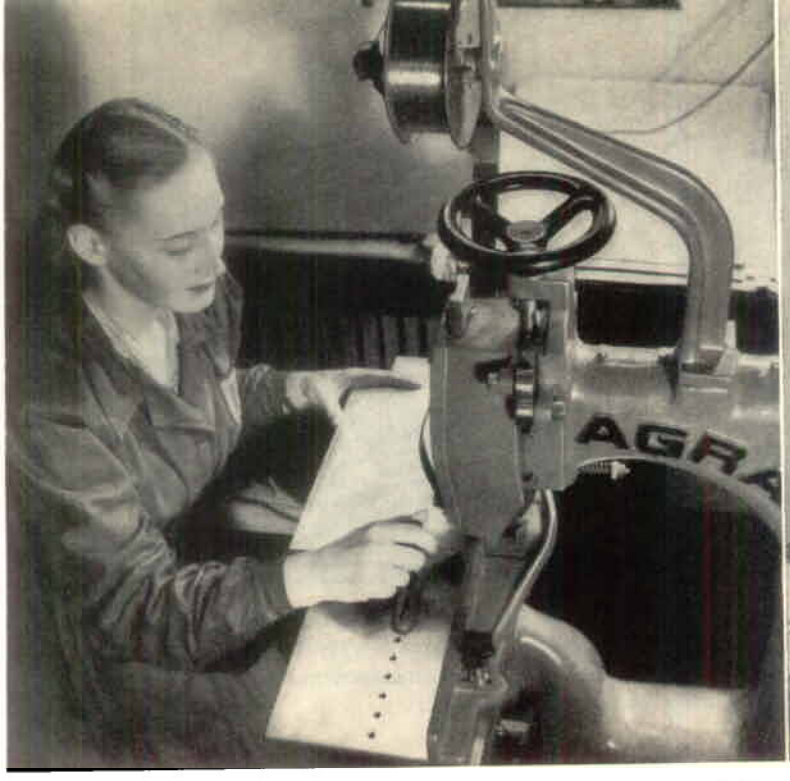
Nyheten innebär, att teglen, som är avsedda för vissa delar av påfrestade industriugnar, i stället för att muras med murbruk fås att sintra samman genom att man mellan teglen placerar bleckplåtar, vilka vid ugnens upphettning ingår en kemisk förening med teglet och därvid tjänar som ett bindemedel. Metoden har med gott resultat provats i Österrike i bland annat martinugnsvalv, vilka erbjuder ett av de svåraste inmurningsproblem, som överhuvudtaget förekommer inom ugnsbyggnadstekniken. På basis av de österrikiska erfarenheterna provas metoden nu även vid ett av de större svenska järnverken.

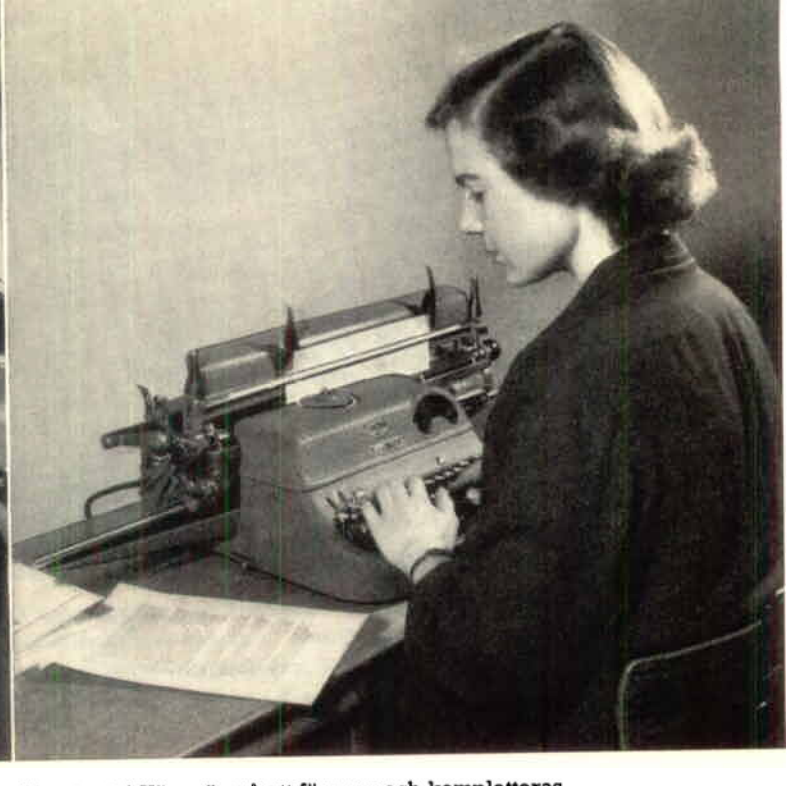
Under många år har vi tillverkat glaserade klinkerplattor i större och mindre format (nr 450 resp. nr 400) för väggbeklädnader.

Önskemål har emellertid framkommit om tillverkning av ett format, som ansluter sig till byggnadsstandardiseringens normer. Vi har därför upptagit tillverkning av en ny glaserad klinkerplatta, nr 440, den s.k. modulplattan, med dimensionerna 200×100 mm inkl. fog.

För att öka möjligheterna till färgval och därigenom vidga klinkerplattornas användningsområde tillverkar vi den nya plattan i vit, gul, blå och brun glasyr.

De nya färgerna är synnerligen tilltalande, och försäljningsavdelningen hoppas mycket av plattan.





Som tidigare meddelats håller tryckeriutrustningen vid Huvudkontoret i Höganäs på att förnyas och kompletteras. T.v. fröken Gun Lindblad, Tryckeriet, vid den nya häftmaskinen. T.h. bekantar sig fröken Carla Cronberg, Informationsavdelningen, med den nyinköpta Vari-typerns finesser. En av dessa är automatisk radutjämning.

Tillbyggnaden av Scans anläggningar i Ängelholm har nu avslutats. I den nya fabriken har golv och väggar belagts med Höganäs-material. För golven har man efter omfattande prov kommit fram till att man skall använda den halksäkra plattan nr 200 K och därigenom minska risken för olycksfall. Till fogarna, som utsättes för svåra påfrestningar av en del syror, har använts Höganäs OH-bruk. Sammanlagt har till Scan levererats 4 700 m² plattor från Skrombergaverken.

Till Scan kommer också att levereras en ny svedugn, som konstrueras på Ugnskonstruktionskontoret i Höganäs och i vilken givetvis Höganäs eldfasta material kommer till användning. Svedugnen, som är avsedd för grisar, har till uppgift att torka ut den slaktade grisen och konservera den. Metoden förhindrar infektioner, vilka annars lätt kan uppstå vid långa transporter till avlägsna länder.

*

Försäljningsavdelningen för Specialprodukter, Höganäs:

Under hösten har ett nytt preparat i gruppen träkonserveringsmedel släppts ut. Det är HÅBISAN, ett effektivt medel mot husbocksangrepp. Håbisan har provats av Statens Skogsforskningsinstitut och befunnits ha 100 % dödande effekt på husbocken. Se vidare artikeln »Jag var en förstörare...» på s. 12.

En första annonsserie har gått i tidningarna i Lund, Karlskrona och Kalmar, centra för de mest utsatta distrikten, och huvudtemat har varit »Ert hus hotas av husbocken - - hejda den med HÅBISAN».

Vi utsättes i våra dagar för allt större och större påfrestningar av störande ljud. Medan för ca 100 år sedan yrkesdövheten endast var ett problem för en liten grupp grovsmeder, utsättes i våra dagar fabriksarbetare, gruvarbetare, flygare, artillerister och många, många andra yrkesgrupper för oerhörda akustiska påfrestningar och därmed följande skador på hörselorganen.

För att i sin mån avhjälpa detta missförhållande har Glasullsbolaget lanserat produkten BILLESHOLMS HÖRSELSKYDD, framställt av glasdun. Man skyddar sig mot de störande ljuden genom att i vartdera örat stoppa in en tuss av hörselskyddet.

Vid Tekniska Högskolan i Stockholm har skapats en anläggning av fullkomligt unikt slag. Kombinerad med den nya ånganläggningen, som genom fjärrvärmesystem uppvärmer området kring Högskolan, Stadion

T.v. Den vägport, som i samband med utläggningen av Södra Vägen i Höganäs drages fram under Bolagets »lilla järnväg» mellan Schakt Gustaf Adolf och fabriksområdet, närmar sig sin fullbordan. I bakgrunden synes det nystartade bostadsrättsföretagets »Röret» första byggnadskropp. T.h. Den nya, snabbgående lastningsmaskinen i Bjuv, som lyfter 1 800 kg till en tipphöjd av 2,4 m. Den användes för lastning och inkörning av råmaterial.

och Sofiahemmet, har byggts en jättelik värmeackumulator.

På kvällen stannar kedjerosterna i ånganläggningen, och turbinerna upphör att snurra, men tack vare den ackumulerade värmen är det ändå varmt och skönt i husen vid Valhallavägen. Ackumulatorn är isolerad med GLASULLIT, och vid monteringen har man använt sig av samma eleganta metod som vid Helsingborgs Fryshus. (Se »Brännpunkten» nr 2/1951.)

*

I torrpressavdelningen i Bjuv har installerats en hydraulisk pump med tillhörande ackumulator. Den förser de hydrauliska pressarna med tryckvatten för reglering av presstrycket.

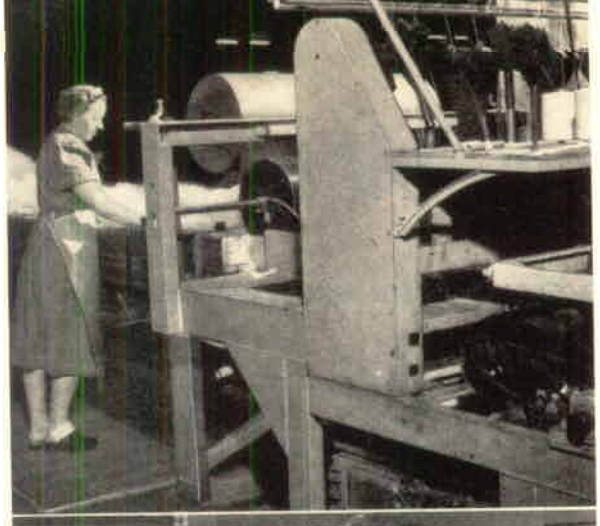
I Bjuv har inköpts en lastningsmaskin av typ Hough Pay-Loader modell HF, tillverkad i USA. Den nya lastningsmaskinen, som är den första i denna storleksklass i Sverige, har en skopvolym av 575 liter (skopbredd 1,52 m) och lyfter 1800 kg till en tipphöjd av 2,4 meter. Maskinen är snabbgående och har en högsta hastighet av 46 km/tim. Den användes för lastning och inkörning av råmaterial till fabriker från lagerplats.

*

Ny pumpstation skall uppföras öster om fabrikerna i Skromberga för att tillgodose den s.k. Östervärnbebyggelsen med vatten. Härigenom kommer nuvarande djupborra inom fabriksområdet att avlastas.

T.v. Montör Valdemar Larsson och hans medhjälpare Bertil Kristoffersson i arbete med att montera den tredje kalorifäranläggningen i Skromberga, som om någon månad kommer att ge ett gott tillskott av varmluft för torkning ute i fabrikerna. T.h. En av de gruvvagnar av tysk typ, som sedan någon tid provats i Bolagets gruvor. 200 liknande vagnar har nu beställts för leverans i mars 1952.

Fru Elsa Mattson vid den nya symaskinen för byggnadsmattor, vilken installerats vid Glasullsbolaget



Den tredje stora vakuumbråkan är inmonterad i klinkerfabrik IV i Skromberga, varför antalet bråkor för klinkerleror på denna plats utgör 9, varav 6 små och 3 stora. Den sammanlagda kapaciteten per skift är ca 50 ton.

*

För att undersöka möjligheterna till effektivare torkning av syrafast tegel och klinker har en provtorka uppsatts i klinkerfabrik IV i Skromberga.

*

I Skromberga är en tredje kalorifär för utnyttjande av rökgasvärme från tunnelugnen till torkningsändamål under installation i kalorifärbyggnaden intill ugnshallarna.

*

Vid Glasullsbolaget har en där konstruerad ny symaskin för byggnadsmattor installerats. Maskinen har möjliggjort en ökning av kapaciteten, samtidigt som man erhållit en bättre slutprodukt.

*

Efter experiment i samarbete med motorcykelfabriken M Berlin & Co AB, Värnamo, har Glasullsbolaget i dagarna upptagit tillverkning av en ljuddämpareinsats för lättviktsmotorcyklar. Den nya produkten har formen av ett glasullsrör, invändigt armerat med järntråd. Röret anbringas inuti det yttre ljuddämparröret, varigenom en avsevärt tystare gång uppnås.

*

En annan nytillverkning vid Glasullsbolaget bär det franska namnet Gargousse. Den utgöres av en på tvenne glasskivor fästad produkt av glasull, vilken användes av vissa stålverk vid framställning av eldhärdiga eller syrafasta stålrör. Produkten anbringas därvid som ett slags »laddning» framför det munstycke, som åstadkommer röret, den smälter vid den rådande arbetstemperaturen och bildar liksom ett smörjmedel, vilket förhindrar metallisk kontakt mellan munstycke och rörämne.

Ljuddämpareinsats för lättviktsmotorcyklar är senaste nytt på glasullsfronten. Ing. John Erik Frisk vid Glasullsbolaget visar, hur den nya produkten i snett uppskuret skick tar sig ut.

Tyyne Mäkinen heter den här vackra flickan, som fotografen fann vid skåltillverkningen vid Glasullsbolaget. Tillsamman med några andra av »flickorna i Billesholm» gör hon numera samma arbete, påmatning av glasull, som de manliga arbetarna utfört vid skåltillverkningen, alltsedan denna tillverkning startades för ca 15 år sedan. Billesholmsflickornas beredvillighet att på detta sätt ställa sig vid sina manliga kamraters sida har möjliggjort en välbehövlig ökning av skålproduktionen.

KOMPRESSOR ÅKER SLÄDE

RATIONALISERINGSREVY FÖR GRUVDRIFTEN • AV ÖVERINGENJÖR MAGNUS SMEDBERG

Ovanjordstransporterna moderniseras

I förra numret av »Brännpunkten» utlovades en redogörelse för ombyggnadsarbetena ovan jord i Nyvång. Vi skall emellertid skjuta på den något, så att ett bra bildmaterial kan presenteras från omläggningen. I princip blir det emellertid så, att den spårbundna transporten till och från A-kolsplanen samt ut till bergfickan ersättes med bandtransport och bilar. Detta är ju en utvecklingslinje, som präglat de senaste årens moderniseringar vid alla våra gruvor. För dagen kan antecknas, att bilparken vid Schakt III i Bjuv har kompletterats med en medelstor dumptor, som även skall tjänstgöra som reserv för dumptorerna i Höganäs och Nyvång.

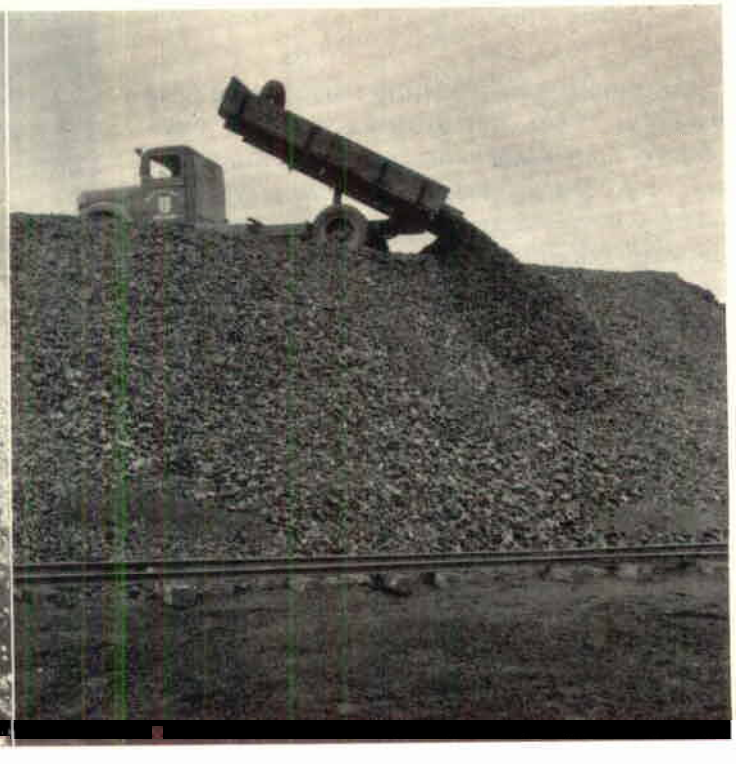
Vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs har det kol, som inte gått direkt ned till fabrikerna, tappats i lådvagnar, som växlats bort till lagerplatserna. Där har vagnarna lossats för hand till bandtransportörer. Från och med i höst sker denna lagerläggning med bil, som direkt från fickan kör upp på kolhögen.

I Gunnarstorp har på förslag av ing. Cleyndert anordningar vidtagits på den befintliga gamsen för magasinering av avfallsberg och av s.k. kopparverkslera. Sedan uppfordringen nedlades i Gunnarstorp, har avfallsberget gått under jord till Nyvång och leran till Schakt III i Bjuv. Kolen har gått till båda ställena. Genom den starka forceringen i gruvorna (bl.a. intagning av tysk arbetskraft) har det befunnits önskvärt att frigöra en del schaktskapacitet i Nyvång och Bjuv för uppfordring av dessa gruvors egna produkter. Därjämte vinnes en viss ökning i vagntillgången i Gunnarstorp, om vagnarna får kortare gångsträckor och därmed kortare omloppstid. Båda dessa syften vinnes genom de nya anordningarna. Uttransporten av avfallsberget sker med bil till bergbunken, och samma bil tar kopparverksleran till en närbelägen järnvägslastkaj.

En kompressor, som åker släde

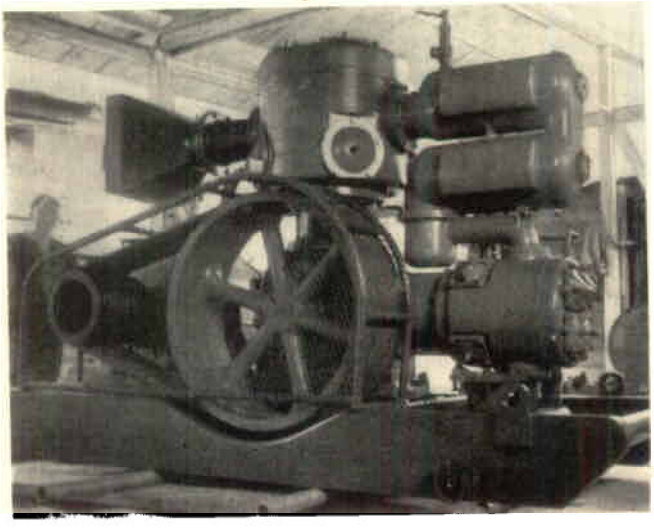
Haveriet i våras på kompressorn vid Schakt Gustaf Adolf — vilket förorsakade ett driftsstopp i gruvan på ett par dagar — framhävde behovet av att ha ett reservaggregat konstruerat så, att det med några timmars varsel kan vara i drift vid vilken som helst av Bolagets anläggningar i nordvästra Skåne. Man skulle visserligen kunna ha stående ett antal småkompressorer på hjul av den typ, som ofta förekommer vid gatu- och vägarbeten. För att få tillräcklig luftmängd skulle man då behöva ca 5 st, vilket skulle kosta ungefär dubbelt så mycket som ett stort aggregat med motsvarande effekt. Konsten är emellertid att få en dylik större pjäs lättransportabel och att få den snabbt i drift efter en förflyttning. Efter förhandlingar med AB Atlas-Diesel har en nykonstruktion sett dagens ljus, som lett till att gruvdriften vid årsskiftet kan räkna på leverans av en AR-4 kompressor om 21 m³/min. monterad på en släde. Kompressorn utmärkes av två nyheter. Dels är motorn direkt påflänsad kompressorn, varför varken drivrem, kilrep eller kuggväxel blir behövliga. Dels är hela pjäsen monterad på ett balkunderrede. Vid kortare förflyttningar kan man baxa eller bogsera kompressorn; vid längre förflyttningar lastas den på

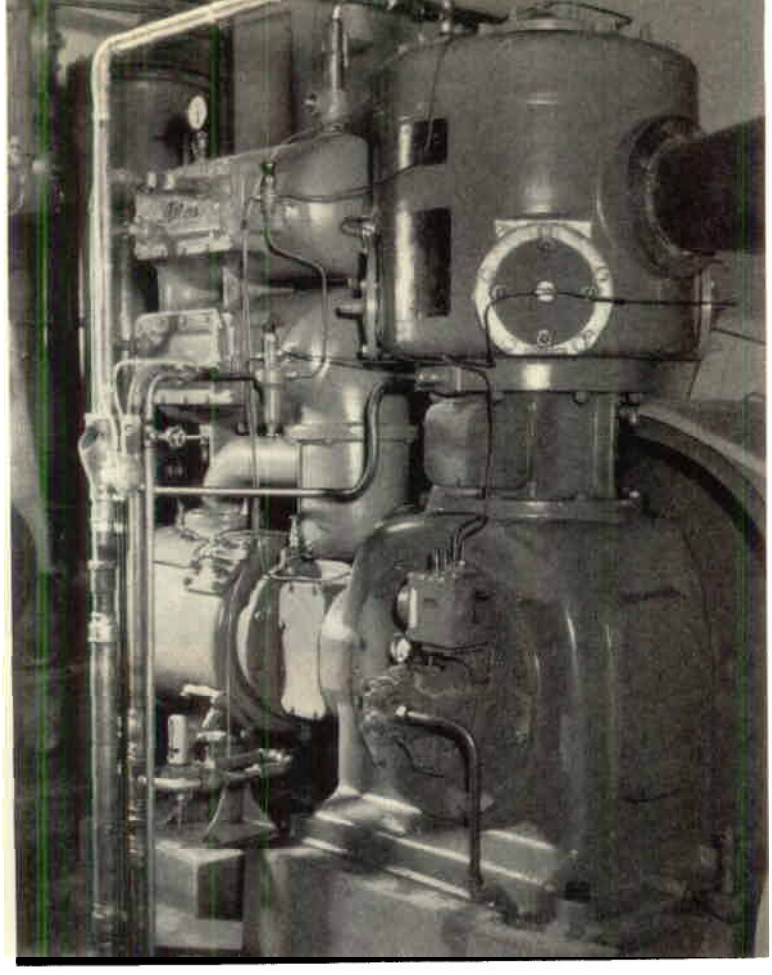
T.v.: Gruvdriftens motorpark har fått ett nytillskott i den dumptor, som placerats vid Schakt III i Bjuv för tippning av berg. Den skall även tjänstgöra som reserv för dumptorerna i Höganäs och Nyvång. T.h.: Från och med i höst sker lagerläggningen av kol vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs med lastbil. Den kör från fickan direkt upp på kolhögen.



T.h.: Kompressorerna vid Schakt III och vid gruvdriftens kompressorstation i Skromberga har liksom fallet är vid Bjuvs fabriker försetts med en del tekniska finesser — bl.a. automatiskt reglerad manöverventil — avsedda att nedbringa eftersynen till ett minimum.

Nedan: AB Atlas Diesel har gjort en nykonstruktion av en kompressor, avsedd att vid ev. haverier tjänstgöra som reservaggregat vid våra anläggningar i NV Skåne. Kompressorn kommer att monteras på en släde av den typ, som visas på nedanstående bild. Den avbildade kompressorn drives av en vanlig kilrepsmotor, medan nykonstruktionen har påflänsad motor.





en grävmaskins trailer, på lastbil eller dylikt. Aggregatet är så väl utbalanserat, att fundament blir obehövliga och kompressorn kan ställas upp direkt på marken samt anslutas till på förhand anordnade uttag på de olika ledningarna. Konstruktionen är som sagt helt ny, varför kompressorn ännu inte kunnat fotograferas.

Kompressorerna vid Schakt III i Bjuv och vid gruvans kompressorstation i Skromberga förses liksom fallet är vid Bjuvs fabriker efterhand med ett par tekniska finesser, som skall nedbringa behovet av eftersyn till ett minimum. Sålunda finnes en känselkropp installerad, som automatiskt påverkar en manöverventil för kallvattentilloppet. Stiger kylvattentemperaturen över ett på förhand fastställt gradtal, öppnas kallvattentilloppet mera och vice versa. Skulle trots allt kylvattnet bli för hett, så sitter det en annan känselkropp »längre fram» i kompressorns cirkulationssystem, som bryter motorströmmen vid ett annat och högre gradtal. Den nya transportabla kompressorn är utrustad på samma sätt.

Nytt schakt i Skromberga

Det har varit många puzzlebitar att plocka med, innan läget för och utseendet av det nya centralschaktet för Skromberga gruva kunnat fastställas. Det skulle i princip ligga nära gasgeneratorerna, men då hela trakten runt omkring dessa är gamla utbrutna områden, har stor hänsyn måst tagas till framkomligheten under jord i gamla orter och runt igenrasade platser. För några år sedan tömdes det gamla schaktet Christina, varefter ett omständligt upprensnings- och mätningsarbete pågått för att fastställa, hur vagnsomloppet under jord skall kunna ordnas. Nu har det klarnat så pass, att läget för schaktet definitivt har kunnat fastställas. Det kommer att ligga i den gamla bunken mellan gasgeneratorerna och f.d. sjukstugan. Ansökan om byggnadstillstånd har inlämnats, och själva hissen är redan köpt för leverans under loppet av 1952. Det blir en ultramodern anläggning, helt tryckknappsmanövrerad. Det torde bli anledning att närmare presentera förslaget, sedan ritningarna detaljbearbetats.

Extra fart på chamottebränningen

För den läsare, som inte vet vad chamotte är, skall här först lämnas en liten information. De eldfasta leror, som brytes i våra gruvor, innehåller större eller mindre mängder kolpartiklar. Gör man tegel av kolrika leror, blir kolkornen inbäddade i teglen. Vid efterföljande bränning i ugnarna brinner detta kol bort, och resultatet blir ett poröst tegel, vilket inte är önskvärt. Därför bränner man i förväg ut de kolrika lerorna i stor utsträckning genom att lägga ut dessa i högar i det fria och tända på dem. Den brända mellanprodukten kallas chamotte.

Behovet av chamotte är stort under nuvarande konjunktur, och samtidigt har brytningen i gruvorna genom arbetskraftsbrist inte kunnat hålla jämna steg med efterfrågan. För att idag få fram mera chamotte genom snabbare utbränning av de redan utlagda högarna har bergsingenjör Pilch och förman Ohrlander vid Bjuvs gruva experimenterat fram en metod att genom inblåsning av komprimerad luft så att säga »öka draget», speciellt i slutskedet av bränningen, då elden mest ligger och flämtar i toppen på högarna.

Skraplastning — skraptransportör

För några år sedan redogjordes i »Brännpunkten» för det då nya systemet med skraplastning på linjebrotten av kol direkt i gruvvagnarna. Metoden förutsätter i nuvarande tillämpningsform, att vagnvägen ligger så mycket lägre än flötsen, att vagnen kan stå under skrapan. Detta medför, att skraplastningen antingen fått begränsas till områden, där nämnda förutsättning från början förelegat, eller också har vagnvägen måst fördjupas extra, vilket givetvis medför extraarbete, som delvis slukar vinsten med skraplastningen. Dessa problem har vi från början varit på det klara med, men i första omgången gällde det att arbeta ut själva skraplastningsmetoden.

Nu är vi inne i nästa utvecklingsskede. En skraptransportör av sedvanlig typ har av ing. S E Jansson omkonstruerats efter våra gruvförhållanden. Den lyfter kolet från linjebrott med mycket låga bottenbatterier upp i gruvvagnen. Batteriet behöver inte vara högre än att transportören kan komma in under skrapan. Kapaciteten blir sedan beroende av hur snabbt man kan skifta en lastad vagn mot en tom. Närmast till hands ligger då att förlänga transportören på ett eller annat sätt, så att man kan lasta ett helt sätt vagnar, innan vagnsbyte sker. Problemet är då att inte få transportören för tung och svårhanterlig. Även andra lastningsmetoder finns, som noga skall övervägas. Är man inne på att lasta hela sätt, så tränger sig snart den frågan på, hur man skall få ut hela vagnssättet till linbanan på en gång.

Maskinbarkning

Arbetskraftsbristen i landet är stor, inte minst i skogarna. Mekanisering är tidens lösen, och skogsbruket får efterhand en rad maskiner till sin hjälp såsom traktorer, motorsågar osv. Barkningen i skogen är ju en mycket arbetskrävande procedur, och därför har också en rad barkningsmaskiner sett dagens ljus de senaste åren. Det rör sig emellertid som regel om bjässar på flera ton, kostande ända upp till 60—70 000 kr. Det kan kanske löna sig, när man skall barka grova stockar i massor, men absolut inte för oss, som skall barka ca 10—20 000 löpmeter 5″ props om året för impregnering. Bland alla de olika barkningsmaskiner, som vi haft ögonen på, har emellertid Atlas-Diesel kommit fram med en liten nätt pjäs på några kilo, som drives med tryckluft. Den har givetvis inte samma avverkningsförmåga som de stora maskinerna. Barkfräsen, som den kallas, har nu provats av oss några månader och ser ut att bli ett bra tillskott till vår maskinpark. Om nu inte något ännu bättre snart skulle dyka upp. Ty det arbetas hårt på den fronten för närvarande.

Överst: Förman Ohrlander vid Bjuvs gruva kontrollerar inblåsningen av komprimerad luft i chamottehögarna.

I mitten: Skraptransportören lyfter kolet från det nere i kolflötsen arbetande skrapspelet upp i gruvvagnen. Gruvarb. Nordlöv sköter »spelet».

Nederst: En nätt liten barkfräs har nu börjat användas för propsbarkning. Den drives med tryckluft.

KVINNLIG INDUSTRI
nödvändig för utvecklingen
I SKROMBERGA

Så långt tillbaks i tiden man kunnat blicka, har alltid kvinnans plats varit hemmet, vars vård och skötsel hon haft att svara för. Men på senare tid, allt eftersom industri och hantverk gjort landvinningar, har det blivit en förskjutning på denna viktiga punkt, i det kvinnorna mer och mer trätt ut i förvärvslivet för att med sina arbetsinsatser höja familjens ekonomiska standard.

Nu visar det sig, att det på många platser råder brist på kvinnlig arbetskraft, medan det på andra platser är brist på arbete för kvinnorna. I Skromberga t.ex. har under ett flertal år rått en viss brist på manlig arbetskraft, medan det säkert finns trehundra kvinnor, som vore villiga att arbeta i en fabrik, som sysselsatte kvinnlig arbetskraft.

En del av dessa reser till Findus i Bjuv, andra till Hälsingborg eller Landskrona, där det finns lämpliga arbeten för det svagare könet. Men de flesta, som vore i behov av arbete, kan inte vara ifrån hem och barn hela dagen utan måste komma hem vid något tillfälle. Detta kan gå för sig, om de har arbete i närheten av hemmet, för i regel finns ju stipulerade frukost- eller middagsraster på olika tidlängd, som kommer väl till pass. Det bästa av allt är förstås, när det är ordnat med deltidsarbete vid kvinnliga industrier.

När kommer Höganäsbolagets kvinnliga industri?

Hur skulle det vara, om Höganäsbolaget startade den kvinnliga industri i Skromberga, som de lovade för några år sedan? Om jag inte minns fel, var alla planerna klara för en finkeramisk fabrik, men de torkade in — troligtvis av brist på intresse från bolagets sida.

Bolaget har för sig att utvidga eller utöka driften vid Skrombergaverken enligt uppgifter i »Brännpunkten» — detta gäller de nya tunnelugnarna för glaserade rör. Arbetsstyrkan blir här uteslutande manlig och inverkar således inte på det stora överskott, som finnes av kvinnliga arbetare, vilka således fortfarande får gå arbetslösa den största delen av året.

Vi kommer nu in på en annan fråga, som gäller

Forts. på nästa sida

»FABRIKS»

60-årsjubilerar med 60 tusen medlemmar

Svenska Fabriksarbetareförbundet har i höst firat 60-årsjubileum. Mycket har hunnit hända sedan den 1 november 1891, då Södra Distriktets Grofarbetare Förbund bildades i Lund. Något av vad som hänt och mycket av det dagsaktuella har Förbundet med sekreteraren Nils Leistedt som redaktör samlat i en jubileumsskrift, som jämväl innefattar en populärframställning av Förbundets verksamhet år 1950.

Såväl till innehåll som utstyrsel ligger publikationen ett gott stycke före vad som i det avseendet brukar bjudas. Inte minst fäster man sig vid Jan Wittrocks branschöversikter under rubriken »Vår insats i produktionen». Sammanfattningsvis får man bl.a. veta, att produktionen inom de branscher, vilka tillhör Svenska Fabriksarbetareförbundets fackliga verksamhetsområde, år 1948 uppgick till 2 258 miljoner kronor, utgörande 11 procent av den svenska industriens saluvärde samma år.

Nils Kellgrens redogörelse för 1940-talets ekonomiska utveckling är en intressant läsning, som med sina talande illustrationer lär oss en hel del om vad som präglat det senaste decenniet i fråga om inkomst- och reallöneutveckling, industriproduktion, socialbudget o.d. — Verksamhetsberättelsen för år 1950 inledes av en likaledes av Nils Kellgren författad analys av det aktuella ekonomiska läget, varefter förbundets fackliga verksamhet presenteras i breda svep. Informationen till medlemmarna i Förbundets ekonomi saknas självfallet inte — vi får bland annat reda på att tillgångarna numera omfattar mer än tio miljoner kronor, av vilka ca 3,5 milj. finns i bank och 4 milj. i obligationer. Antalet medlemmar utgjorde den 31 dec. 1950 något mer än 60 000. De inbetalda kontingenterna uppgick till drygt 2 milj. kronor. I ett sektordiagram presenteras »kontingentkronans» användning. Landsorganisationen får nära nog 17 öre av varje krona, som förbundsmedlemmen inbetalar, olycksfallsförsäkringen kostar ungefär lika mycket, kapitalbehållningen slukar 15,5 öre och Förbundets administration i det allra närmaste 15 öre per influten krona. De av Höganäsbolagets arbetare dominerade fackföreningarna i gruvdistriktet inbetalade i kontingenter år 1950 sammanlagt inemot 118 000 kronor.

Bland ledamöterna i Förbundsstyrelsen märks bruksarbetare Henry Hansson, Höganäs.

KVINNLIG INDUSTRI ... *forts. fr. föreg. sida*
utvecklingen av samhället och rekryteringen även av manlig arbetskraft. Hur länge tror bolaget det går att föra ensidig politik och bedriva ensidig industri i ett samhälle?

Det går en tid! Kanske en hel del år, men den politiken måste till slut leda till att arbetskraften blir förgubbad — vilket den blivit eller håller på att bli vid Höganäsbolaget. Orsaken är helt naturligt, att kvinnorna, i detta fall de yngre och de ogifta, flyttar från samhället, och många gånger följer de manliga efter, när de uppnått vuxen ålder och det är tid att bilda eget hem. Båda blir på en plats, där det finns arbete för båda könen och där de kan få en dräglig existens.

Varför det finns så få kvinnliga arbetssökande vid Skrombergaverken

Nu förstår jag alltför väl, att bolagsledningen kommer med det påståendet, att det finns arbete för en del kvinnor vid Skrombergaverken men inga sökande. Orsaken att det finns så få sökande är den, att arbetet inte kan anses som rent kvinnligt. Därför är det faktiskt många kvinnor, som tillgriper detta arbete som en nödfallsutväg, och de flesta av dem som arbetar i Skromberga, är gifta.

Raka motsatsen hade det blivit, om det varit en rent kvinnlig industri. Jag kan nämna, att det vid en försöksteckning i våras, företagen av en kommitté, visade sig vara över 200, som anmälde sig som arbeterskor till en planerad industri, men ingen sådan har kommit, och dessa väntar fortfarande på arbete.

Höganäsbolaget har många produktionsgrenar och har förmodligen även nya produktionsgrenar i sikte. Det senare är ett antagande! Kunde det inte tänkas, att bolaget förlade en för kvinnor lämplig produktionsgren till Skromberga för att på så sätt hålla både den manliga och kvinnliga arbetarstammen kvar i samhället?

Skromberga behöver flera skattekronor

Om inte bolaget reflekterar på ovanstående, kunde det kanske tänkas, att de ledande inom Höganäskoncernen anmodade någon industri inom sin stora förbindelsekrets att sätta upp en filial i Skromberga för att på så sätt bereda det stora kvinnoöverskottet arbete. Detta förslag innebär följande: många kvinnor kommer i fortsättningen att stanna kvar i samhället, när arbete kan ordnas; detta i sin tur kommer att inverka på den manliga arbetskraften, som stannar kvar, där det finns bra arbetsförhållanden och goda existensmöjligheter, och sist, men lika viktigt, det skulle betyda ett gott utgångsläge för kommunen, som behöver många skattekronor för att kunna realisera de stora projekt, som dels är under utförande och dels är planerade.

Edvin Olsson

Edvin Olsson, Höganäs, svarar Edvin Olsson, Skromberga:

Ja, nog skulle vi gärna se, att vi kunde sysselsätta ytterligare kvinnlig arbetskraft i Skromberga. De löften, som insändaren hänvisar till, i vad det gäller nya tillverkningsgrenar, var aldrig *definitiva*. Det var snarare fråga om *förhoppningar*, som på sin tid knöts till framför allt vår finkeramiska tillverkning. Att denna kom att förläggas till Höganäs berodde bl.a. på att denna för oss nya tillverkning krävde omedelbar tillgång till den expertis av olika slag, som finns i Höganäs. Utvecklingen, som bjudit på många svårigheter, har visat, att det var ett klokt drag att så skedde. Och ännu är det ett gott stycke kvar, innan vi ens vågar uttala oss om den finkeramiska tillverkningens framtid. Detta betyder emellertid inte, att vi skrinlagt våra förhoppningar om att kunna tillmötesgå Skromberga och dit förlägga en tillverkning, som skulle kunna erbjuda ytterligare arbetsanställningar åt kvinnorna. Vi kan avslöja, att vi f.n. umgås med planer på att i Skromberga börja tillverka en ny typ av plattor, framställda enligt en amerikansk metod. I skrivande stund befinner sig överingenjör Cronström i USA för att närmare studera denna tillverkningsmetod.

»Det är mannen bakom allt»

Men varför envisas med att tala om en »rent kvinnlig» industri? Vore inte tiden snart mogen för en definitiv uppgörelse med de gamla vanföreställningarna om Skrombergaverken som en uteslutande manlig industri, som kvinnliga arbetssökande endast betraktar som en »nödfallsutväg»? Visserligen har hela Höganäsindustrien utpräglat manliga drag. Men det saknas fördenskull ingalunda kvinnliga inslag i bilden. Framför allt gäller detta just Skrombergaverken, som i många avseenden ligger väl till för kvinnliga produktionsinsatser. Så länge man emellertid från de manliga anställdas sida — jag förutsätter att insändarens synpunkter är representativa — av någon anledning håller fast vid att Skrombergaverken inte lämpar sig för kvinnor, lär det bli svårt för oss att bevisa motsatsen. Med en lätt travestering av ett känt uttryck skulle man nog här våga påståendet, att »det är mannen bakom allt». Vi har därför sannolikt knappast någon möjlighet komma till tals med kvinnorna i Skromberga, förrän vi blivit övertygade om att de manliga arbetarna helhjärtat kommer att acceptera de kvinnliga arbetskamraterna. Vad vi önskar är sålunda, att den manliga arbetarstammen ställer sig positiv till vår tanke att i första hand inom ramen för den nuvarande tillverkningen erbjuda Skrombergadamerna arbetstillfällen. Hjälp oss att slå hål på rådande missuppfattningar, så skall vi nog göra vad på oss ankommer för att åstadkomma en upplysningskampanj i samma syfte!

Kunde problemet lösas på detta sätt, skulle kvinnorna dels snabbt kunna komma in i produktionen, dels skulle vi slippa tära på de hårt beskurna investeringsresurserna.

För att närmare diskutera hela frågekomplexet avser vi att snarast möjligt kalla till sammanträde med representanter för arbetarna och kommunen.

”alla är så hjälpsamma...”

FÖRLORADE SYNEN PÅ BÅDA ÖGONEN MEN GAV INTE UPP

Det började 1936. 21-årige Sven Lilja var i Teckomatorp och spelade fotboll. Genom ett missöde fick han bollen i ena ögat med en sådan kraft, att det uppstod en blödning innanför näthinnan. Under fyra månaders tid besökte han en privat läkare, men synen försämrades, varför han uppsökte ögonkliniken i Lund. Följden blev operation. Inte en gång, utan fem gånger, men synen stod ej att rädda på det skadade ögat.

Sven Lilja hade tidigare varit anställd vid Skrombergaverken 1930—31 men permitterats på grund av arbetsbrist. 1938 fick han åter arbete vid Skrombergaverken, där han sedan dess varit anställd med undantag för nio månaders permittering och en kortare periods arbete på Glasullsbolaget.

Han gifte sig 1942 med en skrombergaflicka, Elsa Strömberg. För två och ett halvt år sedan fick familjen en dotter, Ann-Mari. Lilja hade köpt ett bostadshus under dessa år och hade endast en mindre skuld kvar. Allt syntes ljust för Elsa och Sven Lilja.

Men i ett slag förändrades allt. Synen på det friska ögat försämrades, och det blev nya besök på Lunds lasarett med åtföljande operationer.

En viss förbättring märktes efter operationerna, och Lilja kunde tidvis arbeta som vanligt. Men denna förbättring var endast skenbar. Under hösten 1951 förlorades synen helt även på det friska ögat, och trots läkarnas lovvärda ansträngningar i Lund saknar Lilja numera ledsyn. Ett grymt öde för en skötsam karl.

Men Lilja gav sig inte. Den 1 nov. återfanns han vid Skrombergaverken. Visserligen inte i samma arbete som tidigare, men han utför dock vid kägeltillverkningen ett produktivt arbete.

Detta är i korta drag Sven Liljas levnadsöde till dags dato. Även om han inte ser ljust på framtiden, hyser han dock en varm tillförsikt, att allt skall ordnas till det bästa.

Svårt i början

Vägen till arbetet är svårast, säger Sven Lilja, för nu på vintern, även om lamporna är tända, kan jag inte urskilja någonting. Min fru behöver vara hemma hos vår lilla flicka och kan följaktligen inte ledsaga mig till arbetsplatsen. Men jag har en god hjälp i min svåger, Oskar Strömberg, som till en början skjutsar mig på sin motorcykel till Skromberga, innan han åker till sitt arbete. Längre fram kan det tänkas, att jag kan åka med bussen, som går från garaget klockan tjugo minuter i sex, och bussgaraget ligger bara en liten bit från min bostad.

- Inne på laboratoriet, som är min nuvarande arbetsplats, är det varmt och skönt, och mitt arbetsbord är beläget ungefär mitt i »labbis», där jag i lugn och ro kan göra käglor, som användes vid bolagets ugnar.

- Det är ju litet svårt i början, men alla som

Den blinde Sven Lilja har återvänt till arbetet. Med form, kniv, pensel och stämpel som arbetsverktyg förfärdigar han med tilltagande snabbhet Seger-käglor. Arbetet är allt annat än »nödhjälpsarbete» — inom koncernen går det åt ca 300 000 käglor per år.

»På formen finns ett litet 'jack'. Där sätter jag pekfingret och hittar på så sätt platsen, där stämpeln skall sättas», berättar Sven Lilja för driftsingenjören S Backman.

»Var är pappa?», undrade dottern Ann-Mari, när Lilja på nytt börjat arbeta. Och hon gav sig inte, förrän mamma tagit henne med sig till Skrombergaverkens »labbis», där pappa fick ett kärkommet besök.

Den dagen promenerade familjen Lilja hem . . .

. . . men vanligtvis åker Sven Lilja på Gunnar Jönssons »bönpall». Det var en självklar sak för Jönsson att erbjuda Lilja att få åka. De är gamla kompisar sedan länge. På trettiotalet hjälpte de till att försvara Skromberga Bollklubbs färger. Vänsterinnern Lilja fick många fina passningar av den säkre »högerhalven» Jönsson.

arbetar här är mycket hjälpsamma och hjälper mig tillrätta. De enda verktyg och hjälpmedel, som behövs, är en liten form samt kniv, pensel och stämpel. Kägelmassan är färdigberedd, och av den tar jag små bitar och lägger i formen, kniven användes till att stryka av massan med, och penseln till att stryka olja i formen, för att käglan skall glida lättare ur denna.

Till en början möttes Lilja efter arbetstidens slut av sin fru och dotter. Numera åker han på kompisen Gunnar Jönssons »bönpall». Den första dagen Lilja började sitt nya arbete, saknade lilla Ann-Mari sin far mycket. Det första hon frågade efter på morgonen, när hon vaknade, var efter far. Och hela dagen gick hon i stilla undran, vart han tagit vägen. När det var tid att köra och möta honom, var det Ann-Mari, som skyndade på, hon tyckte, att mor aldrig blev färdig.

Efter hemkomsten blir det först lite mat, och sen får fru Lilja läsa dagens tidning, med början på dagens idrott, för Sven Lilja har alltid varit idrottsintresserad, och det går ju inte att koppla av på detta gebit, även om han inte själv kan deltaga. Givetvis är han mest intresserad av skrombergaidrotten, och är belåten med de prestationer, som Skromberga GIF utfört under året. Även brottningen ligger honom varmt om hjärtat. Som närmaste granne till Folkets hus, där samtliga hemmamatcher går av stapeln, har Lilja endast haft några steg att gå, och han har väl bevistat de flesta brottningsarrangemang, som gått av stapeln på detta ställe.

Berömvärd ambition

— För mig är det enbart glädjande, att Lilja har en sådan ambition, att han vill fortsätta arbeta, framhåller överingenjör Walter Cronström. Kägeltillverkningen är ett arbete, som är passande för honom. När han bara får in den rätta vanan, kommer säkert resultatet.

— Det är vår förhoppning, att han skall trivas, och vi skall göra vad som göras kan, för att Lilja skall finna glädje i sitt arbete. Det är för övrigt, slutar överingenjör Cronström, en självklar sak, att man skall hjälpa, där det behövs och där man kan hjälpa.

Borde mana till efterföljd

— För oss arbetare är det glädjande, att arbetsgivaren tagit detta initiativ, som vi med ett ord sagt tycker är berömligt, säger ordf. i avd. 29, Albin E Olsson.

En annan, som gläder sig med Sven Lilja, är herr Åke Alemo, som vid arbetsförmedlingen i Hälsingborg handlägger frågor rörande partiellt arbetsföra i NV-delen av Malmöhus län.

— Svårigheterna för de partiellt arbetsföra ute i bygderna är ofta större än för stadsbefolkningen, säger herr Alemo. Det är därför glädjande att kunna säga, att Höganäsbolaget varit mycket tillmötesgående, när det gällt att ordna arbete åt en del av dessa handikappade människor. Särskilt glad är jag över den blinde Sven Liljas placering vid Skrombergaverken. I vårt land finns det trots allt många, som är i behov av socialvård. Den »omskolning», som nu sker vid Skrombergaverken, borde mana till efterföljd inom andra företag. För den drabbade blir det en stor lättnad, när han slipper ligga allmänheten till last. Han känner sig jämbördig med andra, när han kan klara sig själv.

E O

Gruvans Dag

Gruvans Dag i Gunnarstorp firades i Folkets hus den 15 september. Det är nog inte för mycket sagt, att denna fest är efterlängtad av samtliga anställda, det kan märkas feststämning flera dagar före.

Varje år har i samband med Dagen utgått inbjudan till de anställdas damer att göra ett besök i gruvan. Även i år gick en grupp damer »under jorden». När festen sedan började, var omkring 270 gäster bänkade i salen.

Årets Dag fick en grupp gäster alldeles oväntat. Det var de tyska arbetare, som samma dag anlänt till Gunnarstorp och som blev inbjudna att vara med. Ett bättre mottagande vid ankomsten till vårt lilla gruvsamhälle kunde knappast tänkas.

Ing. Cleyndert hälsade välkommen, varvid han särskilt vände sig till dem av våra kamrater, som pensionerats sedan förra Dagen. Han uttalade förhoppning om samma goda anda och feststämning, som han försport alltid varit rådande vid firandet av Gruvans Dag, samt att denna skulle tjäna sin uppgift att öka samhörigheten mellan företag och anställda. Och så intogs supén under den bästa stämning.

Under kvällens lopp underhöll bolagets egen trollkarl, Mr. Uffo, med sina mystiska och magiska trollkonster. Eges orkester svarade för takt och ton, och dansen tråddes till kl 2 på natten, endast avbruten av en kortare kaffepaus. Stämningen var den allra bästa, när avdelningens ordförande framförde gästernas tack till företagsledning och medverkande för en allt igenom angenäm och rolig festkväll. *H*

OSANNING? VISST INTE! — FÖRBUNDET ÄR MEDLEMMARNAS. FÖRBUNDET ÄR MILJONÄR. ALLTSÅ ÄR MEDLEMMARNA MILJONÄRER...

(Ur Förbundskamratens Jubileumsnummer 1951)

Baskarpsbor på bussresa genom småländska bygder

Ett antal anställda vid Slipmaterial i Baskarp jämte damer företog under en weekend i augusti månad en mycket uppskattad bussfärd till Öland.

Starten skedde i arla morgonstund. Färden gick genom omväxlande karga och leende småländska bygder, och tre länsgränser passerades, innan vi nådde östkustmetropolen Kalmar, där inkvartering var ordnad.

Besöket på Öland ingick i första dagens program. Med »Kalmarsund IV» bar det över Kalmarsund, en emellanåt guppig färjetur. De flesta av oss satte för första gången foten på Öland, och det blev också en upplevelse. Knappast någon annanstans i vårt land finner man en så särpräglad natur. Resans clou var besöket på Solliden, vilket gladde speciellt damerna.

Återfärden till fastlandet blev stormig. Vindstyrkan hade ökat åtskilligt, och färjan betedde sig som vagnen på en berg- och dalbana. Flertalet färddeltagare hade fått nog av den ansträngande dagen och sökte omedelbart upp vår inkvartering.

Under söndagen gjordes i skilda grupper strövtåg i stadens olika delar. Det genomgående intrycket var, att Kalmar, trots sin pietet mot det gamla, är en modern stad. Helhetsintrycket var gott, vare sig resenären tillhörde den grupp, som följde med »Flundran» på dess färd genom stadens vattenvägar, eller den grupp, som gav sig upp till vattentornets topp. Att få se »kvastastaden» från ovan lämnade full kompensation för de trehundra mödosamma trappstegen upp i tornet. Givetvis besöktes Kalmar slott, med omgivning minnande om forna dagars orostider. Själv var jag bland dem som bevistade gudstjänsten i Kalmars vördnadsbjudande domkyrka.

Då det efter två väl använda dagar var tid att vända kosan hemåt igen, hade tjocka moln börjat lägra sig på himlavalvet. Fader Pluvius, som länge hade kämpat med tårarna, försökte nu ej längre lägga band på sina känslor utan lät snart regnet falla i strömmar. Färddeltagarna bidrog emellertid var och en på sitt sätt till att hemresan blev så angenäm som möjligt. Allsången hade redan från början en framträdande plats i programmet. I bästa gemyt och stämning nåddes så småningom hembygden. Alla var belåtna med resan och vad den givit i utbyte.

Till sist ett tack till direktör B Börjesson, Västervik, samt disponent Lars Frederiksen och ingenjör Helge Karlson, Baskarp, för deras medverkan till det anslag, vi erhöll till denna resa.

L G

I FARANS STUND

Med beredskapskåren på realistisk övning

En kraftig detonation ljuder i den lilla gruvstaden Höganäs en vacker septemberkväll. Rökmoln stiger oroväckande upp mot skyn från Höganäsbolagets gasgeneratorer. Anläggningen, som strax innan avtecknades som en svart silhuett mot den stjärnbeströdda himmeln, belyses av röda eldflammor.

Förman Kurt Lundh, på tillfällig inspektionsrond, har efter en hastig undersökning genast situationen klar: ett par gasrör har exploderat. Han skyndar till telefonen och lämnar via denna följande meddelande: En explosion har inträffat vid gasgeneratorerna! Gas strömmar ut! Ett par arbetare skadade!

Mottagare av detta meddelande är Gustav Thornblad, chef för beredskapskåren inom Kullens Rödakorskår. I sin tur ringer han till alarmeringschefen Göte Sandberg, och enligt uppgjort system larmas kårens medlemmar. Den förste, som får larmsignalen, är materialutlämnaren Werner Andersson. Han är också den förste vid kårlokalen, när beredskaparna på rekordtid strömmar in för att hämta utrustning. I bilar susar man så till olycksplatsen.

Här möter beredskapschefen, som begivit sig direkt till platsen. När »rödakorsarna» anländer, kan han också snabbt fördela uppgifterna. En arbetare ligger till synes livlös på marken, förmodligen efter ett fall från 5—6 meters höjd. Några arbetare har påträffats uppe på anläggningen halvt medvetslösa och svårt brännskadade. Med våta handdukar för mun och näsa — området är gasbelagt — griper »rödakorsarna» in. De skadade forslas till säker plats, konstgjord andning ges, brännskador behandlas, arm- eller benbrott spjälkas. Beredskapskåren arbetar!

Det kunde ha varit allvar!

Ja, så var en av kårens praktiska tillämpningsövningar upplagd. Det kunde ha varit allvar! Då hade dessa duktiga samariter stått beredda att fullgöra sin frivilliga insats. Och utan tanke på någon som helst ersättning.

Beredskapschefen Gustav Thornblad, i sin dagliga gärning reparatör på Centralverkstaden, lämnar följande uppgifter om rödakorsverksamheten:

— Kullens Rödakorskår bildades 1940, och stadsläkare Hakon Widding är ordförande sedan starten. Mångårig »finansminister» är expeditionsföreståndare John Olsson.

— I fredstid består kårens uppgift främst i kostnadsfri kursverksamhet för allmänheten och utbildning av hemvärnssamariter. Kåren räknar ett 100-tal medlemmar. Minimiåldern är 16 år, och genomgång av olycksfallskurs på 20 timmar fordras för medlemskap. Beredskapskåren består av 30 personer, vilka måste utföra visst antal tjänstgöringstimmar varje år.

4500 tjänstgöringstimmar

Vilken uppgift har då beredskapskåren?

— Det gäller att rycka in vid större olyckor, katastroftillfällen och epidemier. Vidare tjänstgör vi vid större folksamlingar, t.ex. på Höganäs traditionella oktobermarknad, vid större fotbollsmatcher och andra idrottsarrangemang. Sommartid har vi jour vid samaritstugan i Strandbaden. De senaste två åren behandlades 400 lättare och 6 svårare skador med remittering till läkare. Under fjolåret fullgjorde kårens medlemmar sammanlagt ca 4 500 utbildnings- och tjänstgöringstimmar. Kårmedlemmarnas egen vidareutbildning avgör befordran enligt arméns gradbeteckning.

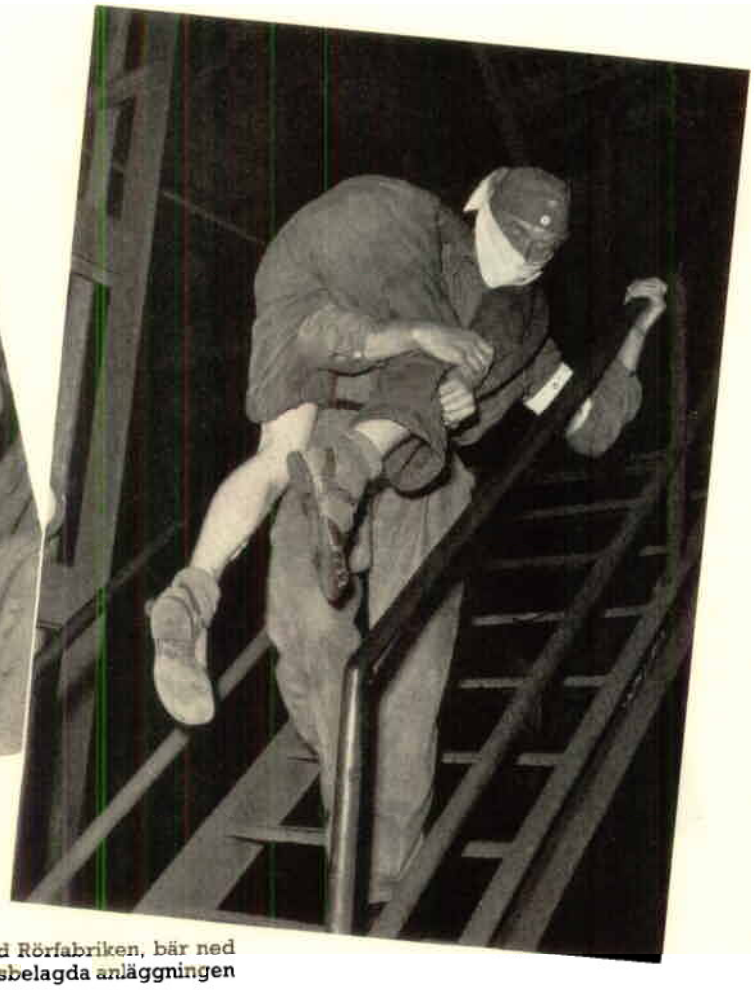
Vilken grad har beredskapschefen?

— Jag är fänrik, och alarmeringschefen, Göte Sandberg, avsynare på Centralverkstaden, innehar sergeants tjänsteställning. Han fungerar dessutom som vice kårledare för den manliga avdelningen. Vår utrustning handhaves förtjänstfullt av furir Werner Andersson, som har sitt dagliga jobb på Rörfabriken.

— En duktig instruktris är furir Kerstin Rickhard, Centrallaboratoriet. Hon ger också som god sminkös »färg och form» vid våra övningar. Korpral Margit Svensson, i flera år andre sekreterare i Rödakorskåren, är liksom sjukvårdsbiträdet Maj-Britt Hoberg mycket intresserad »rödakorskvinna». Många arbetare vid Höganäsbolaget deltager med stort intresse i kårens verksamhet.

Rego

Arne Holm, Centralverkstaden, har fått »ett elakt brännsår» på armen. Hugo Rosander, reparatör på Gasgeneratorerna, lämnar första hjälpen.



Nils Nilsson, i det civila arbetare vid Rörfabriken, bär ned en »skadad» kamrat från den rökgasbelagda anläggningen

Beredskapschefen Gustav Thornblad, nr 2 fr.v., diskuterar ett övningsprogram med Werner Andersson och Kerstin Rickhard, med Margit Svensson vid protokollet

Erco:

Modern konst ur Ester Lindahls samling

Amanuens Bengt Dahlbäck i livfull berättarpose

Ännu en gång har Västra Matsalen förvandlats till konstsalong. Förra gången vi tog på oss konstkännarminen och beblandade oss med konstnärer, konstkonnässörer och annat konstigt folk var på vandringsutställningen »Konst på papper». Även den utställning, som det här är fråga om, var en vandringsutställning men av en annan karaktär. Det var Nationalmuseum, som velat berika landsorten med en samling modern konst ur något som kallas för Ester Lindahls samling. Den var mindre anspråksfull än föregående utställning, mer blygsam till format och attityd, men mera intim, mera gripande, mera givande.

Det är kvinnan bakom allt, påstås det, mer eller mindre befogat, men i det här fallet kan man verkligen tala om en kvinna bakom verket eller verken. Vem var då denna Ester Lindahl?

Hon var enda barnet till en godsägare Lindahl i trakten av Nyköping, som efter föräldrarnas död ärvde säteriet. Detta sålde hon efter några år, flyttade till Stockholm och började samla konst. Då pengar på den tiden — i början av 1900-talet - ännu hade ett realvärde, blev det med åren en betydande konstsamling, som Ester Lindahl vid sitt frånfälle 1920 kunde lämna efter sig och som genom testamente tillföll Nationalmuseum. På grund av utrymmesbrist där har emellertid hela samlingen deponerats på länsmuseet i Nyköping.

Men Ester Lindahl köpte inte tavlor för hela slanten. Hon efterlämnade bl.a. 450 000 kalla, som tillföll Konstakademien att användas till stipendier åt unga lovande konstnärer. Och här kommer det fina i kråksången: flertalet av de konstnärer, som på detta sätt fått medel till sin utbildning, har som en erkänsla skänkt ett eller ett par av sina arbeten till den lindahlska samlingen, som alltså på detta sätt ständigt växer och förnyas.

Exposén i matsalen, förlåt salongen, upptog givetvis ej hela samlingen utan endast ett urval därav men uppvisade dock förnäma alster ur dels den ursprungliga kollektionen, dels den av stipendiaterna skänkta produktionen. Konstvännen, konstkännaren och konstutövaren, direktör Gummeson, öppnade utställningen, som sedan demonstrerades av amanuens Bengt Dahlbäck från Nationalmuseum med en röst, som helt harmonierade med exposéns intima karaktär. Bara anförandet var värt ett besök; det var ett stycke Kleinkunst.

Men vad skall nu en stackars lekman säga om utställningen såsom sådan och varför? Det får bli ett axplock. Redan vid det konstnärligt nonchalanta inträdet i salongen lade vi märke till de båda mästarna Cézanne och Gauguin. Ja, Ni känner väl till dom där pojkarna. Det stod om dem i programmet, att »världen föll för dem sönder i fläckar av skimrande ljus och färg utan fast konsistens». De var alltså liksom sin landsman Jules Verne före sin tid och anade redan då utseendet på världen av idag, atomålderns välsignelsebringande era. Man längtade faktiskt bort till Gauguins sköna villor på Tahiti, en tavla med »tragisk underton». Det tragiska återspeglades tydligt i den blå hästens förtvivlade ögon! Vi skall bland denna avdelning av äldre konst inte glömma bort att nämna Picasso, konstnären som framför alla andra påverkat den nutida generationen, ej heller de nordiska representanterna för expressionismen, norrmannen Munch och dansken Willumsen. Om den senare dessutom bestått essensen till munklikören framgick dock ej av amanuensens föredrag, men något får väl den frågvise reda ut själv.

Känner läsaren månne Ivan Aguéli? Det var en egendomlig man och därtill svensk, trots att han blev överkörd av ett spanskt tåg. Han var dessutom muhammedan. Och så var han målare. Och så kunde han måla. Han var enligt signaturen en av utställningens starkaste namn. En liten läcker sak (om Ni går på konstutställning, så använd just detta uttryck!) var bl.a. en tavla med palmer, som var hur aguélisk som helst. Vi frågade försiktigt, vad detta konstverk skulle betinga i svenska sedlar, om det vore till salu. »Cirka 20 000», sa' amanuensen. Man ser alltså, att de höga virkespriserna sätter sina spår även på tavlornas motivval.

Innan vi går över till stipendiatgruppen, bör nämnas ytterligare ett par namn ur Ester Lindahls ursprungliga samling: Manet, Renoir, Eldh, Milles och Christian Eriksson, namn vittnande om god smak och god ekonomi hos denna märkliga kvinna.

Ett 90-tal konstnärer har sedan 1922 haft förmånen att under två år studera på ett lindahlskt stipendium och under denna tid alltså leva helt för sin utbildning utan att tryckas ned av ekonomiska bekymmer. De har t.o.m kunnat betala färgerna per extra kontant. Några av de alster, som en del av dessa stipendiater skänkt till de lindahlska samlingarna, visades på denna utställning. Någon utförligare recension härav kan givetvis ej ifrågakomma och kan ej heller ha något större allmänt intresse så här i efterhand, men en del namn kan vi inte underlåta att nämna. En av de första stipendiaterna var sålunda Otte Sköld, och sedan finner vi sådana namn som Bror Hjorth, Sven Erixon (x:et), Alf Munthe, Arne Cassel, Sven Deurell, Liss Eriksson (Christians son), Harry Andersson (Harryan), Edvard Wallenqvist, Nils Möllerberg, Ivar Ekelund m.fl.

X:et är ju alltid och som sig bör hos en målare en man med färg, och hans badbild från österrike jävade inte påståendet. Om inte gubbarna på tavlan var lika höga som alperna i bakgrunden, så fattades det dock inte alltför mycket. Men det var liv i tavlan. Det var rytmik, dynamik och gymnastik i kropparna och då i synnerhet i den, som hängde i raka armar i tavelramen.

Så värst många kvinnor fann vi inte bland utställarna, men om detta hänger samman med den nedärvda feminina oförmågan att anlägga helskägg, vill vi låta vara osagt. Det fanns dock ett par, och en av dessa var en skulptris, Gunvor Svensson. Hennes exponerade alster var en byst i brons, kallad »Flicka från Blekinge». Uppriktigt sagt var detta det enda konstverk, som vi kom att få närmare kontakt med, inte så mycket därför att flickan var från Blekinge utan därför att vi vid en oförsiktig rörelse råkade få bysten mellan skulderbladen (sign:s alltså). Hade inte en rådig vernissageherre ingripit, skulle flickan från Blekinge ett ögonblick senare ha varit en fallen kvinna — utan byst!

Man kan inte använda vanliga banala ord om en sådan utställning. Den står på något sätt över tiden, och även om det här var fråga om modern konst, så var dock denna inte i den genren, att den uppväckte opposition eller ens diskussion. Mycket fanns att begrunda och lika mycket att beundra, och förundra sig måste man också åt vidsyntheten och generositeten hos denna märkliga kvinna, som med sin filantropi åstadkommit något absolut unikt, varav vi här endast fick se en del men som vi likväl var mycket tacksamma för.

Direktör P Eg. Gummeson och amanuens B Dahlbäck betraktar med till synes gillande blickar Leander Engströms »Vargdödaren»

Anropet uppfattas av »skepparen», Olle Bengtsson, ingenjör på Kraft- & Värmeavdelningen i Höganäs, som en vacker oktobersöndag är ute på en av sina många turer i Öresund. Motorbåten styr in mot Höganäs hamn och lägger till vid malmbryggan. Inviten att följa med på en tur ut på det spegelblanka sundet accepteras med nöje.

Runt om Kullens spets går färden in i Skälderviken och ut igen över mot danska sidan. Och så berättar den unge höganäsingenjören om hur han själv byggt sin båt, i sanning ett förnämligt prov på vad en händig och ambitiös man kan åstadkomma som amatörbåtbyggare.

— Motorbåten är konstruerad av den kände båtkonstruktören civilingenjör Orwar Kamke, Stockholm. Jag har dock omarbetat överbyggnad och inredning för att båten bättre skall fylla sitt ändamål som långfärdsbåt.

— Det är en V-bottnad ruffbåt, som är bordlagd av konsthartslimmad båtplywood. Byggnadssättet skiljer sig från det vanliga genom att båten bygges upp och ner, dvs. med kölen i vädret. Spantsektionerna hopsättes efter en spantritning i naturlig skala på papper eller direkt kritad på ett golv. Stävar och köl sättes ihop på samma sätt. Allt detta kan ske inomhus även vid större båtbygge. Därefter vidtar arbetet utomhus på stapelbädden, som i mitt fall utgjordes av två grövre plankor, parallella med varandra på ett stadigt underlag.

»Skeppar-Olle» i glad närbild

950 arbetstimmar

— Jag satte igång i februari förra året, och den 11 juli i år var båten färdig för sjösättning. Av min fritid hade jag då använt ca 950 timmar, fördelade på 13 månader.

— När jag började, fanns ingen större lokal att uppbringa. Bakgården till min bostad fick tjäna som varv. Denna gränsade på ena sidan till en husvägg, och mitt emot fanns en hög mur. Mellan dessa spände jag en större presenning, som fick utgöra tak på »varvet» och delvis skydda mot regn och snö. Belysning ordnades med en sladdlampa, för att arbetet skulle kunna bedrivas även under mörka höstkvällar.

— Vid jultiden började kylan och snödrivorna hindra arbetet utomhus, varför jag tvingades se mig om efter en lokal. Det lyckades mig att få hyra ett gammalt skjul, vars halva vägg jag måste ta bort för att få in skrovet.

— Så vidtog däckningen och inredningen av båten. Otätheter i det gamla skjulets tak och väggar vållade en del trassel. Bl.a. hindrade kylan limningen, som måste ske vid +10—20°C för att bli hållbar. Elektriska värmeelement avhjälpte denna olägenhet.

— Då båten var färdig, hade den en vikt av 1 350 kg. Dels genom den avsevärda vikten och dels på grund av de ej föraktliga måtten — längd över allt 6,5 m och största bredd 2,25 m — blev transporten från »varvet» till sjön nog så spännande. Bland annat måste skjulets ena vägg till stor del tas bort, för att farkosten skulle komma ut. Det hela gick emellertid bra, och själva sjösättningen med det sedvanliga dopet skedde utan större missöden.

Så berättade »skepparen», att han utfört arbetet med hjälp av mycket få och enkla verktyg. Ett par kraftiga plankor och skruvtvingar hade fått ersätta hyvelbänken. Han redogjorde för arbetets gång, materialets beskaffenhet och mycket annat, som kunde ha sitt intresse för andra hågade amatörbåtbyggare. Utrymmet medgiver tyvärr inte att gå in på detaljer, men jag är övertygad, att han gärna står andra intresserade till tjänst med alla upplysningar.

12,5 knops hastighet

Några uppgifter om den maskinella utrustningen är emellertid på sin plats. Motorn har en effekt av 24 hk och gör 1 600 varv/min. Den startas med bensin, men som drivmedel användes fotogen utspädd med 5 % bensin för att hindra sotbildning på tändstiften. Genom fotogendriften blir bränslekostnaden ej alltför avskräckande trots

Båtbyggaren-ingenjören har bjudit systern Rita, anställd på Informationsavdelningen, på en Öresundstur

motorns storlek. Bränsleförbrukningen är ca 7 liter fotogen per timme vid maximihastigheten 12,5 knop. Mest ekonomiska hastighet ligger vid ca 8 knop. (1 knop = 1 sjömil/tim. eller 1 852 m per tim.)

Instrumentutrustningen har tillhört en bil. Endast hastighetsmätaren har ändrats till varvräknare och visar motorns varvtal. För denna båttyp är hastigheten i lugnt väder proportionell mot propellerns varvtal. Den på instrumenttavlan befintliga vägmätaren kan således användas som logg och är därför ett bra hjälpmedel vid navigation; i kombination med kompassen kan lätt positionen bestämmas.

Då vi kommit så långt i vårt resonemang, hade solen gömt sig bakom mörka moln. För en icke »sjöbjörn» kändes det något ruggigt. Men då var det bara att kliva in i ruffen. Genom tillvaratagandet av kylvattenvärmet förses denna med »gratis» uppvärmning. Och härigenom förlänges seglationssäsongen några månader, vilket kan ha sin betydelse på våra breddgrader. I ruffen finns för övrigt utrymme för fyra kojplatser. Pentry på babordssidan underlättar matlagningsbestyren. En färskvattenstank och toalett med tvättmöjligheter fattas ännu men ingår i kompletteringsprogrammet.

Vad har nu kostnaden varit för båten?

– Den är inte alltför astronomisk — omkring 2 500 kronor exklusive motor.

Och Du är nöjd med Ditt resultat?

– Mitt eget omdöme är, att båten är en utmärkt och rymlig campingbåt, som klarar sig gott även i hårt väder. Augustisemestern i år längs västkusten bjöd inte precis på något önskeväder, men »Viking» klarade elddopet utmärkt, sade Olle Bengtsson, sjökaptensson från Mölle och således med sjömansblod i ådrorna. *Rego*

Drive, Approach, Put — tre slag i hål

ERIC FRIDLUND, HÖGANÄS, INTERVJUAS OM GOLF

»The Royal and Ancient Game» — »det kungliga och gamla spelet» — är ett ofta, även i icke anglosaxiska länder, använt uttryck om golf. Golfspelets äldsta historia är höljd i dunkel. Spel med klubbor och bollar eller klot går långt tillbaka i tiden, och det är obekant, hur och när den variant, som vi avser med ordet golf, uppstod. Så mycket anses dock vara säkert, att det skedde i Skottland. I Sverige började golf spelas på 1880-talet, men först på 1920-talet slog golfspelet igenom på allvar i vårt land.

Efter denna kortfattade historik förflyttar vi oss till Hälsingborgs Golfklubbs bana vid Svanebäck, en liten ort utmed kusten på sträckan Höganäs—Hälsingborg. Besöket gäller intill golfbanan boende 27-årige Eric Fridlund, tjänsteman på utländska skeppningsavdelningen vid Höganäsbolagets huvudkontor och son till Aug. Fridlund, maskinist på Rörfabriken i Höganäs. För de allra flesta torde det vara obekant, att F. tillhör den svenska golfeliten. Vi — fotografen och jag — träffar honom ute på banan i full aktion.

Jag började som "caddie-pojke"

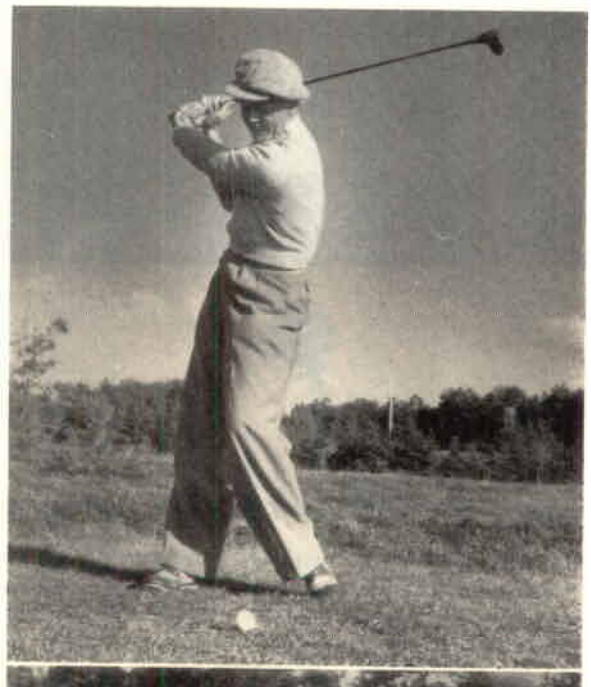
Hur väcktes ditt intresse för golf?, var min första fråga.

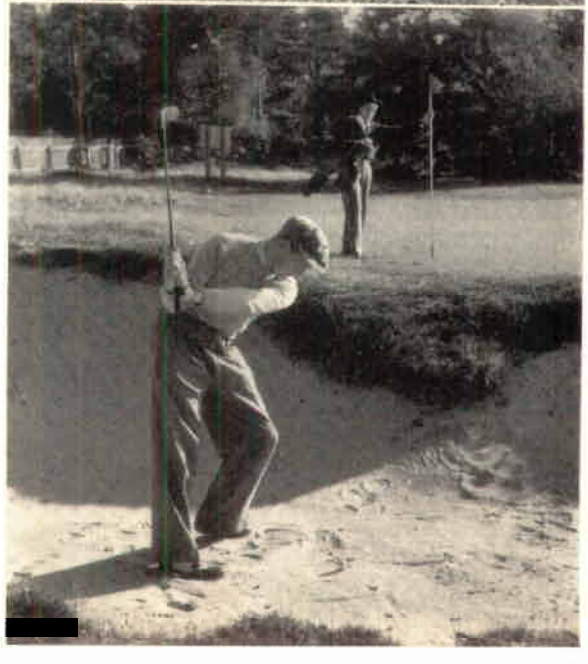
— Med undantag för mina tidigaste år har jag bott här intill golfbanan hela mitt liv. Redan som pojke väcktes mitt intresse för golfspelet. Att jag skulle tjänstgöra som »caddie-pojke» var ju ganska självklart.

— Som 18-åring blev jag medlem i Hälsingborgs Golfklubb, det var år 1942. Året därpå inregistrerade jag min första stora framgång, som gav mig blodad tand. Jag tog nämligen inteckning i Båstadspokalen — en världspokal, som vandrat i 21 år. Att konkurrensen varit hård i denna tävlan, visar det faktum, att vandringspokalen erövrats av 20 olika spelare, bland dem 12 engelsmän. För att bli ständig ägare av trofén fordras tre inteckningar, och det är således endast en spelare, som lyckats hemföra pokalen två gånger.

Två gånger landslagsrepresentant

— År 1947 fick jag hedersuppdraget att representera Sverige i landskampen mot Danmark. Tävlingen gick i Falsterbo, och min debut i landslagsdress resulterade i att jag besegrade min mot-





Ovan t.h.: Eric Fridlund i utgångsställning för en »drive» — första slaget. Under gynnsamma väderleksförhållanden bör bollen »flyga i väg» omkring 250 m.

Härintill: Bollen i svårt läge — s.k. »bunker». För att klara en sådan boll fordras koncentration, omdöme och teknik.

ståndare. Denna framgång medförde förnyat förtroende i nästa års landskamp i Köpenhamn, då jag emellertid förlorade min match. Trots detta uttogs jag för tredje gången att representera Sverige mot danskarna. Tyvärr måste jag på grund av sjukdom avstå ifrån möjligheten till rehabilitering.

Mina nerver svek i SM

Förra året deltog jag bland 60-talet spelare i tävlan om svenska mästerskapet. I kvalificeringen gick det fint för mig med tredjeplacering. Jag var således med bland de åtta spelare, som gick till finaltävlingarna. Min motståndare — det var för övrigt Gunnar Friberg från Göteborg, ett av Sveriges trumfess och mångårig landslagsrepresentant — hade ledningen med »tre upp», då fyra hål återstod. Om jag skulle ta hem segern, vilket ansågs ganska hopplöst, måste jag vinna de sista fyra hålen. De tre första klarade jag och hade vid sista hålet segern som i en ask. Det gällde nämligen bara att slå bollen i hål från en halv meters avstånd. Att ha vänt det för mig hotande nederlaget i ett så gynnsamt läge blev emellertid en för stark påfrestning för mina nerver. Och så missade jag den upplagda chansen. Matchen slutade således oavgjord, och under förlängningen fick jag se mig besegrad.

Skånemästerskap årets toppseger

— Under 1951 har jag noterat min största seger. Jag blev nämligen den förste officielle skånemästaren efter att ha vunnit i den nyinstiftade distriktsmästerskapstävlingen, som gick i Falsterbo. Denna tävling i open class räknade 42 deltagare, och bland dem var sju landslagsspelare och tre svenska mästare.

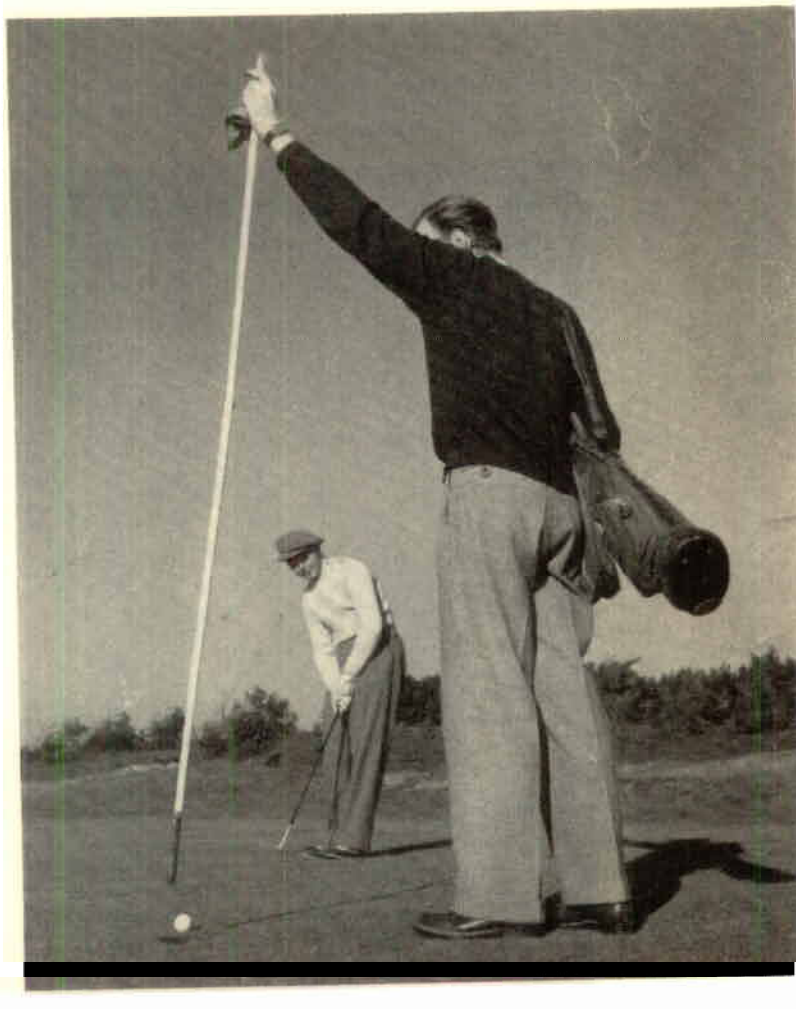
— Bland övriga framgångar i år kan nämnas andra pris i tävlan om Kungapokalen, varom svenska eliten tävlade i Båstad med svenske mästaren Elis Werkell som vinnare. Min andra inteckning i Grand Hotells, Mölle, vandringspris smäller också högt, därför att jag hade så hög handicapbelastning.

Under rundvandringen på banan hann F. inte bara att berätta om sin väg till »stjärnorna». Han gav mig också en inblick i spelets finesser, demonstrerade greppet kring klubban, en viktig faktor, den betydelsefulla benställningen före slaget och den effektiva svingen, som man bör lära sig från början. Effekten i slaget beror mindre på kraften, sade F., än på det rytmiska samspelet av olika, i kroppen allsidigt fördelade muskelgrupper.

Sedan man har inarbetat en effektiv sving, framhöll han vidare, är koncentrationen det väsentligaste. Det gäller att koncentrera sig inför varje slag utan att spänna sig. Därför är det av stor vikt, att man under vägen från det ena slaget till det andra har tankarna inriktade på hur nästa slag skall utföras. Det gäller att beräkna, hur långt man skall slå, vilken riktning man skall ge bollen med hänsyn till vind och markens lutning och kanske framför allt, vilken klubba som skall användas med hänsyn till avstånd och bollens läge.

— Det ser visserligen inte så ansträngande ut, där man går i sin makliga takt på banan. Efter en avslutad stor tävlingsdag, som varar ungefär 7—8 timmar, har man dock säkerligen tillryggalagt ca 2 mil. Det fordras sannerligen god kondition för att kunna fullfölja en sådan tävling, då man dessutom hela tiden går med nerverna på helspänn. Vid golfspelet kommer såväl bålens som de flesta av armarnas och benens muskler till användning. Spelet ger därför en mycket allsidig motion, därtill i friska luften. *Ege*

Driver, Brassie, Spoon	namn på de tre vanligast förekommande träklubborna, avsedda för slag om 200—250 meters längd
Drive,	slaget med drivern från utslagsplatsen
Approach,	närspel, kort slag från fairway till green
Putting,	spelet på green
Tee,	utslagsplats
Fairway,	den finklippta delen av banan, som ligger mellan tee och green
Rough,	runt fairway befintligt högvuxet gräs, buskage o.dyl.
Bunker,	sandgrop, oftast anlagd i omedelbar närhet till green för att försvåra inspelningen på green
Green,	inslagsplats (den jämna »plätt», där hålet finns)
Bag,	väska för golfklubbor
Caddie,	benämning på den som bär en spelares klubbor



Påpasslig »caddie» lyfter flaggan, innan Fridlunds »långput» går i hål

HÖGANÄS TOG »STORA SLAM» I FEMKAMP MOT VÄSTERVIK

Det idrottsliga utbyte, som för fyra år sedan inleddes mellan Höganäs och Västervik, fortsatte med den tredje tävlingen i gruvstaden den 25—26 augusti. Allmänna omdömet från såväl gäster som värdar var, att dessa »Västerviksdagar» inte på någon punkt kunde ha varit mera lyckade. Man lade då den största betydelsen i den kamratliga samvaron och bortsåg ifrån det faktum, att Höganäs tog »stora slam» i den idrottsliga femkampen. Det uppgjorda programmet vann allas gillande. Allting »klaffade», och tidsschemat hölls punktligt.

Västervikarna kom visserligen på fredagskvällen en timma senare än beräknat till det på hotellet väntande smörgåsbordet, en försening som var förlåtlig. Sedan smålänningarna visat sin uppskattning av hotellets ansträngningar att hedra de skånska färgerna, blev det midnatt, innan de på bästa sätt ordnade förläggningarna uppsöktes.

Cykeltur 140 m under jorden klimax vid besök i kolgruvan

Lördagsförmiddagen var anslagen till besök vid Bolagets anläggningar. Efter en snabb genomgång av Centrallaboratoriet studerade gästerna Alumoverket mera ingående. Sedan bussade man till Schakt Gustaf Adolf för nedstigning i gruvan, där möjligheten till en cykeltur 140 m under jorden bidrog till att gruvbesöket blev en upplevelse för västervikarna.

Det idrottsliga utbytet omfattade denna gång fotboll, rodd, simning, skytte och tennis. Redan efter lördagens tävlingar hade skåningarna vunnit denna femkamp genom segrar i fotboll och skytte samt 4—0 ledning i tennis. På söndagen fortsatte Höganäs obetvingligt sina triumfer och stod till sist som segrare i samtliga grenar.

Västerviksskytten Marianne Edenholm får gevärsremmen justerad av skyttekollegan Holger Karlsson, likaledes från Västervik

1—0 seger i fotboll

Fotbollsmatchen på Höganäs idrottsplats spelades i två halvlekar om vardera 30 min., varvid inga aktiva spelare fick medverka. Många av deltagarna i båda lagen visade, att gamla takter satt kvar. Detta gällde framför andra höganäsförsvararen Sune Karlsson, som sopade ganska rent framför burväktaren Hans Svensson-»Ruke», båda gamla trumfess i Höganäs BK. I anfallet gick f.d. IFK-aren Stig Andersson h.i., och det var han, som i första halvlek gjorde matchens enda mål. Hans gamle klubbkamrat Arthur Klang ledde höganäskedjan, och han var i denna uppgift alltför artig mot gästerna.

Om spelet kan i korthet sägas, att Höganäs skapade flest måltillfällen, att västerviksscentern Aston Holgersson hade ett skott i plankan före pausen och att gästernas c.b. Arne Andersson sköt en straffboll inom räckhåll för höganäsmålvakten. Och så slöt den trevliga uppgörelsen med 1—0 seger till hemmalaget.

Jämnt i skytte, 24—20

På skyttefronten noterades en jämn kamp. Slutpoängen blev 24—20, sedan båda parterna tagit vardera två klassegrar. Höganäs vann emellertid dubbelt i två klasser mot en dubbelseger för Västervik.

»Femetta» i vita sporten

I den vita sporten lade Höganäs, som nämnts, redan första dagen grunden till 5—1 segern. Det var Thorvald Andersson, som svarade för att Västervik kom med i prisprotokollet.

I det våta elementet var skåningarna suveräna. Höganäsroddarna hade ingen som helst svårighet att med »Knock» vid styrlinorna vinna loppet i inriggad fyra, 1 000 m. I simning stafett 4×50 m tog Höganäs också klar seger med 30 sek. försprång genom Clas-Göran Carlsson, Lars Alm, Nils Anderberg och Halvard Johansson.

Utflykt till Kullaberg

På lördagskvällen företogs en uppskattad busstur för både västervikare och höganäsare till Kullaberg med besök ute vid fyren. Vid den gemensamma middagen liksom under idrottstävlingarna gavs rikliga tillfällen till kamratlig samvaro. Och detta var, som Ragnar Engberg framhöll vid middagen, det väsentliga och mest betydelsefulla i denna form av kontakt mellan »mamma» och »dotter».

Den sista samvaron skedde vid en kopp kaffe i samband med prisutdelning. De främsta i de olika tävlingarna fick ur socialkurator E Lindströms hand mottaga priser, närmast avsedda som minnesgåvor från de lyckade »Västerviksdagarna».

DE 9 SNÖFLINGORNA

I de nio största snöflingorna på denna sida ser Ni en del mystiska linjer och figurer. De är alla delar av bilder ur »Brännpunktens» tre första nummer för i år. Vår prisuppgift är nu, att Ni skall ange, i vilket nummer och på vilken sida vart och ett av de nio bildfragmenten är hämtade.

Lösningar, märkta »De 9 snöflingorna», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 februari 1952. Såsom vanligt vid våra julpristävlingar utdelar vi fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kronor. Namnen på vinnarna kommer att återfinnas i påsknumret.

Lösning på »Ett tågproblem»

Den rätta lösningen lyder: »Den del av hjulflänsen, som befinner sig under skenans överyta går baklänges i förhållande till marken.» Experimentellt kan man lätt övertyga sig om påståendets riktighet genom att t.ex. träda en rund penna mitt igenom en rund pappskiva och låta pennan rulla mellan ett par linjaler. Då skall man få se, hur den del av skivan, som ligger under linjalernas överkant, snurrar »baklänges». Satsen kan med full matematisk exaktheit bevisas, men vi underlåter detta, då något bevis inte fordrades.

Intet enda riktigt och fullständigt svar hade inkommit. Efter ett ingående resonemang med sitt samvete har Problemred. emellertid beslutat utdela de två första priserna till de båda personer, som inkommit med lösningen »Nedre delen av hjulen».

De båda pristagarna blev:

Herr Stig Jonson, Lysingsvägen 4, Västervik 15 kr,
Kontorist Nils-Hugo Björkman, Siversgatan 3, Västervik, 10 kr.