

BRÄNNPUNKTEN

Arkivexemplar



Årg. 13 Nr 3 Juni 1955

UR INNEHÄLLET

Maskin eliminerade manuell kassabokföring

Sign. Erco presenterar bokföring, kassa och revision 3

Fackföreningsordförande rekommenderade nämnd studera ekonomi

Kring första kvartalets möten med samarbetskommittéer/företagsnämnder 10

Några reflektioner kring bokslutet 1954

göres av ekonomichefen, dir. Kai Thorstensson 14

Finsk arbetskraft till Skånegruvorna

65 man har anlänt under maj ... 16

Silverpokal, tennstänka och träslev

skyttetroféer inom Höganäs-bolaget 20

Att få fram det ekonomiska resultatet i stort — via finansbokföringen — åvilar bokförare Carl Persson på Administrationsavdelningen. Läs andra avsnittet av sign. Erco's artikelserie om denna avdelning på s. 3.



Glasullsbolaget etablerar sig i Norrland

För att bättre kunna tillgodose kundintressena i Norrland, där Glasullsbolaget traditionellt har en stor marknad, har detta bolag träffat överenskommelse med Svenska Cellulosa AB (SCA) att för tillverkning av mineralull överta en fabrikslokal tillhörig Söråkers Sulfidfabrik, som äges av SCA. Denna transaktion har också det goda med sig, att den bidrar till att lösa ett socialt problem, som uppstår genom att sprittillverkningen vid söråkerfabriken kommer att läggas ner inom de närmaste åren. Bilden ovan visar den del av fabriksanläggningen, som Glasullsbolaget övertager för sin drift. Mera om detta nya tillskott i "Höganäsfamiljen" på s. 19.

Morgondagens industri

Hur kommer morgondagens industri att gestalta sig? Med början på s. 6 återger vi i något avkortat skick det uppmärksammade föredrag över detta ämne, som dir. P Eg. Gummeson höll på Akademiska Föreningen i Lund inför framskjutna representanter för vetenskap och näringsliv.



”Automation

innebär en speciell typ av högmekanisering, där man söker få maskinerna att 'tänka', så att de själva kan kontrollera och även korrigera sina produkter och processer. Denna nya teknik öppnar fantastiska perspektiv, framförallt sedan atomenergins praktiska användning nu kommit med i bilden. I Amerika talar man redan om 'den andra industriella revolutionen'."

Med dessa ord

inleder Studieförbundet Näringsliv och Samhälle, SNS, sin presentation av ett par intressanta skrifter med referat av föredrag och diskussioner på en företagsledarkonferens om automationen, som förbundet i fjol ordnat. Och automation går som en röd tråd genom det VD-föredrag om "morgondagens industri", som återges på annat ställe i detta nummer. Det kan då vara naturligt att litet närmare undersöka vilka framtidsperspektiv automationen öppnar för vårt företags vidkommande.

Såsom säker

betecknar dir. Gummeson i sitt anförande bl.a. den slutsatsen angående automatikens och automationens framtid i Sverige, att automationen kommer att obönhörligt fortsätta sin frammarsch. Företagsledningen är sålunda inställd på att automationen kommer att efter hand erövra allt större områden av svenskt näringsliv, och att vårt företag måste anpassa sina åtgärder i olika avseenden efter en sådan utveckling. Att företaget också självt kommer att införa automation inom de delar av verksamheten, där så kan befinnas lämpligt, framstår som en självklar följd av nyssnämnda inställning.

I vilken takt

kommer denna utveckling att ske? Om man ser på näringslivet i stort, så är det ganska uppenbart, att automationen kommer att ske förhållandevis långsamt, och detta både av tekniska och ekonomiska skäl liksom på grund av näringslivets struktur. Det hela är en fråga på lång sikt, det blir tid för den nödvändiga anpassningen. Denna helhetsbild förtryckes inte av att automationen ställvis kan komma att införas relativt snabbt.

I slutet av sitt anförande

ställer dir. Gummeson den frågan, hur auto-

mationen kommer att återverka på människan själv, i vars tjänst utvecklingen dock skall stå, och besvarar den själv med en förmodan, att "den industriella revolution vi nu kan skönja kommer att skapa ännu större och ännu mera svårlösta mänskliga problem, än vi i dag är vana vid". Därmed är antytt, att den tekniska utvecklingen kan tänkas föra mänskligheten till en punkt, där möjligheten till en snart sagt obegränsad materiell behovstillfredsställelse måste köpas till ett alltför högt pris. Ett sådant memento från en teknikens förespråkare synes vara i hög grad befogat. Det gäller m.a.o. att inte så berusa sig av teknikens möjligheter, att människan själv tappas bort i sammanhanget. Eller för att tala med prof. Edy Velander, som inledde den nämnda SNS-konferensen: "Trots alla bekymmer, som automationen medför, särskilt i ett övergångsstadium, måste vi väl alla hoppas, att den till sist leder till höjd standard och därmed till högre kultur och mera personligt liv." En annan målsättning måste vara absurd.

Om vi således

utgår ifrån att målsättningen är den nämnda, att utvecklingen synes vara ofrånkomlig men en fråga på lång sikt, och att vårt företag både internt och externt kommer att beröras av denna utveckling, så kan man undra, hur vi, som i dag arbetar i företaget, skall ställa oss till allt detta.

En spontan reaktion inför talet om den helautomatiserade fabriken torde bli denna: Hur skall det gå med arbetskraften? Kommer inte detta att leda till allmän arbetslöshet? Alla kompetenta iakttagare av utvecklingen tycks vara ense om att någon sådan risk inte föreligger. Däremot kommer med all sannolikhet en förskjutning av arbetsuppgifterna att inträda. Automationen kommer bl.a. att ta sikte på att eliminera tunga, smutsiga och enformiga arbeten, vilka i allmänhet anses vara mindre trivsamma. I gengäld kommer arbeten av annan typ att öka bl.a. avseende kvalificerad kontroll, reparationer osv., arbeten som allmänt anses vara lockande. Som ett slags biprodukt av automationen borde därför en ökad trivsel på arbetsplatsen framkomma.

Utvecklingen

mot mera kvalificerade arbetsuppgifter leder till behovet av bättre skolning, eventuellt om skolning, varför efter hand ökade krav kommer att ställas såväl på den allmänna skolundervisningen som på yrkesutbildningen.

Behovet av information i olika riktningar

kommer att ökas. Den automatiserade fabriken i sig själv kräver en mycket god information till de anställda, eftersom arbetaren själv knappast ser eller vidrör produkten. Företagsnämnderna synes vara ett utmärkt medel för sådan information. Slutsatsen av detta resonemang i dagens läge skulle vara, att vi bör väl vårda den institution, som vi har i företagsnämnderna, eftersom den i framtiden troligen kommer att få än större betydelse.

Inte minst

bör den del av samarbetsverksamheten, som gäller förslag till förbättringar, på allt sätt omhuldas. Det skadar därvid inte, att förslagsverksamheten medvetet ges den inriktningen, som framgår av dir. Gummesons föredrag, att man "angriper problemen från helt nya utgångspunkter och i grunden tänker om processen". Även om de stora greppen därvidlag helt naturligt ankommer på driftsledningarna, är det av vikt, att ansträngningarna även från övriga anställdas sida bringas i harmoni därmed, så att alla arbetar med samma mål för ögonen.

Hur ser man

inom arbetarrörelsen

på automationen? På SNS-konferensen deltog en representant för LO i ett rundabordssamtal kring ämnet "Automation och arbetsmarknad". Han yttrade därvid bl.a.: "Alldeles bortsett från det motstånd som kan bottna i rädsla för arbetslöshet möter man alltid motstånd från arbetarhåll, när man genomför en rationalisering. Arbetarna är, kan man säga, mer konservativa än man i allmänhet tror. De är rädda för att den arbetsplats de vant sig vid, det ackordssystem som finns, de kamrater de har, kan försvinna. Emellertid är man väl idag på arbetsidan på det klara med att 1920- och 1930-talens rationalisering var nödvändig, och man förstår också, att förutsättningarna för en höjning av den allmänna standarden är en effektivare produktionsapparat. Fackföreningsrörelsen och arbetarna är därför idag positivt inställda till alla åtgärder, som syftar till att höja produktionen."

Med detta durackord

slutar vi för den här gången, samtidigt som vi önskar alla våra läsare

En Glad Midsommar

MASKIN ELIMINERADE MANUELL KASSABOKFÖRING

I förra numret av "Brännpunkten" inledde sign. Erco en artikelserie om Höganäsbolagets Administrationsavdelning. Han fortsätter här med Bokföringsavdelningen samt avdelningarna för kassa och revision.

Såsom nämndes i förra artikeln om Höganäsbolagets administrationsavdelning, har denna sitt ursprung i vad man tidigare internt kallade "Kassa och bokhålleri". Med andra ord: bokförings- och kassagöromålen var det centrala inom förvaltningen och är det i viss mån än i dag. Skillnaden är dock den, att utvecklingen drivit fram en redovisning, som varken organisatoriskt, lokalt eller personellt kan jämföras med förhållandena för blott 10 å 15 år sedan.

Till för endast något år sedan var hela koncernens bokföring — utom AB Slipmaterial-Naxos' — förlagd till Höganäs. Numera har ytterligare ett par dotterbolag delvis hand om sin egen bokföring under överinseende av moderbolagets administrationsavdelning, men det räcker likväl och blir över av arbete på bokföringsavdelningen.

Denna avdelning skulle ur lokalitetssynpunkt liksom de gamla kallbadhusen kunna indelas i en dam- och en herrsida, åtskilda av en vägg, som dock här är av glas. Denna kategoriklyvning har inte tillkommit för att markera, att varje kön är sig självt nog. Det är i stället så, att flertalet damer på denna avdelning sysslar med maskinbokföring, och det har visat sig lämpligt att i ett stort rum samla maskinbokföringen och låta huvudbokförarna arbeta ostört med sina tankar och siffror.

Anpassad version av Mekanförbundets giv

En efter bolagets förhållanden anpassad version av Mekanförbundets kontoplan ligger till grund för bokföringsorganisationen, och som en följd därav kan man göra en annan uppdelning i stort av bokföringsarbetet, nämligen dels en finansbokföring, dels en driftsbokföring. Medan den förra avser att få fram ett ekonomiskt resultat i stora drag ungefär efter en balansräknings grupperingar, skall däremot driftsbokföringen tränga mer på djupet och lämna rapporter om varje enskild verksamhetsgrens driftsresultat. Som underlag för bokföringsarbetet i sin helhet ligger en aldrig sinande ström av inköps- och försäljningsfakturer, kassaverifikationer etc., osv. m.m. Nyckeln till bokföringssystemet är nå-



Kontrollen att de tusentals kunderna i rätt tid fullgör sina betalningsskyldigheter sköter Arvid Hansson med hjälp av Brita Bengtsson. Här är tydligen en kund på tapeten.

Bokförarna Titus Ericson och Nils Anderberg har ofta anledning dryfta problem inom driftsbokföringen och löser dem alltid i bästa samförstånd.





De stora beloppen skickar "finansminister" Erik Andersson alias "Erco" med check. Den checkskyddsapparat, han här hanterar, garanterar checkens verkliga summa.

got som kallas "littera", som visserligen betyder bokstav men som här kan översättas med siffergruppering. Ett litet exempel kan kanske bättre klargöra innebörden av detta littereringssystem. Om exempelvis en räkning åsatts litterabeteckningen 183 för finansbokföring och 367/3 för driftsbokföring, så kan den initierade därav utläsa, att denna räkning avser resekostnader för Centralverkstaden. I finansbokföringen behandlas alltså denna post under huvudgruppen resekostnader, medan driftsbokföringen av littera 367 kan utläsa, att det är fråga om en utgift, som berör verkstaden.

Ansaret för finansbokföringen vilar på bokförare Carl Perssons breda axlar. Han har dessutom hand om de dotterbolag, vilkas bokföring kvarligger i Höganäs. Det lugn, ordning och säkerhet, som tidigare lagt grunden

till Calle Perssons stora framgångar på skjutbanorna, har han i dag god nytta av i det precisionsmässiga bokföringsarbetet. Till sin hjälp som maskinbokförerskor har han frökarna Ingegärd Håkansson och Anna-Greta Blomqvist.

Snabba och säkra damer vid tangenterna

För driftsbokföringen svarar bokförarna Titus Ericson och Nils Anderberg, rätta män på rätta platser och räkenskapskarlar av födsel och ohejdad vana. Ericson — mest känd som blott och bart "Titus" — har i många år som taxeringsnämndsordförande (25 bokstäver!) nagelfarit våra deklarationer. Stadsrevisor kan han också kalla sig.

Kumpanen och "gamle" bankmannen Nisse Anderberg har anledning att då och då som sta'ns siffergranskare prata allvarsord med sin kollega Ericson om de kommunala affärerna. Däremot är det inte säkert, att "Titus" lyssnar lika intresserat, när Anderberg talar sig varm om badbryggor och andra problem, som han som simpropagandist är besjälad av.

Ericson handhar i stort sett verksamheten i Höganäs, medan Anderberg på sin lott tagit verkens produktion. På grundval av de framkomna bokföringsresultaten uppgöres månatligen driftsrapporter, vilka i synnerhet intresserar driftsingenjörerna, samt vid årets slut deklarationer till taxeringen. Liksom inom finansbokföringen utföres också här allt arbete på bokföringsmaskiner med snabba och säkra damer vid tangenterna. Vi träffar alltså här fruarna Sonia Larsson och Hjördis Fridlund samt frökarna Inger Erlandsson, Sonja Göransson, Ingrid Ekstrand och Ulla-Britt Olsson.

Granne med Carl Persson är Gunnar Rosenquist. En stor del av sin dag ägnar han om-

sorgen om Bolagets leverantörer. Han håller nämligen ordning på inköpsfakturorna, ser till att de bokföres och att de betalas i rätt tid, i vilket senare fall han intimt samarbetar med kassan. Specialuppdrag av olika slag lägges också förtroendefullt i Rosenquists händer.

"Reskontran" ingen resebyrå

Det finns en tredje avdelning inom bokföringen, som kallas för "Reskontran". Den är inte, som man skulle kunna tro av namnet, ett slags resebyrå. I stället betecknar en reskontra, som f.ö. helst uttalas med tonvikten på o, avräkningen med kunder och leverantörer, "levande konton", varvid i synnerhet de ekonomiska relationerna med kunderna är en särskilt viktig och känslig historia. Inbetalningarna måste följas noga, och tröga betalare skall hållas efter för undvikande av kreditförluster. Det är ett arbete, som kräver både tålmod och vaksamhet, alltså samma egenskaper som är utmärkande för den verkliga sportfiskaren. Ingen kunde väl därför passa bättre som bas för denna avdelning inom avdelningen än bokförare Arvid Hansson, gammal söndagstorskuppsdragare och glindersättare i Kullabergs fiskevatten. "Maskinist" är fröken Brita Bengtsson, som delar sin fritid mellan synnerligen aktivt lottarbete och Storm Petersen på originalspråket. Tillsammans med revisorn svarar Hansson också för att Bolagets bestånd av värdehandlingar såsom aktier, obligationer, inteckningar m.m. överensstämmer med verkligheten.

Maskin möjliggjorde kassasammanslagning

Höganäsbolagets kassagöromål har sedan länge varit organiserade sålunda, att en huvudkassa haft hand om företagets gemensam-

I denna sal, kallad maskinbokföringen, sköter nio flickor med flinka fingrar den maskinpark, som ersatt gångna tiders sirliga präntande för hand i olika bokföringsböcker.





De många lokala kontanta expeditionerna sker genom kassör Ragnar Jertz, som här betjänar en kund.

Efter femtio ars sifferarbete på Bolagets kontor är revisor Albin Persson väl insatt i allt som rör företagets räkenskaper.



ma affärer, medan en avlönings- och expeditionskassa varit direkt jämförbar med verkens motsvarande kassor. För ett par år sedan anskaffade Bolaget såsom en av de första industrierna i Sverige en "National" kassabokföringsmaskin, varigenom allt manuellt bokföringsarbete eliminerades. För att effektivt kunna utnyttja denna maskin sammanslog man de båda kassorna, utan att därför funktionerna i stort ändrades.

Huvudkassör och ansvarig för avdelningen inför ekonomichefen är Erik Andersson (möjligen [ö]känd som sign. "Erco" i "Brännpunkten"!)). Han sköter de ekonomiska förbindelserna med kunderna och leverantörerna hemma och i utlandet och de i samband med Bolagets utveckling alltmer omfattande bankaffärerna. I stället har all kontantexpedition koncentrerats på kassör Ragnar Jertz, som dessutom liksom tidigare har hand om inläggning och distribution av arbetaravlöningarna.

För lönerna till de cirka trehundra tjänstemännen och förmännen i Höganäs svarar huvudkassören, som här har utomordentlig hjälp av fröken Gunvor Bengtsson, som helt klarar av statistik, avdrag och källskatt i samband med nämnda löner. Hon ansvarar också för att kassaverifikationerna är kompletta i alla avseenden, innan de överlämnas till bokföringsavdelningen och revisionskontoret för vidare bearbetning.

Gunvor Bengtsson torde inte vara alldeles okänd för "Brännpunktens" läsekrets. Hon tillhör amazon- och fantomklassen inom Bo-

lagets skytte, och har hon till äventyrs inte tagit hem damklassen i de senare årens tävlingar, så beror det nog närmast på att hon av någon anledning inte kunnat ställa upp.

Revisorns argusöga ser allt

Ja, som sagt, det finns något som heter revision också, ett begrepp som väl inte tarvar någon annan förklaring än möjligen den att det som revisionskontoret sysslar med kan betraktas som en intern siffergranskning, vilken i april varje år avslutas med en huvudrevision.

Chef för revisionskontoret är kamrer Albin Persson, som liksom en modern centerforward arbetar på stora ytor. Hans verksamhetsfält omspänner nämligen — förutom Höganäs — samtliga verk och svenska dotterbolag. Det är ett vidlyftigt material, som skall hinna granskas på revisionskontoret, och därtill ligger det i sakens natur, att arbetet måste bedrivas lika noggrant som snabbt. Kassaverifikationer och skilda slag av bokföringsallegat välrar dagligen in på kontoret, och efter bolagsstämman står man i aktiekuponger upp till halsen. En person får så gott som avdelas för dessa göromål, och det är revisorsassistenten Lars Pettersson, gymnastiskt vältrimmad i varje tum — och det är fråga om rätt många sådana! — och rakryggad i mer än en bemärkelse. Kontroll av reseräkningar är ett annat av hans specialjobb. Till hjälp i sitt arbete har han fru Brynhild Hansson.

Erco



Den stora och mången gång svåra konsten är att kunna säga en sanning på ett träffande, värdigt sätt. Att höja rösten eller att vara ovetig, det är svaghetstecken. Att vara lugn och saklig, om än rösten skälver av harm, det är bevis på personlig kultur.

"Nefa's språkrör",

Norrköpings Elektrotekniska Fabriker AB

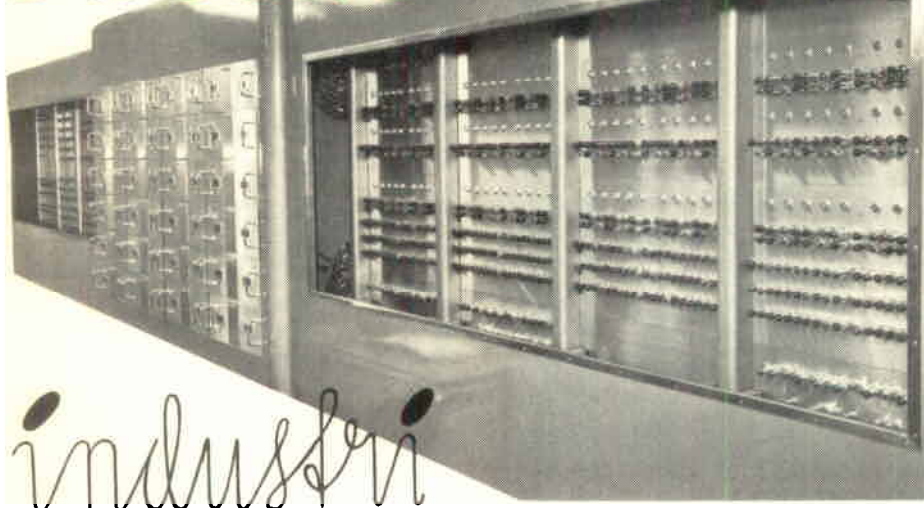
Förstår man, att effektiviteten måste kompletteras med en smula irrationell, mänsklig vänlighet och uppskattning för att vara människorna till verklig glädje, då är man ett gott stycke in på rätt väg och kan ge effektiviteten dess rätta proportioner.

"Insyn", Husqvarna Vapenfabriks AB

Har Ni tänkt på att när Ni försöker skaka ketchup ur en flaska, så är det precis som att bli bekant med en svensk — först kommer ingenting och sedan kommer allt på en gång...

"Flygmotor", SFAB, Trollhättan

MORGON- DAGENS



industri

I slutet av april höll dir. P Eg. Gummesson på Akademiska Föreningen i Lund inför framskjutna representanter för vetenskap och näringsliv ett uppmärksammat föredrag, vilket vi här återger i något avkortat skick.

Mången lever kanske i den uppfattningen, att industrien leder utvecklingen. Det är nog inte så; aktiviteten nr 1 i detta avseende är troligen kriget, men det finns också andra. När man ställs inför ett ämne som rubricerade, är det därför nyttigt att blicka utanför det industriella livets ram. Jag vill också därför börja mitt föredrag med att läsa upp en del notiser från dagliga tidningar eller facktidsskrifter på sista tiden.

Några högaktuella pressklipp

Flygning utan förare. (New York 12/10 1947.) En helautomatisk flygning över Atlanten och åter genomfördes i mitten av september av USA:s flygvapen. Man använde ett DC-4 flygplan, som manövrerades av en autopilot, vilken utan mänskligt förmedlande fick sina impulser från ett antal olika instrument. En besättning medföljde men hade inga andra uppgifter än att se till, att allt fungerade som man tänkt sig. Föraren behövde bara köra ut planet till början av startbanan vid Stephenville på New Foundland. Sedan satte han i gång automaten genom att trycka på en knapp, varefter flygplanet på egen hand gav sig iväg till Brize Nortons flygfält utanför London via ett mitt i Atlanten stationerat väderleksfartyg. Landningen skedde tio timmar senare, och först vid bromsningen behövde föraren på nytt ingripa. Varken föraren eller navigatören kände till planets destination.

Automatlandning för flygplan. (New York 1953.) En uppfinning, som gör att flygplan

kan landa automatiskt på hangarfartyg i dåligt väder, har provats med stor framgång, meddelar Bell Aircraft Corporation. Apparaten lokaliserar flygplanet med radar och styr det med radio. Hangarfartygets fart, stampning och rullning kalkyleras av en apparat, som via radio anpassar flygplanets landning i enlighet härmed. Apparaten kan användas även för att "plocka ned" flygplan, då förarna är sårade eller uttröttade, tilläggs det.

Elektrisk brytare med känsel. (Stockholm 1955.) ASEA har konstruerat en elektrisk brytare, som vid åskslag bryter ledningarna på 1/1000 sekund. Efter några sekunder slår brytare åter till strömmen för att känna efter om linjen är klar igen. Om så är fallet, förblir den kopplad, annars bryter den åter.

CTC (Centralised Traffic Control) på TGOJ. Järnvägarna möter en allt hårdare konkurrens från flyg och bilar, som redan övertagit de bästa och mest lönande transporterna. Detta är i korthet bakgrunden till den genomgripande omdaning av järnvägsdriften, som automatiseringen av TGOJ innebär. Från driftscentralen i Skogstorp söder om Eskilstuna kommer hela järnvägsnätet Ludvika—Oxelösund att dirigeras. Samtliga bangårdar blir helt utan personal, som har med tågens framförande att göra. Tågen kommer att gå, mötas och passera varandra enbart på signalbesked.

Provtur i går med "spöktåg". (Paris den 13/4 1954.) Den första provturen med "spöktåget", det fjärrstyrda loket, gjordes på onsdagen. Tågsättet bestod av loket och en rad personvagnar plus en laborativagn. Starten skedde från stationen i Connere — "lokföraren" satt i ett kontrollrum flera kilometer därifrån. Hans order gick via kortväg till en mottagare ombord på tåget. Efter tre minuters färd var tåget uppe i en hastighet av 90 km/tim.

Huvudpanelen till den första svenska elektroniska siffermaskinen BESK, Binär Elektronisk Sekvens-Kalkylator. Längst till vänster kontrollenheten, i mitten minnesenheten (Williams minne), till höger aritmetiska enheten. Maskinen, som innehåller omkring 2200 elektronrör, är en av de snabbaste i världen: den adderar 18000 tolvstiffriga tal i sekunden.

Fackföreningarna och automationen. (Business Report, New York, mars 1955.) Vid förhandlingarna i år har diskussionen kring temat automation varit livlig. Fackföreningsledarna har utnyttjat den till allt den är värd i syfte att blåsa upp oro och bekymmer för att automatmaskinerna skall åstadkomma arbetslöshet. De är inte i och för sig motståndare till automation men använder den som ett spöke i sin strävan att framtvinga högre löner, garanterad årsinkomst och andra fördelar. Bilarbetarnas union har sålunda krävt, att General Motors skall garantera sina 325 000 arbetare full årsinkomst för ett år i sänder. Detta innebär, att om en arbetare blir uppsagd i januari, skall han i alla fall ha sin löneinkomst ograverad hela året. Ett krav som fått hela USA att spärra upp ögonen.

Produktionen dirigeras av matematikmaskiner. (Tekn. Tidskrift.) Den dag är inte avlägsen, säger specialisterna, då de elektriska hjärnorna inte bara kan klara av pappersarbete utan också sköta fabriker. En dag kommer dessa robotar att kunna övervaka maskiner, laga felaktigheter, inspektera den färdiga produkten och lägga in den i paket. Allt utan mänskligt ingripande.

Matematikmaskiner. Våren 1947 beviljade Statens Tekniska Forskningsråd anslag till Stig Ekelöf, professor i elektricitetslära vid CTH, för byggande av en mekanisk mindre differentialanalysator. Nu åtta år senare finns i Sverige två universella siffermaskiner, två är under byggnad och ytterligare två är beställda från utlandet. Behovet av maskinell automatisk räknehjälp har vuxit i takt med maskinbyggandet, och det har ständigt underskattats. Då BESK började byggas 1950, räknade man med att endast ha problem för omkring en timmes körning per dygn. Nu överväger man att köra maskinen i tre skift, dvs. 20 tim./dygn. Intresset för dessa anläggningar är i starkt tilltagande, inte minst inom industrien.

Operationsanalys förutsäger soldatens beteende. (Svenska Dagbl. 1/4 1955.) Händelserna vid ett modernt krig kan matematiskt beräknas i förväg och tjäna som underlag för försvarets operationer. Soldaten får order av chefen, som i sin tur rådgör med analytikern, vilken har räknesticka och matematikmaskin som beväpning!

Automatisering och automation

Jag skulle egentligen kunna sluta mitt föredrag redan här, ty dessa och många andra liknande notiser antyder vad vi har att vänta

också av den industriella utvecklingen. Det är i själva verket inte svårare att driva en fabrik automatiskt utan arbetare än att låta ett flygplan starta, passera Atlanten och landa utan förare, inte heller kan det vara svårare att med hjälp av operationsanalys draga upp riktlinjerna för en försäljningskampanj än att beräkna ett strategiskt uppträdande i krig.

När man idag talar om den industriella utvecklingen, undgår man icke att konfronteras med två uttryck, nämligen automatisering och automation. Det första begreppet och dess innebörd torde vara allbekant. Det senare är däremot ett nytt ord, skapat i Amerika. Prof. Edy Velander har med en definition sökt hålla dem isär till två skilda begrepp. Han säger: "Automatisering går ut på att maskinellt utföra rutinmässiga handgrepp, att vid transporter ersätta muskelkraft med mekanisk kraft etc., automation vill dessutom lära maskinen att tänka, att arbeta efter ett på förhand inmatat program och att själv kontrollera sin produkt eller sin process genom att jämföra den med programmet." Detta kan ju ur propagandasynpunkt ha en viss innebörd, men egentligen är det fråga om grader av samma sak.

Alla industriella funktioner förutsätter en impuls till rörelse och en fortlöpande kontroll av denna rörelse. I Amerika talar man om "kontroll enligt den öppna kretsens princip" resp. "kontroll enligt den slutna kretsens princip". Efter den förstnämnda av dessa kontrollprinciper arbetar de allra flesta vanliga automatiska anordningar. Nästan varje människa i ett modernt samhälle möter dagligen detta slags automatik. En lampa, som tänds och släcks genom en klocka på bestämda tider, är ett exempel. En dynamitladdning, som genom ett lätt tryck av fingertoppen på en tryckknapp och med hjälp av ett batteri och en elektrisk ledningstråd på stort avstånd bringas att detonera, är ett annat. Ehuru lampan automatiskt tänds och släcks, sker detta oberoende av om ljuset vid tillfället kräver det eller ej, och sedan sprängledningen initieras, kan jag inte påverka detonationens förlopp. Kontroll enligt den öppna kretsen äger emellertid många kännetecken, som är nödvändiga för både automatisering och automation. Den kan arbeta genom impulser, som kräver ringa kraft, och kan göra detta på stora avstånd. Den saknar dock en egenskap,

nödvändig för automation: den kan inte kontrollera sig själv. Detta är fallet med kontroll enligt den slutna kretsens princip. Det är därför denna princip, som öppnat vägen för automation i den bemärkelse, den fått i USA och i litteraturen.

Även automatik enligt den slutna kretsens princip är en välbekant företeelse för människor i ett modernt samhälle. Om i ett rum värmen regleras med hjälp av termostat, är den slutna kretsens princip tillämpad. Termostaten installeras på den önskade temperaturen, varefter den genom en servomekanism reglerar oljetillförseln i värmepannan och därmed temperaturen i rummet. Den termostatregerade stekugnen är ett annat alldagligt exempel. Redan nu finns de flesta grundelementen för automatisering eller för automation att köpa i form av billiga standardelement. För att bygga den automatiska fabriken gäller det blott att intelligent utnyttja dem i de aktuella fallen.

Matematikmaskinen — automationens hjälpmedel nr 1

Bland nya uppfinningar eller konstruktioner på detta område intar matematikmaskinen en absolut nyckelställning. Som god tvåa följer de moderna servomekanismerna.

Idén att med mekaniska hjälpmedel eller maskiner söka lösa komplicerade matematikproblem är inte ny. Redan 1822 tillverkades i England den första differentialmatematikmaskinen. Den byggde helt på mekaniska element och drogs för hand. Den av 2:a världskriget framtvingade intensiva forskningen i elektronik blev emellertid den impuls, som öppnade vägen till de hypersnabba elektroniska matematikmaskinerna, i USA kallade "Fantomhjärnor". Den första användbara elektroniska matematikmaskinen byggdes vid Harvard University och blev färdig i september 1945. Hur många matematikmaskiner, som idag finns i USA, torde inte vara bekant. I vårt land, där arbetet med den första matematikmaskinen påbörjades 1950, finns nu två

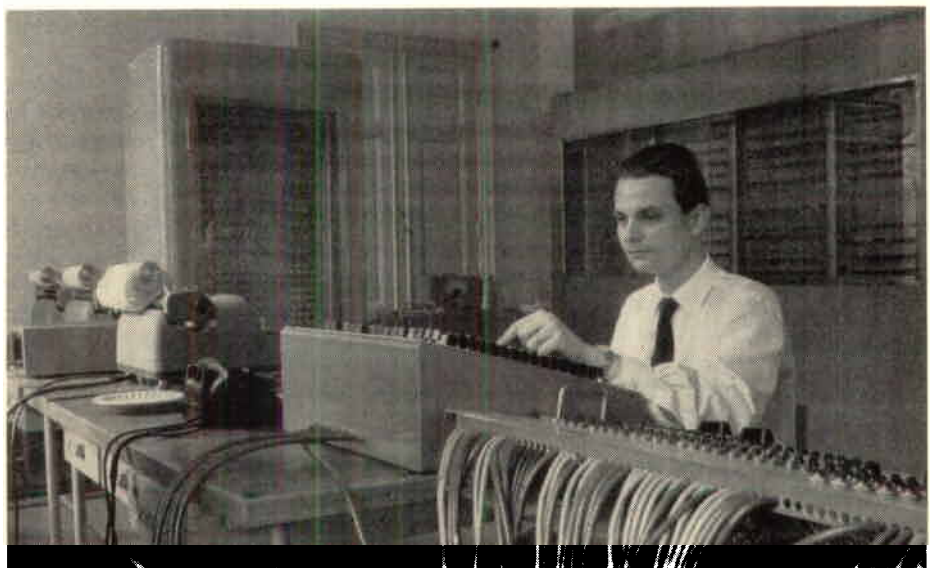
i arbete, och två andra är under byggnad.

Matematikmaskinen kan lösa komplicerade matematiska problem med enorm hastighet och har förmågan att välja mellan alternativa lösningar. I ett särskilt s.k. minne kan den dessutom magasinera informationer, som senare kan framtas och åter arkiveras i maskinens minne. Dessa egenskaper gör den lämplig inte enbart för lösande av matematikproblem utan också för produktion av all sådan information, som rymmes i begreppet bokföring, redovisning, statistik osv. och är därmed också det idealiska instrumentet för planering av olika slag samt kontroll. Emedan maskinen arbetar med mekaniska eller elektriska impulser, som är lätta att överföra på avstånd, kan den i kombination med servomekanismer låta skriva ner sina informationer på automatiska skrivmaskiner eller ge impulser, som påverkar enstaka produktionsmaskiner i en fabrik eller hela produktionsprocesser.

Nödvändigt att tänka om arbetsprocessen vid införande av automation

Efter det nyss sagda vill kanske många dra den slutsatsen, att man enbart medelst installation av en matematikmaskin har öppnat dörren till den helautomatiska fabriken. Detta är emellertid en villfarelse. Det är en enorm skillnad mellan en i viss utsträckning automatiserad arbetsprocess och en helt automatisk sådan. För att åstadkomma den sistnämnda måste man angripa problemet från helt nya utgångspunkter och i grunden tänka om processen. Det är t.ex. felaktigt och trängsynt att tänka sig, att en automationsstyrd arbetsprocess skulle göra exakt samma produkter som nu på exakt samma sätt. Vill man övergå till automatisering av en fabrikation, måste man börja med att studera slutprodukten och med utgångspunkt från dess funktion omkonstruera den så, att den passar för en automatisk process. Produktionsmaskineriet i arbetsprocessen måste måhända omkonstrueras. De traditionella råvarorna kanske kan

Civilingenjör Carl-Ivar Bergman, elektrotekniker och förste byråingenjör, kör ett testproblem i matematikmaskinen BESK för att se till, att denna befinner sig i högsta trim, när kunden kommer. Testremsan är inmatad i maskinen, som därmed frestas till gränsen av sin förmåga. Finns det något fel, ger det sig genast till känna genom att en av de till BESK kopplade skrivmaskinerna börjar knacka ner en massa siffror. De utgör en adress, av vilken ing. Bergman kan utläsa exakt var i maskinen felet finns.



ersättas med andra, mera lämpade för en helautomatiserad arbetsprocess osv. Stålintustrin en är ett gott exempel på en industri, som i sin nuvarande utformning torde vara svår att helautomatisera. I generationer har man smält sin järnmalm med koks till tackjärn. Detta har färskats, gjutits till göt, som värmts och valsats till plåt, band, profiler etc. Dessa återigen har i mekanisk verkstad sågats, borrats, svarvats, slipats, för att så småningom efter 100-tals arbetsprocesser och flera 10-tals procent skrotbildning äntligen få sin slutliga form. Många automatiska kontrollutrustningar används inom stålproduktionen, men denna är ingalunda att betrakta som en helautomatisk process. Det är t.o.m. otänkbart, att den skulle kunna göras helautomatiserad, hur många elektroniska anordningar man än installerar, förrän det blir en fullständig ändring i själva grundprincipen för stålframställning.

Pulvermetallurgin viktigt steg mot helautomatisk tillverkning av mekaniska detaljer

Ett typiskt exempel på hur man kan söka sig fram på helt nya vägar utgör de pulvermetallurgiska processerna. Man utgår därvid från metall i pulverform, i flera fall framställt direkt från pulveriserad malm utan föregående smältning. Metall- eller järnpulvret pressas till önskad form, sintras, varefter den mekaniska detaljen är färdig att inmonteras, t.ex. i en explosionsmotor. De pulvermetallurgiska processerna har undanröjt många hinder för en helautomatiserad tillverkning av mekaniska detaljer. De medger framställning i de mest komplicerade former, och detta praktiskt taget utan skrotbildning.

Plaster och glasfiber moderna material med stora möjligheter inom automationen

Ett annat exempel på nya råvaror, som givit impuls eller möjlighet till automatiserade tillverkningsprocesser, utgör de moderna plasterna. Dessa kan pressas till komplicerade former och göras oerhört starka genom att armeras. T.ex. med glasfiber, också ett relativt nytt material, i draghållfasthet sju gånger starkare än motsvarande fiber av stål.

Så här kan en automatiserad tillverkning av radiochassier av plast gå till. Råmaterialet utgöres av en tillskuren skiva av plast, som matas in i en maskiserie, bestående av flera enheter. I den första maskinen sandblästras skivan, så att ytan blir uppruggad. Ytan inspekteras av en fotocell, som avgör, om den är tillräckligt uppruggad. Om så inte är fallet, ränds en signallampa och skivan växlas ut ur maskinserien såsom kasserad. Om mer än 4 skivor i följd kasseras, stoppas maskinen. I nästa operation sprutas skivan med smält zink, passerar därefter genom en fräsmaskin, som arbetar bort vissa delar av zinkbeläggningen. Element som socklar för rör etc. lödes

automatiskt på given plats på skivan. Vid slutandan av maskinserien kommer chassiet fram. Vad som därefter kvarstår för att göra chassiet till en radiomottagare är ett fåtal manuella handgrepp med att inmontera vissa detaljer. Under hela processen kontrolleras successivt de halvfärdiga detaljerna automatiskt, eventuella misstag korrigeras likaså



automatiskt. Det finns många andra lösningar av problemet att tillverka radioapparater automatiskt. Alla kännetecknas av ett intelligent och fördomsfritt utnyttjande av nya råvaror och automatiska kontrollorgan.

Elektronikforskningen har möjliggjort den helautomatiska fabriken

Helautomatiskt eller praktiskt taget helautomatiskt arbetande fabriker är ingalunda något nytt. Redan 1784, sålunda långt före vad vi brukar kalla det industriella genombrottet, byggde Oliver Evans en helautomatisk kvarn nära Philadelphia. Ett annat och välbekant exempel på en helautomatiskt arbetande maskin är fransmannen Josef Maria Jacquards automatiska vävstol från år 1801.

Här liksom när det gäller matematikmaskinen var det dock det sista världskriget, som gav impulserna till att automation av produktionen togs upp till ett mera allvarligt stadium, och det var de samtidigt framkomna resultaten av forskningen framför allt inom elektroniken, som gjorde det möjligt att realisera den gamla idén om den helt automatiskt arbetande fabriken i större skala. Sedan dess har utvecklingen gått med stormsteg. Redan arbetar åtskilliga fabriker i USA helautomatiskt eller nära helautomatiskt, och det är mera brist på kapacitet inom instrumentindustrin och på skolade ingenjörer än brist på vilja och tekniska möjligheter, som gjort att inte utvecklingen gått snabbare.

Helautomatiska fabriker för granater och cylinderblock

För att fullständiga min framställning vill jag i korthet beskriva ett par moderna hel-

automatiska fabriker. En av de mera kända är en fabrik för tillverkning av granater i Rockford. Anläggningen, som ännu inte varit i full produktion, täcker en yta av 100 000 m² och sysselsätter vid full drift endast 140 personer inklusive ingenjörer och ledning. Fabriken utför alla operationer för tillverkningen av 155 mm granater. Råvaran, 6" fyrkantstål i längder av 8 m, placeras med kran framför en kapsåg, där den skäres i ca 1' långa ämnen, vägande ungefär 50 kg. Från denna operation och tills den färdiga granaten förpackas i transportlådan, sker allt automatiskt. Endast granater, som här och var i processen tages ut för inspektion, beröres av mänsklig hand. Med hjälp av en matematikmaskin-liknande apparat synkroniseras hela produktionen. Den mest intressanta operationen är utbytet av svarv- och andra verktygsstål. Tidpunkten när detta måste ske, kontrolleras från ett kontrollbord vid varje maskin. Man avser emellertid att komplettera utrustningen så, att hela fabriken kan skötas från en enda central, och anser, att mycket skall kunna vinnas härmed.

Ett annat exempel på en helautomatiskt arbetande fabrik utgör Fordfabrikernas anläggning i Cleveland för tillverkning av cylinderblock. Tillverkningsprocessen börjar med ett gjuteri. De kallade cylinderblocken låses i en medbringad kätting och passerar därefter utan att någonsin lossas eller hanteras genom 20 olika maskiner, som tillsammans utför 532 operationer, svarvning, borrar, slipning m.m. De enda arbetare, som behövs, är maskinställare, som har att hålla ett öga på tillverkningen och utbyta utslitna verktyg. Tidpunkten, när detta måste göras, talas om för dem av signallampor och signalgivare.

Det automatiserade kontoret

I samma mån som ett företag växer och samhällsbilden blir mera komplex, stiger behovet av en detaljerad och up to date aktuell redovisning, bättre metoder krävs för statistik, marknadsanalys osv. Ett ständigt ökande krav på uppgifter till statliga och andra institutioner bidrar också till att öka dimensionen och belastningen på den del av ett företag, som inbegripes i ordet kontor. För att illustrera detta kan det vara av intresse att nämna, att i Amerika mellan åren 1920 och 1950, då fabriksarbetarnas antal ökade med 53 %, ökade kontorspersonalen med inte mindre än 150 %. Med denna utveckling för ögonen är det naturligt, att man också inriktat forskningen på att åstadkomma det automatiserade kontoret. Det har visat sig, att den nya tekniken och dess hjälpmedel lämpar sig härför måhända ännu bättre, än när det gäller tillverkningsprocessen.

Många har säkert den uppfattningen, att ett kontors funktion är att tillverka skrivelser och hantera papper, men dessa produkter är endast medel att förmedla information. Ett kontors primära funktion är i själva verket att tillverka och hantera information. Infor-

mation kan som bekant lika väl förmedlas med ljudsignaler eller talljud som med skrift, och det är detta man haft för ögonen, när man gått till verket att tillämpa automation på kontorsarbetet och försöka åstadkomma det helautomatiska kontoret. Även på detta område har matematikmaskinen fått utgöra den centralhjärna, kring vilken arbetsoperationerna grupperats.

Kontoret flyttas ut till fabriken

När det gäller kontorsarbete och kontorsorganisation, har man länge kunnat konstatera en strävan till koncentration och därför ryckt kontoret bort från fabriken eller deras närhet. När man började forska på området, fann man dock snart, att många av kontorsfunktionerna i själva verket intimt hänger samman med produktionen i fabriken, särskilt vid varuproducerande fabriker, där i många fall kontorsarbetet är en del av själva fabriktionsprocessen. Detta har lett till att kontoret åter fått flytta ut i fabriken. Därigenom har man vunnit två saker: informationen kan alstras direkt från produktionsmaskinen, och informationsmaskinen kan ge de impulser, som styr produktionsprocessen, m.a.o. såväl produktion som information kan dirigeras från samme man på kontoret. Cirkeln är sluten.

Operationsanalys ger underlag för försäljningskampanjer

Jag har nu talat om framtidsaspekterna på produktion och redovisning. Bilden skulle vara ofullständig, om jag inte också berörde försäljning och distribution. Jag kommer då in på begreppet "operationsanalys". Operationsanalysen inom industrin är en metod att skaffa fram kvantitativa data, efter vilka företagsledningen kan fatta sina beslut. Även operationsanalysen i sin moderna form är ett resultat av det senaste världskriget, och otaliga exempel kan framdragas, där operationsanalysen givit den militära ledningen underlag, efter vilken den kunnat planlägga sin taktik eller strategi. Med resultaten från kriget som ledstjärna har sedan operationsanalysen anammats av affärslivet, bl.a. för att skaffa fram underlag, efter vilka försäljningskampanjer kan uppläggas och produktion eller distribution planeras.

Operationsanalysen får emellertid inte uppfattas som ett universalhjälpmedel, som löser affärslivets alla problem, lika litet som tidstudier, rörelsestudier, kostnadskalkyler, statistik, labour relations etc. var för sig visat sig vara slutlösningar. Den är ett hjälpmedel bland många andra. Att man med den kan få betydligt bättre och säkrare upplysningar än enligt tidigare på erfarenhet och gissningar grundade ståndpunktstaganden är dock säkert, och att den vunnit förtroende i USA framgår därav, att redan nu ett 100-tal amerikanska bolag regelbundet utnyttjar operationsanalysen.

Vad är säkert och vad är osäkert angående automatikens och automationens framtid i Sverige?

Såsom säkra skulle jag vilja betrakta följande slutsatser:

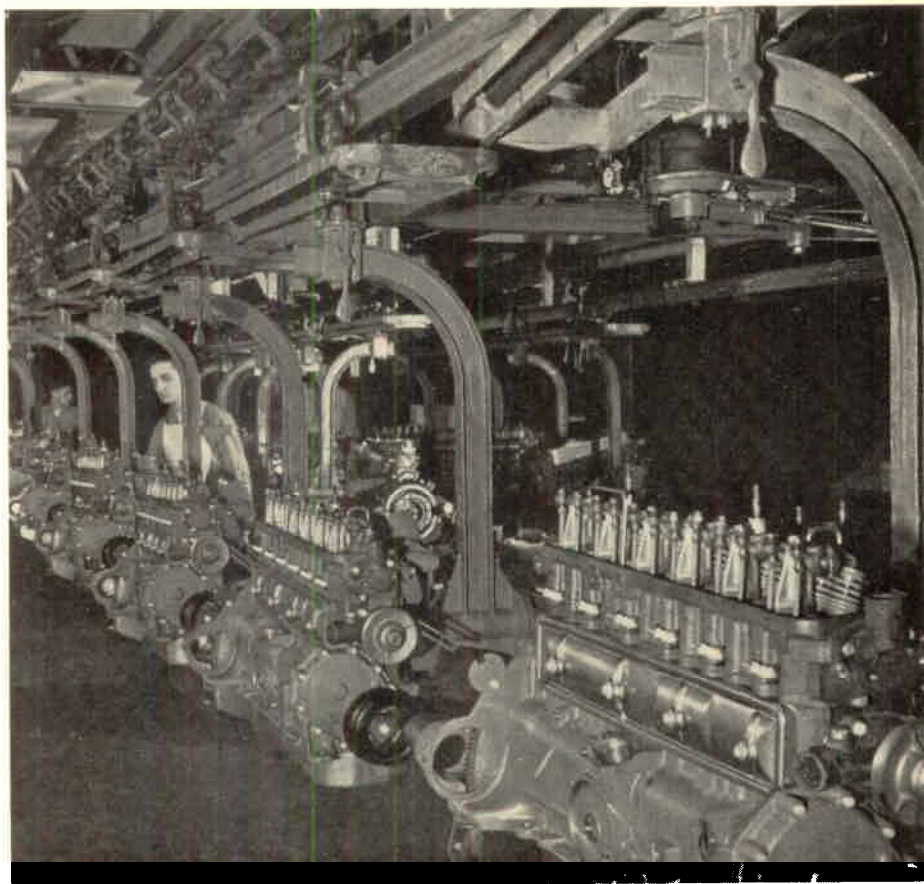
- Automationen kommer att obönhörligt fortsätta sin frammarsch. En måttstock på den växande automatiseringen är att i Amerika investeringstakten för instrument av olika slag mellan åren 1930 och 1950 steg 3 gånger mera än för maskiner.
- I den mån automatik och automation tränger sig fram, kommer behovet av ingenjörer att växa snabbare än idag, m.a.o. den redan nu akuta bristen på ingenjörer kommer att ökas.
- Framtidens ingenjör måste ha mera ingående kunskap i högre matematik och i den automatiska kontrollens hjälpmedel. Många av de ingenjörer, som nu utbildas, har inte det kunskapsmått, som krävs för en fruktbärande tillämpning av automatiseringens moderna hjälpmedel.
- Automatiseringens genomförande kommer ofelbart att i större utsträckning än nu kräva affärsutbildade ingenjörer eller tekniskt bildade affärsmän på ledande poster, m.a.o. den moderne ingenjören måste ges

djupare förståelse för ekonomi och affärer, än vad som är fallet idag, och omvänt.

- Framtidens ingenjörer måste överge inställningen, att det är ett mindervärdigt arbete att vara konstruktör.
- Med automatiseringen kommer att följa en allt större koncentration av produktionen, dvs. de större industrianläggningarna kommer att ökas på bekostnad av de små.
- Behovet av investeringar kommer att i samband med automatiseringens genombrott vara mycket stort, dvs. avskrivningarna måste göras i mycket snabbare tempo än nu.

Bestämmande för avskrivningsbehovet kommer inte alls att bli hur förslitna maskinerna eller fabriksanläggningarna är utan hur länge de är moderna. En av de allra viktigaste frågorna vi därför har att ställa är: Kan vi klara de finansiella problemen vid stigande mekanisering och automatisering, eller kommer bristen på kapital att bromsa en eljest naturlig utveckling mot en allt effektivare produktion. På denna fråga torde det vara omöjligt att svara ja eller nej. Så mycket torde dock vara säkert, att utformningen av vår skattepolitik och därmed vår sparpolitik eller vår konsumtionspolitik kommer att bli avgörande för huruvida vårt land skall kunna

Från Fordfabrikernas helautomatiserade anläggning i Cleveland för tillverkning av cylinderblock. De kallade cylinderblocken passerar från gjuteriet utan att lossas eller hanteras av människohand genom 20 olika maskiner, som tillsammans utför 532 operationer, svarvning, borrar, slipning m.m. De enda arbetare, som behövs, är maskinställare, som har att hålla ett öga på tillverkningen och utbyta utslitna verktyg.



Fackföreningsordförande

rekommenderade nämnd
studera ekonomi

Årets första sammanträden med företagsnämnderna/samarbetskommittéerna präglades av stort intresse för driftsproblem och andra frågor, som diskuterades. Inom Centralverkstadens samarbetskommitté önskade en nyvald ledamot ökade informationer på det ekonomiska planet. Detta föranledde "dagens gäst", fackföreningsordförande Egon Jönsson, att rekommendera nämndemännen att i en cirkel studera brevkursen "Hur företaget beräknar sina kostnader". Företagsnämnderna för Bjuv-Gunnarstorp och Skromberga gruvor hade inbjudit hela den vid ovannämnda gruvor anställda personalen till sitt sammanträde i Bjuvs Folkets Hus. Hundratalet gruvarbetare hörsammade inbjudan.

"Det fordras kunskaper för att förstå ekonomiska sammanhang"

Ett digert protokoll från samarbetskommitténs för Centralverkstaden i Höganäs februarisammanträde visar, att 20-talet nämndemän hade många frågor att ventilerat under ledning. Malte Johanssons ordförandeskap.

Man diskuterade sålunda olika åtgärder, som sammanhänge med lokaliteterna på skilda områden inom Centralverkstaden, såsom att förhindra att kallluft tränger in i plåtslagareverkstaden, minskad rökutveckling i renseriet, glas i stora ventilationsluckorna i maskinverkstaden för att göra denna ljusare etc. En del trivsel- och ordningsfrågor var också på tapeten.

Rapport lämnades av ordf. angående vissa omplaceringar av personal och maskiner. Ny gjutmästare, Per Ekström, hade anställts den 1 april. Till v. ordf. i samarbetskommittén

hade Verkstadsklubben föreslagit plåtslagare Tage Svensson. Denne uttalade önskan om ökade informationer på det ekonomiska planet, som t.ex. hur mycket Bolaget investerar på byggnader och maskiner för Centralverkstadens del, hur stor omsättningen är och hur mycket verktygen kostar.

Ordföranden genmälde, att vid tidigare sammanträde hade ordnats utställning av trasiga verktyg och uppgift om vad dessa kostar i drift per vecka. Frågan utvecklades ytterligare, och Tage Svensson hoppades, att han inte blev missförstådd i sin begäran att få mera vittgående ekonomisk information. Ing. Johansson framhöll till sist, att det fordras en del kunskaper i ekonomiska frågor för att förstå de ekonomiska sammanhangen. Ordf. i Avd. 66, Egon Jönsson, som bevisade sammanträdet, rekommenderade, att hela samarbetskommittén i en cirkel studerade

brevkursen "Hur företaget beräknar sina kostnader".

Genomgående reparation av ugnen i Silikafabriken

I samarbetskommittén för Tegel- och murbruksfabrikerna har förman Arne Engström ingått som ny medlem. Det var vid årets första sammanträde många frågor från skilda områden inom de olika driftsenheterna som diskuterades.

Överingenjör Bengt Aggeryd meddelade, att någon större förändring inte skett i vad det gäller orderingången. Inneliggande order svarar mot en produktion av tre till fyra månader. För Bjuvskvaliteterna tenderar ökningen att bli större än för andra eldfasta material. Vi kommer därför inom de närmaste månaderna att köra ett parti kval. BJUF S i Höganäs, sade överingenjören.

Forts. fr. föreg. sida

följa med i kapplöpningen mot "framtidens industri", eller om vi skall sacka efter och därigenom relativt sett behöva sänka vår levnadsstandard.

- h) Behovet av kraft eller energi kommer att öka våldsamt. Det är att hoppas, att atomenergien skall kunna utvinna ekonomiskt och lösa detta problem.
- i) Antalet arbetare, dvs. de som direkt sysslar med arbetsprocessen, kommer att minska i antal. Intelligent och skolade arbetare kommer att bli eftersökta att såsom biträde till ingenjören övervaka den automatiserade produktionsprocessen.

Arbetarna och automationen

Huruvida arbetarna eller deras organisationer kommer att motsätta sig eller bromsa denna utveckling liksom de på sin tid motsatte sig mekaniseringen, är väl problematiskt: vissa tecken i USA tyder på att så kan bli fallet. Å andra sidan har den organiserade arbetskraften ändrat sitt sinne till attskilligt under den senaste generationen åtminstone i Sverige, och attityden till mekanisering och automatisering synes ha blivit densamma för dem som för ledningen.

- j) För samhällets vidkommande kommer automatiseringens genombrott att skapa

många nya problem. De ökade materiella resurserna, som den säkert för med sig, kommer med sannolikhet människorna att delvis taga ut i form av mera fritid. Det blir då en av samhällets viktigaste uppgifter att vidtaga sådana åtgärder, att denna fritid kan utnyttjas för uppbyggnad av livsmoralen istället för tvärtom.

Skapar automationen större mänsklig lycka?

Hur kommer så människan att finna sig tillrätta i allt detta? Kommer hon att bli mera eller mindre lycklig?

De allra flesta lever väl i den uppfattningen, att tiden före och strax efter det industriella genombrottet var en straffets tid. Människan måste bokstavligen talat äta sitt bröd i sitt anletes svett, arbetet var ett tungt slavgöra, arbetstiden lång, tillgången på förnödenheter, litteratur, teater etc. var inte till för gemene man. Den enda rekreation, som bjöds, var en knappt tillmätt vila i obekväma sängar och osunda bostäder. Det förefaller dock, som om människorna var mera lyckliga då än nu, mera förnöjsamma och harmoniska.

Så kom det industriella genombrottet, vars frukter nu mognat. Det tyngsta arbetet är borta, arbetstiden kort, litteratur och teater

står till buds i en utsträckning, som gör mer än en skumning omöjlig. Detsamma gäller rekreationen. De materiella resurserna är sådana, att de allra flesta människor kan njuta av det mesta kulturen har att bjuda. Jag talar givetvis om moderna länder som Sverige. Men hur är det med människan själv? Nog förefaller det, som om rotlöshet, vantrivsel och andra socialsjukdomar ökar i snabbare tempo än välbefindet. Charlie Chaplin har i sin film "Moderna tider" karikerat denna människans dilemma inför den moderna tekniken. Det slutar som bekant med nervernas kollaps.

En evig sanning

Man kan nu fråga sig: Hur kommer den utveckling, som jag här skisserat, att verka? Kommer den att återge människan balans och harmoni, genom att den inte enbart eliminerar kroppsarbetet utan också låter mekaniska hjärnor oändligt mycket snabbare och effektivare än människohjärnan överta tankearbetet? Skulle jag ge svar därpå, skulle det bli: Knappast troligt. Är det inte i själva verket så, att Bibelns ord: "Du skall äta Ditt bröd i Ditt anletes svett" är en evig sanning, och att den industriella revolutionen vi nu kan skönja istället kommer att skapa ännu större och ännu mera svårlösta problem, än vi idag är vana vid?

Detta för att inte leveranstiden skall bli för lång.

Egon Jönsson frågade, hur orderingen ställde sig för de olika kvaliteterna. Svaret blev, att efterfrågan på Bjuvskvaliteterna var störst, medan Silika-kvaliteten är på retur. I detta sammanhang meddelade övering., att två nya tegelkvaliteter i dagarna kommer att släppas ut på prov hos vissa kunder.

För att hinna fatt en viss lagerbrist är produktionen av kval. Höganäs nu större än det budgeterade tontalet, rapporterade ing. J. von Wachenfelt. Ugnen i fabrik XII kommer att få en genomgripande reparation de närmaste månaderna. Detta arbete, som påbörjas strax före semestern och pågår under denna, beräknas ta en tid av cirka tre månader. Under denna tid kommer produktionen provisoriskt att förläggas till fabrik III och, om så behövs, delvis till fabrik VIII. Betongklackarna och spåren skall tas bort på XII:ans torklada för att möjliggöra truckdrift.

Truckförare Egon Sandberg ansåg, att södra och norra sidorna på torkladan var för smala för truckdrift. Skulle hela truckdriften koncentreras till mittelgången, blev det för trångt. Häremot genmålde övering. Aggeryd, att truckar lämpade för ändamålet skulle anskaffas.

Ugnssättare Per Cronquist och pressare Egon Jönsson frågade, om det vid övergång till truckdrift blev någon ändring vid sättningen och tömningen. Per Cronquist ville med sin fråga bara omtala, att vid event. ändring behövde inte ledningen dra sig för att diskutera saken med arbetarna. Så var inte fallet, upplyste överingenjören, som inte trodde på någon ändring med nuvarande mängd kvaliteter och tegelsorter.

Ing. Ingemar Öhberg påpekade, att när byggnadstillstånd o.d. erhålles, kommer de spårbundna transporterna till Murbruksfabriken att omläggas helt till lastbilstransport. Han omtalade också, att dammutvecklingen vid kvartsitmalningen kommer att försvinna, när inom den närmaste tiden en inbyggd våg inmonteras vid utmatningen till kulkvarnen i fabriken.

Så diskuterades åtgärder att förhindra, att gas tränger ut vid luckan på östra sidan i fabrik XII. Det framhölls, att bruksläkaren för mätning av gas vid läckage numera har en behändig apparat, som även anger farlighetsgraden.

Stor efterfrågan på smältsvamp

Vid marssammanträdet med Metallurgiska avd. samarbetskommitté fungerade ing. Valter Florin som ordförande. Produktionsöversikter lämnades av resp. driftsingenjörer.

Ing. Axel Christoffersson meddelade, att efterfrågan på smältsvamp f.n. är större än produktionen, varför försäljningen blir beroende av pulververkets behov av svamp. Igångsättningen av inmonterad oljeeldning på södra ugnshalvan har varit förenad med många problem, men hittills visade resultat är

positiva. Något uttalande om oljeeldningens ekonomi är för tidigt att göra, sade ing. Christoffersson.

Ing. Florin rapporterade, att för Järnpulververket har produktion och försäljning varit tillfredsställande i år. Lagren av färdigt pulver är f.n. ganska små. Ugn 7 i nya pulververket är avställd för reparation, varför man överväger att sätta igång ugnarna i ugnshall 2.

För Smältverkets vidkommande omtalade ing. Florin, att ugnarna ännu inte startats, men de beräknas komma igång i april månad. Stort intresse visas för ALUMO-H, och bl.a. har den första leveransen skett till Japan. Efterfrågan på kiselkarbid är stor.

Ökad brytning av lera i Schakt Gustaf Adolf

Två nya ledamöter, gruvarbetarna Nils Nilsson och Yngve Thulin, hälsades välkomna till Schakt Gustaf Adolfs samarbetskommitté vid sammanträdet i slutet på mars. Nilsson valdes till v. ordf. i kommittén.

Redogörelse lämnades i siffror av ordf. ing. Curt Peterson för beräknad och verklig brytning i Höganäs gruva 1953—dags dato och visade ökad brytning av lera under innevarande år. Detta sammanhänger med att planerad övergång från Höganäs-chamotte till generatoraska inte hinner ske i tidigare beräknad takt.

Önskemålet om bättre plåt i gruvskyfflarna har framförts till Centralverkstaden, upplyste ordf. Provvborring i leran med hårdmetallborr kommer att verkställas.

Gruvfogde Helge Leonardsson orienterade om påtänkt sänkning av huvudbanan mellan 1/2 7-linjen och 1/2 8-linjen, så att huvudlinbanan skall kunna förlängas ända fram till 10-linjen. Det påpekades, att de som önskar Billesholms hörselskydd, kan hänvända sig till gruvfogden. Ett par förslag till förbättringar diskuterades.

Övering. Magnus Smedberg redogjorde för läget på kolfronten. Härav framgick, att brytningen inte håller takt med köplusten. Detta hänger samman med otillräcklig tillgång på arbetskraft. På grund härav hade gruvarbetarna anmodats arbeta två lördagar före påskhelgen, vartill de också ställt sig villiga.

Gynnsamt marknadsläge för HÅBINOL-produkterna

Samarbetskommittén för Kemiska fabriken och Centrallaboratoriet inledde sitt första sammanträde för året med en rundvandring i Kemiska fabriken. Ordf. 1:e ing. Eric Nilsson, var ciceron, och han gav en mycket god information om arbetets gång i de olika avdelningarna.

Sedan 1914 har 55-årige smeden Erik Karlsson vid Centralverkstaden i Höganäs, från sin aktiva fotbollstid mera känd som "Joe", varit anställd vid Bolaget. Nu har han på "gamla dar" blivit belönad förslagsställare.



Ordföranden rapporterade gynnsamt marknads­läge för HÄBINOL-produkterna. Trots minskad lät­ertillverkning i landet håller sig försäljningen av garvämnen på oförändrad nivå. Tack vare snabbgarvningsmetoden vän­tas leveranserna snarare att stiga än att sjun­ka. Detsamma gäller efterfrågan på vatten­reningsmassorna.

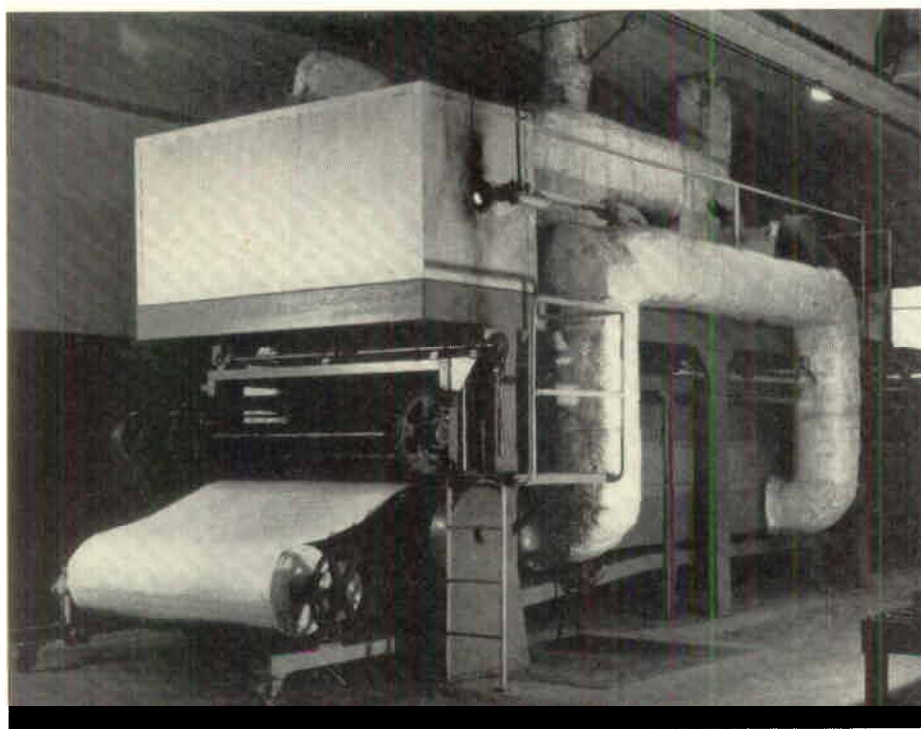
En nyinköpt färgvalsverk har minskat till­verknings­tiden för HÄBINOL-färger. I garv­ämnesfabriken har apparaturen för förgarv­ämnen fördubblats, vilket eliminerat tidigare tillfälliga drifts­avbrott på grund av repara­tion. KONVERTAT har börjat tillverkas i NATROLITH-fabriken. Bakelit­illverkning­en skall läggas om och kompletteras med en jonutbytesanläggning.

För att få bort det buller, som uppstår vid arbete med de olika maskinerna i provbered­ningen i Centrallaboratoriet, framkom förslag om ljudisolering genom att sänka ned cement­socklarna i golvet och använda lämpligt iso­leringsmaterial.

Av tjänstemännen på Centrallaboratoriet tidigare föreslagen informationsträff efterlys­tes. Tanken var, att man skulle träffas förslagsvis en gång i månaden, då avdelnings­cheferna skulle hålla korta anföranden angå­ende arbetet på de olika avdelningarna. Vi­dare skulle alla nyinköpta instrument och apparater förevisas och beskrivas.

Samarbetskommittén enades om att hädan­efter hålla sammanträdena sista månaden i kvar­talet i stället för som förut andra måna­den.

Undersökning pågår för export av bl.a. mellanfiber, meddelade dir. Helge Rickman vid Glasullsbolagets nämndssammanträde. Ur den här maskinen kommer den färdiga M-fiber-mattan fram.



Ledighet från arbetet för nämndssammanträde!

Vid sammanträde med företagsnämnden vid Glasullsbolaget sista dagen i mars kunde direktör Helge Rickman meddela, att för Hagerull-produkterna är orderingången nor­mal för årstiden, även om tendensen är något vikande, för specialprodukterna däremot av­sevärt sämre. Undersökningar pågår för ex­port av stapelfiber och mellanfiber. Detsam­ma gäller för export av basalt till Amerika.

Produktionen i glasvannan väntas komma igång inom den närmaste tiden. Experimenten på Reflexfabriken är snart slutförda, rappor­terade ing. Charles Lindén, och resultaten kan snart föreligga. Han redogjorde också för den tillverkning av skivor och byggnadsmattor, som kommer att förläggas till Söråker. Mera härom på s. 19.

Förslag om anskaffandet av värmeskåp för de arbetare, som har behov av varm mat, dis­kuterades. Intresset härför skulle undersökas. Till nästa sammanträde skulle utredas försla­get, att ordinarie ledamöter skall i förekom­mande fall beredas ledighet från sitt arbete för att kunna delta i företagsnämndens sammanträden.

Som avslutning på mötet gav ing. Hans An­derson nämndemännen en intressant skildring från sin studieresa i Amerika.

Hundratalet gruvearbetare på informationsmöte i Bjuv

Till årets första sammanträde i Bjuvs Fol­kets Hus i mars hade företagsnämnden för

Bjuv-Gunnarstorps och Skromberga gruvor inbjudit hela den vid ovan­nämnda gruvor an­ställda personalen. Över hundra gruvearbetare hade hörsammat inbjudan.

Övering. M Smedberg orienterade först om pågående och planerade försök med mekanisk utlastning och senaste nytt beträffande berg­förankring. Ombyggnad av ovanjordsanlägg­ningarna står på programmet, sade överingen­jören, när utlastningen idag till övervägande del sker till lastbil mot tidigare till järnvägs­vagn, vilket kräver annan organisation och utlastningsberedskap. Vidare lämnade han en översikt över brytningsresultatet för 1954 och för årets planerade brytning.

Gruvingenjör Z Pilch gav en intressant ori­entering om ler- och kolfyndigheterna samt flötsförhållandena i Bjuv-Gunnarstorpsfältet och Skromberga lerbält. Han belyste i siffror efterfrågan och kvalitetskrav på råvarorna från fabriksdriftens sida, i sin tur beroende på de fordringar kunderna ställer på färdig produkt, och redogjorde för den härav för­anledda planeringen av brytningen.

Ing. A Kindahl, Tryckluft-Atlas, Malmö, berättade sedan om tryckluft och skötsel av tryckluftsdrivna maskiner. En trevlig stillfilm underströk ytterligare de goda råd han hade att ge vid skötseln av dessa maskiner i och för uppnående av högsta kapacitet och därmed också bästa förtjänstmöjligheter för gruv­arbetaren.

I anslutning här­­till redogjorde l:e ingenjör Malte Johansson på Centralverkstaden i Hö­ganäs för den nya organisationen vid repara­tioner av bl.a. tryckluftsdrivna maskiner.

Trollhätteverken har vissa leveransproblem

— Produktionen går med full kapacitet, och i motsats till förhållandet vid samma tid­punkt förra året har vi f.n. inga avsättnings­svårigheter, meddelade ing. K Ehrenstråhle vid sammanträde i mars med företagsnämnden vid Trollhätteverken. Detta beror till stor del på att Silikafabriken i Höganäs för sina leveranser av SICTO-material till Oxelösunds Jernverk fram till i maj månad har ett behov av cirka 45 ton kiselkarbid i veckan. Vissa problem har uppstått i samband med dessa leveranser.

Möjligheter till export synes föreligga, men härvid är kruxet de synnerligen låga priser, som kan fås ut, vilket inte minst gäller den amerikanska marknaden. Där begär en del köpare att få kiselkarbiden levererad efter vissa specifikationer ifråga om kornfraktioner och med angivna viktskvantiteter för varje fraktion, vilket betyder ökade fram­ställningskostnader.

Skrombergaklinker brännes i Höganäs

Vid aprilsammanträdet med Samarbets­kommittén vid Skromberga fabriker lämnade ordf. övering. Walter Cronström en ingående information om det aktuella läget för Bola­gets produkter. Från den byggnadskeramiska avdelningen gav han följande rapport.

— Orderingången på syrafast tegel är nor-

mal men med en förskjutning åt det glaserade teglet. Tillverkningen av stengods sker enligt de budgeterade kvantiteterna med liten övervikt för rördelen och motsvarande tillbakagång för större kärl och en normal pumpdel. Vissa försök pågår med plasthjul vid tillverkningen av pumpar.

— Genom Hyllingeverkens övergång till produktion av ASKO-plattor har totalproduktionen fördubblats. En viss konkurrens från lättbetong kan dock förväntas.

— Som vanligt vid denna årstid har lagren av glaserade lerrör ökat, men Försäljningskontoret räknar med att det kommer att rinna ut i snabb takt. Tillverkningen av 17" sopnedkast minskar efterhand som 16" ökar.

— Klinker nr 440 oglaserade brännes i f.d. finkeramiska ugnen i Höganäs, och enligt planerna kommer de också att köras i Alumoverkets tunnelugn.

Diskussion om samarbetskommitténs arbete togs upp av formare Ivar Jönsson med inlägg av fackföreningsordf., sättnare Åke Åkesson, och sorterare Edvin Olsson. Sammanfattningsvis kan nämnas, att man önskade en rikligare information om syftemålet med olika försök på arbetsplatsen. Vidare ville man ha ekonomisk information, utökad med olika redogörelser för exempelvis huru stor del Skrombergaverken bidragit till det samlade årsresultatet för koncernen, uppgift om sammanlagda antalet arbetstimmar osv.

Ordf. berörde i sitt genmäle, hurusom det i de flesta fall var omöjligt att i förväg informera om åtgärder och försök, vilka många gånger är smärre kontroller och korrigeringar av tankeexperiment. Flertalet av de fall, som berördes i diskussionen, var att hänföra dit. Fråga om den ekonomiska informationen, framhöll överingenjören, lämnas sådan i Bolagets årsredogörelse, i vilken man inte kan redovisa enskilda avdelningar på ett rättvisande sätt, då många av de ingående elementen är sammanflätade med varandra. Vad antalet arbetstimmar beträffar, kan dessa lätt uträknas av vem som helst med kännedom om arbetsstyrkan.

Varför belönas inte förmännen för sina förbättringsförslag?

Företagsnämnden är som bekant forum för behandling av förslag till förbättringar. Om det skulle vara så, att en "uppfinnare" är ledamot av nämnden, bör han då namngivas, om han sitter med vid det sammanträde, då förslaget diskuteras?

Då Byggnadskeramiska avdelningens i Höganäs samarbetskommitté hade årspremiär, förfäktade slipare Gunnar Nilsson, att det inte var önskvärt, att förslagsställaren namngavs i sådant fall. Ordföranden, övering. Walter Cronström, hade motsatt uppfattning och gillade inte något hemlighetsmakeri. Han kunde sålunda inte finna något hinder för en öppen och diskussion om ett förslag även i förslagsställarens närvaro. Och denna åsikt delades av flera nämndemän.

I detta sammanhang ställde sig såväl Gun-

Hur informeras företagsnämnderna?

Arbetsgivarens informationsskyldighet till företagsnämnderna behandlas i huvudsak i Samarbetsavtalets §§ 3, 4 och 5. Inom Höganäsbolaget, vars produkter till väsentlig del avsättes till övrig industri och som arbetar i ett flertal branscher, har följande riktlinjer gjorts upp angående viss information till företagsnämnderna.

1. Översikt över det allmänna konjunkturläget med nationella och internationella aspekter:

Denna information tillgodoses genom att t.v. två gånger årligen, helst under 1:a och 3:e kvartalet, "ekonomiska journaler" (stillfilmer) eller material av annat slag presenteras för nämnden.

2. Översikt över konjunkturläget och marknadsutvecklingen inom "branschen":

Denna information, som avser läget i stort för Höganäsbolaget i dess helhet, lämnas på följande sätt:

- a) Två gånger årligen i anslutning till den allmänna konjunkturöversikten

enligt p. 1 i form av en kortfattad redogörelse utarbetad av försäljningsdirektören och avseende efterfrågan, försäljning, ordergång, konkurrens m.m. för Bolagets produkter.

- b) En gång årligen, helst under 2:a kvartalet, i form av Höganäsbolagets förvaltningsberättelse.

- c) En gång årligen, helst i anslutning till förvaltningsberättelsen enligt p. 2 b, i form av den på Informationsavdelningen utarbetade "Höganäsjournalen", en stillfilm, som i ord och bild skildrar händelser under det gångna året.

3. Översikt över läget vid den egna driftsenheten (-avdelningen):

Översikten utarbetas av resp. nämndsordförande och lämnas fyra gånger årligen, en gång varje kvartal. Den avser order- och leveranssituation, reklamationer, sysselsättningsgrad, driftsomläggningar m.m. enligt Samarbetsavtalets § 4. Detta gäller i tillämpliga delar även icke direkt producerande avdelningar.

nar Nilsson som fasonmakare Ivar Westberg mycket undrande, varför inte förmännen belönades för sina förbättringsförslag. Ordf. meddelade, att det ingår i både ingenjörers och förmäns arbetsuppgifter att komma med förslag till förbättringar.

På förfrågan från begjutningsblandare Ernst Larsson angående ändrad godstjocklek för 12" rören meddelade ordf., att man standardiserat måtten på samtliga rör, så att de är lika i såväl Höganäs som Skromberga. Idag talar vi endast om "Höganäsror", sade ordf., och någon anledning finns inte att göra olika utformning på rören vid de båda fabrikena.

Försökstillverkning av fasadtegel i Hyllinge

— Bolaget har inte släppt tanken att tillverka fasadtegel i Hyllinge. Sålunda skall inom den närmaste tiden ett prov göras. Provteglen kommer sedan att brännas på ett par olika tegelbruk.

Denna information lämnade ordf. i samarbetskommittén för Askoplattfabrikerna i Hyllinge och Nyvång, övering. Walter Cronström, som svar på fackföreningsordförande Mats Norrmans interpellation i ärendet vid årets första sammanträde med kommittén. Nämndemännen hade mött upp fulltaligt, och

flera med driften sammanhängande frågor diskuterades för fabrikena i såväl Hyllinge som Nyvång.

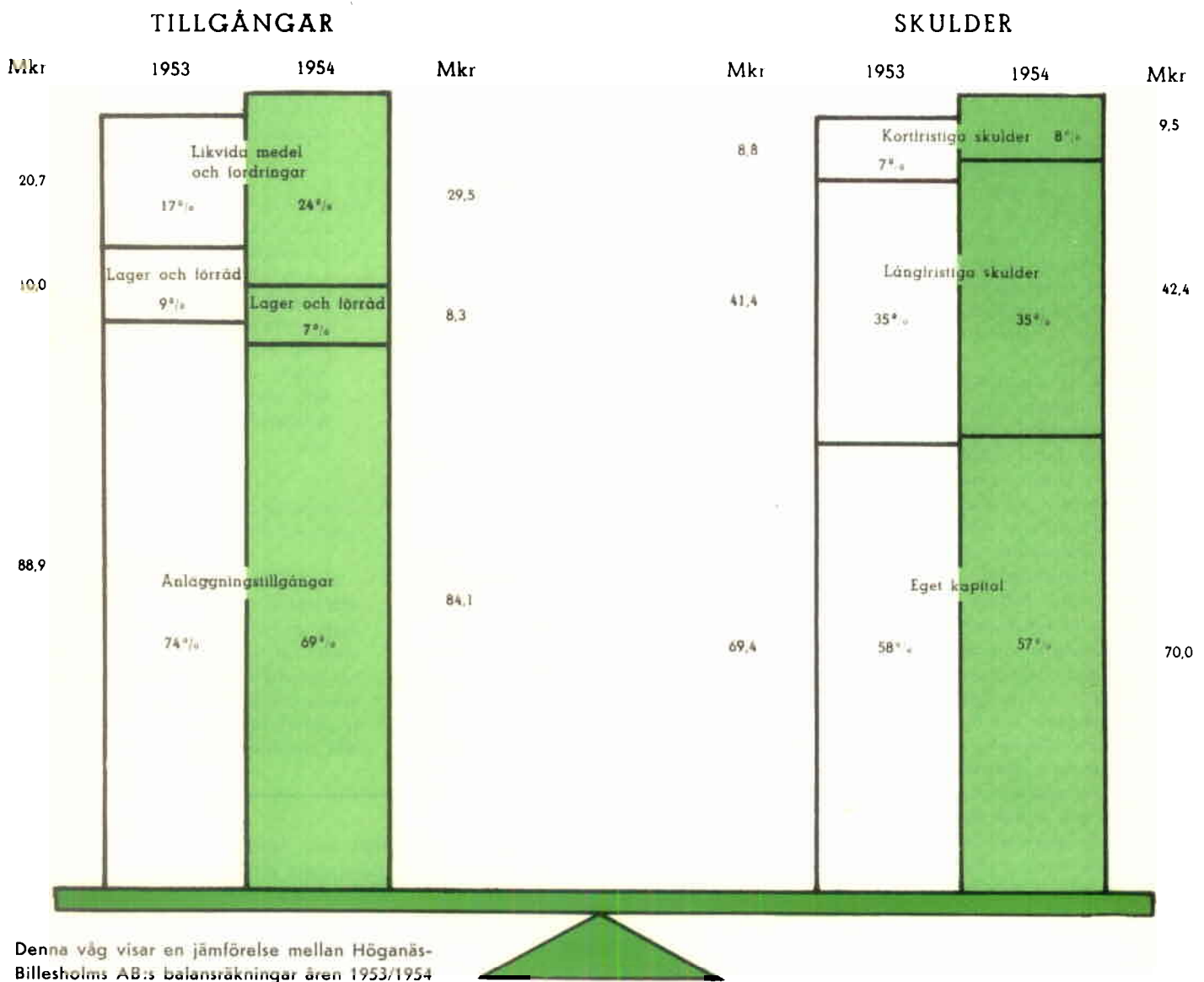
Centralverkstaden i Höganäs dominerar förslagsverksamheten

Vid årets andra giv inom förslagsverksamheten vid Höganäsbolaget belönades åtta förslagsställare. Av dessa kommer sju på Centralverkstaden inklusive en elmontör, och så figurerade Rörfabriken åter i protokollet över belönade förslag, i vilket sålunda endast Höganäsverken var representerat denna gång.

"Anordningar vid oljeledning i järnsvampverket" benämndes den förbättring rörmontör Göte Nilsson var pappa för. De andra belönade förslagsställarna var elektriker Stig Erlandsson — anordning för traverskabel, förrådsarbetare John Andersson — rullbana vid bultkapning, slipare Bertil Jansson — slipfixtur för gejd till R 37, smed Erik Karlsson — påsättningsdon för brännvagnshjul, svarvare Stig Ebbesson — anordning på svarv, reparatör Karl-Erik Johansson — dubbel pumpnippel och slutligen traktorskötare Anders Andersson i Rörfabriken, som erhöll honorar för koppling till Fordson-traktor.

R. E.

KRING BOKSLUTET 1954



Det ekonomiska resultatet av Höganäsbolagets verksamhet under 1954 var i det närmaste oförändrat i jämförelse med föregående år. Ekonomichefen, dir. Kai Thorstensson, gör här några korta kommentarer till bokslutet.

"Inkomstkronan" här nedan, som återspeglar Höganäs-Billesholms AB:s Vinst- och Förlusträkning 1954, visar fördelningen av varje in-tjänad krona på olika utgiftsposter.

Medeltalet sysselsatta arbetare, som befunnit sig i stadig nedgång sedan år 1949, uppgick enligt förvaltningsberättelsen för år 1954 till 2 223, vilket innebär en minskning med 144 man i jämförelse med föregående år. Anledningen härtill är dels ökad brist på arbetskraft, särskilt på arbetare, villiga till underjordsarbete, samt dels minskad nyrekrytering till följd av den fortgående rationaliseringen i synnerhet vid fabriken i Bjuv.

De under året till arbetarna utbetalda lönerna uppgick trots nedgången i arbetarantalet till samma belopp som år 1953 eller 18,4 mkr.

✱

Medeltalet sysselsatta tjänstemän har minskat med ca 1 %. De till denna kategori utbetalda lönerna har uppgått till 4,75 mkr mot 4,68 mkr år 1953.



Liksom under år 1953 var orderingsgången svag under fjolårets första månader för viktiga delar av Bolagets produktion, och man får gå så långt tillbaka som till 1920-talet för att finna motsvarighet till ordersiffrorna under årets första månader. Det svaga orderläget för eldfast material föranledde också viss omläggning av produktionen på så sätt, att några äldre ugnar i Höganäs omdisponerades till bränning av glaserade lerrör och en tunnelugn i Bjuv omställdes för bränning av golvklinker. När konjunkturen emellertid så småningom stabiliserades, steg också orderingsgången på eldfast, och t.ex. tunnelugnen i Bjuv kunde åter omställas till sin normala tillverkning. Vid sista årsskiftet och tiden därefter hade orderläget och ingången av nya order återantagit normal omfattning. Produktionssiffrorna för gruvavdelningen har sjunkit med ca 12 %. Inom keramiska avdelningen har tillverkningen av eldfasta produkter gått ned med ca 12 %. Däremot har tillverkningen av glaserade lerrör stigit med ca 30 % och byggnadsplattor med ca 24 %. Övriga tillverkningsiffror är i stort sett oförändrade.

*

Bolagets fakturerade leveranser uppgick till 61,4 mkr mot 63,3 mkr året förut. Koncernomsättningen har däremot stigit till följd av ökade försäljningsresultat från dotterbolagen.

*

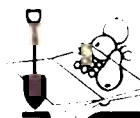
Ser vi på balansräkningen, visar denna en glädjande ökning av våra likvida medel med ca 9 mkr. Lager och förråd har sjunkit något. Anläggningstillgångarna har sjunkit med 4,8 mkr, vilket innebär att investeringstakten under de senaste åren varit lägre än tidigare. Investeringarna under år 1954 har uppgått till endast 2,4 mkr. För en industri av Höganäsbolagets struktur borde en nyinvestering på 5 å 6 mkr per år vara den normala.

Höganäsbolaget har sålunda bedrivit en mycket försiktig investeringspolitik. Motivet härtill är icke minst att söka i sådana faktorer som regeringens ständigt ändrade ekonomiska politik och nya lagar och författningar i investeringsbegränsande syfte. Bland de statliga investeringsbegränsande åtgärderna må erinras om investeringsskatten 1951, varom industrin erhöll kännedom i september år 1950, förslag angående skyldighet att insätta medel å investeringskonto år 1951, lagen om investeringsavgift 1952—1953, de kända och diskuterade inskränkningarna i den fria avskrivningsrätten å maskiner och inventarier från och med år 1952 samt nu senast 1955 års investeringsavgift.

På skuldsidan har balansposterna endast undergått smärre, oväsentliga förändringar.

*

Rörelsevinsten har gått ned, men till följd av ökade utdelningar å aktier i dotterbolag samt vinst å realisation av anläggningstillgångar, främst bostadsfastigheter, redovisas efter sänkta skatter och avskrivningar en med 0,16 mkr ökad nettovinst. Nettovinsten uppgick till 3,96 mkr mot 3,80 mkr föregående år. I likhet med föregående år föreslås oförändrad utdelning till aktieägarna med 3,38 mkr. Det är intressant att konstatera, att om aktieägarna skulle ha samma utdelning som före kriget i oförändrat penningvärde, borde utdelningen, som nu är 8: — kr per aktie, ha uppgått till ca 14: — kr. Skulle man även ta hänsyn till den ökade progressionen i skatterna, borde utdelningen varit ändå högre.



VETERANER som slutat sin tjänst



Albin Andersson, Gunnarstorp, föddes i Höja 1887. Hade provat olika yrken före anställningen vid Bolaget 1916. Har under 38 år varit sysselsatt vid gruvdriften i Gunnarstorp.



Nils Andersson, Skromberga, är ekebypojke, född 1886. I 55 år har han varit anställd vid Skrombergaverken, och denna tjänstetid har delats ungefär lika på gruv- och fabriksdrift.



Hugo Henriksson, född i Ekeby 1903, har i 36 år varit anställd vid Skrombergaverken och under denna tid haft varierande sysselsättning i klinkerfabrikerna, huvudsakligen vid ämnesbråkorna.



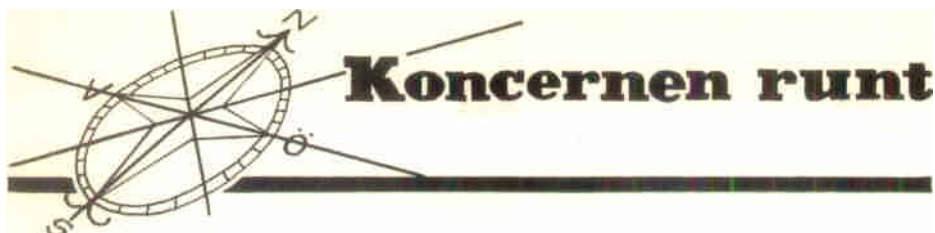
Anton Norén, Nyvång, föddes i Hälsingborg 1888 men är uppväxt i Brunnby. Har 42 tjänsteår vid Nyvångsverken inberäknat en femårsperiod i Hyllinge. En i samhället betrodd kommunalman.



Karl Olsson, infödd höganäsare 1886, under 55 tjänsteår en god ambassadör för Bolaget som "resemurare" i de skandinaviska länderna, vartill kommer ett par resor till Skottland.



Edvin Roos, Gunnarstorp, är smålänning, född i Södra Sandsjö 1887. Började vid gruvdriften i Billesholm 1905 men har flertalet av 39 tjänsteår arbetat vid Gunnarstorps gruva.



Finsk arbetskraft till skånegruvorna

Den långvariga vintern har medfört stor efterfrågan på Höganäsbolagets stenkol, varför det varit ett önskemål att öka kolbrytningen. Högkonjunkturen i Sverige har samtidigt medfört, att tung industri och gruvhantering har brist på arbetskraft. För att försöka råda bot på detta för våra gruvors del har Länsarbetsnämnden i Kristianstad föreslagit, att vi skulle överföra en del finsk arbetskraft från Björneborgstrakten, där lokal arbetslöshet råder. Förslaget har accepterats, och en första kontingent om ca 30 man anlände i början på maj. Dennas insats syntes genast så pass tillfredsställande, att ytterligare en kontingent om 35 man överfördes i mitten på maj. Avsikten är att eventuellt köra delar av Nyvångs gruva under den ordinarie semestern med all icke semesterberättigad personal, som då vill ha arbete.

Markskador studeras från helikopter

Bolagets gruvbrytning berör som bekant mycket stora arealer och påverkar ibland dräneringssystemen på ovanförliggande jordbruk. För att få ett säkert underlag för bedömning av eventuellt uppstående skador företages regelbundna för- och efterbesiktningar av

jordarna. Dessa besiktningar är mycket tidsödande, då det som ovan nämnts rör sig om betydande områden, som måste bevakas. Ett försök har därför gjorts att med helikopter överflyga de aktuella delarna av gruvdistriktet. Gentemot en vanlig flygmaskin har ju helikoptern den fördelen, att den kan stå praktiskt taget stilla en längre stund över ett område, som behöver studeras, varjämte den kan sänka sig ned till endast några meter över markytan. Därigenom går det lätt att på medförda kartor rita in samtliga observationer beträffande dräneringssystemens funktion, upptorkning, grödans övervintring osv.

Det första korta försöket antydde, att metoden kan visa sig både tekniskt och ekonomiskt försvarbar, varför försök i större skala sannolikt kommer att genomföras.

Sten Svensson och Kurt Persson bäst i arbetsledarutbildningen

Andra omgången i den korrespondensundervisning, som inleder den fortgående arbetsledarutbildningen vid Höganäsbolaget, är avslutad. Examen hölls i Centrallaboratoriets konferensrum i närvaro av direktörerna Yngve Zacco och Edvin Olsson. Bland fjorton deltagande arbetsledare var förrådsföreståndare

För ett par år sedan diskuterades livligt i Höganäs de s.k. väsbylångornas vara eller icke vara. Förespråkarna för långornas bevarande betecknade dem som ett typiskt inslag i en för Sverige enastående, engelskpåverkad miljö kring Gruvtorget. Nu är långorna borta, och gruvstaden har förlorat ett stycke kulturhistoria, menar man på sina håll.



I förra månaden anställdes ett 60-tal finnar vid de skånska gruvorna. De kunde inte tala svenska, och därför var svensktalande finske förmannen Per-Erik Vikman, nederst t.h., en god tillgång. De finska pojkarna, till största delen tidigare skogsarbetare, tycks av bilden att döma trivas i den nya miljön.

Sten Svensson, Nyvång, samt förman Kurt Persson, Bjuv, de bästa i denna omgång. Som extra premium fick de tillsammans med "rektorn", kapten Allan Jungbeck, företaga en studieresa till Malmö.

De båda duktiga mannarna berättar här om sina intryck från kursen och malmöresan:

— Det har varit en intressant kurs, säger 40-åriga förrådsföreståndaren Sten Svensson, som har 27 tjänsteår vid Bolaget. Jag har ägnat omkring 125 timmar åt studiearbetet. Arbetsledningens psykologi och industriell organisation har intresserat mig mest, sistnämnda

Helikopterförare Fremberg, överingenjör Magnus Smedberg och Bolagets värderingsman för markskadeärenden, rektor C E Gellinder vid Hvilans Lantmannaskola, diskuterar flygvägen.





Två duktiga "skolpojkar", förman Kurt Persson, Bjuv, och förrädsföreståndare Sten Svensson, Nyvång, fick a i betyg efter avslutad **korrespondenskurs** i Höganäsbolagets arbetsledarutbildning.

Två representanter från Christiania Spigerverk i Oslo deltog i Höganäsbolagets instruktionskurs i eldfast murning i Höganäs i förra **månaden**. Den ene av dem, ing. Rolf Boge, får här goda råd av Bolagets serviceingenjör Erik Ljung.

Ämnet därför, att det har mycket gemensamt med mitt dagliga arbete. Tidigare har jag per **korrespondens** studerat matematik och **geometrisk** ritning. Nu tänker jag ge mig på en fortsättningskurs i industriell organisation och även ta en kurs i svenska språket. Man märker bristerna i språkligt hänseende, när **det gäller** avfatta svaren på kursbreven.

— Studiearbetet har vi bedrivit med tre deltagare i vår grupp. Detta system kan vara på gott och ont beroende på olika **studieintresse**, men det är en fördel att tillsammans kunna diskutera problemen och byta åsikter. Sedan får ju var och en individuellt forma sitt svar.

Kurt Persson, som har 41 år på nacken, har varit anställd vid Bolaget sedan 1928. Han befordrades till arbetsledare förra året.

— Beredskapstjänstgöring hindrade mig från att komma med i kursarbetet vid starten, berättar bjuvsförmannen, varför jag måste använda lördagar och söndagar för att hinna upp mina kamrater. De 21 breven avverkade jag med ett i veckan.

— Intressantaste ämnen i kursen har för min del varit arbetarskyddslagen, arbetstidslagen och materialhantering. Jag fick en räknesticka i premium, och en sådan lärde jag mig hantera under min tidigare tjänstgöring på Arbetsbyrån i Höganäs. Nu ämnar jag ta en korrespondenskurs på stickan och ytterligare öva upp färdigheten.

— Studieresan till Malmö var mycket intressant. Detta gäller såväl rundvandringen på HermodsInstitutet som besöket vid Skånska Cements fabriksanläggningar och kalkbrott i Limhamn. Det långa brottet med den

lodräta brytningen ner till ca 45 m under havsytan imponerade, ävensom de maskinella anordningarna. Och ingenjör Anderberg var en förnämlig ciceron, som inte sparade någon möda att ge oss behållning av studiebesöket. Samma betyg får vår färdledare, kapten Jungbeck.

Och häri instämde gillande reskamraten från Nyvång.

"Intressant från början till slut", sa' norrmannen om internationell murarkurs i Höganäs

Förra året startade Höganäsbolaget i Höganäs en instruktionskurs i eldfast murning och första veckan i maj återupprepades denna kursverksamhet. Årets kurs blev internationell genom att två representanter deltog från Christiania Spigerverk i Oslo.

Den ene av gutterna, Rolf Nuggerud, gav uttryck för sin entusiasm i följande ordalag.

— Det är mycket vi har fått lära, såväl teoretiskt som praktiskt. Det hela har varit så intressant från början till slut och så fångat vårt intresse, att vi till sena kvällen man och man emellan diskuterat olika spörsmål på kursschemat. En mycket god uppfattning har vi fått av Höganäsbolagets möjligheter på skilda områden genom besök i Höganäs gruva,

Vid den byggnadsutställning, kallad "Sommarbygge 55", som i mitten av april anordnades utanför Mälarhusens restaurang ett par mil söder om Simrishamn, var Höganäsbolaget och Glasullsbolaget representerade med denna monter.

Bjuvs eldfasta fabriker, Skrombergaverken och Billesholms Glasulls AB.

Bland de svenska företag, som var representerade i denna andra kurs, kan nämnas Norrbottens Jernverk, Hellefors Bruks AB, Nybybruk, och Halmstads Jernverk. En ingenjör från Höganäsarbeten och två höganäsingenjörer utnyttjade också tillfället till ökade insikter på området.

Bergsingenjör Ludvig Fredholm, serviceingenjör för eldfast material, var ledare för kursen, som uppdelats i en teoretisk och en praktisk del. Ingenjörerna Gunnar Kelfve och Erik Ljung talade om ugnskonstruktioner,





Dir. Helge Rickman diskuterar med socialchef Johan Westberg, Svenska Cellulosa AB, åtgärder i samband med Glasullsbolagets övertagande av fabrikslokalerna i Söråker.

Axel Johansson och Kjell Nilsson i arbete med en virvelbäddsröslugn, som uppföres av Höganäsarbeten vid Reymersholms Gamla Industri AB i Hälsingborg. Beställare är AB Celleco, Uppsala.

tegeldimensioner, eldfast regel och murbruk samt deras egenskaper m.m. Och i de praktiska övningarna hade murarförman Ernst Jönsson en hel del erfarenheter att lära bort.

"Bygg bra — bygg billigare"

var mottot för den byggnadsutställning, som Höganäsbolagets ombud, AB Nils Rosenquist,

Simrishamn, och Borby Trävaru AB, Borby, anordnade i och utanför Mälarhusens restaurang, ca två mil söder om Simrishamn, under tiden 16—21 april. "Sommarbygge 55", som expon kallades, blev utan tvekan en succé och lockade ca 3000 personer till det fagra Mälarhusen. Bland 20-talet utställare visade Höganäsbolaget och Billesholms Glasulls AB aktu-

ella produkter och gav fina byggrips för sommarstugor. Vi citerar ur lokalpressen:

"Bland nyheterna på utställningen kan nämnas Höganäsbolagets nykonstruktion av pannskorsten med eldfast foder. En fördel, förutom den rent tekniska, är, att den strängt taget kan byggas av vem som helst. Man kan helt enkelt inte göra fel.

Denna bild från Riverton, tagen vid ett av koncernchefen dir. P Eg. Gummesons besök, får utgöra en hälsning från andra sidan "pölen": Sittande från vänster: Ulf Gummeson, Georg Rehder, Gerald Finley, dir. Gummeson och Ernesto la Calamito. Stående: Franz Roemer, Paul Morga, Claes Bothén, Lennart Forss, Robert Campbell, Ronnie Jönsson, Sture Mossberg, Samuel Kramer och Allan Wallstedt. Femtio procent "höganäspojkar", chefen inräknad!



Av de tekniska fördelarna kan nämnas, att röckkanalen har avrundade hörn och består av eldfast tegel. Det eldfasta fodret muras med eldfast specialbruk, motståndskraftigt mot såväl höga och varierande temperaturer som mot kemisk åverkan. En fördel är att skorstenen tar ringa utrymme i byggnadskroppen. En nyhet från samma företag är vidare HÄBINOL-färg, som, samtidigt som det motverkar röta i trä, dessutom ger en täckande färg."

Herr Stig Björnsson, försäljningschef hos AB Nils Rosenquist, rapporterar efter utställningen i brev: "... får jag omtala, att vi fått flera förfrågningar på GLASULLIT och de nya mineralullskivorna... HÄBINOL med färg har vi fått rekvidrera hem till Borrbys omedelbart..."

Söråker — senaste tillskottet i höganäsfamiljen

I Medelpads nordligaste socken Hässjö ligger vid Indalsälvens mynning cirka 3 mil norr om Sundsvall ett litet samhälle, Söråker. Detta namn gick för ett par månader sedan genom pressen. Anledningen var, att Billesholms Glasulls AB där uppe skall överta en f.d. spritfabrikslokal tillhörig Söråkers Cellulosa och Spritfabrik, som äges av Svenska Cellulosa AB (SCA). Om denna expanderings berättar dir. Helge Rickman i Glasullsbolaget.

— Att vi accepterade SCA:s erbjudande att för vår drift överta nämnda fabrikslokal, var närmast en fraktfråga. Vi har traditionellt stor marknad i Norrland för våra produkter. I den hårdnande konkurrensen har de dryga fraktkostnaderna varit en tungt vägande faktor, som vi övervinnet genom en fabrik i norrlandsdistriktet.

— Iordningställandet av anläggningen beräknas vara färdigt omkring årsskiftet, och under 1:a kvartalet 1956 bör vi kunna sätta igång tillverkningen. Vi skall uppföra en glasvanna, en smälttank för glas, som ger bättre genomsmält material än tidigare små deglar till varje slungmaskin. 20—30 man

blir arbetsstyrkan till att börja med. Tillverkningen blir en mineralull, vars huvudbeståndsdel är glas, tillverkad enligt Hagermetoden för isoleringsskivor, -mattor och -filt.

— I avvaktan på att kunna starta fabriken har vi upprättat ett lager i Sundsvall, som inrymmer i två magasin vid hamnen i Rosenholm. Vår försäljare Einar Eriksson har hand om detta lager samt försäljningen. Han kommer sedan att med lagret flytta över till Söråker. Som driftsingenjör vid söråkerfabriken har anställts ingenjör Sten Sernevi.

Den första kontakten med Höganäskoncernen i frågan togs av dir. Folke Kinnberg i Västernorrlands läns företagareförening i Härnösand. En annan förespråkare för transaktionen var socialchefen i SCA, Johan Westberg. Vid ett besök i Höganäs tillsammans med dir. Rickman gjorde han följande uttalande:

— Vår planerade nedläggning av driften i Söråker om några år var anledningen till att vi vände oss till Höganäskoncernen. Det gällde att bereda de av våra arbetare, som inte vill lämna Söråker, annan utkomstmöjlighet. 60 % av dem har nämligen uppfört egna hem och vill högst ogärna flytta på sig. Det var därtill en kommunal angelägenhet att skapa möjligheter för en annan industri.

— Den i bästa samförstånd mellan Glasullsbolaget och SCA träffade överenskommelsen kommer alltså samhället tillgodo. Samtidigt erhåller Ert företag fördelaktiga förutsättningar för expansion med tillgång till såväl lokaler som arbetskraft. Tre förmansämnen vistas f.n. vid Glasullsbolaget för att sätta sig in i tillverkningen. Senare kommer en grupp från företagsnämnden att besöka Billesholm för att studera förhållandena hos sin blivande arbetsgivare.

PERSONALNYTT



Einar Carlsson heter den nyanställda konstruktionsingenjören vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma. Hultsfreds Mekaniska Verkstad var hans förra verksamhetsområde.

Per Ekström har tillträtt befattningen som gjutmästare vid Centralverkstaden i Höganäs. E. var tidigare anställd på Landsverk.

Ernst Geijer har blivit amerikanare. Han har nämligen utbytt befattningen som driftsingenjör för Järnpulververket i Höganäs mot samma sysselsättning vid Hoeganaes Sponge Iron Corp., Riverton.



Gunnar Johansson har utnämnts till brännarförman i Järnsvampsverket i Höganäs.

Erik Kjellsson, som förut varit knuten till Försäljningsavdelningen i Höganäs som försäljare, har flyttat över till Informationsavdelningen, där han är verksam på Kundsektionen.

Birgit Larsson, fru, har anställts som sekreterare vid AB Höganäs Plastprodukter i Lomma. Hon har mångårig erfarenhet från tidigare befattning som direktionssekreterare vid AB Limhamns Aduceringsverk.



Hjalmar Lundgren har efterträtt Enar Askeröth som driftsingenjör vid Centralverkstaden i Höganäs. Förut anställd vid Separatorkoncernens dotterföretag Rydelius & Boklund i Lund.

Harry Magnusson, tidigare arbetsstudie-man i Höganäs, har utnämnts till förman i Alumoverket på samma plats.

Roland Magnusson har befordrats till förman på Transportkontoret, Höganäs, där han varit arbetsbas under några år.



Gustaf Nilsson har utnämnts till förman vid Glasullsbolaget i Billesholm.

Sten Sernevi heter blivande driftsingenjören för glasullsfabriken i Söråker. Han kommer närmast från Kongelfs Glasbruk.

Arne Svensson har utnämnts till förman vid Glasullsbolaget i Billesholm.

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

Ansvarig utgivare: P Eg. Gummeson
Huvudredaktör: B Wallgren
Andre redaktör: R Engberg

Bidrag till nästa nummer av "Brännpunkten" måste vara Red. tillhanda senast den 1 augusti 1955

Copyright:

Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

"SKEPPAR LARS" HAR GÅTT ILAND



Då Höganäsbolagets "Magnesita" en dag i förra månaden från Höganäs hamn begav sig ut på böljan den blå med Otterbäcken vid Vänern som destinationsort, var "skeppar Lars" inte med. Efter nära femtio år på havet var tiden inne för honom att stanna på landbacken. Och därmed avslutade han 38 års tjänst som skeppare på Bolagets olika båtar i kustfart mellan Höganäs och Trollhättan.

— Jag är född i Höganäs 1891 i det lilla gröna huset vid Hamngatan, som för något år sedan fick lämna plats för modernare bebyggelse, berättar Lars Andersson för "Brännpunktens" medarbetare. I mina ådror flyter det renaste sjömansblod. Både far och farfar

Denne sjöbuss med de markerade dragen är skeppare Lars Andersson, Höganäs, ombord på Bolagets "Magnesita", som han nu lämnat för att definitivt stanna på landbacken.

förde Bolagets båtar, och det var inte tal om snack, utan att jag också skulle bli sjöman. 15 år gammal mönstrade jag som kock på den norska galeasen "Eggen".

— Vid 26 års ålder blev jag skeppare på Bolagets motorjakt "Tapperheten". Sedan hade jag "Mimmi" och därefter "Magnesita". Kära lilla "Mimmi" var en rar skuta men klen byggd, och de sista åren fick jag bära henne på händerna många gånger, när stormarna rasade som värst. Då är "Magnesita" mycket kraftigare, men så har jag också själv kontrollerat, när hon byggdes. Från Höganäs har jag under de många åren fraktat åtskilliga ton järnvamp, och kvartsit från Dalsland har varit huvudparten av returlasten.

Det är en pliktrogna gärning den genomhederlige "skeppar Lars" utfört för företaget under nära fyra decennier i söcken som i helg. På grund av ohälsa fick han tyvärr lägga upp för tidigt. Och så fick som sagt "Magnesita" ge sig i väg utan sin gamle skeppare. Han står där, den väderbitne sjöbussen, kvar på land och ser med vemod skutan stäva förbi Höganäs hamnpir på den tur, han så gärna hade velat följa med.

Ege

Silverpokal, tennstånka och träslev skyttetroféer inom Höganäsbolaget



Säkert öga har höganässkytten Johnny Nilsson, just i färd med att pricka in de 144 poäng, som gav inteckning i "Silverpokalen".

Det blåste friska vindar, och regnskurarna kom med jämna mellanrum, då Höganäsbolagets skyttar Kristi Himmelsfärdsdag samlades till årets första tävling på Kullens Skyttesälls kamps bana i Höganäs. Detta till trots noterades goda resultat och det bästa av höganässkytten Gunnar Thornblad.

Av förklarliga skäl kom de flesta deltagarna från Höganäs, men även Billesholm, Bjuv och Gunnarstorp var representerade. Där emot hade man inte väntat, att skrombergaskyttarna skulle utebli. Då det gäller "Koncernskjutningen", brukar de nämligen visa stort intresse.

Man hade tre vandringspriser att kämpa om. I individuell tävling gällde det "Silverpokalen" och "Träsleven", sistnämnda endast för höganässkyttarna. I lagtävling var "Tennstånkan" insatsen och eftersträfvansvärd trofé.

De individuella vandringspriserna erövrades av två nya innehavare. Gunnar Thornblad tog inteckning i "Träsleven" med tävlingens bästa resultat 145 poäng. Därmed förhindrade han, att skyttekamraten Johnny Nilsson, som tidigare på dagen erövrat "Silverpokalen", blev dubbelsegrare.

Endast Höganäs och Billesholm hade fulltaliga lag i tävlingen om stånkan. Höganäsarna Gunnar Thornblad, Bertil Johansson och Stig Holm ordnade den tredje inteckningen till Höganäs med sammanlagt 425 poäng. Billesholm fick 367 poäng genom C E

Henriksson, Yngve Lundgren och Lars Bäckström.

Prisutdelning förrättades av redaktör Ragnar Engberg efter följande prislista:

"Silverpokalen":

I klass: Johnny Nilsson, Höganäs, 139 p., Stig Ljungberg, Höganäs, 125 p., Yngve Lundgren, Billesholm, 118 p., Jan Blomgren, Höganäs, 118 p.

II klass: Gunnar Thornblad, Höganäs, 128 p., Bertil Johansson, Höganäs, 104 p., Nils Hansson, Bjuv, 91 p.

III klass: Wallentin Herrder, Gunnarstorp, 123 p., Stig Beijer, Höganäs, 94 p., Ture Askman, Billesholm, 74 p.

IV klass: Bertil Johansson, Höganäs, 144 p., Stig Holm, Höganäs, 137 p., C E Henriksson, Billesholm, 120 p.

"Träsleven":

I klass: Stig Jönsson, Höganäs, 126 p., Johnny Nilsson, Höganäs, 126 p., Yngve Lundgren, Billesholm, 122 p.

II klass: Gunnar Thornblad, Höganäs, 145 p., Bertil Johansson, Höganäs, 97 p.

III klass: Stig Beijer, Höganäs, 117 p., Ture Askman, Billesholm, 88 p.

IV klass: Bertil Johansson, Höganäs, 141 p., Stig Holm, Höganäs, 139 p., C E Henriksson, Billesholm, 127 p.