

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 14 Nr 2 Maj 1956

UR INNEHÅLLET

Svenskbyggd USA-fabrik i gammal svenskbygd

Ett reportage om järnpulverfabriken i Riverton 3

Some Riverton Profiles

Introducing a Picture Gallery . . . 8

Flera sydfrukter, färre hembiträden

SAF:s ekonomiska vårjournal 1956 har haft premiär 11

Har sjukassereformen minskat olycksfallen?

frågar skyddsinspektören 13

En kyrka på var sjunde invånare

Hur Handöls nya gravurnor kom till 14

Moderniserad verkstad

och nytt centralförråd vid Slip . . . 18

Det är kvinnan bakom allt

Intervjulotteriet i ny giv 19

William De More svarar bl.a. för kontrollen av temperaturen i järnsvampugnen vid Riverton-fabriken. S. 3—8.



"DUBBELSEX" I MALMÖ SIMHALLSBAD

När den nya, fina simhallen i Malmö invigdes den 17 mars, fanns anledning notera ett par nyheter, nämligen meter- och siffermarkering samt linjemarkering för vattenpolo utförd direkt i klinkern. Det är Höganäsbolaget, som svarat för dessa nyheter. Plattsättningen i badhusbassängen har utförts enligt en speciell metod. Beklädnaden utgöres av Höganäsbolagets glaserade klinkerplattor i modulformat. Bassängen är utförd i vit och gröna glasyr med svartglaserade klinkerplattor för meter- och siffermarkering samt rödbruna för vattenpolo. Den vackra flickan på bilden är simmarstjärnan Monica Peters. Mera om simhallsbadet på s. 16.



Oss emellan sagt:

P.R.K.,

dvs. Personaltidningarnas Redaktörsklubb, är en sammanslutning av redaktörerna för praktiskt taget alla svenska personaltidningar. F.n. är medlemstalet 163. Klubben firade i slutet av förra året sitt 10-årsjubileum i närvaro av bl.a. dir. Gummeson, ursprunglig initiativtagare till klubben. En av programpunkterna var ett tankeväckande föredrag av bankdirektör Tore Browaldh med titeln: "Vart är vi på väg — några samhällsekonomiska aspekter". Vi återger här i starkt sammandrag några av huvudtankarna i dir. Browaldhs trekvartstimmarsföredrag, som alltså handlar om framtiden. Den framtid, som ligger någonstans mellan 1965 och 1970.

I dagens Sverige

är, sade talaren, ungefär 700 000 personer över 65 år. Om 15 år är siffran en miljon. Pensionsåldern kommer sannolikt att successivt förskjutas uppåt. I Amerika har det utbildats en vetenskap, som sysslar med hur man skall förbereda övergången från det aktiva arbetet till pensionen. Hobbyverksamheten kommer antagligen att utvecklas. "Gör-det-självt"-rörelsen är ett tidens tecken.

Befolkningen över 65 år ökas såpass kraftigt, att det torde få politiska och sociala återverkningar. Bl.a. kan förutses en viss generationsmotsättning genom att karriärmöjligheterna för ungdomen påverkas. Troligen kommer miljonen människor över 65 år att organisera sig. Vi får kanske här en "påtryckningsgrupp", som kan ge politikerna bekymmer. Nativitetens höjande kan bli en politisk stridsfråga.

Levnadsstandarden

i Sverige har ungefär fördubblats de senaste 25 åren. Denna ökningstakt kommer troligen att fortsätta, kanske rentav att ökas, om vi rätt utnyttjar de tekniska framstegen, sammanfattade i begreppen automation och atomkraft. Levnadsstandardens höjning har i hög grad vilat på industrins produktionsökning. En fyra kvadratmeters spegel, som man i mitten på 1700-talet tillverkade för att pryda ett av gallerierna i Versailles, tog ungefär 30 000 arbetstimmar. Motsvarande spegel skulle i dag kräva högst 100 arbetstimmar. Där har man i ett nötskal industrins bidrag till välbefindandet.

Men även andra sektorer av näringslivet står sannolikt inför en revolution. Sålunda kommer troligen automationen att sättas in i kontorsarbetet och handeln. Bokningarna vid

American Airlines i New York sker nu genom intagning och uttradering på en mekanisk minnestrumma. Bank of America och ett universitet har tillsammans utarbetat en bokföringsmaskin, som lär göra underverk inom bankarbetet.

Två viktiga saker

måste man här komma ihåg: kapitalförsörjningen måste lösas, och den allmänna opinionen måste förberedas på vad som kommer att ske. Den antydda tekniska utvecklingen kommer sannolikt att skapa nya arbetstillfällen. När det gäller kapitalförsörjningen, ger de senaste årens utveckling anledning till pessimism: statsmakterna har vidtagit en rad åtgärder för att försvåra för näringslivet att finansiera sina investeringar. Uppfattningen att vi ändå skall kunna fördubbla produktionen vart 25:e år eller kanske ännu hastigare bygger på att varken fackföreningsrörelsen, tjänstemannarörelsen eller statsmakterna i längden torde kunna stå emot det som lockar vid horisonten.

Förskjutningar

av konsumtionen är troliga. En dragkamp mellan i huvudsak tre olika former av standardhöjning kan förutses: bostäder, bilar och fritid. En ökad efterfrågan på bilar, kylskåp, televisionmottagare, radioapparater osv. kan medföra finansieringsproblem för handeln, om konsumenterna liksom i Amerika föredrar att finansiera inköpen genom avbetalning.

Den fulla sysselsättningen

som ett ekonomiskt-politiskt mål är sannolikt föråldrad år 1965. De stora depressionerna har numera i hög grad förlorat aktualitet, även om riskerna finns. Penningvärdets bevarande blir troligen en klart lysande stjärna bland de politiska programpunkterna. Redan nu kan tydligt märkas, att man försöker forma opinionen så, att man en gång i framtiden skall kunna tillgripa effektiva åtgärder för att bibehålla ett stabilt penningvärde, vilket troligen uppnås någon gång kring 1965.

Riksbanken

har numera delvis fått tillbaka sin uppgift att styra den ekonomiska utvecklingen. Kontroller och regleringar anses inte längre vara det förfinade instrument, som man trodde under kriget och åren närmast därefter. Den nya penningpolitiken kommer förmodligen att driva fram en styrning av investeringar och i viss mån konsumtion.

Mycket tyder på

en renässans för de indirekta skatterna, framför allt omsättningsskatten. Bl.a. visar LO-signaler, att man vill ha ett instrument, som begränsar konsumtionen: man kan inte i längden ensidigt inrikta sig på investeringarna och industriens efterfrågan.

Den gamla typen

av depression, som drabbade flertalet branscher på en gång ersättes sannolikt med "rotterande" kriser, som flyttar sig från en bransch till en annan. Denna nya typ av kriser kan komma att vålla bekymmer. Företagarna har emellertid redan nu börjat tänka i längre perspektiv — ett slags inbyggd konjunktur-stabilisator.

Under de närmaste

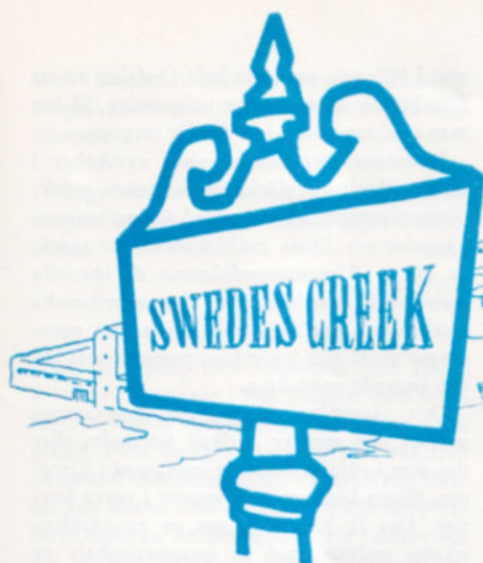
fem à tio åren blir det svenska samhället förmodligen genomorganiserat, också detta en garanti för viss stabilitet. Nackdelen är en stelhet både i tänkande och samhällsekonomi. Här lurar också mötesledan. Tage Lindbom, en av arbetarrörelsens filosofer, sade en gång: "Jag är rädd för den dag, då det kommer en fackföreningspolitisk Snoddas och mobiliserar de där 90 %, som aldrig går på möten". Ett annat problem: dessa organisationer, med vilka förvaltningen och staten direkt förhandlar, utgör väldiga maktkoncentrationer, som medför, att den sedvanliga parlamentariska proceduren delvis sättes ur spel.

Den nya tekniken

kommer att omvandla själva samhällsstrukturen. Vi får en helt ny medelklass. Kroppsarbetarnas andel i totalbefolkningen sjunker, tjänstemännens ökar. En rad specialarbetare kommer både ifråga om löner och ställning att ingå i medelklassen. Den amerikanske arbetaren betraktar företaget som platsen för sin karriär. Den svenske arbetarens karriär har oftast gått genom fackföreningen eller politiken, varigenom Sverige bl.a. fått en utomordentlig fackföreningsrörelse. Möjligen kan det bli en viss nyorientering i detta avseende inom vårt land. Utvecklingen mot en ny medelklass kan medföra omprövning av de flesta politiska partiernas program.

Så talade

bankdirektör Browaldh. Hur mycket av förutsägelseerna, som kommer att slå in, ja, därom vet ingen med bestämdhet. Den som lever får se.



Svenskbyggd USA-fabrik i gammal svenskbygd

Ett reportage om järnpulverfabriken i Riverton

Genom tillkomsten av dotterföretaget Hoeganaes Sponge Iron Corporation i Riverton, N.J., har en ström av svenskar och svenska idéer "emigrerat" till ett område, där svenska nybyggare slog sig ned redan för 300 år sedan.

När Höganäsbolaget flyttade fram sina positioner till Riverton i New Jersey, USA, genom att där grunda dotterföretaget Hoeganaes Sponge Iron Corporation, var det som att komma tillbaka till gamla jaktmarker: Riverton-anläggningen ligger bara två svenska mil från den plats, där svenska nybyggare första gången slog sig ned år 1638.

Svenskarnas första kontrakt med indianerna tillförsäkrade dem västra stranden av Delaware-floden från Bombay Hook till Schuykill River, och kolonien låg under svenska kronan ända till 1655. Efter ett krig med holländarna, som leddes av Peter Stuyvesant, upphörde "Nya Sverige" att existera som en politisk enhet. Men kolonien som social enhet försvann inte, och kolonisterna började breda ut sig till östra (Jersey-) stranden av Delaware-floden. På västra stranden trängde de vidare åt norr och söder, och kolonisationen kom att omfatta ett område, som sträckte sig från trakten söder om Wilmington, Dela., och norrut till Bristol, Penn.

Penn fann svenskar

Svenskarna behärskade Delaware-floden fram till William Penns ankomst år 1682. Penn grundade staden Philadelphia, men historien lär oss, att han inte grundade Pennsylvania-kolonien. Han fann där ett redan fullt färdigt samhälle med kyrkor, skolor, domstolar och allt annat, som hör civilisationen till. Han endast ändrade namnet från Nya Sverige till Pennsylvania.

I våra dagar är det många namn kring Riverton, som minner om denna tidiga svenska kolonisation, t.ex. Swedesboro och Swedes Creek. Svenskarna bredde ut sig också norr om Riverton till vad som idag är Cinnaminson-distriktet. En därbelägen skylt omtalar, att gårdarna låg utmed Delaware, Pennsauken Creek och Swedes Run.

Till detta område har sålunda i sena tider kommit en ny grupp svenska pionjärer — från Höganäs. De har grundat en modern industri och skapat en produkt, som är den i sitt slag ledande i världen. Den anläggning, som Höganäs byggt i Riverton och som nu varit i drift i tre år, är idag den största inhemska leverantören av järnpulver i Förenta Staterna.

De sex stora fabriksbyggnaderna, som lig-

ger utmed River Road, vilken går mellan Riverton och Riverside, kommer ofta förbipasserande att tro, att flera hundra personer där har sin sysselsättning. Ett faktum är emellertid, att det räcker med 65 arbetare för denna högrationaliserade tillverkning. Tillsammans med de 15 tjänstemännen består sålunda hela personalen av 80 personer.

Vad är det då, som tillverkas i denna an-



Julgran men ingen snö vid Riverton-kontoret

Efterreduktionsanläggningen är en av de sex byggnader, som tillsammans utgör Riverton-fabriken.



läggning? Slutprodukten är järnpulver, som i sin tur framställs genom vidarebehandling av järnsvamp. Järnsvampen är, enkelt uttryckt, ett mycket rent järn, som framställs genom reduktion (syreborttagning) av anrikad järnmalm, s.k. slig, vid en temperatur, som är lägre än järnets smältpunkt. Produkten har fått sitt namn, järnsvamp, på grund av sin porösa beskaffenhet.

Järnsvamp började ursprungligen tillverkas i Höganäs år 1911, och tillverkningen har allsedan dess oavbrutet pågått. Att Höganäsbolaget — som i äldsta tider endast var kolproducent men sedermera upptog förädlingen av leror på sitt program — också kom att ägna sig åt järnsvampstillverkning beror på att initiativtagarna i samband med denna tillverkning såg en möjlighet att avsätta mera av de egna kolen.

Järnpulver användes inom pulvermetallurgin

Järnpulver användes bl.a. inom pulverme-

tallurgin för tillverkning av en mängd detaljer eller formkroppar. En av de viktigaste avnämarna är den amerikanska bilindustrin. Formkropparna, som framställs genom pressning och värmebehandling (sintring) av järnpulvret, kännetecknas av stor draghållfasthet och slitstyrka. De användes också i många hushållsmaskiner såsom dammsugare, blandningsmaskiner, köttkvarnar och liknande.

En annan viktig användning av järnpulver i Förenta Staterna är för s.k. klädda svets-elektroder. Sedan följer användningen för skärning av rostfritt stål, för frörensing och som reduktionsmedel inom den organiska kemien. Vidare användes järnpulver inom plastindustrin, för utvinning av atomenergi osv. I övrigt hänvisar vi ifråga om järnpulvrets användning till specialartikeln därom i "Brännpunkten" nr 1/1956.

Höganäsmetod med modifikationer

Den nya anläggningen i Riverton är i huvudsak baserad på samma tillverkningsmetod

som i Höganäs men har haft fördelen av att från början få en modern utformning. Så har man t.ex. tunnelugn i stället för ringugn.

Dessutom förekommer vissa avvikelser i själva tillverkningsförloppet — annan reduktionstemperatur, annan metod för packningen i kapslar osv. Dessa modifikationer är avsedda att ge Rivertonprodukterna de speciella egenskaper, som fordras av den amerikanska marknaden, nämligen goda mekaniska egenskaper såväl för den enbart pressade som för den sintrade produkten.

Den väsentliga råvaran för järnsvampen utgöres som sagt av anrikad järnmalm eller slig, som i väldiga högar är upplagrad i Riverton. Sligen kommer från gruvor i norra Sverige. Det är här fråga om en av världens rikaste malmer med en genomsnittshalt av 70 % järn, vilka i sekler utgjort grunden för det svenska kvalitetsstålets världsrykte.

Koksgrus och kalk kommer varje vecka med lastbil från Philadelphia, medan kol anländer på järnväg från Glenbrook i West Virginia, en av världens modernaste kolgruvor.

Transporterna till råmaterialfickorna i förberedningsavdelningen ombesörjes av en större lastbil och en "Payloader". Från detta ögonblick ser man knappast järnet, förrän säckarna med järnpulver öppnas hos kunden.

Hur kapslarna packas

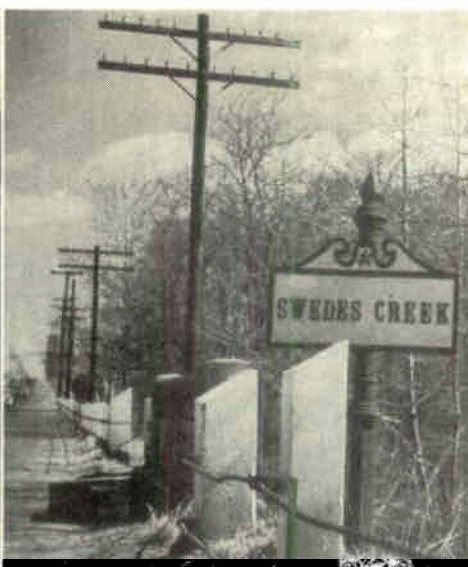
Råmaterialen införes med hjälp av skivmatare och elevatorer till stora roterande oljeeldade torkugnar. Fuktighet måste avlägnas inte endast för att materialet inte skall "hänga" i fickor och rörledningar utan också för att siktning och krossning av koks och kol samt magnetseparering av slig skall bli möjliga.

Efter torkningen skall råmaterialen packas i s.k. kapslar. Med hjälp av två automatvägar åstadkommes, att råmaterialet tillföres packmaskinen i rätt dosering. En brännvagn i Riverton rymmer 80 kapslar ordnade i 20 rörformiga staplar. På en fullt lastad vagn går det ca 3 ton slig. Normalt avbrytes tillverkningsförloppet — packning, tunnelugsbränning, tömning och åter packning — endast när någon kapsel behöver utbytas eller när brännvagnen själv behöver repareras. Brännvagnen passerar under den halvautomatiska packningsmaskinen, varvid kapslarna rör sig stegvis med en stapelrad i sänder. I vagnens längdriktning står 5, i tvärriktningen 4 staplar. Alla de 4 kapselstaplarna i en tvärrad packas på en gång genom 4 stålrör från packningsmaskinen, varigenom hela vagnen blir färdigpackad i 5 steg.

Tvenne transportgångar leder från förberednings- och tömningsavdelningen till ugnsavdelningen. För brännvagnarna är trafiken i transportgångarna enkelriktad — i den ena gången går färdigpackade vagnar till ugnsavdelningen och i den andra färdigbrända vagnar till tömningsavdelningen.

Centralkontroll

Den 165 meter långa tunnelugnen är en im-



Nya Sverige, svenskkolonin för 300 år sedan, sträckte sig i norr till Cinnaminson. Många ortsnamn på Delaware-flodens östra strand erinrar om den svenska nybyggartiden.

Jersey Joe Walcott vid det besök i Riverton, när Freddie Larsson (nr 6 fr.v.) agerade "sparring partner" — på lätsas. Mera svenskar: Yngve Wahlberg (nr 1 fr.v.), Sture Mossberg (nr 2), Claes Nilsson (nr 3), Malte Johansson (nr 5).



Walt Carson sköter torkorna i förberedningsavdelningen. Ordförande i företagsnämnden.

"Hoagy" Charmichael på packningsavdelningen. Intresserad skidlöpare och skridskoåkare.

ponerande pjäs. Den upphettas med lysgas genom 72 brännare i fem grupper med separat automatisk temperaturkontroll för varje grupp. Hela ugnsprocessen kontrolleras från en central instrumentpanel, varifrån alla fläktar kan startas eller stoppas och alla temperaturer regleras. En elgenerator står i reserv för att leverera kraft till kontrollsystemet, om den normala elförsörjningen skulle klicka.

Långa rader av brännvagnar står redo att skjutas in i tunnelugnen med regelbundna mellanrum, och ur andra ändan på ugnen kommer färdigbrända vagnar fram i samma takt.

En finns det en ugn i Riverton, men en andra är planerad: fundamentet är klart, och de elfasta teglen, det viktigaste byggmaterialet, befinner sig redan på platsen.

Vid tömningen drages "järnsvampskakan" ur varje kapselstapel med hjälp av en enkel tang. Härvid är att märka, att en "järnsvampskaka" i Riverton utgöres av en stor cylinder, som är inte mindre än 1,8 m lång och väger 120 kg. Detta till skillnad från Höganäs, där varje kapsel ger 3 smärre kakor, som väger tillsammans 30 kg.

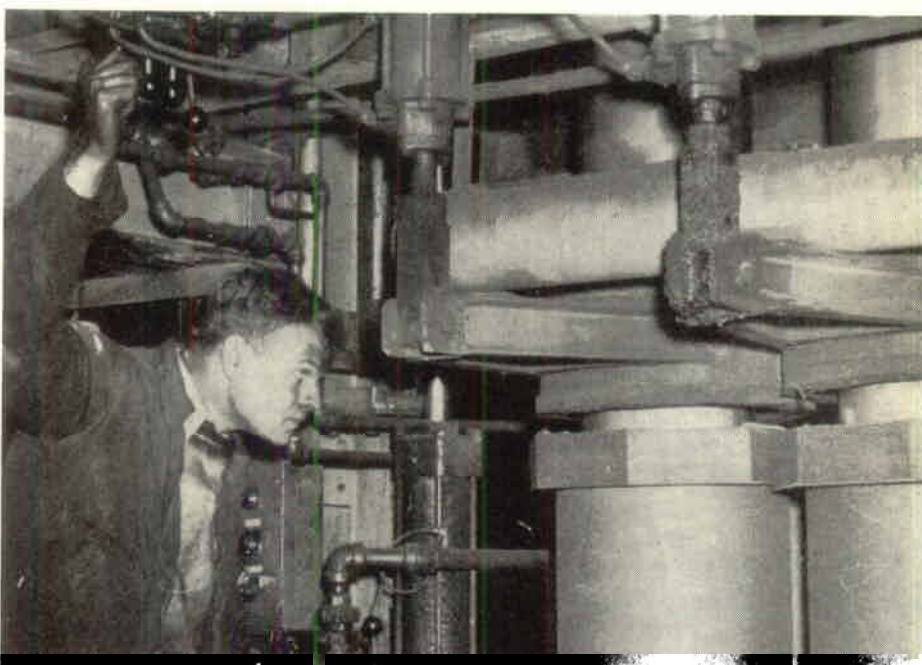
Järnsvampscylindern störtas omedelbart ned i krossen, lämnar därmed järnsvampsavdelningen och övergår till järnpulveravdelningen.

Materialet flyter i en jämn ström genom krossningsavdelningen, där det genomgår en första och en andra krossning, siktning och ett flertal magnetseparationer. Stora utjämningsfickor ligger före varje steg i processen, varigenom garanteras ett materialflöde av jämn kvalitet.

Sedan järnpulvret passerat denna avdelning, är särskilda pulverkvaliteter färdiga att packas i säckar, alltefter malningsgrad och siktanalys. Den högsta pulverkvaliteten "Anchor 80", som användes inom pulvermetallurgin, måste emellertid ytterligare behandlas i bandugnar, varvid syre- och kolhalten genom välgasreduktion nedbringas till önskade värden. Denna process förbättrar också pressbarheten genom att borttaga de oförmånliga kallbearbetningsegenskaper, som pulvret fått under krossningen.

Förpackningen högmekaniserad

I efterreduktionsavdelningen finns det fyra 37 meter långa bandugnar, som levererar en jämn ström av färdigbehandlad vara till de utjämnande materialfickor, varifrån materialet packas i säckar. Den färdiga produkten



homogeniseras grundligt en sista gång, innan den packas i säckar eller fat för leverans. Förpackningen i säckar är högmekaniserad och modern. Denna avdelning har en kapacitet av mer än 50 ton per 8 timmar. Från och med förpackningsavdelningen lagras järnpulvret på lastpallar, färdiga för leverans.

De flesta av produkterna från Riverton sändes med "långtradare" direkt från fabriken till kunderna, men de största enstaka leveranserna går fortfarande per järnväg.

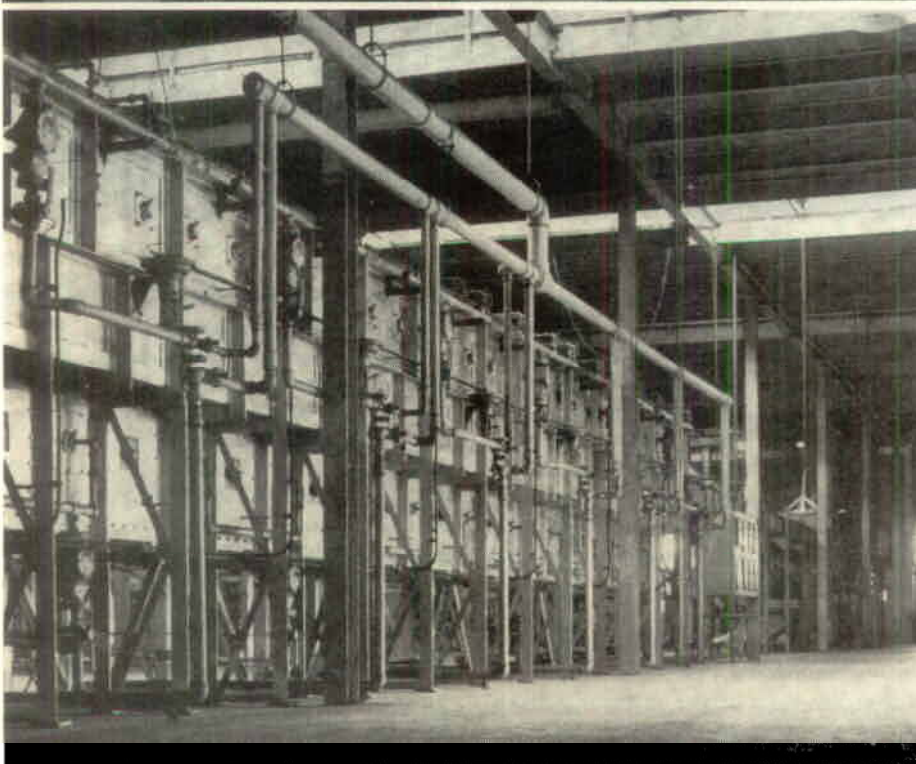
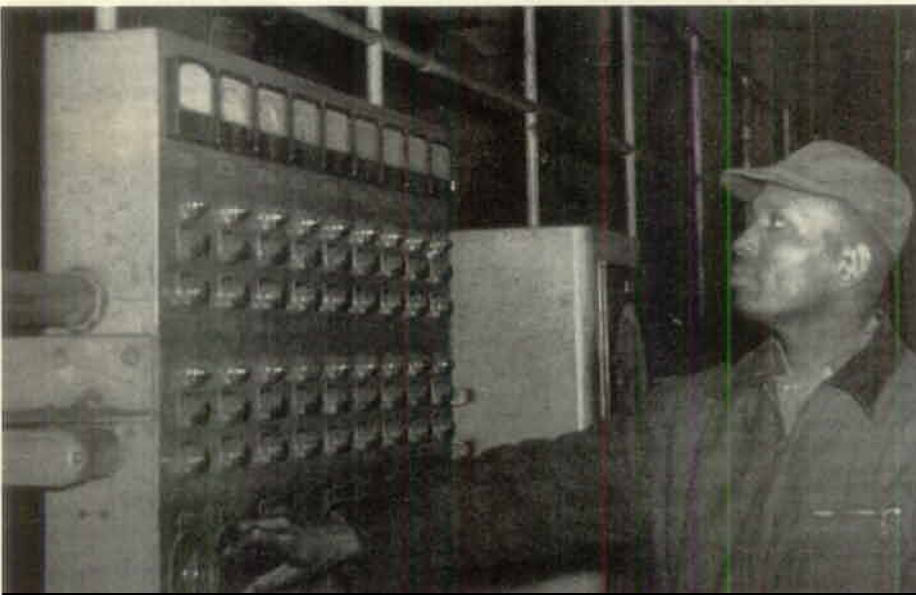
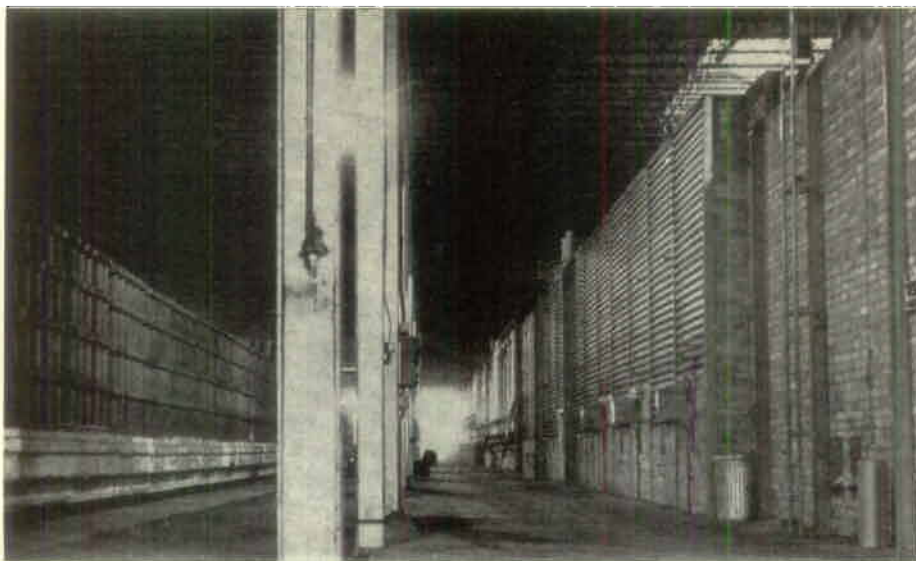
Sträng kvalitetskontroll är ett utmärkande drag för hela processen. De färdiga produkterna packas i säckar i poster om 50—100 ton vardera, och dessa partier numreras och kontrolleras grundligt, så att kunden har en säkerhet för att allt material, som har samma

partinummer, verkligen har sina specificerade och ensartade egenskaper.

Transportvägarna från Riverton är utmärkta, Pennsylvania-järnvägen, som förbinder Camden och Trenton, N.J., med New York, löper längs fabriksstaketet. Det är endast halvannan kilometer till Camden, hamnen vid Delaware-floden, där sligskeppningarna från Sverige lossas. De stora trafikstråken, som förbinder New York, New Jersey och Pennsylvania med mellersta västern kan nås på bara några kilometers avstånd.

Viktigt industriområde

Delaware-dalen — det område där Riverton-anläggningen är belägen — är ett av de snabbast växande industridistrikten i världen.



Området sträcker sig från trakten ovanför Trenton, N.J., ned till Delaware-bukten, och innefattar stålindustrier, gjuterier, kemiska industrier och livsmedelsindustrier. Philadelphia, Rivertons granne på andra sidan floden, är den tredje i ordningen av Amerikas städer och en av världens största industricentra.

De svenskar, som flyttat från södra Sverige till Riverton, har delvis fått byta klimat. När kollegerna därhemma i Höganäs undrar, hur Riverton-svenskarna kan uthärda de heta somrarna, så kan de få till svar: "Men tänk, hur skönt det är att bada i ett sådant här väder". Det är ju nämligen många somrar i Sverige, som är alldeles för kalla för ett ordentligt badliv. I Sverige anses det vara något av en värmebölja, när temperaturen går upp till 25 C, och den stiger sällan över 30 C.

Vintern i Riverton är ungefär lika kall som i Höganäs, men bara hälften så lång. De första köldknäpparna kommer i Sverige i senare hälften av augusti eller första veckan i september, och den 1 oktober brukar termometern sjunka till fryspunkten, vilken den icke överstiger förrän 1—15 mars. Vintern i södra Sverige är sällan verkligen sträng — vanligtvis blommar rosorna ännu vid jultiden — men den förefaller oändligt lång, allra helst som solen inte visar sitt ansikte mer än vid sällsynta tillfällen.

Längtan till södern

Detta är anledningen till att så många svenskar, särskilt mot slutet av vintern, börjar längta efter sydligare luftstreck. För många människor står inte en TV-apparat eller ett kylskåp först på önskelistan, utan de föredrar — i fantasin åtminstone — en tripp till Rivieran i mars eller april, medan solen ännu döljer sig bakom molnslöjor.

Det är också ett av skälen till att höganäsfolket tycker så bra om att bli skickade till Riverton — antingen det nu är för att stanna för gott eller på tillfälliga uppdrag. Och det har varit en ständig ström av tekniker och andra över till Riverton för att hjälpa till att bygga anläggningarna, installera utrustningen och att få det hela att fungera.

Bland dem som varit i Riverton under de gångna tre åren — några av dem flera gånger — är höganäsarna Yngve Wahlberg, Fred Larsson, Eric Persson, Claes Nilsson, Herman Brundin och bjuvsingen Johan Persson.

Brännvagnar med packade kapslar till vänster färdiga för bränning i tunnelugnen till höger

Tom Garrison sköter krossarna. På fritid spelar han baseball och snickrar skåp.

Bandugnarna i efterreduktionsavdelningen är avsedda för ANCOR 80, den högsta kvaliteten järnpulver med hög pressbarhet och låg halt av kol och syre.

Åtskilliga av dessa besökare har gjort intressanta erfarenheter i Staterna — somliga inte minst på grund av vanskligheter med språket. Fred Larsson, som har varit tre gånger över i Riverton, hade i början spraksvårigheter, men nu har han pratat så mycket engelska, att han nästan bryter på amerikanska, när han talar svenska.

När Fred Larsson en gång skulle be en amerikansk förman vänta en halv timme med att avlämna en tegellast, måste han fråga den svenske överingenjören, vad en halvtimme hette på engelska. "Half an hour", svarade överingenjören, som emellertid tillade: "Säg nu bara inte 'half a horse', för då kommer den snälle karlen dragande med en halv häst".

Freddie kommer sannolikt att länge bli ihågkommen av sina Riverton-vänner för sina hjältemodiga ansträngningar att slå ut Jersey Joe Walcott. Jersey Joe råkade besöka fabriken samtidigt som Freddie var där, och Freddie gjorde en ärofull men kort match som den berömda boxarens sparring partner.

Konstiga öknamn

En annan Rivertonresenär, Eric Persson, som hjälpt till att konstruera ugn- och järnsvampsavdelningarna, tvekade att det var på samma gång besvärligt och trevligt med den stora rikedom på öknamn, som de amerikanska byggnadsarbetarna uppvisade. Namn som — i översättning — Kycklingen, Ekorren, Korven och några svaruttalade härledning från italienska, polska eller indianska tungomål tvingade Persson och hans svenska kamrater att uppfinna svenska ersättningar för de amerikanska öknamnen. Allt naturligtvis i det vällovliga syftet att åstadkomma bättre internationell förståelse.

Mest förvånad blev Persson en gång, när han och några av hans landsmän slank in på en restaurang i New York, där de diskuterade matsedeln på sitt modersmål. Värdinnan tittade upp och svarade med ett förslag till meny — på oförfälskad svenska. Vilket väl skulle vara en påminnelse om talesättet, att det bor flera svenskar utomlands än i Sverige eller att — med ett korn av sanning — Chicago är Sveriges största stad.

Riverton har företagsnämnd

Det finns en företagsnämnd i Riverton. Den består av fyra ledamöter — en från varje avdelning — och är liksom i Sverige ett organ för ömsesidig information och samråd mellan

Jake Philipps är en av de båda kompisar, som sköter säckningen. Amatörsnickare på lediga stunder.

Tony Provenzano svarar för slutkontroll och expedition. Hobbies: Dans, bowling, fiske.

Efter Tony tar Bill Matiskella hand om järnpulvret med hjälp av gaffeltruck





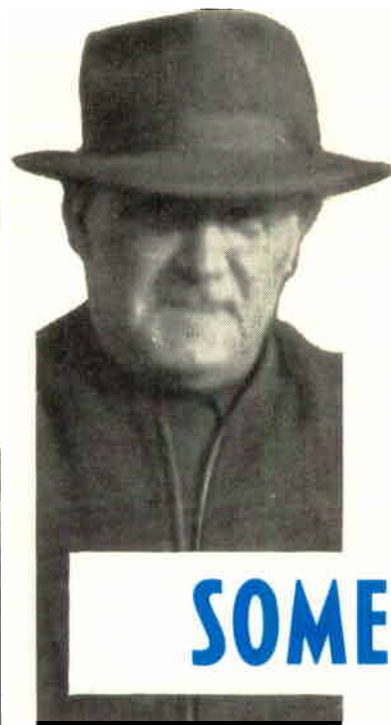
Mr. John Port (leaderman). John likes to travel, likes all kinds of sports, but his main hobby is flowers. He has his own greenhouse and whenever you want him, you will find him there. He gets beautiful results, especially with chrysanthemums.



Mr. John Klemovitch (Maintenance man). John is one of our welders and came with us in 1953. He started out operating the raw material driers, but was later transferred to his present job. He has a big smile and is a great bowler.



Mr. Morris Faulkner (truck driver). "Enie" was one of our first truck drivers to be employed and came with us in 1953. He spends his spare time on woodcraft.



Mr. Elton Horner. "Pop" is head guard and came with us on April 19, 1950, long before the plant was completed and, therefore, was one of the first employees. He is very fond of flowers and devotes all his spare time to them.

SOME

Forts. fr. föreg. sida

företagsledning och anställda. Den behandlar uteslutande frågor utanför det fackliga området. I närvaro av två representanter för företagsledningen sammanträder nämnden ett par tre gånger varje månad. "General manager" i Riverton, Ulf Gummeson, säger på tal om företagsnämnden: "Det är en nystartad nämnd, men vi känner, att mycket har gjorts och mycket kommer att göras för att

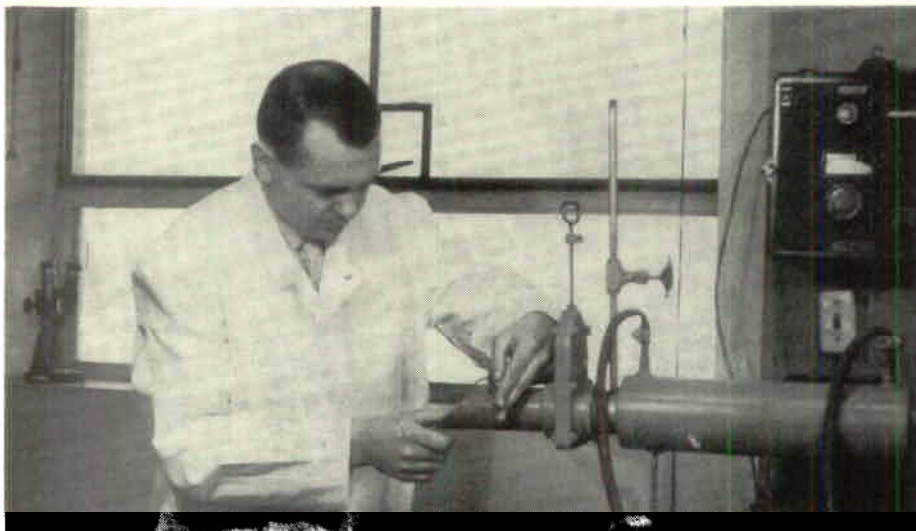
finna lösningar på vardagsproblemen ute i fabriken, för att diskutera företagets allmänna politik ifråga om de anställda och för att rätta till eventuella missförhållanden. Sammanfattningsvis tror vi, att företagsnämnden behövs som ett permanent forum för diskussion av problem, som angår oss alla."

Ett helsvetsat gäng

Trots språkproblem, klimatskillnader, olika

levnadsvanor och olika affärsseder har hela personalen vid Riverton blivit en väl sammansvetsad grupp. Svenskar har lärt sig av sin samvaro med amerikanare, och amerikanare har i lika mån lärt sig av sina svenska vänner. Att de olika människorna vid Riverton tillsammans utgör ett tjänstvilligt, kamratligt och trevligt arbetslag bevisas bäst av de framgångar, som där vunnits.

T.v. Joe Mac Kenzie utför en bestämning av reduktionsgraden. T.h. Edith Brittain och Claes Bothén resonerar bokföring.





RIVERTON PROFILES

Upper left: Mr. Harold "Hank" Ferris is an ardent baseball, football and boxing fan and raises Boxer dogs. Mr. Tom Garrison (see page 6 below). Mr. Gerald Hepp. Baseball and football fan. When you want to find Jerry, go to the race track for horses when the season is on. Mr. John Di Leonardo, "John D.", was one of our first employees. Great sports fan.

Upper right: Messrs. Claes Nilsson, Franz Roemer and Sture Mossberg. Mr. Roemer came here from Germany. Handles all design work and blueprints for new constructions, improvements etc. Favorite hobbies: photography, tennis, skiing and swimming. If you want to know a good proverb, just ask Franz.

Lower: Mr. Raymond Stitcher, Leaderman in the Maintenance



Group. Great interest in boxing and bowling. Mr. Bernard "Bud" Smith. Great sports fan and built his own boat. Likes travelling and skating. Mr. Albert F. Yearly, Laboratory Assistant. "Al" is quite a fisherman and likes boating. Has his hands in most phases of our quality control, but is primarily behind sample preparation. (To be continued. In next issue.)

Captions of the pictures in the Swedish article on Riverton, pages 1 and 3—8

Front cover, bottom left: Mr. William De More (Leaderman in Kiln Department). "Bill" is responsible for a daily, thorough checkup of the temperature in the tunnel kiln, plus a "thousand" other things in this Department. He just completed building his own home in Medford, New Jersey.

Page 3, upper: A Christmas tree minus the dependable snows of Sweden adorns Hoeganaes Sponge Iron office building at Riverton. Lower: The annealing plant is one of six buildings making up the Riverton works.

Page 4, upper: New Sweden, the colony of 300 years ago, expanded north of Riverton to Cinnaminson Township. Names like Swedesboro and Swedes Creek remind us of this early settlement. Lower: Jersey Joe Walcott visited the Riverton plant a couple of years ago and found a formidable sparring partner in Freddie Larsson (standing on the big fight-

er's right) who had just blown in from Sweden. Four of the Swedish force with the two boxers are Superintendent Yngve Wahlberg (reader's far left), Production Manager Sture Mossberg (2nd from left), Claes Nilsson, Engineer (3rd from left) and First Engineer Malte Johansson (5th from left).

Page 5, upper: Walt Carson operates the driers in the Preparation Department, one of the first steps in the process. Lower: "Hoagy" Charmichael — not the musician — operates the charging station which transfers raw materials from driers to saggars. He's a skier and ice-skater who could show the boys at Åre a few downhill tricks.

Page 6, top: Loaded kiln cars (left) await their turn to enter the kiln (right). Middle: Tom Garrison operates the disintegrators in the Iron Powder Department. He divides his spare time between baseball and cabinet ma-

king. Bottom: The belt furnaces in the Annealing Department are intended only for Hoeganaes' highest grade iron powder, Ancor 80, a highly compressible material with low carbon and oxygen content.

Page 7, top: Jake Phillips is one of the two men behind the bagging operation. When he gets away from the machines he usually goes to the woodcraft shop in his cellar to relax. Middle: Tony Provenzano is responsible for keeping up with the finished product and where it goes. Spare time finds him out dancing, bowling or swimming. Bottom: when the iron powder leaves Tony, Bill Matiskella gets it out to the truck with his fork-lift.

Page 8, bottom left: Joe MacKenzie, lab technician, makes a hydrogen loss determination. He is responsible for chemical analysis and physical testing of the iron powders. Bottom right: Mrs. Edith Brittain, bookkeeper, and Office Manager Claes Bothén check over the accounts.

Kreditrestriktionerna minskar bostadsbygget

Avsättningen av lerrör och ASKO-plattor påverkas

Rörmarknaden inte så rörlig

Våra ombud synes hålla lager av rör i mindre omfattning än tidigare, framhöll överingenjör Walter Cronström i sin konjunktur- och marknadsrapport till samarbetskommittén vid *Byggnadskeramiska avdelningen* i Höganäs. Anledningen är främst en önskan att frigöra kapital för att upprätthålla likviditeten, som väsentligt försämrats p.g.a. kreditrestriktionerna för byggnadsverksamheten. Inneliggande orderstock är något mindre än normalt, men driften vid Rörfabriken kommer åtminstone under första halvåret att pågå i samma omfattning som för närvarande.

För Stengodsfabriken gäller, att försäljningen av pumpar ökat, medan efterfrågan på reservdelar minskat. Detta tyder på att pumparnas kvalitet har ökat. För större syrafasta pjäser är marknaden relativt god. Däremot har de mindre en hård konkurrens i plasten, sade ordföranden.

Sju förslag till förbättringar diskuterades. På dagordningen stod också några ordnings- och trivselfrågor.

Då det var årets sista sammanträde, samlades man kring traditionellt julbord. Begjutningsberedare Ernst Larsson tackade för maten och uttalade samtidigt förhoppning om fortsatt gott samarbete inom kommittén.

Bättre broms bör belönas

— Till *Transportkontorets* samarbetskommittés julsammanträde hade inbjudits pensionerade muraren Karl Olsson. Ordf. ingenjör Curt Eric Walldow meddelade, att tidigare diskuterad badhusfråga vid hamnen skulle tas upp i samband med övriga anslags- och kostnadsfrågor.

Ett förslag av kranskötare Willy Nilsson om mekanisk broms på kran V beslöt kommittén föreslå till belöning. Bland frågor, som ventilerades, var belysning på asktippen, utprovning av hjälpmedel för lastning och stuvning av tyngre tegellådor samt uppsnygning av samlingsrummet.

En intressant översikt av Bolagets syrafasta tillverkningar såväl i Höganäs som Skromberga lämnades av försäljningsledaren ing. Axel Wester.

Ordf. samt järnvägsreparatör Sven Svensson som talesman för kommittén utväxlade jul- och nyårsönskningar, och från båda håll betygades det goda samarbetet.

Glaserade klinker på fasader

— Då våra klinkermaterial huvudsakligen används inom industribyggen och i mindre omfattning på bostadsmarknaden, som drabbats av kreditrestriktionerna i högre grad än industribyggen, har någon större orderminskning för klinker inte märkts i motsats till efterfrågan på lerrör, rapporterade övering.

Walter Cronström för *Skrombergaverkens* samarbetskommitté.

Man kan notera en breddad marknad för glaserade klinker framför allt som fasadbeklädnad, sade överingenjören. Dessutom börjar klinker i ökad utsträckning att föredras framför kakel i bl.a. restaurangkök och personlutrymmen. Vidare byggs för att säkra en vidgad marknad utlandsförsäljningen ut successivt.

Efterfrågan på Asko-plattor är rätt svag, och här gör sig byggnadsrestriktionerna mycket mera märkbara i förening med en mycket hård konkurrens mellan de olika fabriken av mellanväggsplattor.

Ordföranden visade i samband med sin redogörelse för marknadsläget en bildserie från olika områden, där klinker kommit till användning.

Efter ingående information i olika produktionsfrågor vid Skrombergaverken meddelades, att glasyrberedare Bertil Petterssons och Magnus Håkanssons tidigare inlämnade förslag till förbättring kommer att patentsökas, varigenom en god bedömning av förslaget bör erhållas.

Sorterare Edvin Olsson framförde ett tack till fabriksledningen från de arbetare, som bor ute i Östervärn, för att utfartsvägen åt det hållet ordnats så snabbt och bra.

Mekanisering — minskad handslagning

Nämndemännen i *Bjuvsverkens* samarbetskommitté låg tidigt i startgroparna och höll sitt första sammanträde för året sista dagarna i januari. Ordföranden, ingenjör Lennart Sjöberg, lämnade en översikt över produktionen under 1955, vilken något överstigit budgeterad kvantitet. Brännskrotprocenten för hela tillverkningen var lägre än de närmast föregående åren.

Med hjälp av diagram visades produktions fördelning på olika kvaliteter. Formtegel tillverkningen på de hydrauliska pressarna hade ökat kraftigt, och av producerade formtegel hade endast ca 25 % handslagits.

Frågan om regnskydd över lastkajen fördes åter på tal. Övering. Bengt Aggeryd besvarade "interpellationen" och meddelade, att liknande problem finns vid andra verk. Han bedömde emellertid möjligheten att erhålla byggnadstillstånd såsom ringa.

Ordföranden rapporterade, att ungarlarsförläggningen är i det närmaste klar för inflyttning. "Brännpunkten" planerar ett specialreportage om denna högklassiga anläggning.

Nya kvaliteter slipskivor

Då företagsnämnden vid *AB Slipmaterial-Naxos* i *Västervik* samlades till decembermöte, redogjorde ingenjör L. E. Rosengren för

inte mindre än 20 förslag till förbättringar. Nämnden rekommenderade samtliga till belöning.

— Såväl investeringsavgiften som kreditrestriktionerna — speciellt de sistnämnda — tvingar våra kunder att hushålla med sina likvida medel — framhöll dir. B. Börjesson i sin marknads- och produktionsöversikt. Skulle några tecken på avmattning i nuvarande högkonjunktur skönjas, måste vi räkna med snabbt minskad orderingång på slipskivor. Vad vi också måste räkna med i så fall är, att kundernas inköpare kommer att beställa mindre poster åt gången, vilket innebär ökade kostnader resp. försämrad marginal för oss, sade han.

År 1955 har för oss visserligen inneburit ett nytt rekord ifråga om försäljningssumman, men även importsiffran är högre än något tidigare år. Vår ökning har varit särskilt stor för bakelitbundna slipskivor, där vi haft framgång med våra nya kvaliteter. De första provleveranserna av gummiskivor visar lovande resultat.

Slipskivtillverkningen i Lomma har helt överflyttats till Västervik. Fabrikslokalerna har uthyrt till AB Höganäs Plastprodukter, som också övertagit praktiskt taget hela personalen.

Överingenjör Malte Nilsson lämnade en ingående redogörelse för nyligen avslutade, pågående och planerade investerings- och rationaliseringsåtgärder.

Omflyttningar vid Baskarp

Vid sammanträde med företagsnämnden vid *AB Slipmaterial-Naxos* i *Baskarp* redogjorde ingenjör G. Santesson på Edvin Björnells förfrågan för de planerade omflyttningsarbetena och framhöll, att denna procedur inte finge taga allt för lång tid. Företagsledningen var givetvis i högsta grad intresserad av att driftsavbrottet bleve minsta möjliga. Vissa ändringar skulle därför genomföras redan innan driften avbröts.

Av disponent L. J. Frederiksens marknadsöversikt framgick, att orderingången f.n. är god från såväl Sverige som utlandet. Om en prishöjning skulle bli nödvändig, fick man kanske räkna med minskad export.

Sex förslagsställare rekommenderades till belöning.

Matsalen bör utnyttjas

Vid senaste sammanträdet med företagsnämnden för *Billesholms Glasulls AB* gav dir. Helge Rickman i sin marknadsrapport en återblick för hela 1955. Det framgick, att avsättningsmöjligheterna för glasullsprodukterna varit relativt goda under fjolåret men att konkurrensen blir allt hårdare.

Den tidigare diskuterade barserveringen fördes åter på tal. En "gallupundersökning" rekommenderades för att utröna intresset. Från skyddskommittén hänskjuten fråga att fritt få intaga måltiderna på arbetsplatsen i stället för att besöka matsalen diskuterades. Nämndens ledamöter beslöt att genom anslag



I mars började del röra på sig på besöksfronten. Denna bild togs i Rörfabriken i Höganäs, då SJ företagsnämnd i Hälsingborg bekantade sig med Höganäsbolagets anläggningar. Förman Åke Hansson demonstrerar en kraftig rörböj, och längst t.v. syns trafikinspektör Gösta Ek samt stationsinspektör Wilhelm Kvist.

56-åriga Otto Bengtsson i Järnsvampsverket i Höganäs har ingått i de belönade förslagsställarnas skara. Bengtssons goda idé eliminerade ofta förekommande reparationer i sligseparatorn. Hans förslag är ett av de bäst i Höganäs-koncernen.



framhålla önskvärdheten av att matsalen utnyttjades.

Anordning vid sligseparator bra förslag i första ronden

Tolv förslagsställare belönades vid bedömning av inlämnade förslag under första kvartalet. Sammanlagda belöningssumman var 1.525 kronor. För det bästa förslaget svarade Otto Bengtsson i Järnsvampsverket i Höganäs. Hans anordning vid sligseparator innebär minskade reparationskostnader.

Bengtsson är en 56 års man, och hans vagg har stått i Arild. Han var från 1928 under åtta år gruvarbetare och tog sedan efter något uppehåll anställning vid fabriksdriften. Bengtsson har sedan 1947 arbetat i Järnsvampsverket.

Centralverkstaden hade följande fyra belönade förslag: filare Lennart Sträng — anordning på pelare till kollhuggningsmaskin, svarvare Karl-Axel Engström — mätverktyg för maskinhylsor, reparatör Bertil Svensson — diverse förändringsförslag vid KC och filare Ernst Persson — mätningsson till vinkelbormaskin.

Sliparna Eric Persson och Sven Nilsson i Stengodsfabriken svarar gemensamt för fixtur för fastgjutning av stengods. Reparatör Karl-Erik Johansson, Fabrik XII, har belönats för fastsättning av länkrulle på massavagn, diversarbetare Gerhard Thörnström, Rörfabriken, för styrplåt vid hiss och kranförare Willy Nilsson, Transportkontoret, för firningsbroms på kran. Platinamakare Malte Herrder, Billesholms Glasulls AB, fick belönning för anordning på degel för mellanfiberugn. Och så representeras Skrombergaverken åter av pressare Sture F Tilly, denna gång med anordning vid pressning av halksäkra plattor. R.E.

Flera sydfruktar, färre hembiträden

SAF:s ekonomiska värjournal 1956 har haft premiär

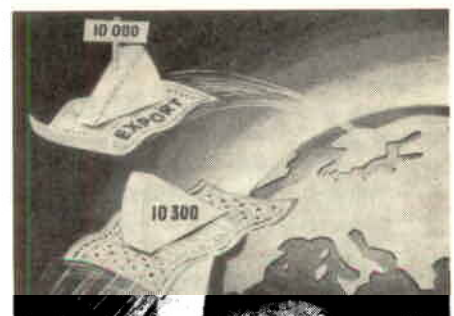
I "Ekonomisk värjournal 1956" har man mera än tidigare valt att belysa dagens förhållanden presenterade i vidare perspektiv. Fjölårets 3-procentiga produktionsökning och antagandet att det blir 3 procent till i år ställs mot bakgrunden av de tio efterkrigsårens produktionsutveckling — och man upptäcker, att den ingalunda har gått så jämnt uppåt, som man kanske "vill minnas" i känslan av ihållande högkonjunktur: där finns jättekälv på 6½ procent, men där finns också år med nära nog stopp i ökningstakten.

Ett annat långsiktsperspektiv gäller sammansättningen av hushållens konsumtion: knappt hälften så mycket salt sill som 1931, likaså avsevärt mindre hemhjälp, ungefär lika mycket fläsk och potatis, 3 gånger så mycket sydfruktar, 6 gånger flera dammsugare och 11 gånger så många bilar som i början på 1930-talet. Det är typiska tecken på hur utvecklingen har gått.

Trots 10-procentiga lönestegringar från 1954 stannade fjölårets konsumtionsökning på 3 procent. Ett par procent dyrare blev det att leva under fjölåret, jämfört med året innan.

Ett tredje och sista långsiktsperspektiv spänner från grå forntid och investering av fisketid i nätknytning till dagens framtidsvyer mot atomkraft, elektroteknik och automatisering. Det gäller behov och fördelning av investeringar. Finansministern framträder själv i stillfilmen med sin tes att "den ekonomiska politikens mål bör på längre sikt vara att bereda vidgat utrymme för investeringsverksamheten". Ungefär 30 procent av våra resurser sparar vi idag för investeringar — mot 24 före kriget. Ungefär 1/3 antas gå till egentliga nyinvesteringar. Bostäderna har fått en krympande andel, och i stället har det blivit ansvällning i de offentliga investeringarna utanför bostadsområdet. Efter en viss stegring genast efter kriget har den enskilda industrins andel — under femtedelen av det hela — varit i sjunkande under senare år.

Av denna bild ur "Ekonomisk värjournal 1956" framgår, att importbiten inte passar in i "kakformen": vi hade 300 miljoner för stor hunger på utländska varor och tjänster förra året.



Det går inte "att ryta igång en industri"

Ytterligare fem arbetsledare från Höganäs-koncernen har genomgått den 3-veckors inter-natkurs, som efter Hermods korrespondens-kurs markerar avslutning på vår arbetsledare-utbildnings första etapp. Kursen var denna gång, förlagd till Bohusgården invid Udde-valla.

Deltagare från Höganäs-koncernen var övergruvfogde Harry Lindberg, förman Kurt Persson och verkmästare Henry Svensson, Bjuv, förman Knut Persson, Höganäs, samt förman Valter Karlsson, Västervik. Övergruvfogde Lindberg berättar här om sina intryck.

— Syftemålet var att som en direkt fortsättning på Hermods brevkurser vidareutbilda arbetsledare för att göra dem bättre skickade att utföra sitt dagliga arbete och att genom en god personalledning få till stånd en god anda på arbetsplatserna inom industrin.

Förstklassiga föreläsare

Kursen var anordnad av Arbetsledareinsti-tutet och Arbetsgivareföreningens Allmänna grupp med intendent B Hedman, SAF, och konsulent C G Mogren, Arbetsledareinstitutet, som kursledare. Förstklassiga föreläsare och diskussionsinledare var utvalda.

Kursplanen omfattade 126 timmar i föl-jande ämnen: personalledning med arbetspsy-kologi (40 timmar) — företagsorganisation och företagsekonomi — arbetsstudier, arbets-

Bland arbetsledare på Bohusgården

planering, avtals- och lönefrågor — arbets-lagstiftning och industrins skyddsverksamhet — muntlig framställning — studiebesök hos industrier jämte diskussion — kurskritik, prov m.m.

Olika industrier från Trelleborg i söder och Skelleftehamn i norr var representerade med sammanlagt 36 kursdeltagare.

Den mänskliga faktorn

Kursen var synnerligen givande. Valet av ämnen samt de synpunkter, som framkom på dessa, visar tydligt, att man från arbetsgivar-håll är fullt på det klara med den oerhört stora betydelse, som en god arbetsledning har. Det poängterades eftertryckligt, att det numera inte går "att ryta igång en industri" utan man måste räkna med den mänskliga faktorn på arbetsplatsen som den mest känsliga och betydelsefulla.

De första intrycken

Stor vikt bör läggas på introduktion och ut-bildning av nyanställd personal. De första intrycken från en ny arbetsplats blir gärna be-stående hos den nyanställde. Informationen uppifrån till arbetsledarna var på många håll i landet mycket bristfällig. Det framgick av diskussionen, att det inte är många företag, som har informationskonferenser i den form som vi har inom gruvdriften vid Höganäs-bolaget. Vid vissa företag finns det arbets-

ledare, som aldrig får någon information an-gående ändrade tillverkningsmetoder, drifts-inskränkningar o.d., förrän de ställs inför ett fullbordat faktum.

Höganäsbolaget i särklass

Vi konstaterade, att Höganäsbolaget inom de flesta av personalledningens område ligger i en särklass gentemot många andra storföretag, där man ännu inte insett vikten av en god personalledning.

Kamratskapet mellan kursledning, lärare och elever vid denna kurs var det bästa tänkbara, och samtliga elever visade stort intresse för allt som bjöds i utbildningsväg. Bohusgården var en idealisk plats för sådana kurser, där den ca en halv timmas promenad från Uddevalla ligger väl isolerad från omvärlden.

Gott samarbete, god personalledning

Det var med en viss saknad vi efter dessa 3 veckor på skolbänken skildes åt för att var och en på sitt håll återgå till det vanliga arbetsfältet och där försöka omsätta de lärdomar vi fått. Inom många företag blir det nog tämligen svårt, enär inte alltid överordnade avdelningschefer är inne på samma linje. Men jag hoppas, att liknande kurser för avdelningschefer och driftsingenjörer anordnas, så att det på alla arbetsplatser i vårt land kan bli ett gemensamt intresse och ett gemensamt mål att få till stånd ett gott samarbete och en god personalledning.

Harry Lindberg

Vad överfogde Lindberg nämner i sista stycket kan måhända förtjäna ett förtydligande. När en förman återvänder från en dylik kurs med huvudet fullt av alla moderna lärdomar och med en brinnande håg att 100 %-igt börja tillämpa dem på den egna arbets-

AKTNING för JOBBET

Är arbetet ett nödvändigt ont eller
förutsättningen för välbefinnande!

Vi återger nedan disp. Bengt Junkers
artikel "Aktning för jobbet" i kollegan
SLT-Nytt.

Trivsel på arbetsplatsen har det talats och skrivits så mycket om, men frågan om aktning och respekt för arbetsplatsen och för jobbet har inte tagit upp samma utrymme i diskussionen.

Det är en intressant men skrämmande utveckling, som ägt rum.

För bonden i det gamla jordbrukssverige var arbetsplatsen — jorden — något heligt. Detsamma gällde under skråtiden hantverkarens förhållande till sin arbetsplats, sina verktyg och sitt arbete. Något av religiös helgd vilade däröver.

Hur är det nu? Den enskilde arbetarens — jag tänker lika mycket på arbetaren som

tjänstemannen — insats har genom utvecklingen kommit att ryckas loss från resultatet av hans arbete. Det gör att det personliga engagemanget ofta är minimalt. Till detta har särskilt bidragit specialiseringen — tempoarbetet — som kan synas monotont och operonligt, om det inte ställs in i hela produktions-sammanhanget. Man möter allt oftare en brist på intresse för arbetsplatsen och arbetet självt. Det är för många ett nödvändigt ont, fastän arbetet i själva verket måste vara förutsättningen för all världens goda.

Problemet begränsar sig inte till arbetslivets områden. Redan i skolan stöter man på disciplinsvårigheter, som förut varit okända, vantrivsel och leda, vårdslöshet med skolans material. Var inte den gamla skolans fasta ordning och stränga normer trots allt ett värde? Pendeln har slagit över för långt åt andra hållet.

Arbetsgivarna har bemödat sig om att skapa trivsel: bättre arbetslokaler, ändamålsenligare verktyg, bättre information. Allt detta leder säkert till ökad trivsel och ofta också högre produktivitet och därmed till en högre levnadsstandard. Men vi har ändå inte nått

fram till det väsentliga — att skapa en ny inställning till arbetet, en ny arbetsetik.

Vad gäller då frågan? Jo — som jag ser det — att få varje medarbetare i företaget att förstå vikten av sin insats i produktionskedjan, att återvinna synen på arbetets helgd, arbetet som förutsättning för allt materiellt välbefinnande och den enskilda människans välbefinnande.

Hur ska det gå till? Man måste börja i hem och skola. Ett missförstått frihetsbegrepp är därvidlag upphovet till många av tidens tendenser. När skolan nu sätter in den förberedande yrkesutbildningen inom sitt schema, har den en chans att skapa den nya inställningen till arbetet. Kanske skolan också kan fostra till långsiktigare bedömningar, där inte bara de omedelbara löneförmånerna och t.ex. en fin uniform eller en motorcykel skymmer sikten för det värde och den trygghet, som en gedigen utbildning i ett kvalificerat arbete alltid måste skänka.

Till sist: är det inte utan tvekan så att den som känner arbetet som ett nödvändigt ont, som med leda och vantrivsel sköter sin syssla, helt säkert inte heller kan finna någon glädje i sin fritid?

Har sjukassereformen

minskat olycksfallen?

En revolution synes den nya sjukassereformen ha medfört, då det gäller olycksfallen i arbetet. Från hela landet inströmmar rapporter om en mer eller mindre påtaglig nedgång i antalet under 1955 i arbete inträffade olycksfall. I allmänhet gäller det så uppseendeväckande värden som en minskning med 15—20—30 %, ibland ännu mera. Man måste därför fråga sig, vad anledningen närmast kan vara, ty att någon ny faktor kommit med i spelet synes ganska påtagligt.

Höganäskoncernen

kan för sin del som ett medeltal anteckna en minskning med 28,5 %, på vissa platser mindre men på andra ännu mera. Detta har i sin tur fört med sig, att produktionsminskningen på grund av olycksfall icke når upp till tidigare storleksordning. Ett par exempel kan förtydliga detta. Genom frånvaro, orsakad av olycksfall i arbetet, förlorade koncernen 1945 sammanräknat 34 årsarbetares hela produktion men 10 år senare, 1955, endast 16 årsarbetares insatser.

Nedgången

har i stort sett flutit ganska jämnt fr.o.m. 1945, men just året 1955 innebär vad antalet olycksfall beträffar den i särklass påtagligaste sänkningen.

Orsaken — eller i varje fall en av de främsta orsakerna — kan antagas vara det förhållandet, att enligt den nya lagen om allmän och obligatorisk sjukförsäkring ingen ersättning utgår till den skadade under de tre första dagarna (karenstiden). Samtidigt måste den skadade själv delvis betala läkarkostnader, viss förbandsmaterial, resor till och från sjukhus, mediciner osv., vilket allt inverkat på så sätt, att så gott som alla s.k. bagatellskador bortfallit ur statistiken. Antagligen inträffar sådana i någorlunda samma omfattning som förut. Skillnaden är endast den, att man nu inte gärna skjuskriver sig, om en inträffad skada inte ser ut att bli långvarig.

Alltjämt

inträffar likväl åtskilliga skador i arbetet,



Höganäsbolaget har fått sin andre guldmedaljör inom säkerhetstjänsten. Det är fasonarbetare Ivar Westerberg i Rörfabriken, Höganäs, som belönats för drygt 20 års intresserat arbete som skyddsombud. På bilden syns han tredje från fr.v. Vid medaljeringsfestligheten på Stadshotellet i Höganäs i glatt sällskap med överingenjör Walter Cronström, tidigare medaljerade gruvarbetaren John Sjöberg och skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck. Sjöberg underhåller tydligen med någon trevlig historia.

tillräckligt många för att motivera ytterligare anspänning av skyddsarbetet. Tekniska brister, olämpliga arbetsmetoder, otillräckliga skyddsanordningar o.dyl. har nedbringats till ett minimum. Vad som på detta område här och där kan återstå att göra faller mera inom ramen för trivseln på arbetsplatsen, t.ex. åtgärder mot dammbildning, drag, kyla o.dyl.

Skall ännu flera framgångar vinnas, bör man därför sätta in krafterna på att höja den enskildes förståelse för "privat skyddsarbete", inte strikt begränsat till den egna personen utan utsträckt till den egna arbetsplatsen och de närmaste kamraterna.

Inför 1956

må uttalas den förhoppningen, att slentrian, bristande intresse och nonchalans för risker må kunna avföras från dagordningen och istället ersättas av vakenhet, intresse, respekt för utfärdade skyddsföreskrifter och, inte minst, respekt för de risker, som trots alla ansträngningar alltjämt kommer att finnas lite var stans.

Jbk



Den gamla sanningen, att "små sår och fatliga vänner skall man inte förakta", gäller fortfarande.

Forts. fr. föreg. sida

platsen, är det givetvis ofta svårt för honom att förstå, att t.ex. hans närmaste chef inte är lika entusiastisk som han själv. Detta är fullt naturligt. I samma mån som nästa befäls-skikt själv har genomgått en liknande utbildning, minskar automatiskt risken för att för-mannen efter en tid i känslan av alltför trögt före resignerar och återgår till den tidigare

attityden och tills vidare lägger sina nya lärdomar — och förhoppningar att få se dem realiserade — på hyllan. Detta är också rätt.

Nu är det emellertid så, att avdelningschefer och driftingenjörer vid Höganäsbolaget ävenledes undergår liknande utbildning, varför den påtalade risken i den mån den gäller vårt företag, kan förmodas efter hand bli allt mindre framträdande.

Dessutom kan man trösta sig med att en hel del av det gamla är gott nog och att inte nödvändigtvis allt vad man lär sig på en kurs behöver vara ännu bättre.

Överfogde Lindbergs reflexion är enligt min mening likväl värd allt beaktande och innehåller utan tvivel en stor portion sanning.

Allan Jungbeck



En kyrka

på var sjunde invånare

Hur Handöls nya gravurnor kom till

Studier av gravskicket i antikens Italien och Grekland har föregått skapandet av de nya typer av gravurnor, som Handöl inom kort börjar tillverka. Det är eleven vid Konstfackskolan fru Gun Wahrenby, Bromma, som ritat de nya, vackra urnorna, och hon berättar här litet om sina förstudier i klassisk miljö.

Att resa till Italien och Grekland och ha begravningsurnor i tankarna är kanske inte så lustbetonat. Men när man då både i Grekland och Italien finner, att den största konst som gjorts under antiken just är skapad i anslutning till begravningskulten i respektive länder, blev min uppgift att rita urnor för Handöl intressant men inte lättare.

Ett i alla avseenden intressant folk var etruskerna. Det man vet om dem, kommer från de gravkamrar, s.k. tomber, som skonats från krig och förödelse. I Villa Giulia, ett nyrestaurerat museum i Rom, såg jag sarkofager i terrakotta, som mer motsvarar våra kistor.

Men det var ju urnor vi skulle tala om. Och sådana fanns också men inte i betydelsen askurnor. Den döde gravlades nämligen obränd i sarkofagen. Än om vi hunnit ända fram till 500—400 f.Kr., levde fortfarande kvar tron

Från den grekiska ön Mykonos, vars gator och hus bländar med sin vithet.



på ett liv efter detta i samma former som under jordelivet, med förplägnad för den döde förvarad i urnor av olika slag.

I en liten kuststad Tarquinia, några mil norr om Rom, ser vi på tombernas väggar, hur konstnärer idealiserat den döde. Med all säkerhet var denne inte alltid en god skytt eller duktig brottare, fastän han avbildats som en sådan. Men det gällde då som tidigare i Egypten att blidka gudarna, så att de döda skulle få det så angenämt som möjligt, var de nu hamnade.

Gravstenar på Athens antika begravningsplats Kerameikos



Efter att ha besökt ett 20-tal museer i Rom kom jag så småningom till Athen. På Athens antika begravningsplats, Kerameikos, såg jag pelarliknande monumentala gravstenar, som inspirerade mig till en av mina urnor. Intressanta var också rösen av stora stenblock, påminnande om våra stenåldersgravar.

I grekiska arkipelagen ligger den paradisiska ön Mykonos, där gator och hus bländar oss med sin vithet. På var sjunde inneväsnare finns en kyrka. Det berättades mig, att mängden beror på de fiskare, som klarat sig från havens olyckstillbud och som vid hemkomsten av glädje och tacksamhet bygger en liten kyrka. Fiskarnas anhöriga tänder varje kväll ljus, som man ser glimma från de små kyrkfönstren.

Nu är detta inte en reseskildring i vanlig bemärkelse, men jag kan dock ej låta bli att tala om Delfi med sitt berömda orakel, där kvinnor vandrade med krus på sina huvuden nu som under antikens dagar för att hämta



En gravurna från Delos, Apollons födelseort.

vatten från Kastalias heliga, livgivande källa. För grekerna är vatten ädlare än vin.

Där och på Delos, Apollons födelseort, känd för sina välbevarade golvmosaiker, fanns mycket, som var inspirerande. Bland annat fanns det framgrävda tempel från en svunnen blomstringstid, där man i fantasin såg människor i praktfulla tegor vandra mellan polykroma joniska eller doriska pelare.

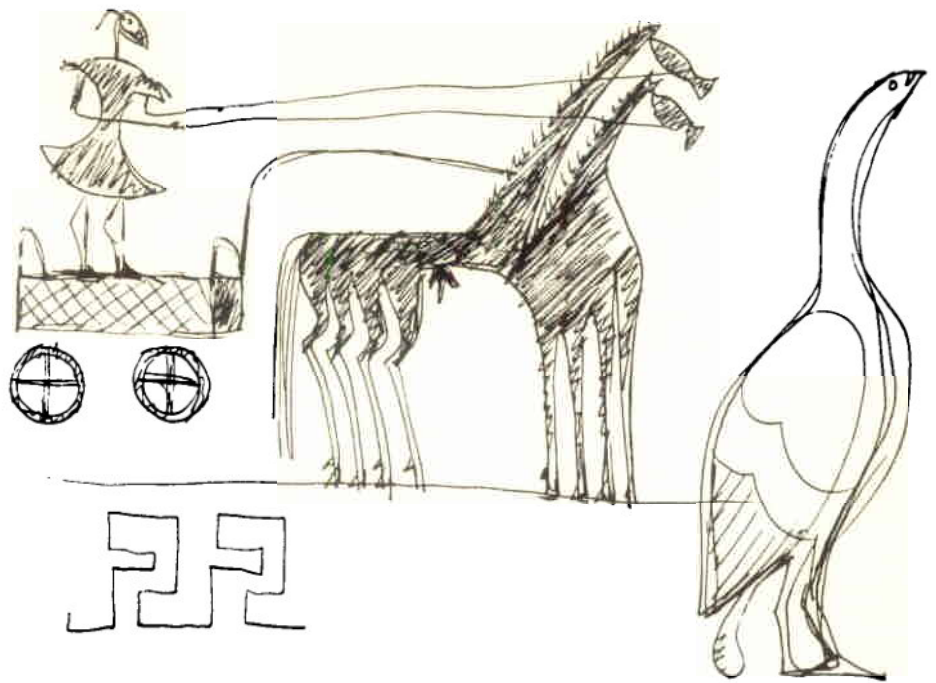
De bäst bevarade templen finns eljest på Akropolis. Att ta sig upp dit på dagen är

Gun Wahrenby framför sitt staffli på Konstfackskolan





Denna etruskiska urna finns i Museo Nazionale di Villa Giulia i Rom

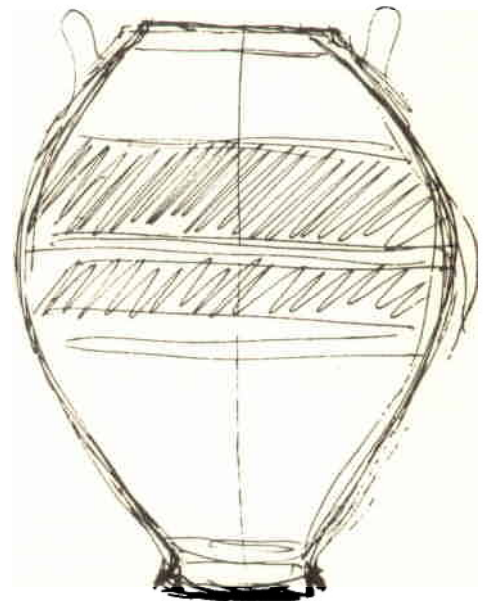


mycket "zesti" dvs. varmt. Vid fullmåne, då Akropolis är öppet, hade jag turen att vara där, för övrigt min sista natt i Athen. Barfota njöt jag av de svala och mjuka marmorgolven, och såg Erechtheion med de sex flickgestalterna, de s.k. karyatiderna, och det stora tempel, som var helgat åt Athena, en skönhetsupplevelse av stora mått.

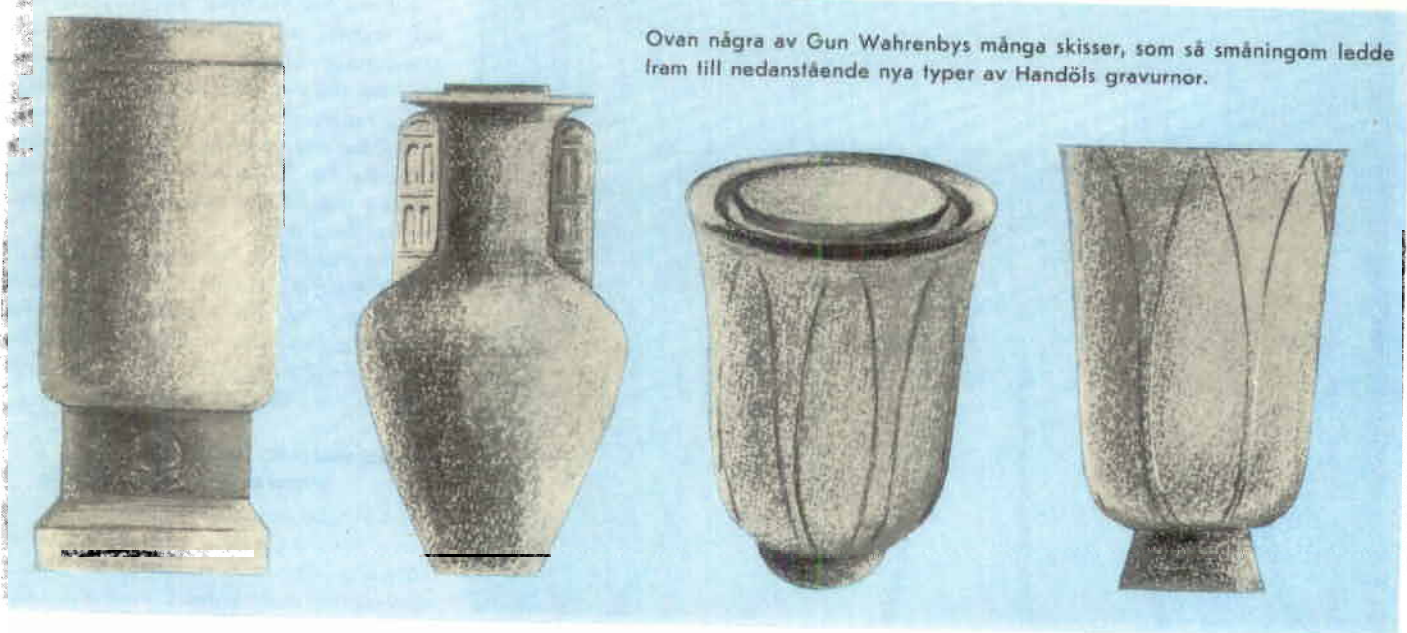
Kontrast till allt detta var vulkanön Santorini. På en serpentinväg tog jag mig med asna upp till den lilla staden Thira, som ligger på den 250 m höga kraterranden. Svarta lavastenar på gatorna och vita hus, primitiva och bebodda av hjälpsamma och i alla avseenden tillmötesgående människor. Allt var för mig nytt, intressant och fascinerande på denna resa, och var man än kom i Grekland, fanns museer med mängder av urnor, från fingerborgssmå till manshöga engobdekorerade.

Väl hemma igen med alla intryck, teckningar och fotografier fullföljde jag en varm och solig augustidag i Lysekil askurnornas slutgiltiga form för Handöls Täljstens AB.

Gun Wahrenby



Ovan några av Gun Wahrenbys många skisser, som så småningom ledde fram till nedanstående nya typer av Handöls gravurnor.



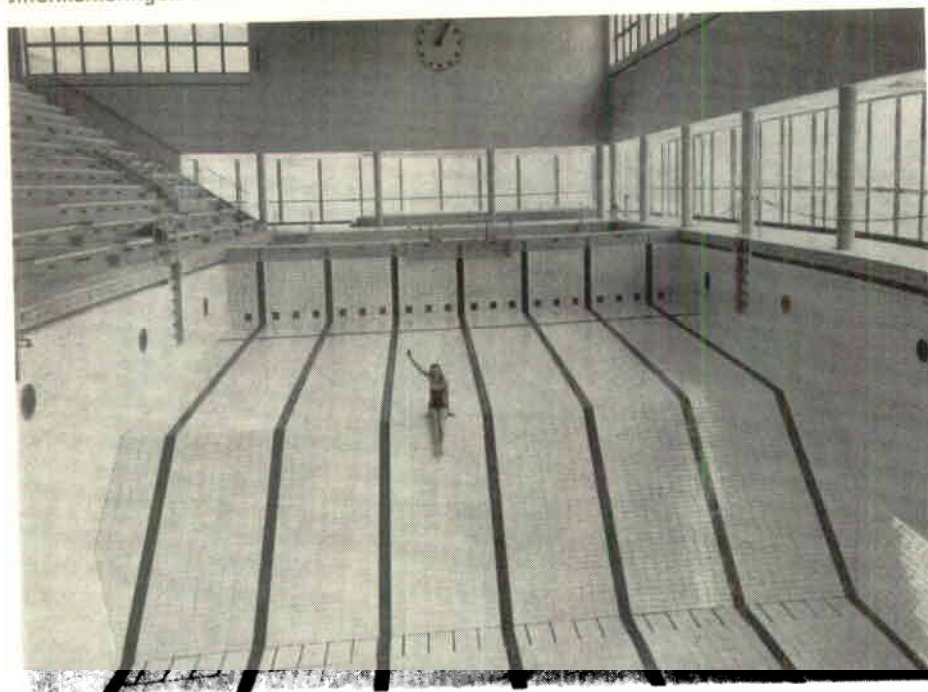
Koncernen runt

Markering i Höganäs-klinker nyhet i Malmö simhallsbad

— Med berättigad stolthet tar vi idag denna anläggning i bruk i folkhälsans och den fysiska fostrans tjänst, yttrade bland annat fastighetsnämndens ordf., red. E. Svenning vid invigningen av Malmö nya simhallsbad — "det vackraste badet i Skandinavien", som någon uttryckte sig.

Höganäsbolaget har utan tvivel medverkat till detta omdöme genom att leverera den förnämliga klinkerbeläggningen till badhusbassängen. Denna mäter 14 × 25 m med 4,9 m som största djup och har ett största vattendjup av 4,5 m. Den speciella plattsättningsmetod, som använts, har visat sig nödvändig vid beklädnad av bottarna i större bassänger. Tekniken har bl.a. provats vid Forsgrénska Badet i Stockholm i samarbete med ingenjör Erik Blomkvist, Stockholms Stads Friluftsoch Idrottsstyrelse. Beklädnaden utgöres av Höganäsbolagets glaserade klinkerplattor i modulformat, dvs. varje platta "bygger" en längd av 2 dm inkl. fog, vilket möjliggör metermarkering utförd direkt i klinkern. Detta utförande liksom markeringen av siffror och linjer för vattenpolo är en nyhet, som Malmö förnämliga simhallsbad är först att lansera.

Den med Höganäsbolagets klinker beklädda simbassängen i Malmö simhallsbad. Meter- och siffermarkeringen direkt i klinkern är en uppmärksam nyhet.



Glasull skall hindra oljecisternsbränder

För att förebygga olyckor liknande den i januari inträffade jättebranden har man inom Nynäs stora cisternområde vidtagit en rad skyddsåtgärder. Bland annat har en del av cisternerna isolerats med Billesholms glasull.

GERADUR och KONTRACID gav varumärket ACIDUR

Förra året inbjöd Höganäsbolaget till en varumärkespristävlan för det i Lomma nystartade dotterföretagets AB Höganäs Plastprodukter tillverkningar. Tävlingsjuryn hade inte mindre än 350 namnförslag att välja på. De tre enligt juryns mening bästa förslagen var "GERADUR", "KONTRACID" och "FULON". Inget av dessa var dock utan vidare användbart som varumärke. Förslagen ansågs dock värda en belöning, de båda första genom att de inspirerade juryn till det varumärke "ACIDUR", för vilket registrering nu sökes, det sista genom att det är tänkbart som underlag till andra lämpliga märken.

Namnförslaget "GERADUR" hade inlämnats av professor H Tamn på AB Höganäs-metoder i Höganäs. Juryn ansåg emellertid namnet "KONTRACID", inlämnat av kon-
torist Stig Andersson, Lerberget, likvärdigt

med Tammska förslaget. Dessa båda herrar fick därför lika dela de två högsta prissummorna 500:— och 250:— kronor. Tredje pristagare blev reparatör Alexander Bengtsson, Gunnarstorp, som fick en hundralapp för förslaget "FULON".

Tävlingsjuryn har bestått av dir. Sven O Blomquist, dir. P Eg. Gummesson, dir.-ass. Bertil Lundell, ingenjör Egon Rydell, dir. Viggo Terling och civilingenjör Axel Wester.

Juryn hade som nämnts många namnförslag att välja på. Till slutomgången utvaldes ett 15-tal namn, och bland dessa fanns förutom de prisbelönade förslagen Fibran, Ankarplast, Durulon och Fibrat.

Fantasin har tydligen tagits till hjälp av många förslagsställare, och några har kanske sett humoristiskt på det hela. Den som kom med namnet "Tjängs" hade förmodligen mycket liten chans att bli pristagare. "Optimisten" var väl sett ur samma synpunkt allt för optimistiskt. "Bulganis" är inte tillräckligt neutralt, och bakom "Esternit" döljer sig möjligen någon estländare. Vad som inspirerat till namnen "Gummo", "Pego", "Pegum" behöver inte förklaras. "PiPi" har sign. däremot svårare att härleda, men det för onekligen tanken till den efterlängtdade våren med sol och fågelkvitter.

Ragge

Höganäsplattor till USA

Höganäsbolaget har fått order på 20 000 m² vitglaserade plattor nr 440 för USA, där de kommer att användas för inklädnad av olika apparater inom pappers- och cellulosa-industrin.

Handölsdamerna stortrivs i moderniserad tvättstuga

Att i rykande snöstorm, kanske mitt i natten, gå ut för att rädda hårdfrusna lakan och annan tvätt har nog prövats av de flesta husmödrarna i Handöl. Man förstår också, vad det betyder för dem att nu kunna få tvätten torr med sig hem från den efter modernisering nyinvidga tvättstugan.

I denna har det blivit snyggt och trivsamt och framför allt lättarbetat med elektrisk tvättmaskin, centrifug, varmvattenberedare, torkrum med elektrisk fläkt, rostfria blötlägningsvagnar, tvätthö för handtvätt, toalett och elplatta för kokning av den för damerna obligatoriska kaffetären. Inredningen har gjorts i samråd med Handöls livaktiga husmodersförening.

Att husmödrarna i Handöl är förtjusta och att de stortrivs i den ljusa och ändamålsenliga tvättstugan, när det är dags för den under mindre gynnsamma förhållanden säkerligen inte så trevliga uppgiften att vara tvätterska, därpå har framkommit många bevis. F.F.

Höganäsbolagets tjänstemän planerar semesterhemsutbyte

Då Höganäsbolagets Tjänstemannaförening i mars hade sitt årsmöte på Stadshotellet, diskuterades bl.a. styrelsens förslag till semesterhemsutbyte med Svenska Cellulosa AB i



Sundsvall. Förslaget innebär, att norrlänningarna i viss utsträckning får utnyttja "Tillflykten" i Mölle för semestervistelse. Som "motprestation" har de ett par i synnerhet för skåningarna lockande alternativ att bjuda på.

Årsmötet leddes av föreningsordföranden, Dr. ing. Eric Nilsson, som kunde klubbfastå ansvarsfrihet för styrelsen för verksamhetsåret 1955. Ordföranden fick förnyat förtroende, och civilekonom Knut Aronsson omvaldes utan särskild funktion. Ny sekreterare blev fröken Gunvor Sjöberg. Övriga styrelseledamöter är fru Anna-Lisa Bengtsson, ingenjör J von Wachenfelt, dir.-ass. Bertil Lundell och ingenjör Ingemar Lindgren.

I konstitutionskommittén omvaldes hr Lundell, och nyvalda ledamöter blev fru Anna Sjöberg samt fotograf Bengt Blom med försäljare Sune Bengtsson och ingenjör Edward Andersson som suppleanter. I Stugkommittén kvarstår ordföranden och agronom Sjögren. Platsen som stugfogde efter korrespondent Eric Bjerén, som avsagt sig uppdraget, är till ansökan ledig! Förslaget om en stugvärdinna var en lösning, som diskuterades.

Duktig hemvärnschef

Den vid årsskiftet nyutnämnde chefen för Brunby hemvärnsområde, korrespondent Yngve Norén vid Höganäsbolaget i Höganäs, fick vid hemvärnstinget i Hälsingborg i mars av rikshemvärnschefen Per Kjellin en eloge för sitt uppträdande vid den tragiska flygolyckan på Kullaberg den 4 mars. Arméchefen gav brevlades uttryck för sin uppskattning av hemvärnschefens snabba åtgärder, som resulterade i att man trots den oländiga terrängen fann de förolyckade planen knappa två timmar efter olyckan.

Riverton Plant Presented in TV

On Sunday, January 15, 1956, our Riverton Plant was presented over Television Station WOR in New York City, in a series called "ENTERPRISE U.S.A." It consisted of an interview with Mr. Ulf Gummeson, General Manager, and a short film about our operations. The Interviewer and Narrator was the, at least in the United States, well-known television and film star Conrad Nagel.

"Hur man når kontakt och vinner förtroende" var ämnet för det uppskattade föredrag, som överläkaren vid S:ta Maria Sjukhus i Hälsingborg, H Garsten, höll vid den vällyckade "fruträffens påskträff" i Västra Matsalen i Höganäs. Föredragshållaren samspråkar här med fru Irma Zecco.

Kontorist Stig Andersson och professor H Tamm hade skickat in de enligt juryns mening bästa förslagen till varumärkespristävlingen för Höganäs plastprodukter och fick dela de två högsta priserna. Det var belåtna mottagare av checkerna.

— Sedan tvättstugan moderniserades, är det ett nöje att tvätta, säger fru Anna, maka till chaufför Lennart Strandgren vid Handöls Täljstens AB. Hon är här sysselsatt vid centrifugen.

Då arbetsledarna vid Höganäsbolaget näst sista lördagen i mars stod som arrangör för en av de årligen återkommande arbetsledarträffarna med omkring 250 deltagare från Hälsingborg, Landskröna och Höganäs, belönades i gruvfogden Karl Dahlberg och förman Otto Nilsson, Höganäs, med Svenska Arbetsledareförbundets hederstecken i guld för 25-årigt intresserat arbete inom höganäsavdelningen. Här flankerar de avdelningens ordf. förman Uno Olsson.



Moderniserad Mekanisk Verkstad och nytt centralförråd vid Slip

Vid Slipmaterial-Naxos i Västervik pågår fortlöpande rationalisering på olika fronter. Verkstadsingenjör L-E Rosengren redogör här för moderniseringen av Mekaniska Verkstaden och inrättandet av nytt centralförråd.

Ny Mekanisk Verkstad

Den gamla Mekaniska Verkstaden, med anor från 1918, disponerade för verkstad, förråd och kontor större delen av det nuvarande huvudkontoret. Allteftersom Slipskivefabriken utvidgades, uppstod behov av större utrymme för huvudkontoret. Samtidigt aktualiserades kravet på slipteknisk forskning, behovet av att lösa principiellt vittgående sliptekniska problem samt möjligheten att genom viss kursverksamhet sprida kännedom om den rätta användningen av våra slipskivor.

Med anledning härav påbörjades 1945 en ny verkstadsbyggnad inrymmande förutom verkstad även det sliptekniska laboratoriet, som utrustades med moderna slipmaskiner av vitt skilda typer, samt modern mät- och laboratorieutrustning.

Ändrad organisation

Allteftersom Slipskivefabriken växte ut, framstod kravet på en genomgående rationalisering och sanering allt starkare. Planerna för denna förelåg klara 1950. Samtidigt omorganiserades också Slipskivefabriken, så att driftspersonalens arbetsuppgifter kunde koncentreras på tillverkningen av slipskivor. Sådana arbetsuppgifter som reparation och un-

derhåll av maskinparken, anläggningsverksamhet, byggnadsverksamhet samt förrådsverksamhet av sådana artiklar, som inte är rena beståndsdelar i slutprodukten, mottagning och avsändning av gods, som inte är att hänföra till slutprodukten, överfördes till mekaniska verkstaden. Med anledning härav var det nödvändigt att omorganisera och delvis bygga om verkstaden, så att lokalerna kunde anpassas efter de ändrade arbetsuppgifterna.

Reparatörerna flyttar

Den första åtgärden var att flytta reparatörerna till Mekaniska Verkstaden. Samtidigt påbörjades en omfattande uppläggning av reservdelar för företagets maskiner, så att dessa skulle kunna renoveras i stället för att repareras. Detta innebär, att människan bestämmer, när maskinen skall ha sin översyn, i stället för att maskinen gör det genom att gå sönder.

För att få en god trafikled mellan verkstads- och fabriksbyggnaderna anlades samtidigt en truckbana av betong. Sedermera har reparatörerna försetts med specialkonstruerade sparkcyklar på 3 hjul, som på ett utomordentligt sätt underlättar förflyttningen och även medger, att en last på 40—50 kg medföres.

Sanerad maskintillverkning

Den andra åtgärden var att sanera den externa försäljningen genom att sortera ut ekonomiska objekt samt att fastlägga ett tillverkningsprogram för produkter, som kunde tillverkas för lager. Härigenom erhöles möjlighet

att, när så ansågs nödvändigt, disponera hela Mekaniska Verkstadens kapacitet för fabriksens räkning. Dessutom kunde konstruktions- och förbättringsarbetet på detta fåtal objekt effektiviseras.

Nytt centralförråd

Den tredje åtgärden var att anpassa förrådet efter de nya arbetsuppgifterna. I verkstaden fanns ett materialförråd med lagerbokföring samt ett verktygsförråd. Något egentligt förråd av färdiga maskiner och reservdelar för dessa fanns inte, enär tillverkningen huvudsakligen skedde mot kundorder. I och med den tidigare omnämnda saneringen av försäljningsprogrammet med tillverkning endast för lager, erfordrades för detta ändamål ett nytt lagerutrymme. Då dessutom fabriksens förbruknings- och tillsatsmaterial skulle lagras här samt avsändning och mottagning av gods skulle centraliseras hit och det även ansågs lämpligt att låta förrådet sköta den interna transporten mellan verkstad och fabrik, framstod klart, att det läge, förrådet hade, var ytterst olämpligt. Dessutom var det dåligt disponerat för detta ändamål. Det blev därför nödvändigt att flytta förrådet så, att det hade god förbindelse med transportvägen till fabriken samtidigt som utlämningen av verktyg och material till verkstadens personal kunde ske från en central punkt. Den lämpliga delen av lokalen var emellertid inredd i mindre av tegel uppbbyggda utrymmen för smedja, svetsrum, härdrum, verktygsrum och stångmateriallager med kapning. Härigenom blev ombyggnadsarbetet tämligen omfattande. Genom att mycket noggrant planera hyllutrustning och andra lagerutrymmen samt sanera lagerhållningen kunde emellertid det nya centralförrådet, innefattande materiallager, verktygsförråd, förråd för fabriken, ett nyupplagt reservdelsförråd för fabriken, lagermaskiner och reservdelar för dessa samt elmotorer och elutrustn., som förvarats på annan plats, inrymmas på i stort sett samma yta som förut. Samtidigt kunde mottagning och upppackning av gods för hela företaget beredas plats. Utanför förrådet kunde dessutom, genom att den naturliga marklutningen utnyttjades, lastkaj för bilar och järnvägsvagnar lätt anordnas.

Lagerbokföringen flyttades till inköpsavdelningen och skötes där av redan befintlig arbetskraft.

Genom dessa omändringar och rationalisering kunde trots de ökade arbetsuppgifterna förrådspersonalen nedbringas med 3 man. Genom att noggrant planera den övriga lokalen vann vi dessutom ett utrymme på ca 80 m², som kunde utnyttjas för annat ändamål.

Gott ekonomiskt resultat

Den omorganisation och sanering, som företogs, har visat stora fördelar för Slipskivefabriken såväl som för Mekaniska Verkstaden, enär förutsättningar skapats för var och en att ägna sig åt de viktiga och väsentliga arbetsuppgifterna.

Elf avsnitt av den moderniserade maskinavdelningen vid Slip i Västervik. Till vänster i bakgrunden skimlar det nya centralförrådet.



DET ÄR KVINNAN BAKOM ALLT...

— Musik under arbetet är min melodi, säger fru Inga Hansson, anställd på laboratoriet vid Skrombergaverken och maka till klinkersortörer Cato Hansson. Förutom att jag personligen skulle glädja mig över musik i arbetet, är jag övertygad om att det skulle verka produktionsfrämjande på de arbetsplatser, där det kunde genomföras.

Fru Hansson började vid Skrombergaverken 1943. Så kom nu 12-årige sonen Bengt till världen, och då fick mamma ta ett par års ledighet från jobbet. Hon hade börjat vid buntningen, arbetade sedan på glasryvdelningen och har nu som nämnts sin sysselsättning på laboratoriet.

För att återknyta till fru Hanssons inledande ord om "musik i arbetet", så har hon klart för sig svårigheten att införa musik på alla avdelningarna och att det på vissa platser är omöjligt.

— Varför inte införa barservering på arbetsplatsen, där de anställda kunde få en kopp kaffe och en bit mat? fortsätter fru H. Detta önskemål har ofta förts fram vid diskussioner man och man emellan. Tänk på de anställda, som har så lång väg till arbetet, att de får ge sig iväg kl. fem på morgonen och kanske inte kommer hem förrän tolv timmar senare! Och ibland kan det bli ett par timmars overtidsarbete och följaktligen ännu senare hemkomst. Tänk på vad det kan betyda för dessa människor att år ut och år in inte få någon lagad mat förrän långt fram på kvällen!

— Så har vi de familjer, där både mannen och hustrun arbetar. Hur skönt skulle det inte vara för dessa att någon eller några dagar i veckan kunna få en matbit på en arbetsplatsens matservering. Det skulle då bli mera avkoppling och vila på kvällen efter arbetsdagens slut.

— Du tycker kanske, att jag resonerar för mycket om mina önskemål, säger fru Hansson till intervjuaren, men jag anser, att husmödernas problem även bör komma fram. Hur många av dessa får inte exempelvis hålla grytan kokande hela dagen i hem med barn dels i

Betyder hustrun till en anställd något mer för företaget, än att hon håller honom i den kon-
dition, som kräves för att han skall anses för en god arbetare eller tjänsteman? Är hon bara
en osynlig statist i produktionspelet, en person vars väsentliga uppgift är att förse mannen
med nödig utrustning av energi, kläder och spelbumör? Hör hon på något sätt till företaget
också, så pass mycket att hon förtjänar en smula uppmärksamhet? Jag erkänner, att frågorna
är något tillspetsade och därför omöjliga att besvara med bara "ja" eller "nej". Problemets
kärna är väl, om företaget intresserar sig för den miljö, där den anställde tillbringar den tid
som blir över, sedan han gjort sitt avtalsenliga arbetsskift. Vad vet företaget om dessa tusen-
tals hem och deras problem? Ingenting. Husmodern å sin sida har säkert ett visst intresse av
mannens arbete, men hennes bild av arbetsplats och arbetsledning är oftast dunkel och vrång.
Allt detta är ju tabu för henne. Tyvärr. Mannen däremot känner ju båda miljöerna utan och
innan. Återstår således för företaget och husmödrarna att bekanta sig med varandra, så att
ingen av parterna må känna sig handikappad. Som sig bör är det företaget, som får ta första
steget. Och när nu "Brännpunktens" utsände kommer på besök, skulle jag vilja uppmana
husmödrarna att öppna språklådan. Dessa intervjuer kan kanske öppna vägen för en känsla
av bättre sambörighet mellan företaget och de anställdas familjer, inte minst husmödrarna.

EVALD JOHANSSON



Efter halvdagsjobbet på Lucas bar i Bjuv söker fru Karin Lindkvist avkoppling med ett hand-
arbete. Fru Inga Hansson i Skromberga har åtta timmars arbetsdag i Skrombergaverkens
laboratorium. Hon trivs med sin sysselsättning men vill gärna ha musik i arbetet.

"BRÄNNPUNKTEN" Höganäskoncernens personaltidning

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

Copyright:

Höganäs-Billesholms AB, Höganäs

skolåldern, dels i förvärsarbete. Det blir att ordna matsäck till samtliga, och sedan skall bordet stå dukat vid olika hemkomsttider. Här kunde framkomma önsknigar i mängd, som dock svårigen kan realiseras. Men är det en utopi att önska, att barnens och åtminstone makens middagsraster sammanfaller i görli-gaste män? Det skulle underlätta en ansträngd husmörs arbete.

Så förde fru Hansson till sist på tal önske-målet om barnhem, där förvärsarbetande mödrar kan lämna sina småbarn under arbets-

tiden, samt lekskolor, där större barn kan vis-tas vissa timmar om dagen.

E.O.

Fru Karin Lindkvist, maka till bruksarbete-
ren, fullmäktigeordföranden m.m., m.m. Hjal-mar Lindkvist, sitter ivrigt knåpande med nå-got delikat handarbete, när vi kommer och hälsar på i hemmet i Riksbygget i Bjuv. Re-sultatet av hennes flinka fingrars flit möter en överallt, till och med på golvet, i form av en stor rutig matta, som man knappt näns trampa på.



Gymnastik bra motvikt till ensidigt arbete

Den något tillkrånade situation, som bilden till vänster visar, plåtade fotografen, när Verkstadsskolans elever i Höganäs avslutade en lektion i Samrealskolans gymnastiksal med en rivande handbollsmatch. Sedan kändes det säkerligen underbart under duschen.

I förra numret av "Brännpunkten" omnämnde vi i korthet, att Verkstadsskolan upptagit fysisk fostran på programmet i form av gymnastik. Ledaren, redaktör Ragnar Engberg, kommenterar här detta försök.

— För envar, som har föremålet för sitt arbete framför sig, blir arbetsställningen i huvudsak densamma — huvudet framåtböjt, ryggen rund, bröstet insjunket, armar och fingrar krokiga. Det blir s.k. vaneställningar, som sätter sin prägel på individen, i högre grad ju ensidigare arbetet är. Särskilt i yngre år är motverkande rörelser av största värde, och gymnastik är härvid ett av de bästa medlen.

— Under de två timmar per vecka, som verkstadsgrabbarna gymnastiserar, upptager programmet främst hållningsrättande rörelser med sikte på en harmonisk uppbyggnad av kroppen. Därutöver kan man inte bortse från gymnastikens fostrande och karaktärsdanande betydelse.

Verkstads eleven Lars-Erik Rosenqvist, Höganäs, längst t.h. har råkat i ett riktigt "getingbo".

Forts. fr. föreg. sida

På vår fråga, om hon är uppladdad för en liten intervju för "Brännpunkten", svarar hon ja och fortsätter med sitt knåpgöra. Hjalmar är hemma och hjälper till. Ja inte med handarbetet, utan med intervjun.

— Det var ju tur Karin, att din man är hemma, så går det kanske lite lättare att prata.

— Ja, och det är också tur, att ni i bruket har alla tiders arbetstid, så jag får ha honom hemma på eftermiddagarna. De flesta kvällar är han nämligen upptagen med möten och sånt där. Jag jobbar ju själv i skift på Lucas' bar, och varannan vecka sammanfaller Hjalmars fritid med min egen. Och det är jag glad för.

— Tro nu inte, att vi har något problem med maten, för att vi arbetar båda. Inte alls. Vi äter omväxlande på baren och hemma, allteftersom det passar. Jag har bara en önskan, och det är frukostservering i tegelbruket. Annars diskuterar vi sällan min mans arbetsplats. Hjalmar klagar aldrig, så det är väl, som det skall vara. Men nog skulle jag bra gärna vilja se, inte bara vad han sysslar med utan hela tillverkningen från början till slut. Hälsa dom det!

— Jag förstår, att Ni trivs med Er lägenhet här i Riksbygget. Ni har väl som andra fått subvention av Höganäsbolaget?

— Nej, där högg du allt i sten! Vi fick inte ett öre, och därför gillar jag inte alls Bolagets subventionspolitik. Den är orättvis jämförd med den, som tillämpas av Findus. Vad jag bl.a. uppskattar mycket i Riksbygget, är tillgången till den moderna tvättstugan. Jag tyckte faktiskt synd om alla husmödrar, som var beroende av Bolagets tvättstuga. Det vill jag ha sagt.

— Som du vet, är Hjalmar flitigt anlitad för olika uppdrag och springer jämt på sammanträden. Självt är jag ingen föreningsfantast, men jag missunnar inte min man hans intressen. Även om jag, som du nämnde, inte är särskilt flitig bibliotekskund, ger jag dig rätt i att litteraturen liksom hör till den dagliga kosten numera. Jag köper en hel del folkböcker och har själv ett rätt anseeligt bibliotek, som du ser. Men jag hittar nog vägen till biblioteket, vad det lider. När man jobbar och har hem att sköta, så blir det faktiskt inte så mycken tid över. "Brännpunkten" försummar jag emellertid inte att läsa, och det gör jag med nöje. Din fråga, om den bör innehålla mer om t.ex. hem och mat, besvarar jag med nej. Det är väl ganska överflödigt, sådant finns mer än tillräckligt i alla veckotidningar.

— Ni har ju bil. Har du själv körkort?

— Ja då, det har jag visst. Ibland händer det, att min man överlåter åt mig att köra. Och på sommaren gör vi gärna en tur till min

hemtrakt i Småland, då vi turas om vid ratten.

— Vilket bilmärke har ni fastnat för?

— Vår bil är en gud, västanvindens gud, svarar Karin, lägger undan knäpet och bjuder på kaffe.

Vi tackar förbindligast både för intervjun och för kaffet.

E.J.

PERSONALNYTT



Bertil Braun har efterträtt ingenjör Sune Holkert som distributionsingenjör på Elavdelningen, Höganäs.

Lennart Hardenby, ingenjör, heter den nye chefen för Elavdelningen i Höganäs.

Ragnar Ahlberg, ingenjör, är fr.o.m. mitten av april chef för fabrikationen vid Billesholms Glasulls AB i Billesholm.