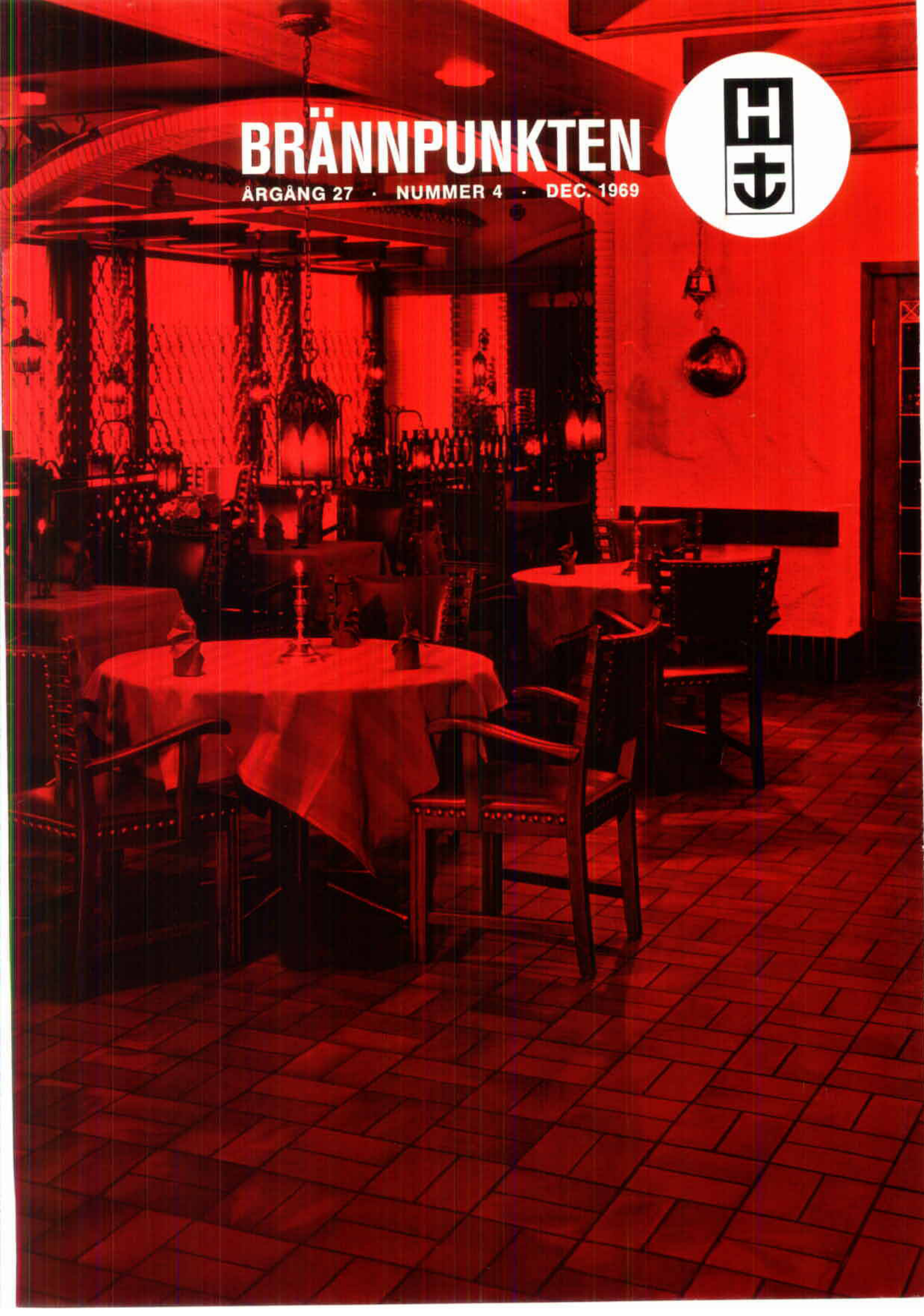


BRÄNNPUNKTEN

ÅRGÅNG 27 · NUMMER 4 · DEC. 1969



Redaktionen har ordet:

Julen är budskapens tid

för många människor framförallt inom västvärlden med mer eller mindre starka kristna traditioner. Även övergången till ett nytt år ger anledning till budskap och inte minst löften baserade på goda föresatser att verka för fred och bättre samförstånd. Inför årets slut skulle man kanske kunna tänka sig någon form av räkenskap över resultaten av de många utfästelserna och förhoppningarna vid årets början. Dylika bokslut är dessvärre ganska sällsynta vilket väl sammanhänger med att resultaten mera sällan motsvarar de ställda förväntningarna och att man därför förbigår dem med tystnad och istället koncentrerar sig på nya, hoppgivande budskap.

Utvidgad företagsdemokrati

finns med i alla de politiska partiernas budskap inför det nya året. Tanken på en utökad företagsdemokrati har under årtionden varit föremål för överväganden inom Arbetsgivarföreningen och andra organisationer på företagsidan. Problemet har varit att finna en formel, som kan förena kravet på effektivt företagsledande och rationell produktion med kraven på ökat medinflytande från de anställdas sida. Under hela 1960-talet har det skett en påtaglig demokratisering av företagsledandet, även om kanske takten inte helt motsvarat de förväntningar, som kommit till uttryck på olika håll. Det har inte varit möjligt att göra några dramatiska förändringar i det bestående systemet, utan man har prövat sig fram stegvis mot allt större hänsyn till de anställdas synpunkter på sin roll i produktionsprocessen.

En av landets ekonomiska tidskrifter,

som lämnar stort utrymme för debatt, har försökt att katalogisera företagsledningens filosofier knutna till vissa "kändisnamn" inom företagsledargrupper. Det är förvånansvärt lätt i vårt land att få en stämpel på sig, som följer en hela livet, nästan som de inbrända registreringsmärken, som förekom i koncentrationslägren. Särskilt utsatta för detta är företagsledare, som fått till uppgift att i kritiska lägen sanera företag, som hamnat på obestånd eller på gränsen till dylikt. Vid olika beskrivningar får man lätt intrycket att alla sådana herrar är s.k. hårdingar i avsaknande av mänskliga känslor och helt ointresserade av företagsdemokrati. Det förefaller också, som om denna karaktäristik skulle vara representativ även för många andra chefspersoner.

Det vitmålade hjärtat

har en känd författare ansett vara symbolen för den företagsledargeneration, som ser som sin huvudsakliga uppgift att vara maskinmässigt rationell i sin strävan efter maximal vinst och helt utan mänskliga hänsyn. För det kommande decenniet förutspår den ovan nämnda tidningen att symbolen för den nya företagsledargenerationen istället skulle kunna bli det levande röda hjärtat.

Det är inte möjligt att i dagens internationella konkurrenssituation avstå från kravet på effektivt företagsledande och rationella arbetsmetoder. Gjorde vi det, skulle vi snart bli övertruffade av andra nationer och släpa efter i utvecklingen. Vad frågan nu gäller är att med bibehållande av målsättningen om god effektivitet ändå skapa sådana förhållanden på arbetsplatsen att individen kan göra en fullgod prestation utan att pressas vare sig fysiskt eller psykiskt över de gränser, som man kan enas om som normala. Skulle arbetet bli mera meningsfyllt och kunna utföras effektivare, om samrådet utökades liksom om medbestämmanderätt infördes inom vissa områden, är detta givetvis värt att pröva.

Arbetsmarknadens huvudorganisationer

har nyligen enats om en ganska omfattande försöksverksamhet inom detta område. Det råder ingen tvekan om att intresset för denna försöksverksamhet är mycket stort inom vida kretsar på bägge sidor om förhandlingsbordet och att stora förväntningar ställs på att resultaten skall bli positiva och lägga grunden för en vidareutveckling av företagsdemokratin.

Demokrati

representerar emellertid för många människor ett antal rättigheter utan motsvarande skyldigheter eller ansvar. Med en sådan inställning i fråga om företagsdemokrati torde emellertid utsikterna att nå goda resultat i strävan efter en fördjupad företagsdemokrati inte krönas med framgång. Accepterar man emellertid tesen, att priset för den vidgade demokratin är acceptandet av ett ökat medansvar torde det vara goda förutsättningar för att den ovan nämnda tidningens spådom slår in nämligen att "Det vitmålade hjärtat" för gott hänvisas till det kuriosa-kabinett, vars samlingar det strängt taget redan för länge sedan borde ha tillhört.

BRÄNNPUNKTEN

Höganäs-koncernens
personaltidning

Ansvarig utgivare: K. G. Paulson
Redaktör: Eva Wickman

Copyright:
Höganäs AB, Höganäs

UR INNEHÅLLET:

Firma Nicolay Buch

Ombud i Nord-Norge för Höganäs-material 4

Luftförorening problem för industrier

skyddsingenjör Jan Wängnerud
informerar 8

Specialklinker till dansk simhall

"Kildeskoven" presenteras av
V. H. Corlin 11

Mänskliga relationer — ämne för studiecirkel

introduktion till vårens kurs 12

ABC om ADB

datalöner vid Höganäs AB 14

Varför klassificerar man på bibliotek?

bergsgenijör Einar Öhman 18

Fotoreportage

från Stengodsfabriken 19

Liten hjälpreda för uppfinnare 23

Ur "Svea, Folk-kalender 1856"

historik om Höganäs med omnejd .. 24

Bilden på framsidan:

Restaurang Frascati, Oslo, brandhärjades i december 1968. Med rekordfart blev restaurangen, som även tidigare var känd som Oslos vackraste, ombyggd. Till stora delar av golvet valdes klinker nr 450 RÖDBRUN FLAM.



1969 ser ut att resultatmässigt bli ett av de bästa åren i Höganäskoncernens historia. Vi har kunnat glädja oss åt goda konjunkturer för praktiskt taget alla våra produkter, och produktionsresurserna vid de flesta avdelningar har varit väl utnyttjade. Men det är framför allt ett hängivet och målmedvetet arbete från alla våra anställda, som tillsammans med omfattande investeringar skapat förutsättningar för denna framgång.

I början av 1970 startar fabrikerna för takpapp och plaströr. Avdelningarna för murbruk och högeldfasta produkter utbygges och moderniseras. En ny stor tunnelugn för järnsvamp går i drift mot slutet av 1970. En rad andra investeringar pågår också i syfte att på andra områden än mer stärka koncernens effektivitet och produktionsförmåga.

Låt oss alla tacka varandra för ett gott 1969. Låt oss också med tillförsikt och optimism se fram mot det nya decennium som snart tar sin början.

En God Jul och Ett Gott Nytt År!

Nicolay Buch

Ombudsföretag i Nord-Norge

*"Nidelven stilla och vacker Du är,
jag kan Dig aldrig glömma..."*

Textraderna är från en schlager som vi sjöng här i Sverige för ett 20-tal år sedan. Möjligen sjöng vi den utan att veta var denna minnesvärda älv plöjer sin fåra. En och annan kan dock förmodas ha känt till att Nidelven flyter genom den norska staden Trondheim, i forna tider kallad Nidaros.

Kring älvens utlopp i fjorden har staden vuxit upp och omfattar idag mer än 120 000 innevånare. Sedan åtskilliga decennier säljes Bolagets produkter i Trondheim och övriga delar av Trøndelag och Nord-Norge av firma Nicolay Buch. På 1800-talet såldes Höganäsprodukter som inköptes via firma Carl F Hemsén i Oslo, som vid den tidpunkten var återförsäljare av Bolagets produkter i Norge.

Nicolay Buch är ett familjeföretag, vars verksamhet omfattar dels en grossistverksamhet för byggvaror dels industriaktivitet i form av produktion av kalk vid Hylla Kalkverk.

sin försäljningsorganisation i Norge träffades ett formellt avtal med Höganäs om försäljning av Bolagets produkter inom vårt område från 1928.

Jag vistades i Höganäs 14 dagar för att studera tillverkningen vid de olika verken, men det var inte mycket man vågade eller ville informera mig om. Hemlighetsmakeriet kring tillverkningen var stort på den tiden. När min son Axel var i Höganäs i motsvarande ärende stannade han där bortåt ett halvt år, kommenterar grosserer Buch.

För egen del har jag bl.a. strävat efter att hålla ett tillräckligt stort och väl anpassat lager av Höganäsprodukter för att därigenom kunna betjäna våra kunder på ett framgångsrikt sätt, tillfogar grosserer Buch.

Axel Buch dynamisk företagsledare

Företagets nuvarande ägare och chef är disponent Axel Buch, som övertagit firman av sin far Nicolay och som från 1968 haft an-

svaret för företagets ledning. Axel är en hårt arbetande man, som trots att han helhjärtat satsar sin kapacitet på en framgångsrik utveckling av företaget även hinner med en gedigen insats inom kommunalpolitiken i Trondheim.

— Årets omsättning för firma Nicolay Buch rör sig kring 23 mkr, varav 6 mkr kommer på Hylla Kalkverk och 17 mkr på grossistverksamheten, berättar Axel Buch. Företaget har ca 90 anställda.

Som svar på frågan vilken verksamhetsgren, som ligger honom närmast om hjärtat, medger visserligen Axel att produktionsgrenen attraherar mest men han ger samtidigt uttryck för ett starkt personligt engagemang i grossistverksamheten, framförallt genom att understryka sin uppskattning av det mångåriga och friktionsfria samarbetet med Bolaget.

— Marknaden för Höganäsprodukter utvecklas gynnsamt. Jag har tillsammans med ingenjör Erik Ljung nyligen besökt några av våra kunder som förbrukar eldfast material.

1872 tillkom Firma Nicolay Buch

Om företagets tillkomst och utveckling berättar grosserer Nicolay Buch:

— Min farfar, Nicolay, startade företaget 1872 här i Trondheim med kontor och lager i Fjordgaten 19 och 34, som han till en början hyrde, men köpte in år 1882. Det var framförallt lås och beslag och andra byggmaterial som utgjorde sortimentet. Året efter förvärvade han ett tegelverk, där han lät uppföra Skandinavians första ringugn (med eldfast material från Höganäs?). Han utarbetade också långtgående planer på att uppföra ett cement- och kalkverk på Strømmen. Dessa planer blev endast realiserade i fråga om kalkverket, men först av min far Axel, som fick ta vid efter faderns bortgång 1891.

Min far var då bara 18 år gammal och tillsammans med sin mor och en trotjänare lyckades han driva företaget vidare framåt.

Det visade sig snart att kalkverket på Strømmen hade otillräcklig kapacitet och 1897 förvärvades Hylla Kalkverk. Även andra grenar av verksamheten byggdes ut, berättar grosserer Buch, som själv inträdde i företaget 1926.

— Återförsäljareavtalet med Höganäs. När kom det till?

— Vi hade sedan länge sålt Höganäsprodukter här i Trøndelag och Nord-Norge. Vår försäljning hade successivt ökat och under 20-talet sålde vi betydande kvantiteter. I samband med att Höganäsbolaget byggde ut



Tre generationer Buch i hemmiljö. Grosserer Nicolay samt disponent Axel Buch med sonen Mads Nicolay.

Såväl vid denna rundresa som genom andra kontakter vet jag, att det kommer att bli livligt på efterfrågesidan när det gäller eldfast Höganäs material. Vi har goda förhoppningar om att få behålla vår gemensamma andel av den marknaden.

Byggkeramiken har en god framtid här i våra bygder. Arkitektbearbetning pågår kontinuerligt och där har vi ju hittills gjort våra största insatser.

Det nya tunna programmet är både "morsomt" och intressant och jag tror på en ökad gördetsjälv-förbrukning av dessa plattor. Det har vi förresten god kännning av i vår Byggkeramik-utställning, som förresten blivit något av en butik, så livligt besökt är den nämligen, förklarar Axel Buch med entusiasm.

Utställningen "Byggkeramik"

I Fjordgaten 34 (fastigheten mitt emot nummer 19, där firma Nicolay Buch har sina kontorslokaler) har företaget låtit inreda en utställningshall, där byggkeramiska produkter presenteras på ett mycket överskådligt sätt.

Utställningshallen med tillhörande biutrymmen omfattar ca 110 m² och inredningen utgöres dels av sedvanliga montrar dels av en flerdubbel ridå av skjut- och vändbara skärmar klädda med keramiska väggplattor. Under denna smidigt utformade skärmidå finns vägräta hyllfack. Dessa hyllfack är flyttbara och försedda med golvplattor. Sortimentet av vägg- och golvplattor som presenteras är mycket brett. Eftersom flexibiliteten är 100 %-ig kan man på ett mycket enkelt sätt sammanställa önskad keramisk väggbeklädnad med den typ av golvplattor man önskar och snabbt och smidigt få en totalbild av sin keramiska komposition.

Antalet varianter av keramiska plattor i utställningen uppgår till ca 300. Utbyte eller komplettering av plattor är också enkel och gör det möjligt att vid varje tidpunkt presentera ett aktuellt plattprogram.

Utställningen blir butik

Intresset för utställningen var stort redan från början och har ökat under hela tiden. Ett gott bevis för detta är att den ursprungliga benämningen "utställningen" kommer att ersättas med "butiken".

Harry Leonhardsen, som är föreståndare för butiken är en verklig plattentusiast. Eftersom butiken är livligt frekventerad får han många tillfällen till keramiska samtal.

— Besöken av direktförbrukare blir allt talrikare, berättar Harry. Han eller hon kommer hit och har med sig ett tapetprov för att skaffa en lämplig kompletterande keramisk beklädnad, t.ex. i anslutning till en kamin eller spis.

Nicolay Buchs sortiment av keramiska beklädnadsmaterial är mycket brett och omfattar ju även andra produkter än Höganäs.

Man kan inte undgå att spontant framföra uppriktiga gratulationer till firma Nicolay Buch för en föredömligt enkel och praktisk



Disponent Axel Buch i samtal med Bolagets Nordenchef Stig Svensson. Stig besöker firmen två à tre gånger per år och överläggningarna med Axel spänner över hela fältet av gemensamma problem.

lösning av problemen kring exponeringen av golv- och väggplattor.

Den enskildes insats betyder mest

— Ett företags framgång är i högsta grad beroende av att medarbetarna gör gedigna insatser, poängterar Axel Buch. Han hoppas innerligt att Brännpunkten skall ha utrymme

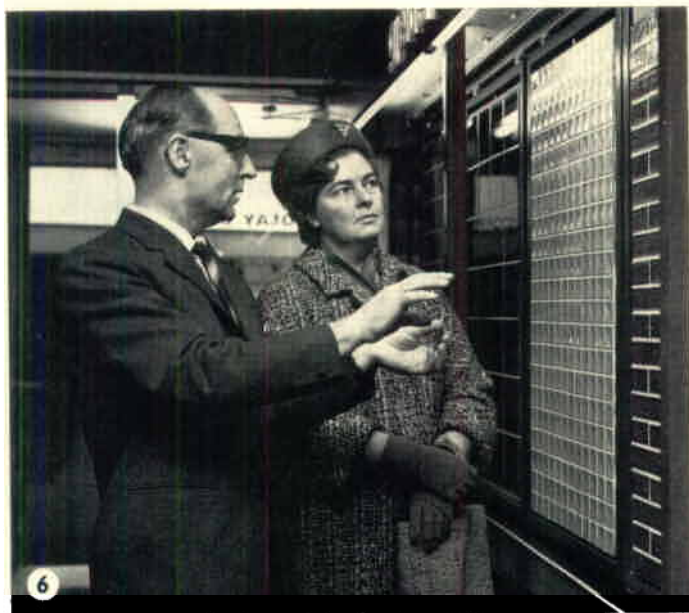
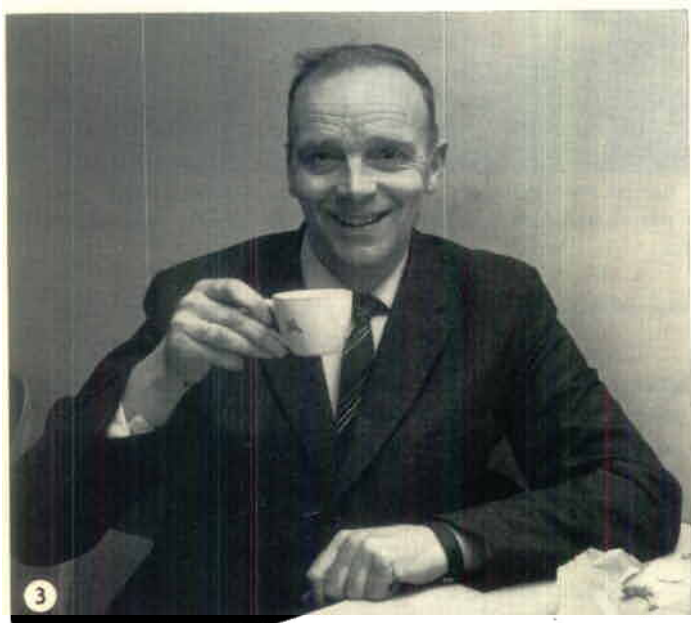
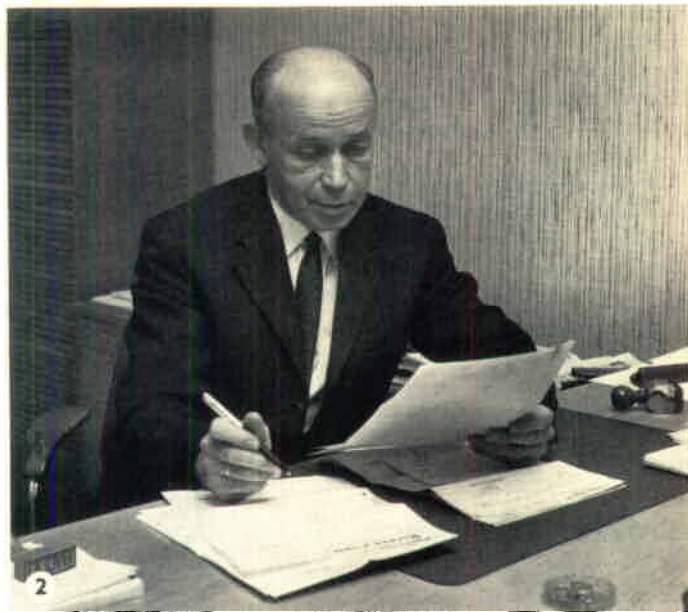
nog för en presentation av de av hans medarbetare som närmast sysslar med Höganäs-material.

Visst har vi utrymme både i våra hjärtan och våra spalter för vännerna i Firma Nicolay Buch. Vi sitter ju i mångt och mycket i samma båt.

Arne Sæby-Olsson

Försäljningschefen Dagfinn Aspö och hans medarbetare Roar Stölen är både glada och stolta över sin fina lösning av utställningsfrågan.





Familjen Buch

Geografiskt delas ansvaret för marknadsföringen av Bolagets produkter i vårt västra grannland mellan dotterbolaget Höganäs A S, Oslo, och firma Nicolay Buch i Trondheim. Ägare och ledare av firma Nicolay Buch är disponent Axel Buch och verkställande direktör i Höganäs A/S, Oslo, är från den 1 oktober i år Niels Buch. Axel och Niels är bröder. Det kan därför vara motiverat att presentera den släkt de båda bröderna tillhör.

Buchsläkten stammar från Kolding i Danmark och som stamfar för den norska grenen räknas Didrich Buch född 1706. Han emigrerade till Norge och etablerade sig 1734 som guldsmed i Drammen (Strömsö). 1740 föddes sonen Niels Didrichsen Buch, som anslöt till faderns yrke. Niels, som var gift två gånger, hade i sitt första äktenskap

fyra barn, ett av dem sonen Johan Herman Knöpper Buch, född 1772, ämbetsman och överförmyndare. Johan hade i sin tur bl.a. sönerna Ivar och Nicolay, födda 1835 resp. 1837. Bröderna etablerade 1863 firman I & N Buch i Trondheim. Affärsverksamheten omfattade målar- och färgfacket och därmed besläktade produkter. 1872 startade Nicolay Buch på egen hand och utträdde 1 jan. 1873 ur firma I & N Buch. Huvudsortimentet i Nicolay Buchs rörelse blev byggartiklar och platsen Fjordgaten 9, dvs. samma adress, som firman har än idag.

Verkseier Nicolay Buchs son Axel föddes 1874 och fick redan som mycket ung tillsammans med sin mor Lydia leda företaget sedan fadern avlidit 1891. Axel som ägnade hela sitt liv åt sitt företag avled 1941. Sonen Nicolay, född 1903, fick en god teoretisk

handelsutbildning, som bl.a. omfattade studier i England och Tyskland. 1926 anställdes han i familjeföretaget, som han övertog vid faderns bortgång. Nicolay Buch har framgångsrikt lett företaget och kvarstår idag som uppskattad rådgivare åt sonen Axel, som från 1968 är ensam ägare till firman. Axel Buch är född 1930 och har en akademisk utbildning med studier i England och Amerika. Axel har bl.a. i sex månader praktiserat vid Höganäsbolagets anläggningar i Höganäs, Bjuv och Skromberga. Brodern Niels, som är född 1934, har även han en gedigen utbildning, omfattande studier i Tyskland och England.

Axel är sedan 1959 gift med Randi och de har i äktenskapet dottern Runa och sonen Mads Nicolay.

1. Avdelningschef Aud Larssen började sin bana hos firman som sekreterare åt grosserer Buch. Så småningom fick hon ansvaret för kontakterna ifråga om Höganäsmaterial.

— I början kändes det väl litet ovant för kunderna att en kvinna besvarade frågorna om byggmaterial. — Finns det ingen mannfolk til stede? frågades det tidigare, men idag har alla accepterat förhållandet och det hela flyter friktionsfritt.

2. — Jag har att se till att Höganäs får sina pengar, säger Sverre Baardsen, som är "räkenskapschef". Om alla våra affärsförbindelser vore lika angenäma som den med Höganäs, då skulle mitt arbete vara mycket lätt.

8. Lagerchefen Olav Sölberg distribuerar Höganäsprodukter vidare till kunder inom Trøndelag och Nord-Norge. I lunchpausen spisar han liksom de flesta landsmän "snitter" och kaffe eller thé.

4. Fru Eli Fredriksens huvuduppgift är att förtulla båtarna och föra kartotek över lagret av Höganäsprodukter.

5. Golvplattorna placeras vågrätt i fack under den flerdubbla ridån av väggskärmar.

6. Inlevelsefullt talar utställningschefen Harry Leonhardsen om keramiska plattor för en besökande dam.

En skuta med destination norröver lastas med Bolagets elfasta cement. Det är förman Tolger Tuseth som kör trucken med pallar direkt från Nicolay Buchs ineliggande lager vid Ladehammerkaiaen. I förgrunden elfast tegel från Bjuv.



Luftförorening problem för industrier

Skyddsingenjör Jan Wängnerud, Höganäs, informerade om lufthygien vid företagsnämndens sammanträde i Västervik den 8 oktober. Föredraget i sin helhet följer här.

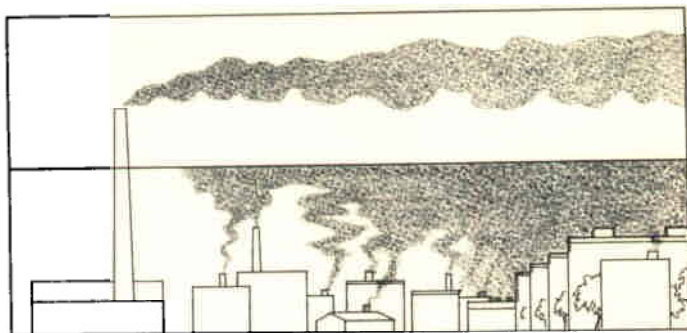
Alltjämt är det så, att den luftförorening vi mest lägger märke till är nedsmutsningen från nedfallande partiklar. Husägare, bilägare m.fl. är mycket förgrymmade på den nedsmutsning som förekommer i närheten av många industrier och panncentraler. Vi är inte fria från dessa problem inom de orter vi bor. Det är allmänt förekommande. Det är också ett globalt problem. Man har konstaterat, att sand från Sahara fallit ned i England och Roslagen har fått del av den ryska jorden.

Nedsmutsningen är naturligtvis ett problem och nog så oöretligt, men allvarigare är de "rena" hälsoriskerna som olika gaser kan orsaka.

Luftens normala sammansättning är i stort sett 21 % syre, 78 % kväve och 1 % andra gaser. För föroreningar inne i fabriksbyggnader använder man sorten ppm. ppm betyder parts per million och är alltså miljondelar. Jämför % = hundra delar. 1 ppm är alltså lika med 0,0001 %. Hygieniska gränsvärdet för koloxid är 60 ppm och för svaveldioxid 10 ppm. Detta gränsvärde är satt på den nivån, att en frisk människa under 8–9 timmar per dag under hela sin aktiva arbetstid skall kunna arbeta i den miljön. I omgivningen har vi också andra befolkningsgrupper med. Barn, åldringar och sjuka. Dessutom skall ju de, som arbetar i förut nämnda miljö rekreatera sig. Detta innebär, att det måste sättas betydligt lägre omgivningshygieniska gränsvärden. Det är fråga om så små mängder, att man valt att använda en annan sort, pphm, parts per hundred million. Det är alltså hundramiljondelar och 1 pphm blir lika med 0,000001 %. För svaveldioxid ligger det omgivningshygieniska gränsvärdet vid 10–25 pphm beroende på hur man mäter. Det finns också värden, som inte får överskridas mer än viss procent av tiden.

De luftföroreningskällor man talar om är industrier, bostadsuppvärmningen (kontors- och affärs-), bilismen och rökarna. Beträffande rökare så har Göran Persson, byråchef vid naturvårdsverket en gång uttalat som sin mening att rökning naturligtvis också är en form av luftförorening, och att de som röker knappast har någon anledning att yttra sig beträffande luftföroreningarnas hälsoeffekter.

Luftföroreningarna orsakar korrosion, hälsorisker för människor och djur samt växtskador. Korrosionen orsakar miljonförluster och bara detta kan i många fall rent ekonomiskt motivera åtgärder. Viktigast är hälsoriskerna. Läget här i Sverige betraktas inte som katastrofalt ännu, men vi har inte så lång tid på oss innan värdena i våra storstäder ligger i nivå med världsmetropolernas. Växter är



När den varmluft, som alstras över städer och industriområden, stiger uppåt och möter den kyligare luften ovanför bildas en temperaturgräns. Om detta sker på lägre höjd kommer temperaturgränsen att verka som ett lock. Den uppvärmda luften kommer då att ligga kvar, ofta flera dagar i sträck. Detta innebär att röken från låga skorstenar, avgaser från bilar m.m., stängs inne och förorenar den "stillastående" luften mer och mer. Rök från höga skorstenar som når ovanför temperaturgränsen kommer däremot att snabbt föras bort av vindarna.

känsligare än vi människor. Gaser ger i regel speciella skador på växter. Som amatör skall man inte ge sig på att bedöma dessa. Det finns alltför många växtsjukdomar och inte minst frostsador, som ger liknande symptom.

Industrierna har kommit i förgrunden, men miljövårdslagen gäller i princip även för bostadsuppvärmningen. Det gäller alltså för lokala nämnder att vara uppmärksamma så att inte t.ex. låg och hög bebyggelse blandas. Det kan kräva höga och kanske fula skorstenar på de låga byggnaderna. Ett sätt att slippa lokala, mycket höga koncentrationer, är just att bygga tillräckligt höga skorstenar. Rökfanan från en skorsten sprider sig olika beroende på väderleken. Detta gör att mätningar av gasformiga luftföroreningar i omgivningen innebär stora arrangemang. Det är fråga om ett flertal stationer med dyrbar utrustning inom det området som skall kontrolleras. Det är ett arbete för institutioner eller specialiserade företag. När det gäller nedsmutsning, har vi vid Bolaget sedan flera år tillbaka "trattar" placerade på några platser, för att kunna följa variationerna.

För ca 1–1½ år sedan begärde Naturvårdsverket uppgifter på emissionerna från industrin. I samband därmed ritades alla utsläppen in på planritningar över våra fabriksområden. Med planritningarna följde också detaljerade uppgifter på utsläppen från de olika fabriksenheter. Uppgifterna baserar sig på mätningar och beräkningar gjorda av Sv. Fläktfabriken, Industriteknisk Konsult, Stofttekniska Laboratoriet och Skyddskontoret.

Stark försäljningsökning av bilrutor

Tremplex företagsnämnd sammanträdde i Eslöv den 9 oktober. Direktör G Ullner informerade om produktionsresultatet 1969. Det konstaterades en ökning med mer än 30 %, delvis beroende på tillverkningen av elektriskt uppvärmda bakrutor. Försäljningen har ökat starkt, även av främre ventiler, ersättningsrutor samt gröna glas.

Ingenjör R Ekelund föreslog bildandet av en kommitté på 5 personer för att genomföra den meritvärdering vid företaget som nu beslutats. Vidare informerades bl.a. om tillbyggnad av fabriken, vilken beräknas kunna påbörjas till våren och om nya maskinanskaffningar.

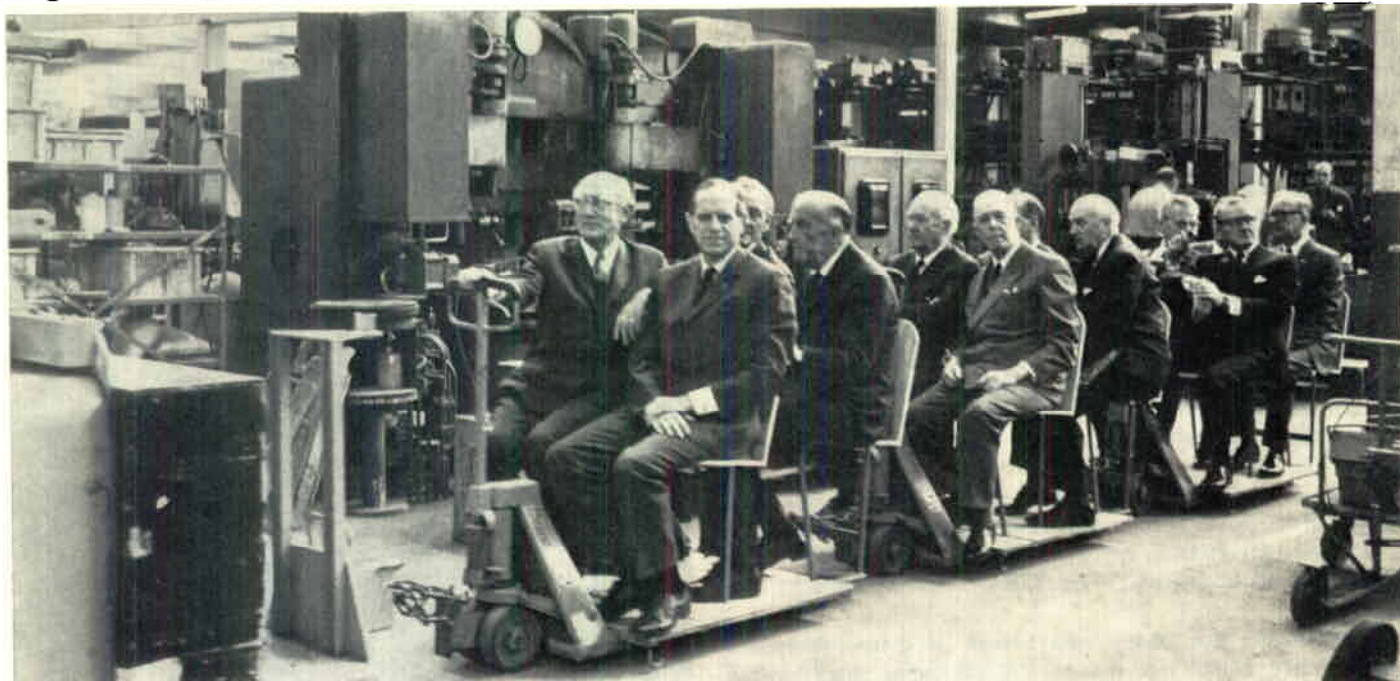
Nämnden beslöt kalla en optiker till fabriken för att få undersökt kontrollanternas och eventuellt hela personalens ögon.

Försäljning över fjolårets vid Slip-Naxos

Vid Slip-Naxos nämndsammanträde den 13 oktober informerade dir. Malte Nilsson om konjunktur-, marknads- och produktionsläget. Orderingång och fakturerad försäljning ligger över fjolåret. Exportförsäljningens andel av totalförsäljningen är i det närmaste oförändrad. Intendent Hans Holmgren och ingenjör Sven Johansson redogjorde för personalstatistiken. Rekryteringsläget i Västervik är fortfarande ogynnsamt.

Belönade förslagsställare blev: limberedare Sven Olof Johansson: Mätanordning; hållslipare Bertil Karlsson: Tolk för backinställning; materialtvättare Kurt Andersson: Fästnanordning; pressare Folke Edmark och pressare Bertil Johansson: Anordning vid utjämningsbord; reparatör Willy Karlsson: Anordning vid press 27 och 28; reparatör Bernt Berg: Anordning vid press 34; hårdare Ulf Andersson: Anordning vid hårdugn; reparatör John Frankling: Ledarrulle.

Höganäsbolagets styrelse reste till Västervik



Höganäsbolagets styrelse gjorde en rundtur på Slip-Naxos. Från första vagnen ses till höger: dir. K G Paulson, dir. N M Nilsson, advokat H Stenbeck, dir. O Herneryd, godsägare G Liedberg, dir. T Thomasson, bankdir. T Westerström, dir. A Bergqvist, dir. G Lewenhaupt, försäljningschef Y Carlén, dir. H Rickman och ombudsman B Åkeson.

Den 9 oktober samlades Höganäsbolagets styrelseledamöter i Västervik. Direktör N Maile Nilsson hälsade ledamöterna välkomna i Slip-Naxos utställningshall och informerade om företagets produkter och deras användningsområden. Efter genomgången vidtog en

rundtur i fabrikslokalerna. Ledamöterna åkte på vagnar som drogs av en elektroniskt styrd truck som normalt användes för intern transporthantering av gods. I föreläsningssalen presenterade sedan direktör Nilsson sina närmaste medarbetare för ledamöterna och redo-

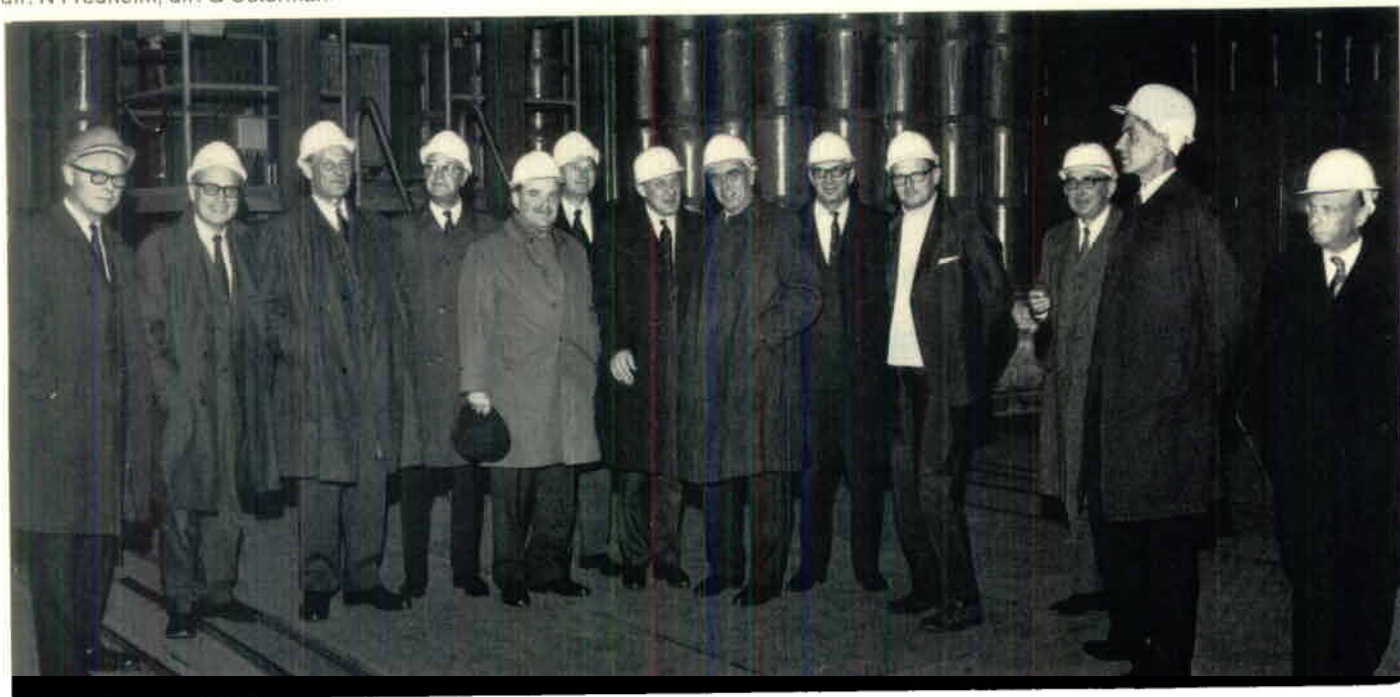
gjorde därefter för Slip-Naxos marknadsläge och framtida utveckling.

Ordinarie styrelsesammanträde vidtog efter genomgången.

H. S.

Allmänna Gruppen inom Svenska Arbetsgivareföreningen

sammanträdde i Höganäs den 6 november under ordförandeskap av VD Olov Herneryd. Under eftermiddagens visning var fotografen framme och förevigade besöket i svampverket. Från vänster: övering. Y Wahlberg, dir. V Epstein, dir. Olov Herneryd, dir. S Trued, generalkonsul E Philip-Sörensen, dir. E Elmstedt, dir. B Serning, VD L Bratt, dir. J S Robertson, dir. M Mannerstråle, dir. S Alrutz, dir. N Fredholm, dir. G Osterman.



Bästa årsredovisningen 1968/69

För att stimulera svenska företag till innehålls- och presentationsmässigt goda årsredovisningar anordnas tävlingen "Bästa årsredovisning". I år anordnades tävlingen för fjärde gången, liksom tidigare av Skandinaviska Banken, AB Sveriges Litografiska Tryckerier och Veckans Affärer. 158 årsredovisningar deltog i tävlingen. Utöver samtliga börsnoterade företag deltog 49 övriga aktiebolag, ömsesidiga försäkringsbolag, sparbanker och ekonomiska föreningar.

Vid de tre tidigare bedömningarna har fem företag placerats bland de tio bästa. Dessa företag har hänförs till en särskild "veterangrupp". De fem företagen är (i bokstavsordning): AB Astra, AB Scania-Vabis, Svenska Cellulosa AB, Telefon AB L M Ericsson och AB Volvo.

Juryn har enhälligt utvalt följande sju företags årsredovisningar 1968/69:

Alfa Laval AB, Höganäs AB, AB Plåtmanufaktur (PLM), Skandinaviska Aluminium Profiler AB (SAPA), Wilh. Sonesson AB, Trafik AB Grängesberg-Oxelösund (Gränges) och Trelleborgs Gummi-fabriks AB.

Som bästa årsredovisning har juryn utvalt Trafik AB Grängesberg-Oxelösund. Juryn har kommenterat Höganäskoncernens styrelseberättelse salunda: Överskadlig, öppen och opretentiös årsredovisning. Aktuell layout. Bra bildmaterial i färg. Klara, rediga statistikbilder.

Ekonomidirektör Olle Rinné med beviset på årsredovisningens höga kvalitet i samtal med direktör L E Thunholm, Skandinaviska Banken, och professor Sven-Erik Johansson, juryordförande.



Livligt intresse för FSP-69

Höganäs AB deltog i Tekniska Mässan under tiden 1—7 oktober i Mässhallen i Stockholm med en monter uppbyggd kring det nya polyestertörret FSP-69.

Röret tilldrog sig livligt intresse från den stora mässpubliken, speciellt tumrades den röststump, som monterats i ett stativ och upphörligen, med en takt av 100 gånger i minuten, trycktes ihop av en boxhandske.

Monterbesättningen, Sven Wallmon, avdelning K, och Hans Norin, HS, fick svara på både möjliga och omöjliga frågor om tillverkningsteknik, användningsområden, priser och mycket annat.

Mässan var tillgänglig enbart för speciellt inbjudna och dessutom hade de tekniska skolorna fått möjlighet att göra studiebesök med hela klasser.

H.N.

TREMPEX-utflykt till Hyllinge Glasbruk och Höganäsbolaget

Gullan Ekman tillverkar en flaska (?) under överinseende av Gunnar Larsson, Ulla Wejdegård och Börge Frandsen.



Fredagen den 26 september kunde personalen vid AB Tremplex göra en heldagsutflykt. Detta blev möjligt genom att tiden arbetats in under de föregående veckorna. Bussfärden gick bl.a. till Hyllinge Glasbruk, där man fick tillfälle att själv prova sina färdigheter i glasblåsning. Åtskilliga goda inköp gjordes i glasbrukets shop.

Vid besök på Höganäsbolagets Centrallaboratorium fick man en inblick i järnpulvertillverkningens möjligheter. Även Specialtegel-fabriken besöktes av de Tremplex-anställda.

I det vackra Ramsjöstrand väntade en härlig lunch under vilken direktör Göran Ullner informerade om Tremplex produktion, försäljning och investeringar. Utflykten avslutades med en sightseeingtur över Hallandsåsen, samt eftermiddagskaffe på Laröbaden. Wei

Specialklinker till dansk simhall

Fran Högans AS i Köpenhamn har vi mottagit följande redogörelse för en nyuppförd simhall i stadens närhet.

Anläggningen i Kildeskoven er opført af Gentofte Kommune. Arkitekter: Karen og Ebbe Clemmensen M. A. A. Ingeniører: Chr. Ostenfeld og W. Jönson F. R. I. Havearkitekt: Agnete Muusfeldt, M. D. H.

Svømmehallerne udgør ca. halvdelen af det samlede idrætsanlæg, som også kommer til at omfatte bold- og idrætshaller, der allerede er projekteret. Ved udformningen af svømmehallerne er der taget videst muligt hensyn til bygningernes placering i en skov af begrænset størrelse, ligesom det eksisterende terræn og beplantningen i størst mulig udstrækning er bevaret. Svømme-, udsprings- og øvebassinerne ligger i forskellige niveauer. De har hver sit format og ligger i hver sin

bygning i tilsvarende størrelse og højde. Man har forsøgt at få de tre tagflader til at virke så lette som muligt ved at lade dem bære af gitterkonstruktioner på stål søjler. Halvhoje skærmvægge lukker af mod nord. Hallerne er omgivet af forhal og badeafdelinger i lavere bygninger, som er aftrappede for at anlægget skal dominere mindst muligt.

I den nederste etage og i muren omkring solplænen er anvendt brune mursten i kraftigt relief, således at murene "gror op" af skoven og danner basis for de lette bygninger.

Bærende konstruktioner

I de egentlige svømmehaller består den bærende konstruktion af stål gitterdragere på slanke stål søjler. Gitterdragerne er bygget op af pyramider, der er anbragt på spidsen, de nederste på strækbåndet, der forbinder facaderne. I den øvrige del af bygningen er de

bærende konstruktioner, dvs. tag, dæk, vægge og søjler udført af jernbeton. Hvor jernbetonen er synlig, er den udført med profileret overflade og hvid cement.

Leverancen af Högansmaterialer, som udgør ialt ca. 9500 m², er specialproduceret, idet arkitekterne har ønsket at anvende modulformaterne 93 × 93 mm, 93 × 193 mm og 193 × 193 mm. På samme måde er klinkerne til akustikvæggen, bassin- og trappeforanker, skulprender samt afløbsklinkerne omkring bassinerne produceret efter arkitekternes tegninger.

På samtlige barfodsarealer er der anvendt benhvid T.U. kvalitet F, på støvlearealerne læderbrun flammet, vægbeklædningerne i bade- og omklædningsrum er matglaseret og akustikvæggen i svømme- og springhal er skiftevis matglaseret i læderbrun farve og uglaseret, benhvid T.U.

V. H. Corlin



Mänskliga

Mentalhälsokampanjen är namnet på det cirkelarbete som startar vid Höganäs AB i januari. Vi ger här en liten introduktion som får formen av referat från presskonferensen "Mentalhälsa i debattcentrum" som hölls i Stockholm i september. Referatet är hämtat ur skriften Folksam. Citerade deltagare: LOs medicinske rådgivare, doktor Eric Bolinder samt doktor Lennart Levi.

Målet för mentalhälsokampanjen är att på bred front väcka intresse för de psykiska miljöproblem som vi tror kommer att vara 1970-talets kanske väsentligaste arbetsmiljöproblematik. Teknisk utveckling, rationalisering, omstrukturering av samhället m.m., allt medför ökade psykiska problem för människorna såväl inom som utom arbetsplatserna. Många tecken tyder på att vi är så fångade i effektivitetstänkande att vi riskerar att glömma bort vissa grundläggande värden som har att göra med mänskliga psykiska behov. Vi råkar mer och mer ut för en kollision mellan en alltför rationell miljö och mänskliga krav, vilket resulterar i risker för psykiska anpassningsstörningar och i sista hand mental ohälsa.

Mentalhälsokampanjen vill medverka till att ge människor ökad förståelse för mellanmänskliga relationer. Vi önskar att människor skall kunna samlas omkring ett studiematerial som ger en begriplig bakgrund till dessa frågeställningar. Vad är det som formar mitt jag? Vad är det som kan ligga bakom mina motiv och värderingar? Vad är det som kan ligga bakom mina egna bedömningar och värderingar av andra människor? Vad kan å andra sidan vara bakgrunden till andras reaktioner? Är det kanske möjligt att beteenden som för mig är stötande eller kränkande, trots allt har en grund som kan vara av värde att ana sig till för att på ett konstruktivt sätt söka förstå och hjälpa. Om jag är i en sådan ställning att mina beslut har betydelse för andra människor, i vilken mån kan jag tänka in konsekvenser av denna art i mitt handlande, så att jag finner en lösning till allas bästa?

I arbetslivet kommer, alldeles oavsett samhällssystem, under över-skådlig tid framåt alltid att förefinnas problem av denna art. På olika beslutsnivåer kommer man alltid att ha att ta ställning till produktionstekniska frågeställningar, till organisationsfrågor i stort och smått, till bedömningar av personalfrågor av varierande art. Kan man här bibringa dessa människor ett tillskott av den art som kampanjen tar upp, tror jag det är en väsentlig sak.

Öppet klimat för fri diskussion

Sedan långt innan mentalhälsokampanjen presenterat det slutgiltiga studiematerialet har den blivit utsatt för en mycket engagerad kritik.

Enligt min uppfattning har det mesta av denna kritik varit obefogad. Jag ser det så att vi har väsentliga motiv för en mentalhälsokampanj. Vi försöker framställa ett så sakligt diskussionsunderlag som möjligt. Vi söker medverka till att få till stånd diskussioner ute i företagen med detta material som faktaunderlag. Vad som sedan

kan komma ut av dessa diskussioner är varje cirkels ensak. Var och en kan där fritt diskutera utifrån egna värderingar och initiativ.

Vi har en lång tradition av samarbete mellan arbetsmarknadsparterna i frågor som rör företagsdemokrati och arbetarskydd. Vi menar att vi har ett tillräckligt öppet klimat i våra företag för att våga ta upp en fri diskussion om psykiska aspekter på arbetsförhållanden och arbetsmiljö.

Det är alltså vår förhoppning att mentalhälsokampanjen skall bli den väckarklocka som leder till en bred debatt ute i arbetslivet om frågor som i framtiden blir allt angelägnare.

Ur denna debatt bör det successivt växa fram konkreta åtgärder som syftar till att åstadkomma en ur mentalhälsosynpunkt bättre planerad arbetsmiljö, framhöll dr Bolinder till sist.

Individen behöver hjälp och miljön måste ändras,

framhöll dr Levi i sitt debattinlägg.

— Hos en individ inträffar en reaktion, hos en annan individ en annan reaktion. Varför? Ja, det beror på det man med dataspråk kan kalla skillnader i programmeringen. Hur åstadkoms programmeringen. Ja, dels av genetiska (= nedärvda) faktorer och dels av det man genomgått under sitt tidigare liv, av infektioner, psykiska påfrestningar, av social miljö osv. Nu säger vi att den här reaktionen av något skäl inte är lämplig. Individen ligger exempelvis sömlös på nätterna. Det är hans sätt att reagera på den här miljön. Eller han har ont i magen, eller han är så rädd, så ångestladdad att han har svårt att fungera i familjen, i arbetslivet och socialt. Vi vill på något sätt eliminera den reaktionen. Och vad ska vi då göra och vad kan vi göra, frågade dr Levi. En sak vi kan göra är att försöka påverka individens programmering. Vi kan resonera så här, att det är några kugghjul i individen som har hakat upp sig. Man kan skicka dit en "tekniker", en reparatör, som smörjer kugghjulen eller som ändrar kugghjulens dimensioner. Man kan säga att det är en form av individualterapi. Patienten går till läkaren eller en personalvårdare eller till en socialкурator och får hjälp för sina besvär. Läkaren säger att om vi sjukskriver er en vecka så kommer er programmering att ändras. Ni kommer inte att reagera likadant på arbetssituationen som ni brukat reagera. Eller han ger vederbörande lugnande medel, eller medel som påverkar impulsflödet i det sympatiska eller parasympatiska nervsystemet och åstadkommer därigenom att en del av icke önskvärda reaktioner uteblir. Är detta fel? Självfallet inte. Individen vill ha hjälp här och nu, inte om tio år, inte i nästa generation, utan nu. På detta har Mentalhälsokampanjen lagt tyngdpunkten.

Detta är inte fel, men möjligen en aning ensidigt. Den andra sidan att se på saken är att försöka påverka miljön. Att säga så här: Varför reagerar nu den här individen med sömnlöshet eller med ont i magen eller vad det nu kan vara beroende på huvudsakligen hans tidigare programmering, möjligen är det så, men det intresserar oss mindre. Vi vill försöka få hans arbetssituation sådan att han med den programmering han idag har inte ska reagera på detta för honom obehagliga sätt. Alltså försöker vi åstadkomma mera företagsdemokrati, att det blir en kanske människovänligare anda i företaget, vi motverkar ett extremt ackordssystem osv.

Är detta fel? Självfallet inte. Båda synpunkterna är riktiga och båda behöver beaktas. Men det är inga konkurrerande ståndpunkter.

relationer – ämne för studiecirklar

Det är kompletterande. Vi måste alltså försöka påverka miljön så att den blir människovänligare. Vi måste påverka miljön också på lång sikt så att individens programmering ska bli gynnsammare och vi måste därutöver hjälpa individen här och nu med psykoterapi. Det ena utesluter på intet sätt eller konkurrerar med det andra.

Vi träffar inga vargflockar på gatorna

Hur kommer nu stress in i den här bilden. Ja — som jag nämnde är en del av den här programmeringen genetisk. Den beror på nedärvda faktorer. I den genetiska programmeringen ingår att vi reagerar idag ungefär likadant som våra ociviliserade förfäder reagerade för cirka en halv miljon år sedan. Då gällde det att överleva i kampen för tillvaron. Det gällde att skaffa mat för dagen för sig själv och sin familj och att försvara sig mot fientliga grupper av andra stammar, av djur osv. Det gällde kyla och värme och olika extrema fysiska miljöbetingelser. Och vad hände i den situation, när våra ociviliserade förfäder mötte en vargflock i skogen? Jo, individen gjorde sig redo för kamp eller flykt. Hjärtat började slå fortare. Olika insöndringskörtlar producerade mera av sina olika ämnen.

Muskulaturen spändes. Blodströmmen fördelades om från inälvorsorganen, som inte behövde arbeta just då, till muskulaturen. Olika bränsletankar öppnades på vid gavel. Organismen gjorde sig redo för kamp eller flykt. Det är ett sätt att möta olika situationer som var ändamålsenlig då. Hade det inte inträffat hade släktet inte existerat idag. Det är inte särskilt ändamålsenligt idag, därför att det är sällan vi träffar vargflockar på gatorna. Det är inte ofta vi behöver lösa våra problem med nävskraft eller med hjälp av våra ben, utan problemen är av annan typ.

Att anpassa sig till en arbetssituation, som konstruerats av tekniker och ekonomer, utan tillräcklig hänsyn tagen till individens psykologiska och fysiologiska programmering. Hur löser man den proble-

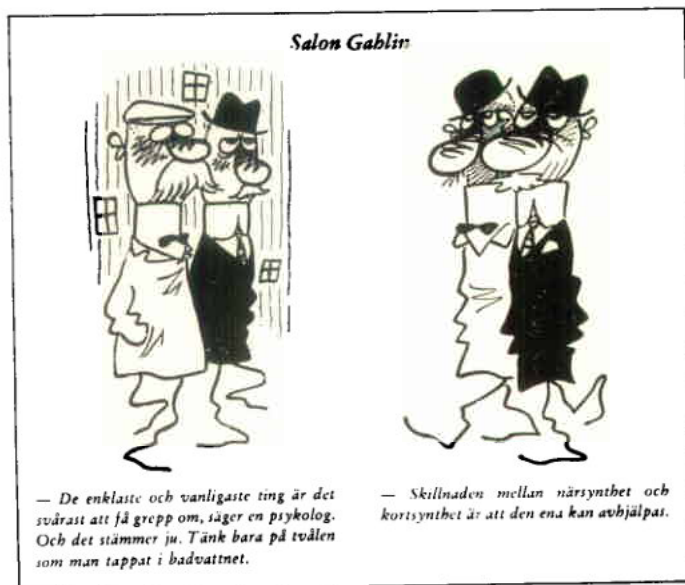
matiken. Att ändra programmeringen på den punkten lär inte gå i en handvändning och man kan starkt ifrågasätta om det ens är särskilt lämpligt. Alltså måste man upphöra med att ständigt begära av individen att han och hon ska anpassa sig till ett mer och mer komplicerat samhälle och i stället komma individen till mötes och anpassa arbetssituationen, anpassa levnadsförhållandena över huvud taget till individen. Det är inte fråga om att exklusivt driva den ena eller den andra linjen. Båda linjerna behövs. Och på det sättet åstadkommer vi att miljön och individen kommer i bättre harmoni med varandra och en del reaktioner av för individen obehaglig natur elimineras.

Är detta en politisk fråga? Jag kan inte se det så. Det är knappast några politiska överväganden som behövs för att ta ställning till om det är bra eller inte bra att ligga sömnlös om nätterna, att ha ont i magen, att vara fylld med ångest eller att på annat sätt reagera fysiskt eller psykiskt på ett för individen själv obehagligt sätt. Detta är en medicinsk fråga, en psykologisk fråga, en sociologisk fråga, men knappast någon partipolitisk.

Sex möjligheter att slippa öm stortå

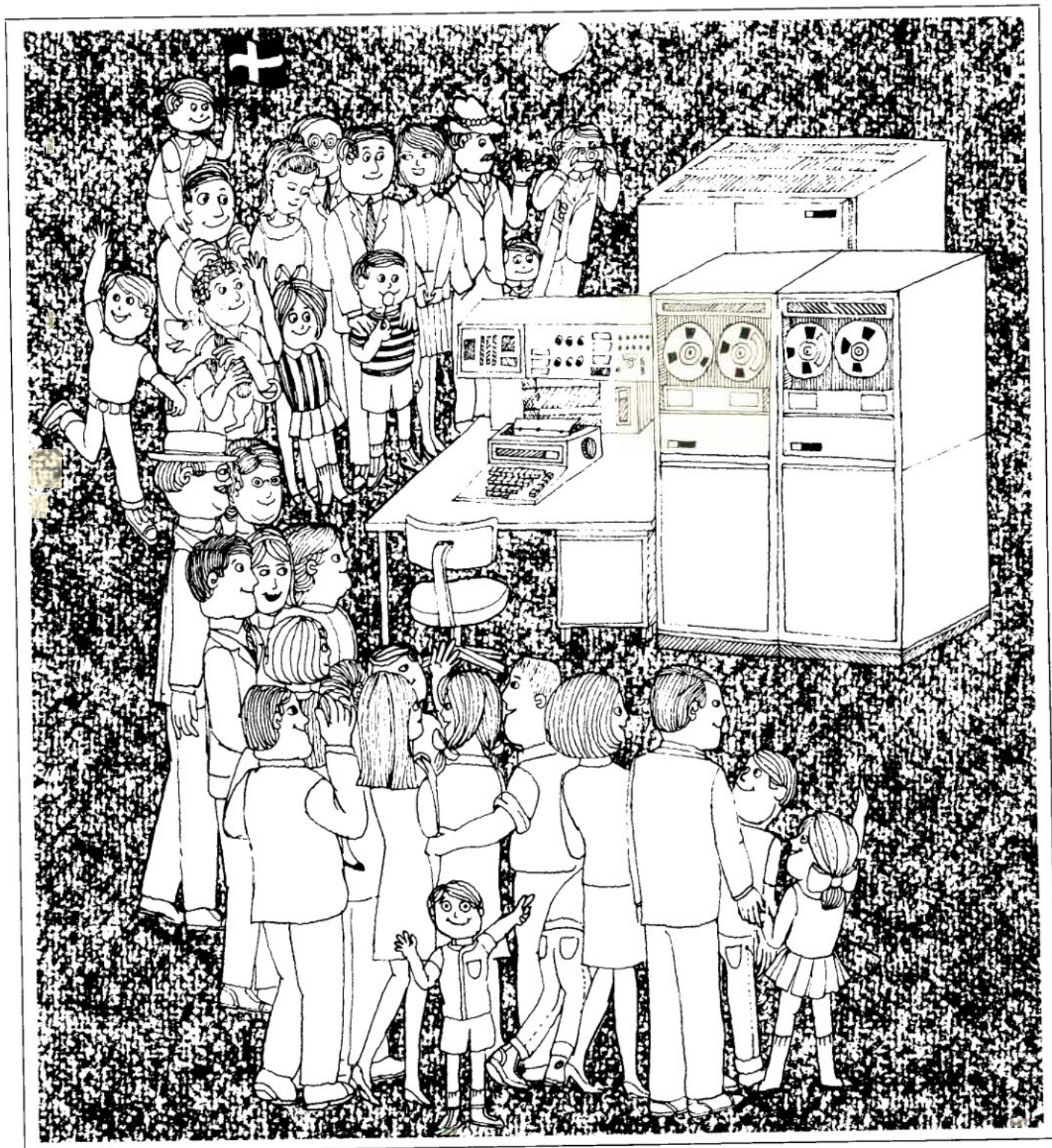
— Vi säger så här: Ni har en sko på er högra fot som klämmer illa över stortån. Hur löser man nu det problemet? Ni går till goda vänner och frågar dem om råd. En av dessa säger — ja, du kan ju ta av dig skon och gå barfota. Och det är naturligtvis en möjlighet också men det kan ha sina vådor på vintrarna. En annan vän säger att om du drar in stortån litet grand så kanske du står ut med det därför att det kan vara en tillfällig reaktion. Det är speciellt varmt idag och då är fötterna svullna, i morgon kanske du är besvärsfri. Också det är naturligtvis möjligt men medför vissa obehag under en övergående tid i varje fall. En tredje möjlighet är att försöka tränga ut skon. (Ni förstår att jag med skon menar miljön.) Att man försöker modifiera miljön på ett sådant sätt att stortån, trots att skon är densamma, ändå får plats. En fjärde möjlighet är att byta sko, om sådana skor finns att tillgå. En femte möjlighet är att instruera skofabriken att tillverka mera fotriktiga skor. En sjätte möjlighet är att ta värktabletter och på så sätt döva värken åtminstone så länge tabletten har effekt.

Ni ser hur man kan tillämpa många olika modeller på öoöverensstämmelsen mellan skon och foten. Vilken modell ska man välja? En eller två av de här nämnda, eller tre, eller alla? Är inte det en lämplighetsfråga? Är det inte just det, som Mentalhälsokampanjens diskussion ska gälla? Vilken möjlighet och i vilken situation. Inte den ena generellt på bekostnad av den andra.



Datalöner vid Höganäs AB

ABC om ADB



Som uppfinning är datamaskinen inte ens 25 år gammal. Särskilt under de senaste fem åren har utvecklingen varit otroligt intensiv. Man räknar med, att det i hela världen finns ca 40 000 datamaskiner, de allra flesta i väst och främst då i USA. Sverige står med över 400 stycken och är nummer 2 i Europa (efter Schweiz) när det gäller antal datamaskiner per invånare.

Men det här är siffror som snabbt förändras. Vi kommer allt oftare i kontakt med datamaskinen och dess arbete i någon form. Någonstans i bakgrunden skymtar vi en datamaskin, när vi betalar telefonräkningen, radio/TV-licensen, hyran och bilförsäkringen. Eller när vi får kontoutdrag från banken och postgirot.

Vi möter också datamaskiner på allt fler arbetsplatser. Den räknar ut löner, skriver fakturor, tar fram lagerstatistik. På många företag används den i produktionen, för att t.ex. hjälpa till att styra komplicerade tillverkningsprocesser.

Nya användningsområden öppnar sig i ständig ström: övervakning och kontroll av rymdfärder, undersökningar av laboratorieprov och patientövervakning på sjukhus, rättning av skolskrivningar, osv. nästan i oändlighet.

Inget snille

I tidningarna ser vi ofta det magiska ordet "elektronhjärna" i stället för det mindre fantasieggande "datamaskin". Därför är det egentligen inte så konstigt, att datamaskinen av många uppfattas som en sorts övermänniskligt super-snille. Ibland med den känsla av bävan, som alltid drabbar en människa inför något nytt och fullständigt obekant.

Ändå är en datamaskin i och för sig inte så olik en TV-apparat innanför det glänsande skalet: en massa transistorer och dioder sammankopplade genom ett virrvarr av ledningar.

Även om de flesta av oss inte begriper särskilt mycket av hur vår TV fungerar, så har vi snabbt accepterat den som en självklarhet i vår moderna tillvaro.

Skillnaden i konstruktion mellan datamaskinen och TV:n dikteras närmast av de stora olikheterna i användningsområde: förmedling av upplysning och förströelse respektive lös-

ning av administrativa och tekniskt-vetenskapliga problem. Men skulle det inte duga med en flink kontorsflicka och en vanlig räknemaskin eller en skicklig matematiker med en enkel räknesticka: — nej, inte i våra dagars stormflod av data, av komplicerade forskningsproblem.

Enorm kapacitet

Datamaskinens största tillgång är dess enorma räknepacitet. Den arbetar i tre steg: inmatning — bearbetning — utmatning.

På samma sätt arbetar även Du och jag. Ta t.ex. en enkel lönerutin.

Bearbetning: Du multiplicerar arbetstiden med timpenningen.

Utmatning: Du skriver ut Anderssons lönebesked.

För att göra det här arbetet behöver både Du och datamaskinen ett program. Ditt program består helt enkelt av en muntlig eller skriftlig instruktion, som Du efter hand lärt Dig utantill. Också datamaskinen följer i sin bearbetning motsvarande instruktioner, som matas in i förväg.

Vi kan ju göra några jämförelser mellan datamaskinen och en annan arbetsbesparande modernitet, som väl de flesta av oss betraktar med samma självklarhet som TV:n: Den automatiska tvättmaskinen. Båda arbetar på liknande sätt. I stället för siffror (data) är det smutsvätt som skall "bearbetas". Och det som "matas ut" är ju de rentvättade plaggen. Före bearbetningen kan maskinen ställas in på en rad olika tvättprogram: fintvätt, kulör-tvätt, vittvätt, med eller utan centrifuge-ring, osv.

Hur många program som helst

Medan tvättmaskinen bara behöver ett mycket begränsat antal programsteg, måste datamaskinens program kunna varieras i oändlighet. En husmor har knappast någon större glädje av en tvättmaskin med låt säga 1 000 programkombinationer. Behovet av datatabehandling i två skilda företag kan däremot variera avsevärt. En bank har t.ex. inte samma problem som en mekanisk verkstad.

Datamaskinens program kan därför anpassas till den arbetsuppgift, som just jag vill att

den skall göra. Varje program består av en serie detaljerade instruktioner för alla de arbetsmoment maskinen skall utföra. Om datamaskinen vore till för att tvätta kläder med, skulle jag kunna programmera den att göra precis som jag önskade: t.ex. "fyll på vatten, värm till 50°C, tappa ur vatten, skölj 150 gånger..." osv.

Instruktionerna ges i en speciell kod, som datamaskinen kan läsa, och matas in för bearbetningen via tangentbord eller en bunt med hålkort. Dvs. innan jag kan starta min avlöningsrutin, måste jag mata in alla instruktioner i mitt speciella avlöningsprogram i datamaskinen.

Tre oslagbara plus

Det är nu datamaskinens stora kapacitet kommer till sin rätt. När den väl fått sina instruktioner, är den redo att avlasta människan från en mängd oftast tråkigt rutinarbete.

Datamaskinen är *snabb*. Med dess hjälp kan vi idag lösa beräkningsproblem, som en skicklig matematiker bara för 10—15 år sedan omöjligen hade klarat av ens på "livstid".

Det tar ca tio sekunder för människan att lägga ihop två fyrsiffriga tal. På samma tid adderar en medelstor datamaskin över en million tal av samma storleksordning. För att prestera lika många räkneoperationer som datamaskinen skulle en människa alltså behöva arbeta 100 dagar utan avbrott.

Datamaskinen är *noggrann*. Den vet inte av några "måndagsmorgnar". Den kan dygnet runt hålla reda på miljontals uppgifter och räknar i praktiken aldrig fel på en enda siffra. Nitiskt och pliktstroget utför den sina instruktioner om och om igen. Just pliktstroheten kan också vara en nackdel, som vi strax skall se.

Datamaskinen är *mångsidig*. Förutom att räkna snabbt kan den göra jämförelser mellan inmatade data och hoppa till givna instruktioner i programmet.

T.ex.: hade Andersson någon overtid? Om inte, hoppa över följande overtidsinstruktioner och gå direkt till slutavräkningsinstruktionerna.

Eller: överstiger Anderssons månadslön 10 000 kronor? Om ja, skriv ut hans löneuppgifter på fellostan.

Forts. på nästa sida



Forts. fr. föreg. sida

"Kvicktänt" men dum som få

Här kom vi in på ett kapitel, som med förkärlek omhuldas av datamaskinens ovänner: fel och misstag.

Det är ju skojigt att läsa i tidningarna om att en ettåring fått skattsedel eller att kungen plötsligt blivit "utnämnd till änkefru".

Visst förtjänas sådant att småles åt, så mycket mera som datamaskinen trots sin snabbhet är omätligt dum. I nio fall av tio får datamaskinen också skulden för alla misstag, trots att felet 99 gånger av 100 beror på den mänskliga faktorn, på felaktiga instruktioner. Till skillnad från människan kan datamaski-

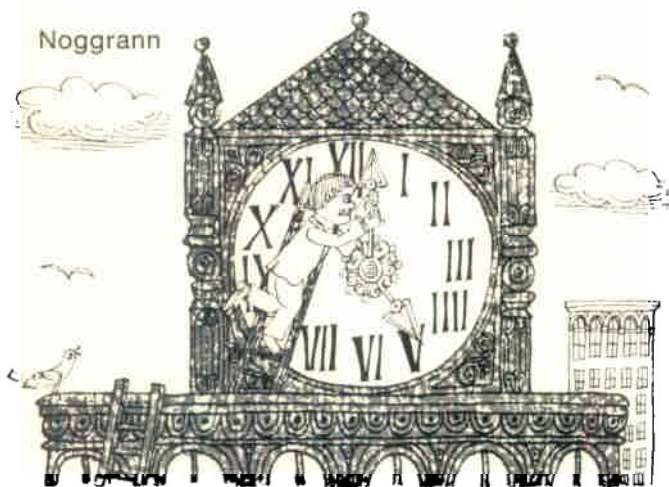
ligen kunde tas med i beräkningen från början.

Fenomenalt minne

Datamaskinen har ett oslagbart gott *minne*. Den kan lagra praktiskt taget obegränsade mängder data. Allt kan givetvis inte få plats inne i maskinen på en gång, utan lagras i s.k. yttre minnen.

Vanligast av de yttre minnena är *magnetbandet*, som används på ungefär samma sätt som en vanlig hemma-bandspelare. På en enda magnetbandsrulle ryms t.ex. personupp-

Noggrann

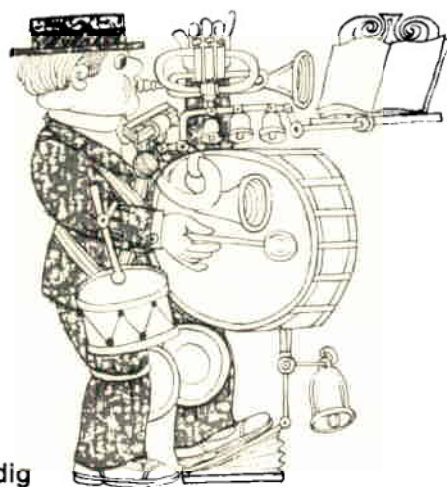


nen nämligen inte utav egen kraft avgöra, om en viss uppgift är uppåt väggarna.

För att om möjligt undvika fel försöker man därför lägga in kontroller i sina program, t.ex. som i exemplet ovan med lönerutinen. Man fastställer där en övre gräns för vad en arbetstagare rimligtvis kan tjäna per månad. Datamaskinen får en instruktion att sortera ut de felaktiga löneuppgifterna för närmare granskning. Ofta nog har det råkat bli en eller flera nollor för mycket i beloppet.

Trots allt inträffar ju misstag då och då. Det beror på, att det många gånger är svårt att förutse alla felrisker, när och var de kan uppstå i bearbetningen. Programmet med alla instruktioner (som regel flera tusen stycken) skrivs i förväg och utprovas mycket noggrant. Men förr eller senare dyker det i praktiken upp en eller annan felkälla, som omöj-

Mångsidig



gifter för skatte- och folkbokföringen för 50 000 svenskar. En annan typ är *skivminnet* — en trave magnetiska "grammofonskivor" lagda ovanpå varandra.

Under bearbetningen hämtar datamaskinen nödvändiga uppgifter från ett magnetband in i sitt arbetsminne, där den utför alla räkneoperationer, jämförelser, etc. Sedan kan den lagra tillbaka resultaten på ett annat magnetband.

Olika in- och utmatning

Datamaskinen är mångsidig också när det gäller in- och utmatning av data. För inmatning är *hålkortet* och *håltremsan* vanligast. Jag kan också använda ett tangentbord eller t.o.m. nummerskivan på en vanlig telefonapparat. Vissa typer av bankcheckar och

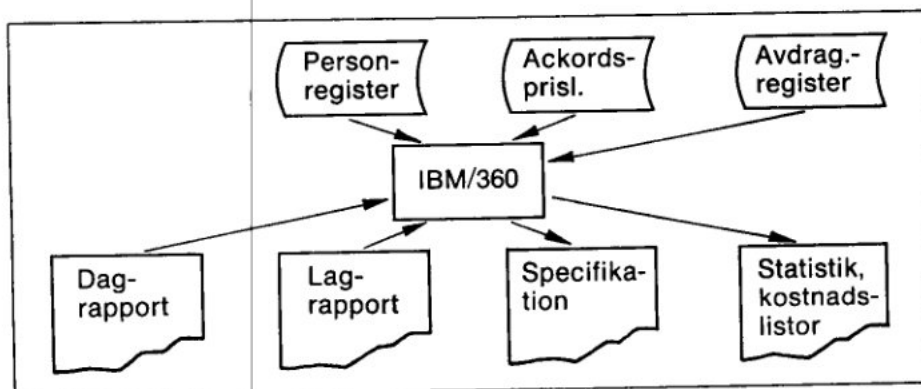
postgirotalonger kan läsas i klartext i en särskild läsanordning.

För utmatning används en *snabbskrivare*, om jag vill ha mina data utskrivna i klartext. På en TV-skärm kan jag ta fram resultaten i form av både tabeller och grafiska kurvor. Datamaskinen kan även ge svaret muntligt i en telefonlur.

Människan teknikens herre

Dagens datamaskiner är tekniskt väl utvecklade. Visst kan maskinfel uppstå ibland, även om driftsäkerheten förbättrats oerhört på bara några få år. I allmänhet "vägrar" datamaskinen dessutom att fortsätta sina beräkningar, om något allvarigare fel skulle uppstå. Den slår själv larm om orsaken till felet.

Forts. på nästa sida



Forts. fr. föreg. sida

Det är på teknikens herre och mästare — människan det beror hur väl "datorna" nyttjas. Datamaskinen är till syvende och sist slav under det program och de instruktioner vi ger den. Och resultatet blir aldrig bättre än det underlag vi förser den med. Matar vi in rena dumheter i maskinen, får vi något minst lika dumt till svar. Att låta misräkningarna gå ut över datatekniken som sådan är som att skylla på bilen, när man kör fel i en vägkorsning.

Det är kanske lätt att i hastigt mod gripas av övertro på datateknikens möjligheter och underskatta betydelsen av de mänskliga ar-

genom ett halvt års parallellkörning av data-programmen och resultatet har sedan jämförts med de manuellt uträknade lönerna.

Starten skedde den 1 augusti med Bjuvs- och Skrombergaverken. Den 1 oktober stod de anställda vid fabrikena i Höganäs i tur att få sina löner databehandlade. Under 1970 kommer även Centralverkstaden i Höganäs in i systemet, varefter alla löner för kollektivanställda är inkluderade.

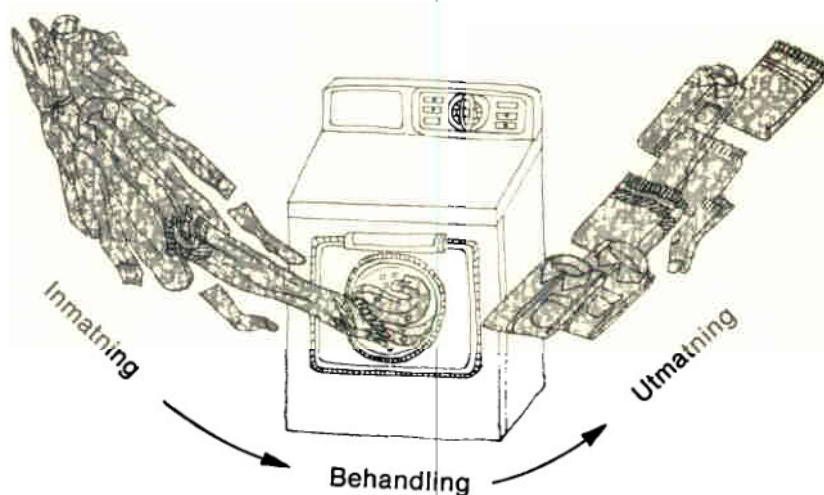
Bearbetningen utföres på en datamaskin av märket IBM modell 360 hos Tretorn i Häl-singborg. Maskintiden för hela lönebearbet-ningen uppgår till 8 timmar i månaden.

mängd kontroller. Maskinen upptäcker om-gående om någon uppgift saknas. En tidsav-stämning görs för varje anställd per dag och månad genom

arbetad tid
+ frånvarotid
— övertid
= normaltid

Maskinen gör även en rimlighetskontroll av att genomsnittsförtjänsten per timme inte över- eller understiger motsvarande förtjänst föregående månad med en viss given procent-siffra.

Om maskinen upptäcker fel eller avvikelse skrivs detta ut på en lista. Kontroll och rätt-



betsinsatserna. Datamaskinen är lösningen på en lång rad problem — men inte på alla. För att få ut mesta möjliga av tekniken krävs grundliga förberedelser. Man måste först analysera företagets problem noggrant, detalj-utforma ett system anpassat till den automa-tiska databehandlingen (ADB) och skriva in-struktionerna, dvs. programmera datamaski-nen." (IBM-Nytt 1967:4.)

Höganäsbolaget tar datamaskin till hjälp för löneuträkning

Under hösten har vi gått över till databe-handling av lönen för kollektivt anställda. Detta föregicks av en omfattande utbildning av förmännen och personalen på avlönings-kontoren.

Övergången har också förberetts noggrant

Dag- och lagrapporterna ifylles av förmän-nen på resp. arbetsplatser. Rapporterna går sedan till avlöningskontoren för kontroll och granskning. På dataavdelningen ute i plast-fabriken stansas sedan uppgifterna i hålkort. Två gånger i månaden "inläses" korten (to-talt 50 000) i datamaskinen för uträkning av dellön och den slutliga lönen för perioden.

På s.k. skivminnen lagras de fasta uppgif-terna om den anställda, ackordspriser, skatte-avdrag och ev. andra avdrag. Från dessa skivminnen, som kan lagra 11 milj. tecken, hämtar datamaskinen priser och uppgifter för skatteberäkning och om avdrag.

Maskinen kontrollerar och skriver själv lista på eventuella fel

Under bearbetningen utför maskinen en

ning göres sedan på avlöningskontoren före utskrift av specifikationen. Förutom den an-ställdes specifikation och en lista till banken på nettolönen erhålles i rutinen en lista över de avdrag som gjorts. För uppbördsverket ut-skrives en redovisningslista på den dragna preliminärskatten. Ekonomiavdelningen får en kostnadslista för sina ekonomiska rappor-ter och arbetsbyrå en detaljerad förtjänst-statistik på varje operation och löneart.

Allt detta är rutiner som tidigare utförts för hand, under stark tidspress inom en kort tidsperiod vid varje avlöningstillfälle. Resul-tatet av omläggningen till maskinbearbetning är mycket tillfredsställande och har mottagits övervägande positivt av de anställda. För närvarande undersöks möjligheten av att överföra även tjänstemannalönerna till data.

A Andersson



Varför klassificerar man på Höganäsbolagets bibliotek?

Bergsingenjör Einar Öhman har i över 20 år varit aktivt engagerad i utvecklingen av det universella decimalklassifikationssystemet (UDK), först under många år som chef för Jernkontorets litteraturtjänst, därefter under en femårsperiod som chef för klassifikationsavdelningen vid den internationella dokumentationsfederationen (FID) i Haag. Numera är han svensk medlem av den centrala klassifikationskommittén vid FID och ordförande i Tekniska Litteratursällskapet UDK-nämnd.

Jag har just fått ett vykort från Antwerpen. Det hade en litet tillspetsad formulering: "Vi sänder tusen hälsningar från trälarna i FID/C3", och det var daterat 5 november 1969. Under texten stod tjuguen namnteckningar och ett par interfolierade hälsningar: "Herzliche Grüsse" och "Best regards". Efter att ha tolkat alla underskrifterna kunde jag konstatera att namnens bärare representerade åtta olika länder: Belgien, England, Holland, Polen, Sverige, Tjeckoslovakien, Tyskland och Ungern. Vad kan nu det här vara för församling där representanterna arbetar så hårt och med så gott humör att de inte drar sig för att skämtsamt kalla sig för trälarna? Och det t.o.m. i ett sammanhang där Öst möter Väst! Att det inte kan vara fråga om några politiska problem det förstår vi nog. I själva verket rör det sig om ett ämnesområde av lika stort intresse i Öst som i Väst och där vi alla sitter i samma båt: bibliografisk klassifikation. Den kommitté som sände vykortet arbetar på ett rätt så kontroversiellt område, socialvetenskaperna, men det hindrar inte den goda samarbetsviljan, det har jag själv kunnat konstatera vid en rad sammanträden under sextioalet i Budapest, Haag, London, Prag, Stockholm och Warszawa.

Reviderad keramik i UDK

Bibliografisk klassifikation, vad är det för något och kan det ha något som helst intresse för Brännpunktens läsare? Innan jag försöker besvara dessa frågor är det kanske bäst att jag först som sist talar om den direkta anledningen till att Eva Wickman har bett mig skriva den här artikeln. Sedan hösten 1967 har hon och jag gemensamt reviderat avdelningen *keramik* i den universella decimalklassifikationen, på svenska vanligen förkortad UDK, och för ett par månader sedan blev vårt förslag definitivt godkänt av den internationella federationen för dokumentation, FID.

Klassifikationen möter vi på alla möjliga områden i livet. På en restaurang är ordet "klass" så entydigt att vi helt enkelt ber om "en klass I" eller "en klass II B" utan att behöva specificera vad det är som är klassificerat. Ibland kan ordet "klass" vara lite inflammerat, vi tar inte så gärna orden överklass, medelklass och underklass i vår mun utan föredrar de mera neutrala orden socialgrupp I, II och III, men en klassificering är det lika fullt. Exemplet kunde mångfaldigas, men nu gällde det alltså bibliografisk klassifikation.

Lätt att hitta böcker om barockmusik

De flesta har väl besökt ett folkbibliotek för att få tag på lämplig facklitteratur, t.ex. om byggnadsmaterial, förbränningsmotorer, transistorer, svetsning, företagsekonomi, samhällskunskap, psykologi, barockmusik eller grekisk-ortodoxa kyrkan. Har Ni tänkt på hur snabbt det vanligen går för bibliotekarien att få fram några lämpliga böcker. Det skulle inte vara möjligt om inte böckerna var systematiskt uppställda. Den systematiken det är just vad vi menar med en bibliografisk klassifikation. På ett folkbibliotek behöver klassifikationen inte gå mera i detalj än att varje bok får en lämplig uppställningsplats där man lätt kan hitta den. En flitig biblioteksbesökare lär sig ganska lätt huvuddragen i klassifikationen och kan sedan själv bli rätt så hemmastadd i hyllorna. Man väntar sig ju inte att i ett folkbibliotek finna mycket specialiserade verk, men å andra sidan har man anledning förutsätta att det skall finnas åtminstone något översiktligt arbete på praktiskt taget varje ämnesområde. Klassifikations-

systemet måste därför återspegla huvuddragen av allt mänskligt vetande, det måste, som man brukar säga, vara universellt.

Helt annorlunda ställer sig förhållandena vid ett bibliotek anslutet till en vetenskaplig institution. Där har man inga krav på universalitet, man är enbart intresserad av ett trängt kunskapsområde, men där måste man i stället gå så mycket mera på djupet. Detta krav förstärks av att man utom böcker också måste klassificera tidskriftsuppsatser, rapporter, patentskrifter och andra dokument som man senare måste kunna återfinna via en katalog. Vid sådana bibliotek föredrar man ofta en specialklassificering som direkt ansluter sig till behovet, men det kan också hända att man använder ett universellt system som är tillräckligt detaljerat på det aktuella området.

Höganäsbolaget har ett ganska stort bibliotek, ett av Sveriges många företagsbibliotek. Det skiljer sig på många sätt från de bibliotekstyper jag just nämnt, men det har många problem gemensamma med dem båda. Den litteratur som biblioteket måste hålla tillgänglig för att kunna betjäna direktion, forskning och driftsavdelningar är synnerligen mångskiftande. Det är visst inte bara teknisk litteratur det gäller, företagsekonomi, marknadsföring, socialpolitik, arbetstagarfrågor och skattefrågor är bara ett litet urval av de övriga områden där biblioteket måste vara välförsett. Utan ett universellt klassifikationssystem skulle man ha mycket svårt att klara sig.

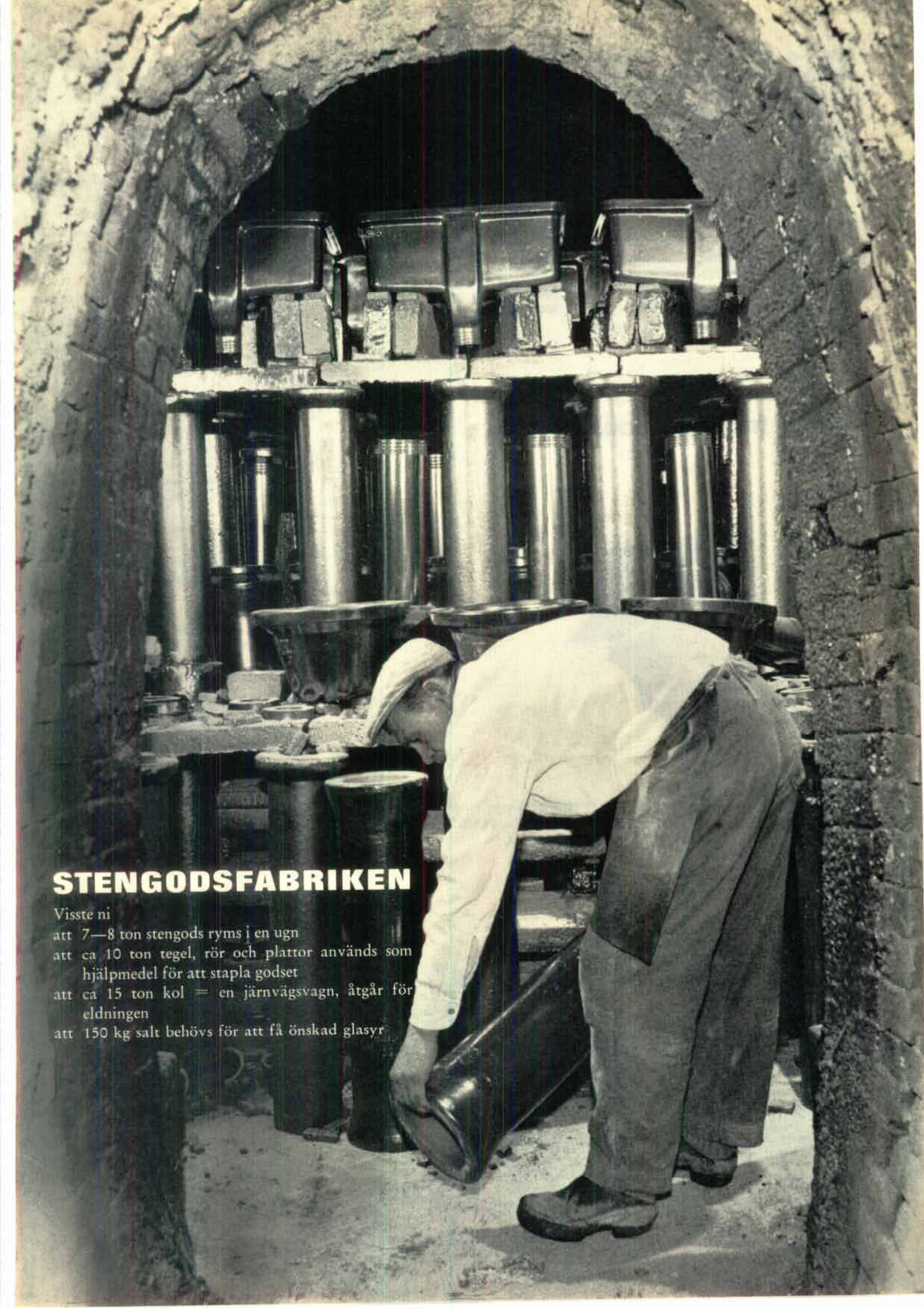
Samtidigt ställer forsknings- och utvecklingsavdelningar lika höga krav på djupklassificering på företagets specialområden som vi finner vid vetenskapliga specialbibliotek. Det finns bara ett klassifikationssystem som f.n. fyller dessa krav och det är UDK.

Jag hoppas läsarna nu fått klart för sig varför man klassificerar på Höganäsbolagets bibliotek liksom på företagsbiblioteken runt om i landet. Det är ett ganska svårt jobb som kräver obönhörlig konsekvens och samtidigt en förmåga att tillämpa systemet på ett sådant sätt att det passar företaget så väl som möjligt. — Ja det här är ju gott och väl, säger kanske läsaren, men skall det verkligen vara nödvändigt att Höganäsbolagets bibliotekarie offrar en del av sin dyrbara tid på att revidera systemet? Jag skall ägna sista delen av den här artikeln åt att försöka besvara den frågan.

Föråldrade system måste komma i takt med tiden

Vetenskapen utvecklas, tekniken utvecklas, nya tvärvetenskaper uppkommer. Ett klassifikationssystem med ambitionen att omfatta allt mänskligt vetande skulle snabbt föråldras om det inte reviderades. UDK har en omfattande organisation för detta ändamål med sekretariat i Haag och med ett stort antal internationella och nationella kommittéer. Genom den svenska kommittén, Tekniska Litteratursällskapet UDK-nämnd, har under årens lopp en hel del revisionsarbete utförts, särskilt beträffande kemi, metallurgi, maskinteknik och materialfrågor. Ett sådant arbete kan inte utföras utan intim kontakt med personer som har praktisk erfarenhet av systemets användning. När det genom omständigheternas makt blev aktuellt att vi i Sverige skulle försöka revidera den ganska eftersatta avdelningen keramik, så var ett samarbete med Höganäsbolagets bibliotek ofrånkomligt. Det blev ett rätt spännande arbete där vi undan för undan lyckades lotsa vårt förslag genom de nationella och internationella instanserna. Nu har alltså förslaget blivit en officiellt godkänd del av systemet. Detta är inte minst till bättnad för Höganäsbolaget. Dess bibliotek har nu bättre möjligheter än tidigare att klassificera keramisk litteratur och att därigenom ge en mera effektiv service på ett för företaget viktigt ämnesområde.

Einar Öhman



STENGODSFABRIKEN

Visste ni

att 7—8 ton stengods ryms i en ugn

att ca 10 ton tegel, rör och plattor används som
hjälpmedel för att stapla godset

att ca 15 ton kol = en järnvägsvagn, åtgår för
eldningen

att 150 kg salt behövs för att få önskad glasyr

Det finns idag ingenting som helt kan ersätta saltglaserat stengods för vissa ändamål på laboratorier och industrier. En saltglaserad vask klarar t.ex. att ta emot både syror, baser och lösningsmedel utan att påverkas av någondera. Två ugnar av från början elva i Stengodsfabriken är nu i drift. När produktionen av nytto- och konstgods var på sin högsta nivå, fanns ytterligare sex ugnar i gamla kärnfabriken, där Centrallaboratoriet nu är beläget.

Denna typ av ugn heter rundugn och är en av de allra äldsta ugnstyperna som finns. Den skötes med en nästan otrolig precision av en man som sköter koleldningen, temperaturkontrollen och salttillsättningen.

Ugnen, som Bror Persson skyfflar in kol i,

är nu uppe i 1000°C efter 3 dygns eldning. Efter ca 92 timmar blandas salt, kol och vatten i vissa proportioner och kastas på elden. Proceduren upprepas efter ca 1/2 timme och efter ytterligare ett kolinkast skall godset sedan ha fått den rödbruna glasyr vi alla känner igen som karaktäristisk för Höganäsvaror. Nu stängs alla luckor och spjäll. Det får inte förekomma drag under avsvälningen, eftersom godset då skulle spricka. När fyra dygn gått början man riva muren för öppningen, efter fem dygn slaggar man eldstäderna och på åttonde dygnet töms ugnen på sitt innehåll. Det är naturligtvis alltid lika spännande att se hur bränningen lyckats. Bild 7.

1. Formare Karl Persson med en färdig detalj till en syrafast vask. I förgrunden står kolpumpar och avloppsrör till vaskar. Detaljerna göres med hjälp av gipsformar och finputsas därefter på drejskivan. Även gipsformarna tillverkas av Karl Persson.

2. Algot Jacobsson har varit anställd vid stengodsfabriken 50 år till våren, och hör till dem som tillverkade "sillakrus" för länge sedan. För tillfället pressar han isolatorer, en nödvändig detalj vid elektrolytiska bad.

3. Förman Knut Persson visar det nästan sägenomspunna krus som Carlsson i "Hemsöborna" bar om halsen. Nu förekommer endast en begränsad tillverkning för att skänkas bort som gåvor från Höganäsbolaget.

4. Gunnar Holm gör här detaljer till en vask. Han har varit 52 år vid Bolaget och kan i likhet med de andra veteranerna på stengodsfabriken göra vilka arbeten som helst, vilket det än gäller, massatillverkning eller olika små och stora detaljer.

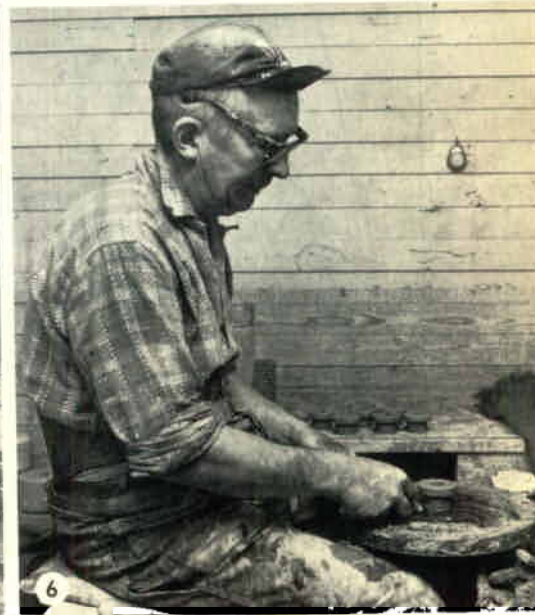
5. Vi övertalade Sven Bolin att visa hur det går till att dreja en flaska. Det gjorde han perfekt och så snabbt att fotografen knappt hann få upp kameran innan flaskan var färdig.

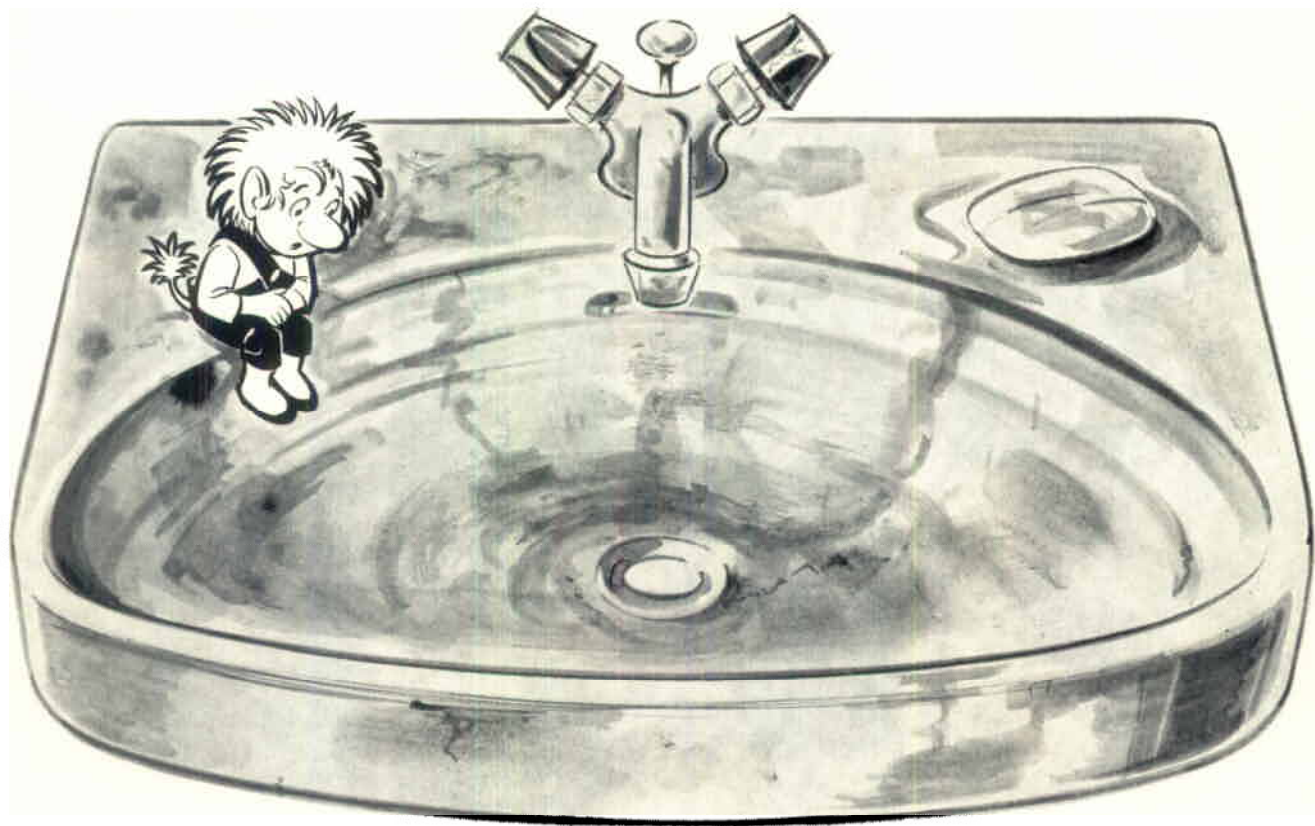
6. Sven Larsson gör en viktig del till vasken, nämligen den "tut" som sitter på vattenlåset. Leraens kvalitet har stor betydelse för resultatet. Den lera som användes till syrafast gods kan man inte dreja vissa former av flaskor med. Vallåkra-lera, som är utmärkt till konstföremål, kan i sin tur inte användas till syrafast.

Bilder från Stengodsfabriken



Mauritz Nilsson putsar en syrafast vask innan den ska torkas. Torkningen tar ungefär en vecka.





Du finner ofta att tvättstället är smutsigt på jobbet.

Vad beror det på?

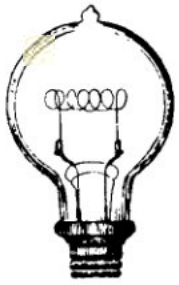
Jo, den som var där före Dej sköljde inte ur efter sej.

Gör Du det, så är det aldrig någon som behöver tycka att det är smutsigt att tvätta sej.

Vi vill helst ha lika rent på jobbet som hemma.



HÖGANÄS AB
SKYDDSKONTORET



Liten hjälpreda för uppfinnare

(Ur "Förslagsverksamhet")

Förslagstekniken bygger bl.a. på en kritiskt frågande inställning till arbetet eller arbetsprocessen. Ett hjälpmedel därvidlag är följande systematiska frågeschema:

Vad är det som utförs?

Var utförs det?

När utförs det?

Vem utför det?

Hur utförs det?

Varför utförs det? Vad kunde man göra i stället och uppnå samma eller bättre resultat?

Varför utförs det där? Skulle man kunna utföra det någon annanstans?

Varför utförs det just då? I vilket annat sammanhang skulle man kunna utföra det?

Varför utför han/hon det? Vem skulle annars kunna göra det?

Varför görs det på det sättet? Vilken annan metod skulle man kunna använda?

Produktionen

Kan den detaljen köpas från specialfirma?

Specialfirmor kan utföra produkter till lägre pris och bättre kvalitet än det företag, som endast tillverkar små kvantiteter.

Kan detaljen tillverkas i större serier?

Den ekonomiska kvantiteten för tillverkning kan beräknas, men ibland får man frånga den på grund av lagringssvårigheter eller på grund av risken att varan blir inkurant.

Arbetsoperationen

Är arbetsoperationen nödvändig?

Infördes operationen för att rätta ett fel, som senare rättats på annat sätt? Oftare än man tror kan en operation visa sig vara överflödig. Det kan bero på att detaljens konstruktion eller funktion har ändrat operationsföljden. Ibland kan också operationsföljden utan närmare undersökning ha tagits från en liknande detalj, där operationen varit nödvändig.

Utförs arbetet noggrannare än nödvändigt?

Ibland händer det att man för att vara på "säkra sidan" valt för snäva toleranser eller påfordrat onödig ytbehandling.

Materialet

Är materialet av lämplig kvalitet och i lämpligt tillstånd före operationen?

Har materialet rätta dimensioner eller rätt ytbehandling från ekonomisk synpunkt?

Ibland förekommer det att dyrare material än nödvändigt används beroende på att man förbisett att nya material, som är mer lämpliga, framkommit. Men även det motsatta förhållandet kan förekomma. Man kan ibland göra en besparing genom att byta ut ett billigt svårarbetat material mot ett dyrare, men mera lättarbetat. Man bör också undersöka om t.ex. hårdhet och allmän kvalitet växlar från parti till parti.

Kan materialspill reduceras?

Genom att välja lämpligare utgångsdimensioner kan kanske spillet reduceras. Ibland kan spillet användas som material för andra tillverkningar.

Transporterna

Är arbetsplatsen lämpligt placerad?

Kommer materialet till arbetsplatsen och avlämnas det från denna på lämpligt sätt?

Bör transporten mekaniseras?

Arbetsplatsen bör placeras så att transporterna blir kortast möjliga. Den som arbetar skall inte behöva avbryta sitt arbete för att ge sig ut och leta efter och transportera material. Ibland lönar det sig inte att rätta till småfel i transporterna, men det kan vara nödvändigt att se över transportorganisationen i stort.

Arbetsförhållandena

Är belysningen lämplig?

Är temperaturen och ventilationen vid arbetsplatsen lämplig?

Om arbetet är smutsigt eller vått, vad kan göras för att minska olägenheterna?

Finns risker för olycksfall och ohälsa?

Arbetsplatsen

Kan någonting ändras i arbetsplatsens utformning för att minska den fysiska och psykiska påfrestningen för den som utför arbetet?

Maskinen

Är maskinen i förstklassigt skick?

Är maskinen den bästa för ändamålet?

Utnyttjas maskinens kapacitet så långt det är möjligt?

Har maskinen lämpliga skyddsanordningar?

Har maskinen den mest ekonomiska hastigheten?

Kan maskinen automatiseras?

Sitter spakar, strömbrytare och andra manöverorgan inom bekvämt räckhåll för den som arbetar med maskinen?

En ny maskin kan ha anskaffats som möjliggör billigare bearbetning för även andra detaljer än dem, som den inköptes för. Skyddsanordningarna bör kanske kompletteras. Man kan inte förutsätta att dessa är tillfredsställande därför att maskinen är ny. Man skall heller inte ta för givet att maskinkonstruktören placerat manöverorganen på lämpligaste plats.

Verktygen

Är bearbetningsverktygen de lämpligaste?

Är nuvarande jigger och fixturer de lämpligaste?

Kan man underlätta arbetet med nya verktyg och andra hjälpmedel?

Arbetsmetoden

Är arbetsmetoden den lämpligaste?

Kan handarbetet utbytas mot maskinarbete?

Kan kostnaderna sänkas genom anställning av hjälparbetare?

Är några tempon överflödiga?

Är tempoföljden den lämpligaste?

Blir produktionen fullgod?

På 1500-talet bryter skottiska bergsmän stenkol i Kullabygden

Hela trakten från Helsingborg och uppåt Kullen är, enligt hvad man redan af gammalt känt, genomstruken af stenkolslager, hvilka här och der sträcka sig nästan upp i dagen. Man började också tidigt att försöka göra sig dessa stenkolsanledningar till godo. Mot slutet af 1500-talet voro här redan skottiska bergsmän för danska regeringens räkning sysselsatta med stenkolsbrytning. Under det följande seklet gjordes ytterligare i närheten af Helsingborg flera försök att upptaga stenkolsgrufvor, och sedan Bergskollegium år 1727 låtit företaga en officiell undersökning af de skånska stenkolslagren, bildade sig äntligen i midten af adertonde århundradet ett ordentligt bolag (Swab, Alström, m.fl.), som 1757 erhöll privilegium på att söka och bearbeta stenkolsgrufvor inom Luggude och Rönnebergs härader.

Höganäs stenkolslager de bästa, ansåg Polheimer d.y.

Detta bolag upptog flera kollager, vid Wallåker och annorstädes, men företaget gaf ingen vinst och den ena efter den andra af grufvorna blef sålunda snart åter öfvergifven. Äfven vid Höganäs blef åtminstone efter år 1766 brutet kol, men man synes ej ännu hafva på detta håll använt någon synnerligare drift. Hela industrien var således mot slutet af 1700-talet på väg att öfvergifvas, då greve Ruuth år 1776 inköpte den ännu någorlunda bearbetade grufva vid Bosarp och lät Polheimer d.y. anställa nya vidsträckta undersökningar rundtomkring i trakten. Dessa undersökningar ledde till det resultat att lagren vid Höganäs voro de, som erbjödo de bästa utsigterna.

Bosarpsgrufvan öfvergafs nu och ett nytt bolag för bedrivande af Höganäsverket blef genom Ruuth bildadt.

En Mr Stafford inkallades från Newcastle och år 1797 börjades under hans ledning de första allvarsammare grufarbetena vid Höganäs.

Den grufva, hvarmed man först grep sig an, består af tvenne särskilda flötser, den öfra ("grefvinnan Ruuths"), beläget 12 famnar högre upp än den andra ("fru Bagges"). Vid Ryd anlades ett vattenschakt för att göra det möjligt att bättre åtkomma de olika flötserna. År 1803 blef här en större ångmachin anbragt för att utpumpa vatten och en mindre machin uppsatt på den s.k. "Brors backe". 1804 var schaktet vid Ryd redan afsänkt till 32 famnars djup.

Under den vidare fortgången af bearbetningen fann man sig, oakadt dessa och andra vidtagna åtgärder, likväl öfverallt hotad och hindrad af vatten. Man måste inskränka sig till att arbeta blott på den öfra flötsen och någon egentlig vinst af företaget stod sålunda ej att erhålla. Bolaget, som sjelf icke såg sig i stånd att drifva verket, som sig borde, hembjöd då vid 1818 års riksdag Höganäs åt kronan. Ständerna ville icke inlåta sig på affären, men anslogo åt bolaget med vissa vidfogade villkor ett understöd af 75,000 R:dr B:ko. Man började sålunda ånyo, men hade snart den oturen att, vid öppnandet af ett tillämnadt nytt schakt, träffa en ny vattenåder af den ymnighet, att den tvang arbetet vid Ryd att helt och hållet afstanna.

Eldfast lera — Höganäs verkliga skatt

Imidlertid hade den bekante C. D. af Uhr under några vid Skebo

* Lancaster, Joseph, engelsk pedagog (1778—1838), lät i sin fattigskola i London kunnigare lärjungar i så stor utsträckning undervisa de mindre långt komna, att tusen barn kunde (gruppvis, samtidigt) tillägna sig elementära kunskaper och färdigheter helt eller nästan gratis. I Sverige omhulldes växelundervisningsmetoden livligt och möjliggjorde genomförandet av den obligatoriska folkskolan, vilken i vissa avseenden var planerad med hänsyn till denna metod. Dekretet om klassundervisning 1864 gjorde slut på växelundervisningsmetodens användning i Sverige, men ännu fram på 1800-talet kallades folkskolorna mångenstädes lancasterskolor ("Knasterskolor").

(Svensk Uppslagsbok 1947—1955 års upplaga. Malmö 1962.)

bruk år 1818 anställde puddlingsförsök gjort åtskilliga prof, vid inredningen af sina ugnar, med den eldfasta lera, hvilken i outtömliga lager förekommer under de lägre flötserna vid Höganäs, och hade funnit den alldeles förträfflig. Denna tillfällighet kom Höganäs i dess betryckta läge makalöst till pass. Vid 1823 års riksdag framträdde nemligen Uhr med sådana upplysningar rörande den verkliga skatt Höganäs egde i bemälda eldfasta lera, att Ständerna beslöt, på hans ord, att än en gång räcka verket en hjälpsam hand. Sedan dess har Höganäs visserligen någorlunda hvad man kallar dragit sig fram, men dock endast genom många ytterligare besvärligheter och finansiella kriser; (äfven 1833 måste Ständerna sålunda åter komma verket till hjälp förmedelst ett åtagande att till räntan å de nya privata lån, som Bolaget förutsågs skola komma att upptaga, bidra med de 5 procenten, medan Bolaget sjelf skulle bestrida den sjetten). Det har för öfrigt allt mer och mer visat sig afgjort, att hvarje större påkostnad här är, strängt taget, bortkastad såframt dermed blefve afseddt endast att upptaga stenkol, (hvilka, om än alldeles icke att föräktas, dock aldrig här kunna vinnas i någon större mängd, enär flötsens dräktighet är för de båda vid Höganäs förekommande slagen tillsammans endast 2 fot, under det de engelska kol-lagren förete en dräktighet af ända till 16 fot af en och samma sort), och man har därför visligen, efter Uhrs anvisning — hvilken sedan äfven blef fullkomligt bestyrkt af engelsmannen Mr Bald, — i den sista tiden lagt all sin vinn derpå att söka draga allt möjligt parti af den eldfasta leran, hvilken som bottenlag till den nedra kolflötsen här förekommer i lager af hela fem fots dräktighet.

Efter 1846 produceras verkliga lyxartiklar

Förutom anskaffandet af flera nya ångmaskiner för utpumpande af schakten, har man sålunda efterhand varit under verkets sednare bestyrelser betänkt på att anlägga åtskilliga fabriker för lerans bearbetande och förädling. Vi nämna deraf: en för tillverkning af eldfast tegel, en för fabrikation af s.k. stenporcelin, en för sockerformstillsättning, en för saltglaserade kärl, en för takpannor. Till dessa anläggningar har sednast kommit en helt ny industri, nemligen den finare lerkärlsfabrikationen, hvilken särdeles efter år 1846, då öfverjägmästaren och kommandören Sjökröna öfvertog ledningen af samtliga Höganäsverken, har fått ett märkvärdigt uppsving, så att inom denna genre en mängd verkliga lyxartiklar numera här produceras, som i konstnärlig fulländning kunna sättas vid sidan af det bästa i samma fack från utländska fabriker.

Höganäs får egen kyrka och postkontor 1854

Att Höganäs i sednare tider, trots allt, gått framåt, visar sig genast vid ett ögonkast på den mängd nya byggningar, som nästan för hvarje år uppvuxit i denna brukskoloni, och de många särskilda "improvements", som der efterhand tillkommit. Den jernväg, som från Ryd leder ner till hamnen, har sålunda erhållit flera nya sidobanor, hamnen sjelf har blifvit betydligt förbättrad, en större och i vacker stil uppförd byggnad, ursprungligen och någon tid begagnad för ett väfveri, har nyligen, år 1854, blifvit inredd till kyrka, sedan Höganäs skilt sig från Väsby och blifvit ett sjelfständigt pastorat för sig. Samma år, 1854, erhöi Höganäs eget postkontor. Dessutom finnas å Höganäs apotek (egen läkare är på platsen anställd), lancasterskola*, som, anlagd i slutet af 1820, vanligen frekventeras af 3 till 400 barn, tullstation, m.m. Det genom en kanal utåt hafvet ledda grufvattnet drifver en husbehofsquarn. Verket brukar hela 3 mantal jord, dels egen (242 tunnland), dels arrenderad. Personalen vid de olika verken, som 1812 var endast 260 arbetare, utgör nu mellan 5 och 600 (deri äfven inbegripna gossar, sysselsatta vid fabriker). Afkastningen af stenkol beräknas för närvarande till minst 3 gånger så mycket, som år 1812, och de särskilda lerbrikerna försälja nu för minst 110,000 R:dr R:gs om året.

O. P. Sturzen-Becker.

Våra pensionärer

Einar Ahlberg, Tullgatan 12, Höganäs, 53 tjänsteår
Georg Persson, Tivoligatan 20, Höganäs, 53 tjänsteår
Fritz Fridlund, Åkaregatan 6, Hyllinge, 51 tjänsteår
Enar Gustafsson, N. Storgatan 42, Bjuv, 51 tjänsteår
Arthur Nilsson, Primulagatan 14, Höganäs, 51 tjänsteår
Erik Bogren, Bergsgatan 4, Höganäs, 49 tjänsteår
Gunnar V Larsson, Gruvatan 20, Bjuv, 46 tjänsteår
Emil Nordstedt, Strömgatan, Ekeby, 43 tjänsteår
Gustav Borg, Brevl. 4197, Höganäs, 42 tjänsteår
Arthur Lindh, Fogdegatan 6, Höganäs, 42 tjänsteår
Oskar Nilsson, Köpmansgatan, Ekeby, 39 tjänsteår
Valfrid Nilsson, Borgsgatan, Ekeby, 37 tjänsteår
Hjalmar Bengtsson, Kvarngatan 18, Bjuv, 36 tjänsteår
Otto E Persson, Gamsgatan 1, Bjuv, 32 tjänsteår
Konrad Månsson, Bruksgatan, Ekeby, 28 tjänsteår
Einar Löfvall-Nilsson, Hålegården 10, Kågeröd, 5 tjänsteår

Följande pensionärer tar vi med en gång till, eftersom antalet tjänsteår varit felaktigt i föregående nummer av Brännpunkten:

Arvid Sonesson, Tivoligatan 26, Höganäs, 51 tjänsteår
Fritz Steen, V. Ringgatan 3 C, Bjuv, 51 tjänsteår
Sigfrid Eriksson, Sälbgatan 2, Höganäs, 49 tjänsteår
Uno Algot Hansson, Centralgatan 9, Höganäs, 48 tjänsteår
Ingvald Johansson, Triangelgatan 3, Höganäs, 43 tjänsteår
Bertil Svensson, Gamsgatan 3, Bjuv, 28 tjänsteår

Höstdragning i konstlotteriet

Konst i många former fanns att beskåda och kanske förvärva för medlemmarna i Höganäsbolagets konstförening vid höstutlottningen, som ägde rum den 7 november på Bruksgården. Där fanns litografier av Reynold Ljunggren, den berömde grafikern från Trosa, utmejslade i nästan fotografisk realism men där fanns också färgstarka abstrakta gra-

fiska konstverk av Jan Lundgren, Geo Wide och Stig Åke Lund. Textilkonstnärinnan Gerd Killmans vackra batik i brunt, blått och grönt fick många nya beundrare liksom Stig Åke Lunds originella hängande silverarbeten. En fin samling verk av den berömde vallåkraskulptören Åke Jönsson fanns med och naturligtvis oljemålningar i mängder: Natur-

upplevelser, lyriskt skildrade av Eke Bjerén, och kraftfulla landskapsbilder av Kerstin Jönsson tävlade med Rune Perssons möllemotiv och hälsingborgsmålaren Lars Herders små dukar.

"En sådan mångfacetterad samling gör med nödvändighet ett splittrat intryck", sade konstordföranden Berne Liljegen i sitt hälsningsanförande, "men större enhetlighet kan inte vinnas utan att valmöjligheterna för vinnarna blir alltför begränsade". Publiken hade uppenbarligen inget att invända mot detta sakernas tillstånd och man kunde skrida till verket med den spännande utlottningen. Denna resulterade inte oväntat i att konstföreningens medlemmar uppdelades i nitton lyckliga vinnare och trehundraotjugio mer eller mindre goda förlorare. Ett representativt urval ur båda de nyssnämnda kategorierna förflyttade sig till Folkparken och ägnade resten av kvällen åt kollektiv konstutövning i form av dans, då och då avbruten av välbehövliga matpauser. Hedersgäster var några av de utställande konstnärerna, som hade hörsammat föreningens inbjudan att delta i festligheterna.

De första 7 vinnarna av konstverk var:
1. Ingenjör Reima Vuokivi. 2. Laborant Per Ekdahl. 3. Sekreterare Britta Gustavsson. 4. Kassör Sven Lundgren. 5. Direktör K G Paulson. 6. Kontorist Sture Hansson. 7. Verkställande direktör Olov Herneryd.

P.L.



Reima Vuokivi valde en av Eke Bjeréns målningar.

Höganäsbolaget åter bäst i Industriskyttet

Da Industriskyttet den 13 september gick på Råå skjutbana i tävlan om Höganäsbolagets andra vandringspris i denna tävlan (det första stannade för alltid i Höganäs), tog Höganässkyttarna sin andra inteckning i den vackra silverpokalen. Höganäs hade en klar ledning innan sista skjutlaget gick i elden, då Tre Torn knappade in på försprånget till endast två poäng.

I lagtävlingen blev slutpoängen följande: Höganäsbolaget 679, Tre Torn 677, Bröderna Ottosson 663, ASEA 655, Findus 645 och Boliden 612 poäng.

Det var Bertil Rosenquist och Hans Högestam som i ett tidigt skede av tävlingen stimulerade sina kamrater genom att toppa klass V med 139 resp. 138 poäng. Stig Ljungberg ingick också i det segrande laget med 132 poäng och en fjärdeplacering i klass IV. Till segern medverkade II-klass skyttarna Krister Nilsson 137 och Christer Fridh 133 poäng, vilka resultat placerade dem på tredje respektive sjätte plats i klassen.

80-talet skyttar deltog i tävlingen som var en fin avslutning för Höganäsbolagets skyttar på ett framgångsrikt tävlingsår.

Höganässkyttarna oslagbara

I skytte fortsätter Höganäsbolagets skyttar att hävda sig i tävlan med andra industrier och korporationer. I inbördes tävlan har Höganäsverkens skyttar i flera år varit utan konkurrens med lag- och individuella segrar nästan över hela linjen. Skrombergaverken placerade sig i år före Bjuvsverken i denna gren.

Ji-Te slutsegrare i HB-korpen

För fem år sedan satte Höganäsbolaget upp ett vandringspris i HB-korpen i fotboll för 11-mannalag med deltagande av fem andra industrier jämte tre lag från Bolagets verk i nordv. Skåne. Ji-Te tog den första inteckningen, Bjuvsverken den andra och så återkom Åstorpsspojarna med sin andra seger. I fjol var det Gullfiber som triumferade. Årets serieseger hemfördes överlägset av Ji-Te som därmed tog priset som ständigt egendom.

Kontaktmännen inom Höganäsbolagets Korpidsportsförening beslöt vid sitt senaste sammanträde att inte fortsätta serien med 11-mannalag utan övergå till 7-mannafotboll. Saknas intresse härför hos nu deltagande industrier planeras en serie inom Höganäskoncernen med förhoppning om deltagande från de skånska dotterföretagen.

Serietabell:

Ji-Te	12	11	1	0	23	18—2
Höganäs	12	7	1	4	15	24—34
A-Betong	12	7	0	5	14	24—25
Bjuv	12	6	0	6	12	22—16
Gullfiber	12	5	0	7	10	10—15
Hermansson	12	3	0	9	6	17—15
Skromberga	12	2	0	10	4	5—13

Höganästriumf i Gruvspelen

De sexton s.k. gruvspelen, trekamp i fotboll, skytte och varpa mellan de anställda vid Höganäsbolagets anläggningar i nordv. Skåne, blev i år en triumf för Höganäs, som tog sin fjärde inteckning i vandringspriset. Bjuv och Skromberga har intecknat priset var sin gång.

11-mannafotboll slopas

I fotboll har man spelat i en serie, kallad HB-korpen, i tävlan med fyra andra industrier, av vilka Ji-Te, Åstorp, blev årets seriesegrare och med sin tredje inteckning hemförde vandringspriset som ständigt egendom.

Serien har genomförts med 11-mannalag. Svårigheten att ställa upp elva spelare till varje match har medfört att allt för många "walk over" lämnats, vilket gjort serien mindre intressant. Man överväger nu att övergå till 7-mannalag, event. i en serie med lag enbart från Höganäskoncernens skånska företag eller en serie med två lag från vardera av moderföretagets verk.

I HB-korpen placerade sig Höganäs före Bjuv och Skromberga i nämnd ordning.

Varpa en skrombergagren

I trekampens tredje gren varpa håller Skrombergaverken suveränt toppositionen och trion Gösta Hillman, Hasse Kvist och Hugo Rosberg vann varpaserien före Höganäs och Bjuv. Hillman hade ingen allvarlig konkurrent om titeln "varpamästare".

Slutplaceringen i Gruvspelen 1969 blev att Höganäs segrade med platssiffran 4 mot 6 för Skromberga och 8 för Bjuv.

Egc.

Julkort från Majvor och Bertil i USA

Vill gärna sända en julkänslning genom Brännpunkten till forna arbetskamrater på Mekaniska verkstaden samt alla mina skyttekamrater inom Höganäskoncernen. Arbetar numera vid Hoeganaes Corporation i River-ton, USA, och trivs utmärkt. Har varit anställd vid Höganäsbolaget i Höganäs åren 1956—1966.

Hälsningar Bertil Gustafson

Från Tennis-fronten

För första gången har HB i år deltagit i Skåne-cupen, Kulla-cupen och i seriespel.

I Skåne-cupen började HB mot Ji-Te i Åstorp. Efter 4 timmar lyckades HB triumfera med 2—1. I andra omgången blev ASEA i Hälsingborg alltför svåra. Resultat 0—2 i Strandbaden.

I Kulla-cupen spelade sig HB fram till en semifinal mot Hult—Hult i Höganäs. Förlust 1—2. Två lag har deltagit i årets seriespel och där intagit en fjärde- resp. sjätteplacering bland åtta tävlande lag.

Årets HB-mästare för andra året i följd blev Olof Johansson som i finalen besegrade Göran Arenbo. 3:a och 4:a blev Lennart Tengfelt och Lennart Ahlberg. 16 spelare deltog i denna allt mera populära tävling, som försiggick på banorna i Strandbaden.

G.R.

Olle Johansson gratuleras av Ragnar Engberg till segern i Bolagets tennismästerskap. Han blev även dubbelmästare i bordtennis tillsammans med Norman Olsson.



Hej och Goddag, kära Lasekrets!

Det blir ett personligt jultrev på baksidan den här gången, och det av två anledningar: en rätta och ett förtvivlans hopp att få svar på en fråga om hur "Brännpunkten" ska vara egentligen.

För att börja med rätten. Den håller mig vaken i nattens mörka timmar. Fastän jag ett flertal gånger har vacklat upp ur bädden och stampat i vardagsrumsgolvet och fått tyst på knaprandet och rasslandet. Precis så lång stund som det tar att somna om. Nu har jag gett upp och skriver brev i stället. Men rättans dagar är lätt räknade. Förra året vid den här tiden tog sig en kompis till denna rätta före att gnaga ett tämligen stort hål i golvet. Efter en veckas golvstamp och vidhängande dålig sömn för mig var hålet stort nog för att man kunde skymta ett öga och en mustasch därunder och hålla ned en laddning förgiftat bete. Sedan dess täcker ett lock av skiffer hålet och vid behov är det bara att fylla på försyningarna. Visst har vi katt. Men han ger sig inte på större djur än möss. Inte sedan den gången förra sommarn när han till sin obeskrivliga förvåning blev riven på nosen av en argrädd sork. För övrigt tillbringar han en stor del av sina nätter, av vissa ljud att döma, i päronträdet, eftersom grannens katt är starkare.



Apropå bete, så har jag nyligen och äntligen lyckats lista ut hur skåningarna åstadkommer den här gravade sillen, som smakar så himmelskt för inflyttade stockholmare och annat oknytt. Härmed vidarebefordras receptet ur en daglig skånetidning för den som vill ha omväxling i julmaten.

Lägg ett halvt kilo rensad sill eller strömming i ättikslag. En liter vatten, 2 grader ättika, 2 msk salt. Lagen blir väldigt grumlig av sillen. Fördela lagen i två skålar. Lyft över sillarna till den klara lagen efter 10–15 minuter och låt dem ligga ytterligare en kvart. Då kan man lätt stryka av skinnet. Under tiden rör man samman i en rymlig skål det som ska bli såsen. Två msk färdiglagad senap, 2 msk socker, 1/2 msk salt, 1/4 tsk vitpeppar, 1 msk vinäger, 1 msk matättika (eller 2 msk matättika) 1–1½ dl matolja, gärna oliv-, samt 1 dl vatten. Vänd ner rikligt med hackad dill. Flera msk. Lägg sillfilcorna i lagen och ställ kallt till nästa dag. Den som vill ha ytterligare accent av senap tar en extra msk eller två. Sillen avnjutes gärna på smörat nyrostat hårt bröd som doppats i en blandning av hackad dill och gräslök. Och så öl till. Jag skulle vilja se den man som inte fastnar på det betet!



Apropå recept, hör du till den halvan av mänskligheten som kan lyckas med mjuka kakor men får all världens fel på småkakor? Här är ett recept på lättgjorda kakor som bokstavligen smälter i munnen. Slarva inte med uppmätningen bara. Kan jag så kan du! — 1 hg

smör, 1/2 hg socker, 1 hg potatismjöl, 1 hg vetemjöl. Man rör smöret och sockret, tillsätter mjölsorterna. Rullar små bollar av degen. Läger bollarna på ren smord plåt. Så trycker man till var boll med en grov gaffel så att det bildas några räfflor på dem. Grädda sedan i 175 grader ungefär 8–10 minuter. Lätta, torra, gulvita ska de vara.



Apropå män och kvinnor. (Medges att det var lite långsökt.) På företagsnämndens sammanträde i Västervik diskuterades bristen på arbetskraft på bolaget. Och att kvinnlig arbetskraft borde stimuleras att börja i industrin. Och att det var problem då och då med manlig arbetskraft som började första dagen i rätt tid, men som fått sitt behov av arbete tillfredsställt vid 9-tiden samma dag och därefter avvikit. Då tänkte jag så här: Hoppas att vi kvinnor får samma rättighet som männen att vara dålig arbetskraft också! Så att dom inte säger: Vi kan inte anställa kvinnor, för dom slutar bara innan man vet ordet av. Det är kanske att driva kravet på jämlikhet till det orimliga. Att vi skulle få lov att vara lika dåliga. Men när allt kommer omkring är vi ju människor också. Ikke? som dansken säger.



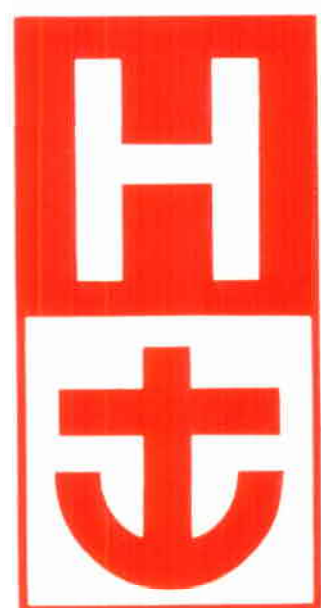
Apropå jämlikhet, så ska det verkligen bli roligt att se 1980 om 1970-talet blev det årtionde alldeles fullt av företagsdemokrati och all annan jämnliska som det talas och skrivs så mycket om i dessa yttersta dagar. En sak är säker. Det kräver något mer av alla medverkande än att sitta och slötitta på kanal 1 och 2 om kvällarna. Det blir att se på arbetet från mer än en synvinkel. Rättigheter föder skyldigheter, men det är så det ska vara. Det blir roligare att leva då. För dom som får välja. Här och var på jorden är det tal om överleva. Kunde vi bara hoppas att 1970 förde med sig Frid på jorden! Så vi kunde hjälpas åt att läka, städa, bygga upp och leka igen.



Om det går som vi vill nu. Med medansvar och fred. Hur ska en sådan liten mikroskopisk detalj som "Brännpunkten" se ut på 1970-talet? Hur ska den vara för att du ska gitta öppna den? Och kanske till och med kasta ett getöga på texten. Vad tycker du om nya framsidan på tidningen? Spaltbredd? Innehåll? Utgå från att redaktören inte blir censurerad av företagsledningen. Det har hon inte blivit hitintills. Och SVARA, för katten, så det inte blir en monolog det här!

God Jul, önskar redaktören





HÖGANÄS