

BRÄNNPUNKTEN



C. ROSENBERG, A.P.S.

Årg. 8

Nr 4

December 1950

Omslagsbilden: Carl Cavallin (t.h.) på Centralverkstaden i Höganäs överför beredvilligt sin under många år förvärvade kännedom om formar på Åke Larsson, som översätter dem till ritningar, toleranser och beskrivningar. Se vidare artikeln »Vi på Verkstan» på s. 4.



HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Ur innehållet:

Vi på Verkstan

Ing. Malte Johansson inleder en artikelserie om Verkstads-avdelningen och börjar med Centralverkstaden i Höganäs 4

»Intet nytt under solen»

F. generaldirektör Anders Örne ger med utgångspunkt från sin egen barndom intressanta perspektiv på den ekonomiska utvecklingen under ett halvsekel 9

Pension efter poäng

Revisor Albin Persson, Höganäs, redogör i korta drag för det nyligen framlagda förslaget till allmän pensionsförsäkring 12

Samarbete — själen i företaget

En sista artikel av lektor Carl Dymling 14

»Jag vill inte gå i flock»

Eric Lindström berättar om sina intryck från en Amerika-resa 17

»Still going strong»

En rad pensionärer i produktionen uttalar sig .. 20

Med tonvikt på yrkeshygien

Brukssköterskan Inga-Greta Roslund, Nyvång, ger glimtar från en studieresa till Belgien, Frankrike och England 26

»Spegel på vägen där .. »

Övering. Magnus Smedberg, Höganäs, håller årsrevy över rationaliseringsåtgärder och andra nyheter inom gruvdriften 31

Bakteriefria omklädnadsrum

och andra finesser finns det i de nya personalutrymmena i Västervik. Ing. Bror Odebrant berättar här om 40

Trivseln på arbetsplatsen

Reparatör K W Sjöström, Lomma, gör ett inlägg i den alltid aktuella trivseldiskussionen. Dir. B Börjesson, Västervik, svarar 42

»Konst på papper»,

utställningen i Höganäs av grafik, akvareller m.m., »recenseras» av kåsören Erco 44

Julpristävlingar

för både stora och små med många fina priser finns det i detta nummer 48

Årg. 8 Nr 4 Dec. 1950

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Copyright:

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB
HÖGANÄS



På ett »kontaktmöte»,

i Höganäs Folkpark, vilket för ett par månader sedan var anordnat av ABF, FCO och avd. 66, höll ombudsman Ture Flyboo ett uppmärksammat anförande om erfarenheter från den organiserade samarbetsverksamheten. Anförandet mynnade ut i en **appell** om intensifierad studieverksamhet kring framför allt företagsekonomiska frågor.

»Intresse, vilja och förmåga måste till från arbetarnas sida, om samarbetsverksamheten skall kunna föras ytterligare framåt», sade herr Flyboo. »Vi måste skaffa oss en fond av kunskaper för att t.ex. förstå en balansräkning. Tidigare ställde vi krav på grund av vår *kvantitet*. Detta tillfredsställer oss inte längre. Nu vill vi ställa kraven på grund av *kvalitet*.»

Att just balansräkningen

drogs fram som ett exempel på de områden, där djupgående kunskaper är nödvändiga, är helt naturligt. Dels är balansräkningen så att säga nyckeln till en djupare insyn i företagets ställning, dels torde det finnas få ekonomiska områden, där bristande kunskaper kommit så till synes som här. Exempel på fundamentala missförstånd skulle kunna anföras i legio. Här yttras t.ex., att det är väl ingen konst för företaget att visa så liten vinst, när *fonderna* tas upp bland *skulderna*! Här **upptäckes** i en balansräkning, att företaget har **dolt** inte mindre än 50 milj. kronor. Hur då? Jo, genom *avskrivningar*!

Oss emellan sagt:

Men även på andra avsnitt

av det vidsträckta ekonomiska fältet förekommer åtskilliga missförstånd. Ett enda exempel må räcka. I en Gallupundersökning hade ställts frågan: »Är arbetslönebeloppet, utdelningen till aktieägarna eller chefslönerna största utgiftsposten inom industrin?» Endast 46 % av de tillfrågade angav arbetslönerna som den största utgiftsposten, 20 % trodde, att chefslönerna hade den positionen, och 12 % ansåg, att utdelningen till aktieägarna tog största delen av industriinkomsten i anspråk. Gruppen »vet inte» var så stor som 22 %. I verkligheten förhåller det sig så, att arbetslöneposten är flera gånger större än utdelningen och chefslönerna sammanlagda.

I sina kommentarer

till denna undersökning, som vi återgivit efter »Fackföreningsrörelsen» (27-28, 1948), skriver tidningen bl.a.:

»Alltför utbredda missuppfattningar om fördelingsproportionerna är ägnade att ge ett bräckligt underlag för viktiga ställningstaganden i åtskilliga väsentliga sammanhang. Den här berörda Gallupundersökningen kan nog betraktas som en anvisning om att den samhällsekonomiska upplysningsverksamheten har stora uppgifter.»

Liknande tankegångar

var statsrådet Sven Andersson inne på, när han i samband med öppnandet av den första cirkelledarkursen i KVE bl.a. yttrade: »Styrkan och hållfastheten i vår demokrati är i dag helt beroende av medborgarnas insikter och förståelse för de ekonomis-

Bidrag till nästa nummer av »Brännpunkten» måste vara Red. tillhanda
senast den 1 februari 1951.

ka sammanhangen. Här har det fria folkbildningsarbetet en stor uppgift. Vi har också inlett ett intimt samarbete med de stora folkrörelsernas bildningsorganisationer. Vi sätter värde på att få till stånd ett motsvarande samarbete med Kursverksamheten Vår Ekonomi.»

I detta om vidsynthet vittnande statsrådsyttrande torde envar, som hyser ett objektivt intresse för det fria folkbildningsarbetet, kunna instämma.

Innan vi lämnar

det i början av denna krönika omnämnda mötet i Höganäs Folkpark, vill vi understryka ett par andra punkter i herr Flyboos anförande om samarbetsverksamheten:

»Vi måste på båda håll tänka om i takt med utvecklingens krav. Det bör vara en överensstämmelse mellan å ena sidan läpparnas bekännelse och proklamationernas innehåll och å andra sidan den praktiska handläggningen av ärendena. Det bör bli ett verkligt *samråd*. Saltsjöbadsdiskussionerna bör fortsätta på arbetsplatserna.»

Där verkligt samråd

i »Saltsjöbadsanda» äger rum inom samarbetskommittéer och företagsnämnder på grundval av öppenhjärtiga informationer i båda riktningarna, där har man uppnått vad samarbetsavtalet åsyftar.

»När stundom röster höjes, att man inom företagsnämnderna har för litet att säga till om, att man vill ha beslutanderätt, då» sade herr Flyboo, »är detta endast ett tecken på att nämndverksamheten har missköts på olika sätt, att det m.a.o. brister i avtalets tillämpning.»

Iakttagelsen är utan tvivel riktig, inte minst ur psykologisk synpunkt. —

Vår artikel

om »morgongröten» i förra numret har väckt ett visst uppseende, även om vår in-
vit till att inkomma med konkreta förslag inte precis haft någon överväldigande gen-

klang. Men Ni gör väl som Edvard Persson i en av sina filmer: Ni samlar Er, så vi emotser med stort intresse resultatet av Edra bemödanden. Själva hade vi tänkt att i ett kommande nummer bidra med några förslag till lämplig matsedel för morgonmålet. —

I »Brännpunkten»

andra nummer, det som utkom i april 1944, skrev vi så här:

»Skalder tycks det finnas rätt gott om inom koncernen att döma av diverse bidrag, som vi redan fått. Red. måste emellertid vara mycket kritisk just i fråga om poesi. När Red. åtagit sig att rätta språkliga felaktigheter i inkomna bidrag, så gäller detta inte för dikter. De måste vara fullt oklanderliga, annars — ja, Ni förstår.»

Det är ursäktligt, om en sådan sak som detta har glömts bort av en och annan — om man nu någonsin har läst därom — och därför har vi gärna velat bringa den i erinran. Det har under årens lopp alltför ofta hänt, att vi fått bidrag på vers, som inte på något sätt hållit måttet. Men det underliga är, att dessa dikters upphovsmän tycks vara fullkomligt omedvetna om bristerna i sina alster. Dikterna har enligt vederbörandes egen åsikt varit små mästerverk av poesi eller åtminstone bra nära. Som stöd för denna åsikt brukar man gärna framhålla, att man inom bekantskapskretsen ofta framträtt som skald och alltid skördat livligt bifall.

När det gäller bidrag på prosa, då skruvar man sig ofta och framhåller med klädsam blygsamhet, att man har så rysligt svårt att skriva en hygglig svenska, varför man hellre avstår. Samma personer tvekar däremot inte ett ögonblick att stränga skaldelyran, fastän det i själva verket ställes oerhört mycket större krav på den som skall uttrycka sig i diktens form. Förklara denna motsägelse, den som kan. Vi kan det inte.

En skald har vi bland våra medarbetare, som är ytterst blygsam i sitt framträdande

och som endast med stor tvekan lämnar från sig sina alster. Hans namn är Evald Johansson.

Vi kommer nu

till ett avsnitt, som vi på grund av dess obehagliga karaktär haft svårt att placera, men som vi ändå i dessa förtroliga spalter måste ägna ett utrymme åt. I ett protokoll från ett sammanträde med en av våra samsarbetskommittéer läser vi följande:

»Angående WC i fabriken meddelade herr T. (inom parentes sagt ordförande i en av våra fackföreningar), att renligheten å dessa är under all kritik. Det har nu gått så långt, att städerskorna vägrar att städa, om inte arbetarna iakttagit större renlighet å dessa lokaler. Detta gäller nu inte enbart här berörda avdelningar, utan förhållandet är ensartat å samtliga fabriker. Herr T. ansåg det vara en skam för svensk arbetarklass, att sådana anmärkningar skall behöva göras.»

Hur var det, var vi inte överens om att vi »gemensamt skulle gå att skapa en standard, som inåt och utåt med stolthet kunde bära etiketten Höganässtandard»? I varje fall hördes inga protester, när VD på sin tid formulerade denna paroll.

En översyn

av vår stab av lokalkorrespondenter håller vi f.n. på med. Vi hade tänkt att i detta nummer kunna presentera en lista över samtliga korrespondenter, men till följd av en del avsägelser har vakanser uppstått, som inte kan beräknas bli fyllda på en tid ännu. Men till nästa nummer hoppas vi, att listan skall vara fix och färdig, och porträtt kommer det att finnas på var och en av medarbetarna.

I stort sett måste vi säga, att vi varit mycket nöjda med lokalkorrespondenternas arbete hittills. Kanske har detta inte alltid givit synliga resultat i tidningen, men korrespondenternas blotta existens ute på de många arbetsplatserna är en god sak. Vi tror oss kunna lova, att vi från vår sida snart skall kunna ge dessa våra värdefulla medarbetare ute på fältet ett bättre stöd än hittills. Vi har en del planer i bakfickan, som vi hoppas skall kunna realiseras under nästa år.

Och därmed

är vi framme vid vårt tack för den stimulerande välvilja, som mött tidningen under det gångna året från läsekretsens sida, och önskar till sist Er alla



En God Jul och Ett Gott Nytt År

Vi på Verkstan

AV INGENJÖR
MALTE JOHANSSON
HÖGANÄS

(1)

I detta och ett par kommande nummer berättar ing. Malte Johansson, sedan mars i år chef för Verkstadsavdelningen, litet om de omfattande arbeten, som denna hjälpavdelning utför, och om männen bakom verket.

Om några torra data om Verkstadsavdelningen i början av en artikel inte verkar alltför avskräckande för en eventuell läsare, kan följande meddelas. Den mekaniska servicen inom Höganäs-bolaget, i första hand inom Nordvästra Skåne, ombesörjes av en verkstadsorganisation med Centralverkstaden i Höganäs som kärna. Vid fabriker och gruvorna på övriga platser finnes sedan gammalt verkstäder eller smedjor, som benämningen lydte förr i tiden. Med tidens krav på högre specialisering och större teknisk utrustning har dessa verkstäder blivit av blygsammare format, samtidigt som Centralverkstaden eller CV vid centraliseringen ökat. En expansion äger alltför närvarande omfattar CV 240 man, varav tre ingenjörer, tre verkstäder och sju förmän, det hela administrerat med hjälp av en kontorspersonal på fyra kvinnliga och två manliga kontorister. De tekniska avdelningarna omfattar snickeriverkstad för form- och modellsnickeri, gjuteri med ultramodern utrustning för gjutning av såväl stål som tackjärn, maskinverkstad, smedja och filarverkstad, i vars utrustning ingår en modern härdningsavdelning, verkstad för tunn- och grovplåtslageri samt svetsning. Nämnas bör också den reparationsavdelning, som utför reparations- och installationsarbeten ute i fabriker och gruvorna. »Verkens» verkstäder med sina begränsade maskinella utrustningar fullständigt bilden av verkstadsorganisationen.

Det kanske kan tyckas egendomligt, att man inom en i huvudsak keramisk industri har lagt upp en verkstadsorganisation av sådan omfattning. Anledningen är dels den storartade rationalisering, som pågått inom Bolaget under de två-tre senaste decennierna, dels de allt högre kraven på teknisk service vid en mekaniserad industri. Det har sagts, att framtidens fabriksarbetare måste vara ingenjörer för att kunna sköta det allt mera komplicerade maskineri, som blir en följd av mekaniseringen. Det ligger en viss sanning i talesättet.

»Det var på Cegrells tid»

Historiskt börjar CV som smedjan på Ryd, en numera sällan använd benämning för den del av Höganäs, som ligger kring Gruvtorget. Det var här i grannskap med pumphuset, där den Owenska pumpen gjorde sina jämna slag, som smederna smidde gruvhackor och svarvarna utförde den enkla svarvning, som förekom på den tiden. Cen-

tralverkstaden med sin nuvarande organisation började taga form år 1930, då »Verkstan» flyttade från den gamla smedjan till de fabrikslokaler, som blivit lediga, då elektrodillverkningen lades ner. Det var på Cegrells tid, som det heter än i dag, och vem känner väl inte den ännu reslige mannen, som under många år var verkstadsingenjör vid Bolaget. Det var andra tider då och andra seder. En liten puff i magen och en rejäl åthutning hörde till dagordningen, åtminstone för »lärepågarna». Det var i alla fall en rolig tid, säger veteranerna, som var med, då man arbetade efter den gamla traven. Fjäsk med ritningar och toleranser förekom inte, och frågan är väl, om man kände så mycket till den saken.

Mycket kunde skrivas om CV, om de tekniska resurserna och om de stora möjligheter, som nu finnes, men jag är tveksam, om detta enbart skulle fånga läsarnas intresse. Är det inte snarare människorna bakom verket, som man vill veta litet mera om, all teknik till trots?

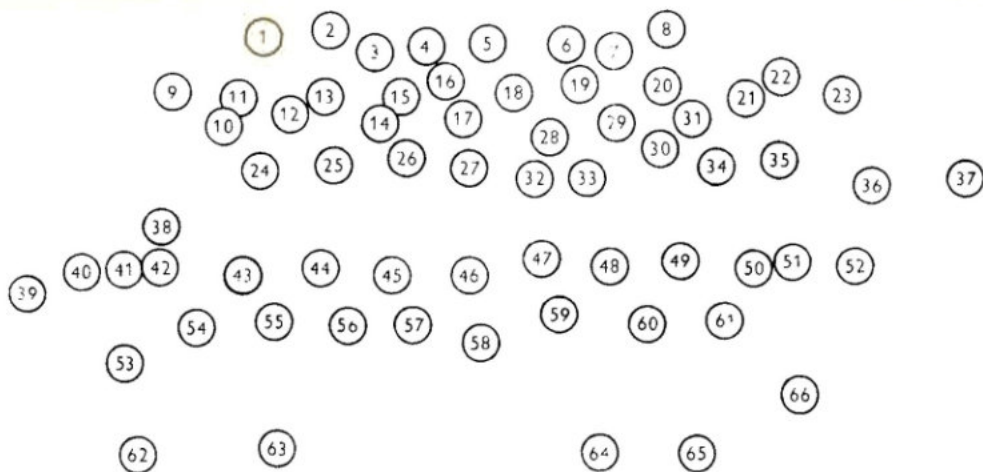
»På Verkstan händer det alltid något»

Vid förf:s första presentation för blivande medarbetare och kolleger framgick också med all önskvärd tydlighet, att på »Verkstan» händer det alltid något, som fångar intresset, något som man talar om.

Det har nämnts, att en åthutning förr ofta hjälpte lärepågarna på traven, men sedan fick de inhämta vett och yrkeskunnighet av egen ambition och fallenhet. Det blev i regel som »smedhalvor», som pojkar gjorde sina första lärospån för att i en del fall fortsätta sin utbildning till svarvare under gamle Arvidssons vaksamma blickar. Gubben Arvidsson hade sina principer som yrkesman av gamla stammen, och fusk var för denne hedersman den största av alla synder. Arbetet fick taga sin tid, men rejält skulle det bli. Nu för tiden är det ont om män av denna gamla stam, och tiden betyder något mera än förr. Av dessa anledningar får Verkstadsskolan med praktisk och teoretisk utbildning ersätta och i ett hastigare tempo utbilda den ungdom, på vilken vi i dag ställer våra förväntningar.

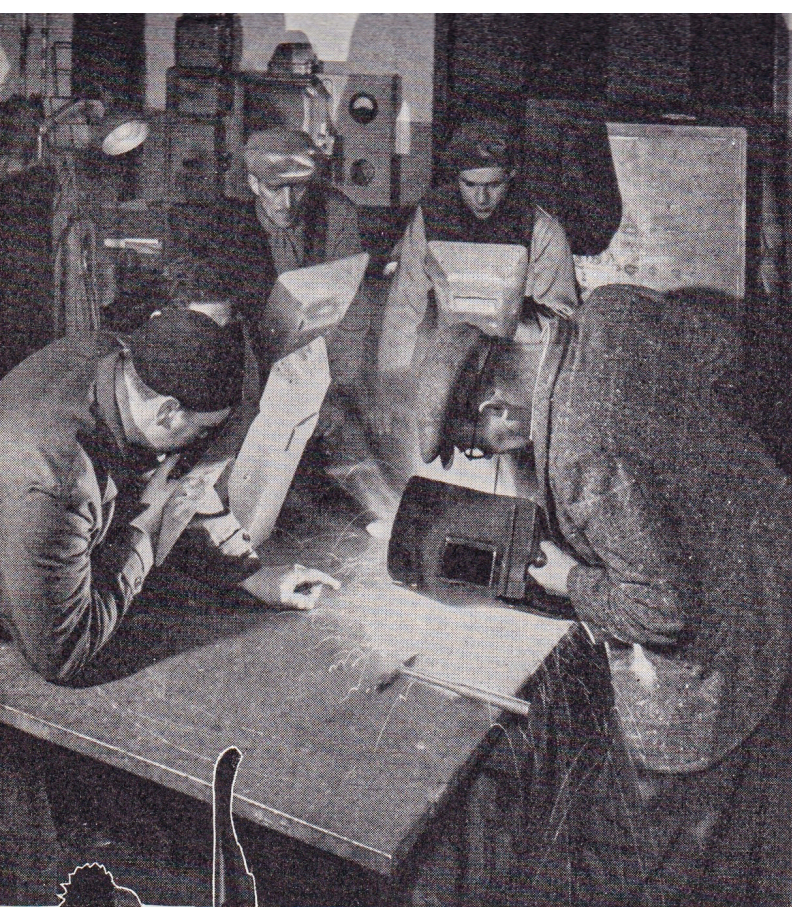
Verkstadsskolan numera en fast institution

Från att tidigare endast ha varit en lärlingsavdelning med en timavlönad instruktör har nu Verkstadsskolan blivit en fast institution i CV:s organisationsplan. Teoretisk utbildning i tekniska ämnen meddelas två förmiddagar i veckan, och om onsdagskvällarna hålles laborationer, som i sin art väl motsvarar dem som hålles för realskolans elever. Som lärare tjänstgör förutom Verkstadsskolans föreståndare, förman Tage Linde, även ingenjörerna Claes Nilsson från Kon-



»Det var på Cegrells tid.» Verkstadspersonalen på Ryd år 1912. 1. Karl Pettersson, 2. Ragnar Pettersson, 3. Emil Nilsson, 4. Alfons Engström, 5. Karl Linderöth, 6. Erik Karlsson, 7. Bror Johansson, 8. Yngve Andersson, 9. Anton Thulin, 10. C. Ekelund, 11. Einar Dahlström, 12. Benvard Österberg, 13. Robert Kropp, 14. Lars Leon, 15. Rudolf Larsson, 16. Otto Persson, 17. Gustav Erlands-son, 18. Kurt Lundblad, 19. Tage Engholm, 20. Hjalmar Norén, 21. Hilding Rosengren, 22. Evert Andrén, 23. Valdemar Johansson, 24. Johan Vendi, 25. Oskar Gustavsson, 26. Bror Andersson, 27. Algot Rosengren, 28. Martin Svensson, 29. Lindström, 30. Gottfrid Olsson, 31. Janne Nilsson, 32. Okänd, 33. Carl August Magnus-

son, 34. Oskar Olsson, 35. Gustav Hultberg, 36. Karl Söderberg, 37. Bengtsson, 38, 39, 40. Okända, 41. Tage Svensson, 42. Petter Nilsson, 43. Nils Lindahl, 44. Hjalmar Ljungberg, 45. Otto Bengtsson, 46. Karl Lindahl, 47. Valdemar Svensson, 48. Nils Larsson, 49. Anders Rosengren, 50. Martin Larsson, 51. Anders Hedlund, 52. Nils Petter Svensson, 53. Sigfrid Arvidsson, 54. Johannes Lotz, 55. Jöns Johansson, 56. Martin Svensson, 57. Hjalmar Nilsson, 58. Minerva Nilsson, 59. Ing. Fritz Cegrell, 60. Adolf Kristofferasson, 61. Jöns Andersson, 62. Sture Kingvall, 63. Oskar Johansson, 64. Villy Nilsson, 65. Axel Larsson, 66. Charles Fredriksson.



»Ett sammansvetsat gäng.» Personalens grundutbildning och vidareutbildning i yrket är ett gemensamt intresse för ledning och anställda. Som exempel på intensiteten i vidareutbildningen kan omtalas, att under hösten igångsatts inte mindre än fem svetsningskurser.

struktionskontoret och ing. Enar Askeroth från Verkstadskontoret. Föredrag och studiebesök ingår i kursplanen.

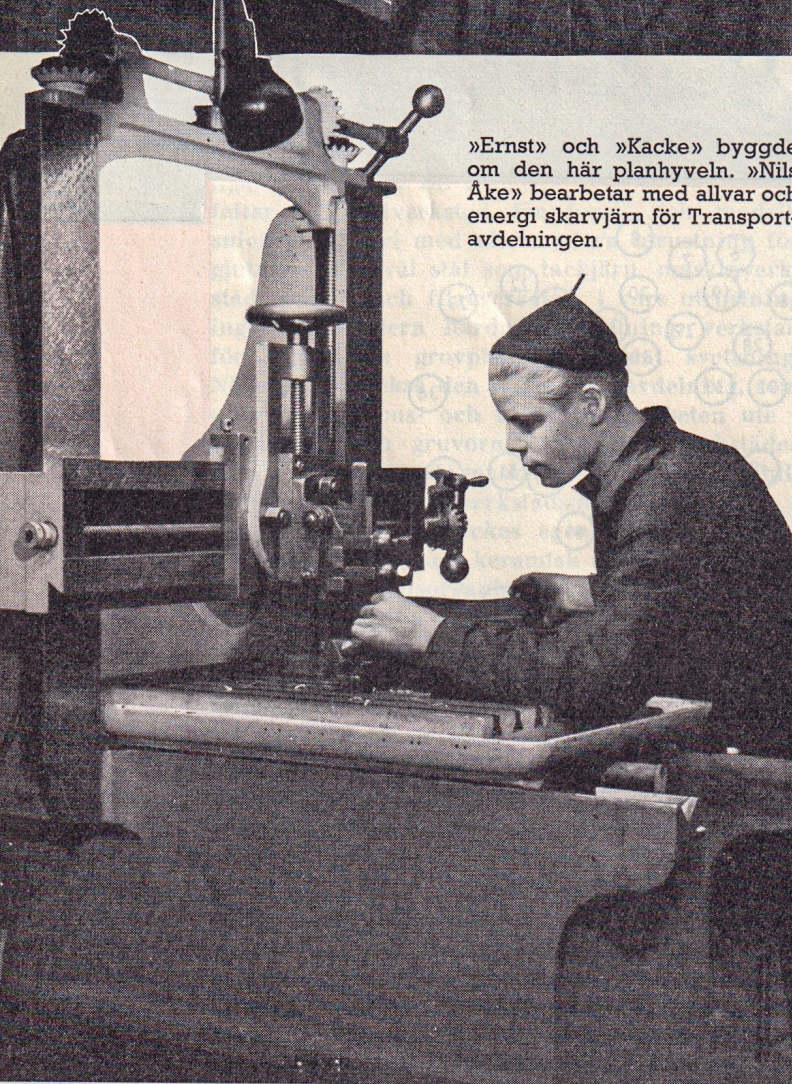
Förman Linde, som är en skicklig yrkesman med intresse för utbildningsfrågor, har lyckats skapa en anda av hurtig kamratlighet och förtroende för undervisningen.

Till gruppandans stärkande bidrar i hög grad, att det på elevernas framställning bildats en idrottsklubb med i första hand fotboll på programmet. Planer finns också på en pingpongsektion och andra vinteridrotter, sådana som de nu kan bedrivas i en västkuststad utan någon längre is- eller snö vinter. Sportfiske på Kullaberg kanske kan bli den gren, som samlar intresset, det har glunkats om saken.

Om »pågalagets» prestationer på den gröna mattan hänvisas till sportspalterna.

Ritningsspråket internationellt – bra att kunna!

Enligt kursplanen skall eleverna efter antagandet placeras i filningsarbete för att tillverka enkla verktyg såsom körnare, ritspetsar, hammare, ritskubbar och skruvstycken. Eleverna arbetar efter ritningar och lär härigenom läsa dessas för en blivande mekaniker internationella språk. Särskilt det enda språk, som förstås av all världens folk, oberoende av politik och gränser. Verktygen får eleverna behålla som sina att användas under kommande arbeten som yrkesmän. Efter denna första lärotid och övning vid filbänken överflyttas eleverna till verktygsmaskinerna eller ut på avdelningarna som hjälpare åt erfarna yrkesarbetare. Tid efter annan förflyttas eleverna från



»Ernst» och »Kacke» byggde om den här planhyveln. »Nils Åke» bearbetar med allvar och energi skarvjärn för Transportavdelningen.



den ena avdelningen till den andra för att härigenom få en stor erfarenhet och komma underfund med den plats, som bäst passar honom, då han efter genomgången utbildning placeras som yrkesman.

»Kacke» och »Ernst» i farten

Ett intressant experiment var det, då ett par äldre transmissionsdrivna verktygsmaskiner togs från verkstäderna vid Verken till Verkstadsskolan för renovering och modernisering. Två elever avdelades för arbetet på renoveringen av i ena fallet en mindre bordhyvel, i andra fallet en 4 meter lång axelsvarv. Bordhyveln byggdes om av »Kacke» och »Ernst», det vill säga Karl Axel Engström och Kjell Lindh, som grep sig an uppgiften med den entusiasm, som är ungdomarnas stora tillgång. Stig Ebbesson plockade samtidigt sönder den något större axelsvarven och började efter rengöring av detaljerna att planskava prismorna. Att maskinerna i ett perfekt tillstånd dagligen är i arbete, är det bästa beviset på att pojkarna under sin förmans ledning lyckats med uppgifterna.

Under det intressanta arbetet fick eleverna tillfälle att utföra sådant arbete, som i vanliga fall är reserverat för erfarna maskinreparatörer. Dessutom fick man lära sig, hur en verktygsmaskin är uppbyggd och hur den arbetar. Alla nyttillkomna delar såsom kilrepskivor och kilar tillverkades av »reparatörerna». Experimentet har utfallit så väl, att för närvarande finns ytterligare en svarv och en kipphyvel under arbete i likhet med de föregående.

Det går inte att bluffa arbetskamraten!

Man kan lura sin ingenjör och man kan bluffa sin förman, men den man inte kan vare sig lura eller bluffa, det är arbetskamraten. Denne vet för väl, vad man kan, vad man känner till och vad man tänker, och med utgångspunkt härifrån och

vetskap om i synnerhet ynglingars rättskänsla har upplagts ett system för öppen betygsättning inom Verkstadsskolan. Systemet innebär, att eleverna varje vecka får taga del av den poängbedömning, som förman Linde i samråd med övriga förmän anser, att eleverna gjort sig förtjänta av. Eleverna följer noga poängbedömningen för såväl sin egen del som kamraternas, och de har möjlighet att påtala, om fel begås. Efter den sammanräknade poängsumman under ett kvartal utdelas priser, bestående av en räknesticka, en handbok eller ett skjutmått till de bästa eleverna.

För att vidga pojkarnas syn på vår samhällsbildning och för att ge dem en historisk bakgrund till våra dagars »Organisations-Sverige», har utöver de mera tekniskt betonade ämnena även meddelats undervisning härom. Plåtslagare Harald Gustavsson, som är huvudunderhandlare och samtidigt elevernas speciella övervakare på arbetsplatsen, har medverkat vid denna undervisning med föredrag om fackföreningens uppkomst och arbetssätt, om medlemmarnas rättigheter och skyldigheter.

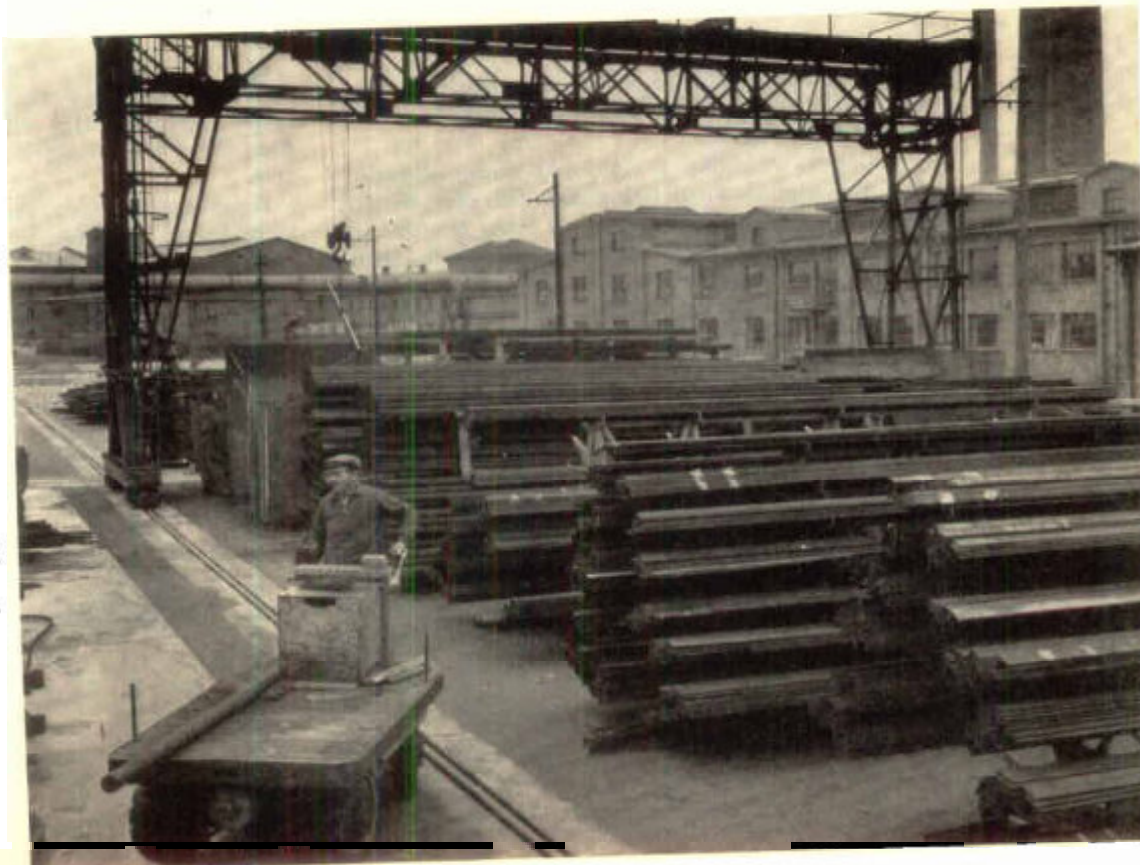
Vakna, pigga pojkar välkomna till Verkstan!

Om det i den gamla goda tiden endast var »rydboar» och då i främsta hand söner till smederna förunnat att få börja på »Verkstaden», så kan man nu tryggt våga påstå, att det inte är något minus att vara »brukare» eller att sakna släkt bland smederna. Vad vi behöver är vakna, pigga pojkar, som själv vill satsa något av sin energi och framåtanda för att lära ett yrke och ett yrke med klang.

Gjuteriets förvandling

Den som i dag besöker »Verkstans» gjuteri känner inte igen den mörka och rökiga lokal, där det förr formades och smältes på dåvarande gjutmästare Svenssons anvisning. På den »gamla goda

En minutiös ordning präglar den nyligen färdigställda materialgården. Och ordning betalar sig.





Centralverkstadens »(h)järntrust», bestående av ingenjörer och arbetsledare, träffas regelbundet för att diskutera verkstadsproblem – planeringsfrågor, leveranstider, verktygsvård o.likn.



En del av Verkstadskontoret. Fr.v.: Gerd Johansson, Arne Rube, Asta Persson, Åke Larsson (vid ritbordet), Edvin Lindell, Elsa Olsson.

tiden» hade man inte så stora anspråk på ljus och luft och utrustning, som man kan uppställa i vårt nuvarande gjuteri.

I dag sysselsättes sexton man med ingenjör Åke Schönhult som driftsingenjör och med Georg Persson som gjutmästare. Plats och utrustning finnes för den dubbla arbetsstyrkan, och vore det inte för bostadsbristen, skulle »outputen» eller avkastningen vara den dubbla mot nuvarande.

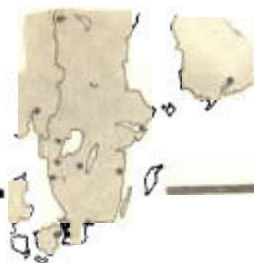
Vid de två stora högfrekvensugnarna, som vardera rymmer 1,5 ton, har smältarna Franz König och Wladyslaw Teodorowicz ständigt arbete dels med att hålla ugnarna i stånd och dels med att inforsla det råmaterial, som smältes och gjutes två gånger i veckan. I utrustningen ingår även en mindre högfrekvensugn på 125 kg, i vilken smältes metall och utföres provsmältor. En nybyggd kupolugn lider ännu av s.k. barnsjukdomar och står i reserv, för den händelse att de

elektriska ugnarna skulle strejka. Godset, som gjutes, varierar i vikt allt från maskinformat smågods på 1 hg till stora krossringar om 2,5 tons vikt.

Legeringarna, som varierar från vanligt grått tackjärn till hårdjärn av olika sammansättningar och eldbeständigt järn, har man efter ett målmedvetet arbete fått under kontroll. Förtjänsten härav tillkommer i första hand ingenjör Schönhult, som med verkligt intresse gripit sig an den kniviga uppgiften att höja kvaliteten på gjutgodset. Hans arbetsfält är kanske inte det tacksamaste, ty kvaliteten på gjutgods beror kanske i högre grad än inom andra områden på handskickligheten hos arbetarna, i detta fall hos formarna.

(Forts.)

Åke Schönhult



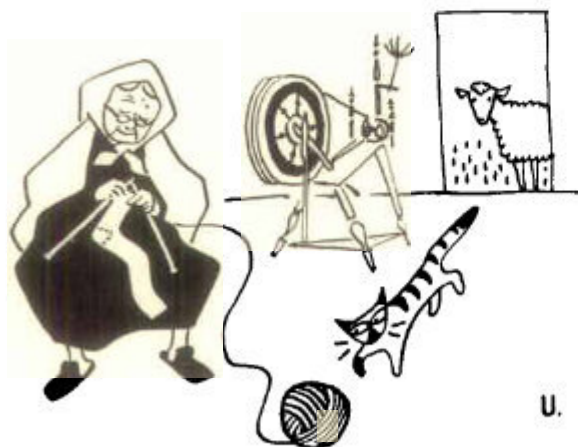
SITUATIONEN

ANDERS ÖRNE:

”INTET NYTT UNDER SOLEN”

Så trodde den vise, men dystre predikaren på Gamla Testamentets tid. Hade han rätt? Ja och nej. Ja, ty *människan* har inte ändrats mycket under de 5000 år, från vilka vi har skriftliga vittnesbörd om hennes liv och leverne. Hon behöver alltjämt samma mängder föda för att vara vid liv och hälsa. Hennes kroppsbyggnad har icke ändrats. Hennes själskrafter har inte tilltagit. Hon vet mycket mer år 1950 efter Kr.f. än hon visste 3000 år före denna tidpunkt. Men hon är icke visare. Staternas politik ser ut på samma sätt. Kriget är fortfarande det yttersta argumentet i deras diskussioner. Nej. Ty människans *försörjningsliv*, hennes *ekonomiska verksamhet*, har ändrats i grund och botten, liksom tekniken, som är det nutida försörjningssättets hjälpmedel och förutsättning. (Detta gäller dock i huvudsak enbart de västerländska folken. Om predikaren i år kommer till det centrala Asien, skulle han styrkas i sin tro på en stillastående värld.)

Den stora omvälvningen har skett på förvånande kort tid. Ännu för ett par århundraden sedan hade mycket litet nytt kommit till. Här i Sverige har avsevärt kortare tid förflutit, sedan de verkligt stora förändringarna i gemene mans anskaffning av förnödenheter började. Om allt detta kan den intresserade läsa i lärda historiska verk. Men dessa är inte alltid så lättsmälta för den ovane läsaren. I varje fall kan mödan att förstå lättas, om man först får praktiska exempel på vad ändringen består i. Jag skall tillåta mig att i denna artikel lägga fram ett par sådana exempel till påseende och dra några slutsatser ur dem.



FÖRR TILLVERKADES EN ARTIKEL
SOM STRUMPOR HELT OCH HÄLLET
INDM HEMMET...

2/3 av 1800-talets svenskar levde av jordbruk

Två tredjedelar av svenska folket levde på 1880-talet, då jag var barn, av jordbruk med binnärningar. På den tiden härskade ännu i Väst-sverige, där jag föddes, bland den stora massan av jordbrukare den gamla *familjehushållningen*. Den större delen av vad man behövde för sitt livsuppehälle framställdes på de små och medelstora gårdarna med hjälp av familjens medlemmar eller, när dessa undantagsvis var för få, någon eller några lejda tjänare, som då tillhörde hushållet. Det man inte kunde åstadkomma med familjens arbetskraft, såsom smide, skodon och manskläder, utfördes av tillkallade hantverkare, som ofta arbetade i gårdarna mot föda och en ringa kontant lön, ibland ersatt med matvaror, ved, körslor och liknande. Järnet till hjulringar, till vändskivor på plogen, till harpinnar köptes; hudar, skinn, lin och ull kom från gården. Beredningen av hudarna utfördes av en garvare mot ersättning. Spinning, vävning och stickning skedde i familjen. Sömnaden av kvinnokläder och underkläder likaså. En del djur, litet spannmål, ägg och smör såldes till de ofrånkomliga kontanta utgifterna.

Hur gick det då till, när man på den tiden skulle skaffa familjen strumpor? Och hur går det till nu?

Jag väljer dessa plagg, eftersom jämförelsen mellan då och nu är både enkel och belysande.

Det första arbetstempot på 1880-talet och alla tider dessförinnan, alltifrån uppfinningen av yllestrumpor, bestod i att fåren klipptes. Därefter tvättades och torkades ullen. Med ett par handkardor, troligen köpta av en gårdfarihandlare, kardades därefter ullen. Sedan kunde spinningen börja. Den, liksom tvinningen av ulltråden till garn, skedde på en spinnrock, alltså en enkel maskin, som tillverkats av en »rockmakare» i grannskapet. Ännu på 1700-talet spann man med ett enkelt, hemgjort redskap, som kallades slända.

När farmor gjorde alla strumpor

Garntillverkningen skedde oftast på kvällarna efter utarbetets slut. Den var kvinnornas uppgift. När ullgarnet var färdigt, vidtog stickningen. Strumpstickorna av stål hade köpts för några ören. Till en del stickning användes trästickor, som kunde göras hemma. Strumpstickningen sköttes, när kvinnorna var lediga från annat. Den medfördes, då korna vallades och ibland under bärningen, då rasterna utnyttjades. Strumporna

blev färdiga, par efter par, och storleken hade avpassats till fötterna på den som skulle nyttja dem. Till vardagsbruk färgades de icke. Men helgdagsstrumporna borde helst vara färgade. Jag minns mycket tydligt, hur min farmor (född 1820) gick ut i skog och mark för att samla färgväxter. Hon var den enda i familjen, som kunde konsten att välja de rätta växterna och få fram den åstundade färgen. De yngre ville redan då begagna köpfärg.

Så gick det till att skaffa bondfamiljerna strumpor ännu för 50—60 år sedan. Också andra samhällsgrupper begagnade samma metod, fast de måste förvärva ullen genom köp eller byte. De fattigaste, som på den tiden ofta var hänvisade till andras barmhärtighet för att kunna leva, tiggade ullen liksom den magra födan av producenterna. Kommunens fattighjälper räckte inte långt. De stora egendomarna lämnade ofta ull till spinning åt statare och torpare och betalade arbetet med ull eller andra råvaror.

Hur går det då till i våra dagar, när familjens strumpbehov skall fyllas?

Om jag är riktigt underrättad, tillverkas garn sällan i hemmen, ens på landsbygden. En och annan stickar väl alltjämt yllestrumpor av köpt garn. De flesta går till en butik och köper mot kontanta pengar (eller i sämsta fall på kredit) färdiga strumpor av olika material — av bomull, rayonsilke, äkta silke eller nylon, dock även åtminstone för vinterbehov av ullgarn.

Det är så vanligt att gå till en butik och köpa varan färdig, att de flesta aldrig tänker på, hur den har kommit dit. I själva verket kunde det skrivas en hel roman om den saken. Och den skulle inte bli ointressant, om författaren förstode sin sak.

Butiken får oftast sina varor från en grosshandlare, kanske genom förmedling av en handelsresande. Grosshandlaren har i sin tur köpt varan från en fabrik i Sverige eller utlandet. Håller vi oss fortfarande till yllestrumporna, så framställs de till större delen av fabriker med hjälp av invecklade stickmaskiner, vanligen drivna med elektrisk kraft. Det händer väl ibland, att fabriken har eget spinneri — också utrustat med sinnrika maskiner. Men lika ofta eller oftare torde garnet köpas från ett särskilt spinneri. Detta får ullen genom köp från ullgrossister eller agenter för sådana. Ullen kan komma från spinnarens eget land, men i de flesta fall torde den få importeras, exempelvis från Australien och andra främmande världsdelar (1948 importerades till Sverige för 84 milj. kr ofärgad fårull och färdigt ullgarn för nästan samma belopp).

I Australien produceras ull och fårkött på stora fårfarmer. Där klipps eller rättare skärs ullen från fåren av specialarbetare och säljs på ullbörsen. Efter tvättning i särskilda ulltvätterier i storindustriell skala går den till kardning och spinning. Färgningen av godset sker i jättestora färgerier med färger framställda ur stenkoltjära. Kemiska färgfabriker fanns före det senaste världskriget mest i Tyskland, men nu kommer

färgämnen även från England och Amerika. Det kan väl hända, att den tekniska processen är mer eller mindre osakkunnigt framställd i denna skildring, men i det stora hela går det till som här berättats.

För att en så enkel produkt som ett par strumpor skall kunna erbjudas förbrukaren på lämplig plats, där han kan byta sig till dem för resultatet av sitt eget specialiserade arbete, kräves det alltså stora och dyra maskiner placerade i väldiga för ändamålet byggda hus, tillförsel av elektrisk kraft, som frambringas i stora kraftverk och överföres på ledningar, vidare transporter mellan de olika leden i tillverkningen med bilar, tåg och båtar och därtill en lång rad av affärstransaktioner, förmedlade genom personliga besök av agenter och handelsresande, eller genom post, telegraf och telefon, samt betalningar mellan varje köpare och säljare, verkställda med hjälp av banker och postgiro. Man får inte heller glömma lagringen av råvaror, halvfabrikat och färdiga varor i magasin och butiker osv.

Tusentals människor för att idag åstadkomma ett par strumpor

På varje stadium i tillverkningsprocessen medverkar människor, farmaren, dennes medhjälpare, lastnings- och lossningspersonal, sjöfolk, järnvägsfolk, ingenjörer och arbetare i de kemiska fabriker, i maskinverkstäderna, i kraftverken, på lagren, befäl, tjänstemän och biträden på köpmanskontor och i banker och slutligen i detaljhandeln. Det är f.ö. inte bara nu levande människor, som har samarbetat för att åstadkomma strumporna. För längesedan bortgångna uppfinnare, ritare och konstruktörer, arbetare som har byggt fartygen, järnvägarna, landsvägarna och kraftverken och många andra, som det skulle bli för långt att räkna upp, har medverkat vid skapandet av förutsättningarna för det nuvarande försörjningssystemet. Räknar man alla, som på ett eller annat sätt har samarbetat, innan det par strumpor, man köper i butiken, har åstadkommit, så blir det tusentals individer.

Och på samma sätt förhåller det sig med nästan allting, som en människa nu för tiden behöver.

Då fanns inte Häbinol!

Låt oss anföra ett annat, likaledes mycket enkelt, exempel: Framställningen av skyddsmedel för trävirke!

Jag var väl 5 år, då jag en dag fick följa far till den närlägnade skogen. Där bröt han med stor möda upp ett par gamla tallstubbar, som var rika på tjära. En följande dag kördes stubbarna till en bergknalle i hagen bakom gården. Där låg en flat stenhäll med av äldre släktled inhuggna skåror. Stubbarna klövs nu med hjälp av en järnkil och en slägga, bitarna sågades av i korta längder och högs med yxa sönder till tunna flisor. Detta arbete tog en ansevärd tid.

När det äntligen var färdigt, bars en stor gjutjärnsgröta ut till platsen, packades hårt med flis-



ETT PAR STRUMPOR SOM MAN IDAG KÖPER I EN BUTIK HAR ÅSTADKOMMITS GENOM SAMVERKAN AV TUSENTALS INDIVIDER.

veden, lades upp och ned mot stenhällen, var efter lera kletades runt om för att tätta springan. När leran hade torkat, gjordes det upp eld ovan på grytan. Efter en stund började tjära flyta ut genom en skåra i stenen och samlades upp i en hemmagjord träbytta. När proceduren hade upprepats ett par gånger, var det några liter tjära i byttan. Den användning av tjära jag såg var, att ett par nya grindstolpar tjärades, innan de sattes ner i marken.

Naturligtvis fanns det dalbränd trätjära att köpa hos handlaren även på den tiden. Men för en småbonde gällde det att inte ge ut pengar i onödan. Då man hade tid att göra något själv — arbetskraft saknades i allmänhet inte på gårdarna — så sparade man slanten, lät vara om detta medförde både lång och tung möda.

Hur det går till nu för tiden att framställa hög-effektiva skyddsmedel för trä, behöver jag icke skildra för »Brännpunktens» läsare. De känner väl till att både råvarorna och metoderna är helt andra. Trätjära produceras fortfarande i Sverige. Men tillverkningssättet skiljer sig på många sätt radikalt från forna tiders.

De anförda enkla exemplen på förändringen i försörjningssättet synes mig vara talande.

Ett samhälle, där familjehushållningen var förhärskande, bjöd på slit och låg levnadsstandard för de arbetande. Men gemene man var befriad från mödan att lära sig nationalekonomi. Hade man en åkerlapp på några tunnland, arbetade flitigt och var mycket försiktig vid förbrukningen, så klarade man sig — om väderleken blev god och tjänlig. Det kunde alla som deltog i arbetet se och begripa. Slarv, lättja och för stor konsumtion hämnade sig själva. Det var inte lönt att skylla på samhället, om det gick illa. Blev det missväxt, kunde man ännu fram till mitten på 1800-talet tvingas äta barkbröd till och med i västra Sveriges jordbruksbygder.

Skatterna gick i forna tider ut i alster av jordbruket. Hur mycket de betydde för varje hushåll märktes i spannmålsbingen och köttinan. Även sedan penninghushållningen hade blivit allmän-

nare på 1800-talet, var förhållandena enklare och bättre överskådliga än nu.

Arbetslönen största posten i strumppriset

Mycket få människor tänker på att de kronor man betalar för exempelvis ett par strumpor i butiken skall delas mellan det otal människor, som enligt vad vi här har sett medverkar vid deras framställning. Den större delen är arbetslöner. Färfarmaren skall dela med sig av priset på ullen till alla sina medhjälpare, transporterna kräver sin andel, maskintillverkarna och deras råvaruleverantörer sin, arbetarna i själva fabriker sin osv. Så skall handeln ha en del. Alla stater, inom vilka någon del av tillverkningen eller någon transport eller handelstransaktion äger rum, kräver också sin andel i form av tullar, transportavgifter och skatter, såsom bensin- och bilskatter. Spararna, vilkas pengar bankerna lånar ut till fabriker, verkstäder och till lagerhållning, skall ha sin ränta. Aktieägarna i bolagen eller insatsägarna i de kooperativa företagen får också en del av priset på den färdiga produkten. I Sveriges största konsumtionsförening gick insatsräntan 1949 till 720.000 kr, de direkta skatterna till stat och kommun till 1.380.000 kr och arbetslönerna till något över 33.000.000 (33 miljoner) kr. I olika företag växlar givetvis förhållandet mellan arbetskostnader och kapitalvinst mycket. Säkert är emellertid, att staten och kommunerna i Europas länder drar in den större delen av kapitalavkastningen. Vad aktieägarna får behålla av bolagets vinst, sedan de själva har erlagt inkomst- och förmögenhetsskatt samt kommunalskatt, är i varje fall blott en bråkdel av aktiebolagets nettovinst.

Svårlosta fördelningsfrågor i dagens samhälle

Man behöver inte gå djupare i saken för att klargöra för envar, att det uppstår en lång rad av svårknäckta frågor i det nuvarande samhället — frågor och intressekonflikter om fördelningen av det pris, konsumenten får betala för den vara han skaffar sig genom handels förmedling, frågor om bytesmedlets, pengarnas, värde, om tillfälliga stockningar i varukanalerna, om uteblivna möjligheter för den enskilda människan att förvärva inkomst för att fylla sitt varubehov (arbetslöshet) osv. En ytterst viktig fråga blir också den om rätta fördelningen av den ökade arbetsavkastning, som möjliggöres genom teknikens framsteg. Skall den tillfalla företagsägarna och arbetarna i det särskilda företaget eller skall den genom pris-sänkningar tillfalla samtliga konsumenter?

Det lider intet tvivel, att det moderna sättet för folkens försörjning är överlägset det gamla i de flesta hänseenden. Men det uppstår i nutiden en stark dragkamp mellan olika intressen. Det är därför som ekonomisk forskning och ekonomiska studier har blivit en ofrånkomlig nödvändighet i nutidens samhälle. Varken regeringarna, riksdagsmännen eller väljarna kan undvara ekonomiska insikter.

PENSION EFTER POÄNG

Av revisor Albin Persson, Höganäs

En redogörelse för det nyligen
framlagda förslaget
till allmän pensionsförsäkring

År 1947 tillkallade handelsministern nio utredningsmän, som skulle verkställa en utredning angående pensionering av anställda i privat tjänst. Utredningsmännen, som antog namnet pensionsutredningen, har denna höst avgivit sitt betänkande (SOU 1980:33) med förslag till allmän pensionsförsäkring. Försäkringen, som föreslås träda i kraft år 1988, är avsedd att i princip omfatta varje inkomsttagare, han må vara företagare eller anställd, industriledare eller hantverkare, tjänsteman eller arbetare, yrkesverksam eller icke yrkesverksam. Vidare är försäkringen oberoende av huruvida inkomsten härrör sig från tjänst, rörelse, fastighet eller penningkapital. Med tanke på denna »bredd» för den föreslagna försäkringen har Red. tacksamt berett utrymme för nedanstående, kortfattade redogörelse för det aktuella förslagens närmare innebörd.

Premiebetaling skattevägen

Den föreslagna försäkringen bygger på det s.k. fördelningssystemet, vilket innebär, att de pensioner, som utgår under ett visst år, finansieras av premier och arbetsgivarbidrag för samma år. Inkasserandet av premier sker skattevägen. Underlaget för premier utgör den sammanräknade nettoinkomsten vid taxering till statlig inkomstskatt, minus ett folkpensionsavdrag å 2.000 kr + index. Återstoden utgör pensionsgivande inkomst, som ligger till grund för premier och pensionsförmåner. Varje år fastställes en viss uttagingskvot, som anger hur stor del av den pensionsgivande inkomsten, som skall erläggas i premie. Bidraget från arbetsgivaren blir i princip lika stort som summan av de premier dennes anställda har att betala på den pensionsgivande inkomst, som härrör från deras lön hos arbetsgivaren.

Anpassningen av utgående pensioner efter den samtidigt levande aktiva befolkningens levnadsstandard sker på så sätt, att pensionerna ändras i proportion till förändringarna i medelinkomsten.

Storleken av den pension, som kommer att utgå, är beroende av det antal pensionspoäng, som den försäkrade förvärvat under premiebetalningstiden fr.o.m. 18 till 65 år = 48 år för man, fr.o.m. 18 till 61 år = 44 år för kvinna.

Om man antar, att medelinkomsten ett visst år uppgår till exempelvis 1.800 kr, kommer genom premiens erläggande varje försäkrad, som nämnda år har en pensionsgivande inkomst lika med medelinkomsten 1.800 kr, att för året förvärva 1 poäng. Skulle hans inkomst vara 4.500 kr, förvärvar han 2,5 poäng osv. Vid den tidpunkt, då ålderspension skall börja utgå, vilken för män inträffar vid 67 år och för kvinnor vid 63 år, summeras antalet pensionspoäng, som vederbö-

rande förvärvat under premiebetalningstiden. Det erhållna poängtalet är grundläggande, då det gäller att bestämma ålderspensionens storlek.

Den s.k. pensionsformeln

Pensionsnivån föreslås till 50 %. Detta innebär, att en person, som under premiebetalningstiden förvärvat i genomsnitt 1 pensionspoäng per år, erhåller en ålderspension lika med 50 % av den behållna medelinkomsten för just det år pensionen utgår. Med behållen medelinkomst menas den genomsnittliga pensionsgivande inkomsten, minskad med premiens belopp. Den beräkningsmetod, för vilken ovan redogjorts, kan sammanfattas i en formel — den s.k. pensionsformeln — ur vilken ålderspensionen (P) direkt erhålles. Formeln har följande utseende:

$$P = \frac{a}{t} \cdot e \cdot M \cdot (1-r),$$

där a = antalet under premiebetalningstiden förvärvade pensionspoäng,

t = det högsta antal år, under vilka premie kan erläggas (48 för män och 44 för kvinnor),

e = en faktor som uttrycker pensionsnivåns höjd och som enligt utredningens förslag är lika med 0,5,

M = medelinkomsten det år pensionen utgår,

r = uttagingskvoten.

Kvantiteten $M \cdot (1-r)$ utgör vad som ovan kallats den behållna medelinkomsten.

Man kan räkna med en uttagingskvot av 7 %, motsvarande $r = 0,07$, sedan försäkringen kommit i full funktion. Om detta värde på r insättes i formeln, kan pensionens storlek beräknas, så snart antalet förvärvade pensionspoäng (a) och medelinkomsten (M) är kända.

Ålders-, invalid- och familjepension

Den föreslagna pensionsförsäkringen omfattar ålders-, invalid- och familjepension.

Invalidpension skall utgå till försäkrade, som är berättigade till invalidpension eller sjukbidrag från folkpensioneringen. Invalidpensionen sättes i princip lika med ålderspensionen från försäkringen, varvid a i formeln får beteckna det antal pensionspoäng, som förvärvats före invaliditetens inträdande och det ytterligare antal pensionspoäng, som skulle förvärvats under åren fram till pensionsåldern, därest invaliditetsfallet ej inträffat. Härvid antages, att den inkomststandard, som den försäkrade uppnått vid tiden för invaliditetens inträffande, kommer att under de återstående åren fram till pensionsåldern stå i oförändrad relation till medelinkomsten under dessa år.

Familjepensionen omfattar pension till efterlevande maka och fränskild maka samt till barn

BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Svarvare Emil Johansson	Slipskivefabr., Lomma	Förbättring av verktygsfäste Arbetspall för ugn	juni 50
Rusprovare Martin Brink	Slipskivefabr., Lomma	Ändring å balanseringspindlar	juni 50
Torkpassare Gösta Sandberg	Slipskivefabr., Lomma	Ställbar mixningsring	juni 50
Brännare Reinold Persson	Slipskivefabr., Lomma	Arbetspall för ugn	juni 50
Brännare Karl Nilsson			
Rep. Willy Sjöström	Slipskivefabr., Lomma	Förbättring av verktygsfäste	okt. 50
Beskickare Hugo Nilsson	Slipskivefabr., Västervik	Mall för beskickning av ventil- sätesskivor	okt. 50
Beskickare Valter Karlsson	Slipskivefabr., Västervik	Mall för beskickning av brynen	okt. 50
Rep. Erik Lundin	Mek. verkst., Västervik	Tätning av kabelinföringen vid magnet Chuck	okt. 50

PENSION EFTER POÄNG, *forts. fr. föreg. s.*

och adoptivbarn, vilka ej uppnått 18 års ålder. Ånkepensionens nivå har satts till hälften av nivån för ålders- och invalidpensionen. Till *yngre* barnlösa änkor utgår icke någon årlig pension utan endast ett engångsbelopp, motsvarande 4 årsbelopp av pensionen. Barnpensionen har i huvudsak utformats med det statliga familjepensionsreglementet som förebild. En pension till ensamstående änka på 100 kr i månaden motsvaras av 150 kr till änka med ett barn, 170 kr till änka med två barn, 190 kr till änka med tre barn osv. Under övergångstiden föreslås vissa jämkningar och överkompenseringar. Sälunda föreslås att uttagningskvoten åren 1955 och 1956 sättes till 1,5 %, åren 1957 och 1958 till 2 %, åren 1959 och 1960 till 2,5 % osv. fram till år 1977, då uttagningskvoten uppnår storleken 7 %.

Vidare föreslås, att en viss överkompensation skall beredas de försäkrade, som är i aktiv ålder vid försäkringens införande. Dock skall minst en årspremie vara erlagd för att några förmåner överhuvud taget skall utgå. I följande tabell — avseende män — har för vissa åldrar angivits,

Uppnådd ålder under året efter försäkringens införande	Antal år varunder den försäkrade har tillfälle att erlagga premier	Föreslagen överkompensation av pensionspoäng	Pension i % av full pension
65	1	4,8	10
63	3	4	25
58	8	3	50
50	16	2	67
42	24	1,5	75
34	32	1,25	83
26	40	1,1	92
18	48	1	100

hur stor den föreslagna överkompensationen beträffande antalet pensionspoäng skulle bli. Dessutom har i sista kolumnen angivits den pension, som personer i olika åldrar vid pensionsförsäkringens införande skulle förvärva under den tid de har möjlighet att erlagga premier. Vid härledandet av siffrorna i sista kolumnen har antagits, att den försäkrade varje år åtnjuter en pensionsgivande inkomst lika med medelinkomsten för året.

Anpassningen av existerande pensionsanordningar

Alla, som tillhör området för den föreslagna försäkringen, erlägger mot den fastställda uttagningskvoten svarande premier, varjämte arbetsgivarna betalar föreskrivna bidrag. Från försäkringen utgår motsvarande pensionsförmåner.

Befrielse från skyldigheten att betala premier och arbetsgivarbidrag medges icke. Med denna utgångspunkt torde man kunna räkna med att väsentliga ändringar kommer att vidtagas beträffande de pensionsanordningar, som är i kraft vid den allmänna pensionsförsäkringens införande. Eftersom alla förutsättes komma att tillhöra den allmänna försäkringen, blir den stora frågan i vilken omfattning ändringar skall vidtagas beträffande pensionsanordningarna i fråga. Detta är ett spörsmål, som enligt utredningens mening bör lösas förhandlingsvägen och icke regleras genom åtgärder från det allmänna sida. I detta sammanhang må även erinras om att den pensionsrätt, som vid tidpunkten för införandet av en allmän pensionsförsäkring redan uppbyggts inom ramen för en existerande tjänstepensionering, tillkommer den anställde. I varje fall gäller detta i fråga om sådana försäkringsavtal beträffande vilka oantastbarhetsprincipen antagits.

Samarbete - själen i företaget.

(Eftertryck förhjudes)

För "Brännpunkten" av lektor Carl Dymling

Lektor Dymling avled den 29 oktober i en ålder av nära 70 år. Kort förut hade han avslutat nedanstående artikel, vilken sålunda blir den sista av hans hand i vår tidning. »Brännpunkten» har förlorat en fin och älskvärd medarbetare.

Ju längre civilisationslivet skrider framåt, desto mer får varje individs arbete prägel av insatser i ett större helt. Allt arbete blir gemensamt arbete i gemensamt syfte och till gemensam nytta. Blott genom samarbete kan företag leva och verka. Samarbete är själen i dem.

Detta hindrar naturligtvis ej, att arbetet såsom insats i ett större helt fortfarande äger värde för individens egen personliga utveckling. Ja, man kan rentav våga påstå, att ju mer individens arbete blir samarbete, desto större blir de möjligheter, som yppar sig för individen att tillgodogöra sig arbetets välsignelse.

När man tänker på ett stort företag och de många olikartade krafter, som däri samverkar, kan man inte undgå att som parallell därtill inom naturens värld tänka på en organism med en mångfald samarbetande organ. Det vore ju orinligt att begära, att dessa organ skulle vara alldeles lika varandra och ha samma funktioner. Hur skulle de då kunna ömsesidigt tjäna varandra och ha någonting att ge varandra? Tänk, om t. ex. armar och ben skulle — såsom i den gamla fabeln — avundas magen och göra uppror mot denna! Då skulle ju organismen ej längre kunna fungera, ty den är byggd på samverkan.

Samarbete bygger på människors olikheter

På samma sätt är det inom ett företag. Begärde alla de samarbetande att få lösa samma uppgifter och äga samma utrustning och förmåner, skulle denna likformning och likriktning ta död på själva samarbetstanken, och enheten i företaget skulle upplösas. Det finns nämligen ingen enhet utan mångfald. Där den senare saknas, är allt enformighet och saknas liv och kraft. Skall samarbete kunna komma till stånd, erfordras det, att olikartade individer med olika kvalifikationer mötes i gemensam strävan — var och en med sin utrustning. Temperamentens och själstypernas olikheter bidrar — i den mån individerna bemödar sig om att anpassa sig till varandra och ta hänsyn till varandra — till att ge samarbetet den inre spänning,

som är nödvändig för att det bästa möjliga skall bli arbetsresultatet.

Inom djurens värld finns det väl ingenstans ett så in i minsta detalj organiserat samarbete som i ett myrsamhälle. Där dirigeras emellertid allt av naturinstinkternas obevekliga »du måste». Den enskilda myran står ej inför något val mellan olika möjligheter. Naturinstinkten driver henne till att i varje ögonblickssituation göra just det, som samarbetet inom stacken bjuder. Det finns kanske människor, som i detta hänseende avundas myran. Men de borde dock betänka, vilken utomordentligt komplicerad och värdefull utrustning en människa äger i jämförelse med en myra. Denna utrustning ställer emellertid människan inför verkliga problem, när det gäller samarbete i ett företag. Det äger stort intresse att blicka lite in i dessa problem och ge små råd och vinkar om deras lösning. Det måste stå klart för envar ibland oss, att den som inte till det yttersta bemödar sig att samarbeta i företaget, verkar sabotera och nedrivande. Ett tredje gives ej. Att kasta sin »träsko» (på franska »sabot») in i det maskineri, som ett företag är — det gör envar, som inte gör allt vad han förmår för att etablera ett intimt och fruktbringande samarbete.

Samarbetet skall vara både lodrätt och vågrätt

Därvid må vi allra först betona, att samarbetet gäller det ömsesidiga förhållandet ej blott mellan företagschefer och de anställda, utan även mellan de senare inbördes. När vi talar om samarbete inom ett företag, kretsar tankarna väl i främsta rummet kring företagsledarnas sätt att gå till väga. I mindre företag står chefen i direkt förbindelse med arbetarna. Ju större företaget är, desto fler blir mellaninstanserna (ingenjörer, förmän m.m.), som för chefens order över till arbetarna.

Den berömde franske industrimannen, *Henri Fayol*, har alldeles rätt, då han i sin i år till vårt språk översatta bok »Industriell och allmän administration» framhåller: »Vilket spelrum man skall kunna lämna åt mellaninstansernas initiativ beror på chefens förmåga och karaktär, på de underlydandes förmåga och på företagets beskaffenhet. Graden av centralisering måste variera allt efter föreliggande förhållanden.» Det är utomordentligt värdefullt just från samarbetssynpunkt, när de anställda förmår med sina initiativ stärka och vid behov stödja chefen. Därför bör det ligga i chefens eget intresse att uppmuntra och utbilda dessa anlag hos personalen.

Det svåraste brottet mot samarbetstanken be-

går de chefer, som — av omtanke om sin egen personliga prestige — splittrar sina egna underlydande genom att uppväcka avund bland dessa och störa de personliga relationerna mellan dem som är satta till att vara arbetskamrater. Det bör tvärtom ligga varje ledare varmt om hjärtat att skapa en god kamratstämning hos alla de underlydande. Här liksom överallt gäller det gamla ordspråket: »Enighet ger styrka.» Här är Julius Caesars råd: »Söndra och härskala!» avgjort till stor skada för samarbetet inom företaget.

Skriv inte, utan tala till varandra!

Henri Fayol påpekar med rätta betydelsen av att chefer för olika avdelningar inom ett storföretag för muntliga förhandlingar med varandra i stället för att träda i skriftlig förbindelse. Därigenom undviks ej blott dröjsmål, utan även den animositet mellan olika avdelningar inom ett företag, som lätt kan uppstå, när den personliga kontakten saknas. De olika avdelningarna lär sig genom personliga sammanträffanden och konferenser värdera varandras olika arbete. Den så vanliga »tunnelsynen», då man bara lägger märke till det närmast liggande, efterträdes av en vidsynhet, som främjar samarbetet i väsentlig grad.

Bort med småaktighet!

Det är av största vikt, att företagsledare inte är småaktiga. Fel och brister stöter de på, men genom mjukt överseende kan de förebyggas i framtiden. En chef må i var och en av de anställda se en medarbetare och behandla honom så. Sker en sammanstötning mellan chef och underlydande, är det för samarbetet betydelsefullt, att anmärkningarna framföres i en hyfsad ton utan invektiv. Sedan uppgörelse skett, skall det hela vara glömt. Ingenting parten må få den känslan, att en tagg fortfarande sitter kvar och hindrar fullt effektivt samverkan. Det gäller att skilja person och sak och lägga i dagen generositet och tolerans. Chefer bör noga lära känna sina underlydande, deras anlag och egenskaper (även egenheter), och ej begära av dem, vad naturen ej utrustat dem till. De må föregå personalen med gott exempel och lägga i dagen ansvarskänsla för hela företaget.

Alla dessa bemödanden å chefernas sida skulle naturligtvis vara fullständigt lönlösa, ifall ej personalen å sin sida skänkte dem stöd i deras strävanden. Hela företaget är beroende av vars och ens sätt att sköta sitt arbete och att förhålla sig. Den som arbetar i ett företag, måste räkna med att icke alla, som han där sammanföres med, gör ett sympatiskt intryck på honom. Det gäller att bortse därifrån. Inte alla människor passar tillsammans. De har så olika utrustningar. Man måste lära sig uppskatta andra och deras arbetsinsatser, även om man inte tycker om dessa personer.

Avundsjukan — samarbetets fiende nr 1

Av vikt för effektivt samarbete är, att man inte avundas andra deras naturliga förmåner. Ingen

makt i världen kan så fördärva samarbetet som avundsjukan, som försvagar våra krafter. De som är arbetskamrater, må tvärtom unna varandra allt möjligt gott. Det skapar trevnad i arbetsgemenskapen och gör samarbetet effektivare. Även om spänningen mellan olika temperament och själstyper är stark, är det en glädje att göra sina arbetsinsatser mitt ibland kamrater, som är beredvilliga att hjälpa och göra tjänster, när helst det påkallas.

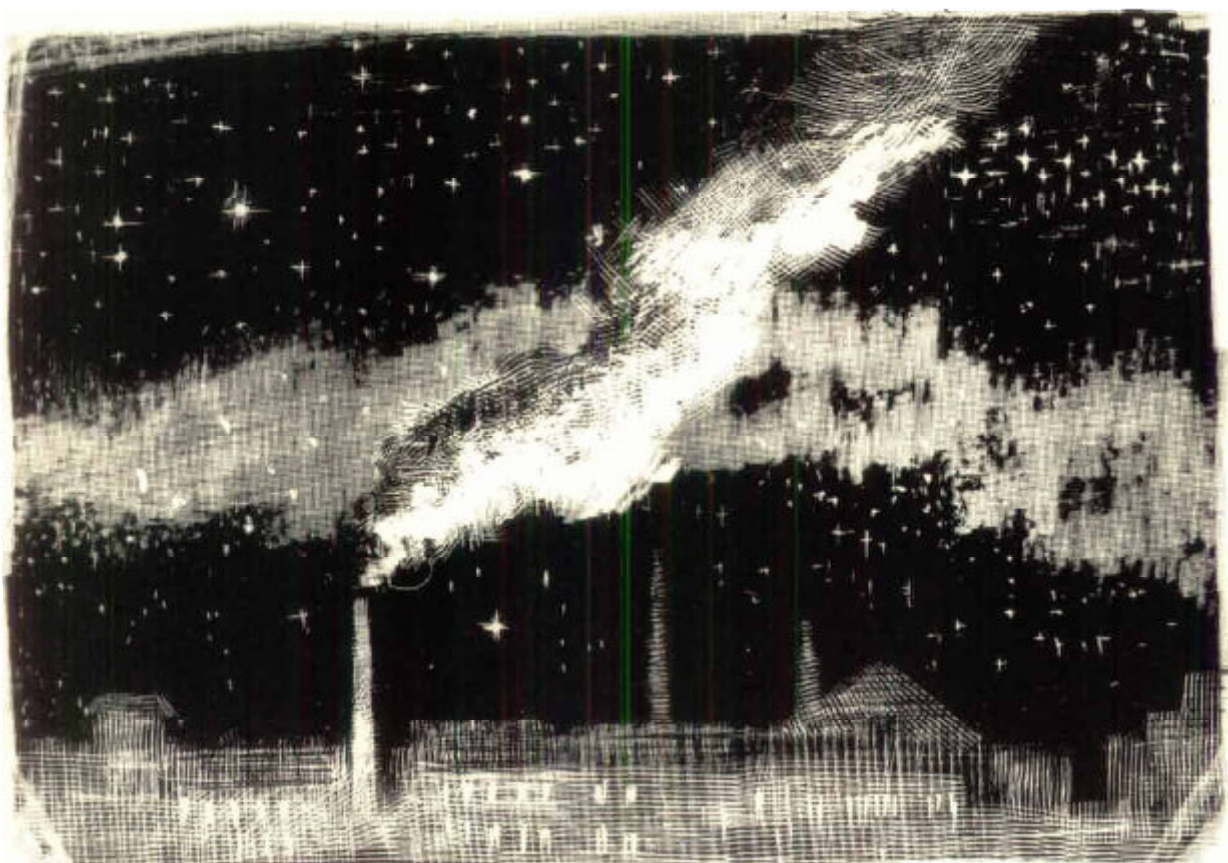
Tyvärr är de underlydande ofta ytterst känsliga, då de får tillsägelser och rättelser, även när dessa sker i en städad ton. Sådant måste bortarbetas och övervinnas. På varje utvecklingsstadium begås misstag, och envar måste tåla vid tillsägelser. Eljest försvåras samarbetet.

Ordning är samarbetets hävstång

I våra dagar har företagsledningen öppen blick för den betydelse, som ordning och snygghet i arbetslokalerna spelar för arbetsinsatsernas effektivitet. Det nedlägges stora kostnader på att inreda arbetslokalerna så trivsamt som möjligt. Men bemödandena att i dessa hänseenden skapa en hög standard motverkas stundom av tanklöshet och slarv från de anställda. Dessa kastar kanske omkring sig pappersskräp, smutsar ned lokalerna osv. Sådant röjer brist på solidaritet gentemot arbetskamraterna. Det är väl någonting, som borde vara alldeles självklart, att man skall göra sitt allra bästa för att hålla rent och snyggt t.ex. i omklädningsrum och toalettrum. Men ofta får man tyvärr bevittna, att »toalettmarodörer» är framme. Den enda metoden för att få rättelse av dessa missförhållanden är att lokalisera eller inringa »syndarna» och ge dem en allvarlig kamratlig förmaning. Man må dock besinna, att Höganäs-koncernens verk och anläggningar årligen besökes av och förevisas för tusentals personer: turister, studerande och icke minst kunder. Finner då dessa arbetslokalerna snygga och propra och får de bevittna, hur arbetet bedrivs under gott humör och med fart och kläm, verkar detta som reklam för hela företaget. Ordning är samarbetets hävstång eller lyftkran, vilkendera bilden man nu föredrar att använda.

Försök verkligen leva Er in i andra människors läge!

Det gäller för dem som gör insatser i ett gemensamt företag, att dra jämnt med arbetskamraterna. Naturligtvis lyckas det ej alltid. Fnurror kan lätt komma på tråden. Men »lite gnabb ibland skadar ej ett grand». Efteråt blir förhållandet ofta bättre än förut. Den viktigaste förutsättningen för att kunna dra jämnt är, att man verkligen lever sig in i den andres läge, ej blott tänker sig in däri, utan känner sig in däri. Inlevelsen är en underbar konst. Även om andra lyckas bättre med sitt arbete än man själv, måste man uppleva deras framgångar och glädje som sina egna. Det är mycket svårt att lära sig den konsten. Men för ett gott samarbete är det nödvändigt.



VINTERGATAN

Av Evald Johansson

*Jag ser en kväll hur Vintergatan spänner
sin bro med högsta höjden över gamla Bjuv.
Så högt, högt upp, som jag kan nå med blicken,
men ända långt, långt under Alltets huv.*

*En valv med guldstänk på en nattblå botten:
en bage på en universums blomsterkorg.
Med ena polen bort vid Björnekulla
och med den andra någonstans vid Hälsingborg.*

*Du står dig väl du gamla etergata,
fastän du synes mig ibland så lunn och spröd.
Och den fabrikksskorsten, vi ställt inunder,
är säkert inte avsedd som en stämp, ett stöd.*

*En stjärnklar kväll jag ser hur röken stiger
så svart och sotig mot milliarder guldstänks sken.
Da önskar kanske dina trafikanter,
att vi här nere flyttar var fabrikksskorsten.*

*Du rymdens väg, du evigt rena brygga,
du tal ej tegelbruks och gruvors sol och smuts,
Och därför står du högt, högt över sådant,
som kan befaras förorena valvets puts.*

*Du tal ej heller ljus, min Vintergata:
varenda morgon dras du därför varligt in.
Ty du är byggd för nattens resenärer,
för eskapader uti drömmen, fantasin.*

*Jag har sett guldkorn plötsligt lossna, falla
ifrån ditt valv en natt rakt ner mot Treans schakt.
Men finner dem dock ej, hur än jag letar,
ty i var atmosfär förbrinner himmelsk prakt.*

*Fast det är länge sen ditt spann har målats,
och fastän rymden klyvts utav millioner blänk,
så har jag aldrig märkt, att färgen slagats,
och aldrig fattas ens det minsta gyllne stänk.*

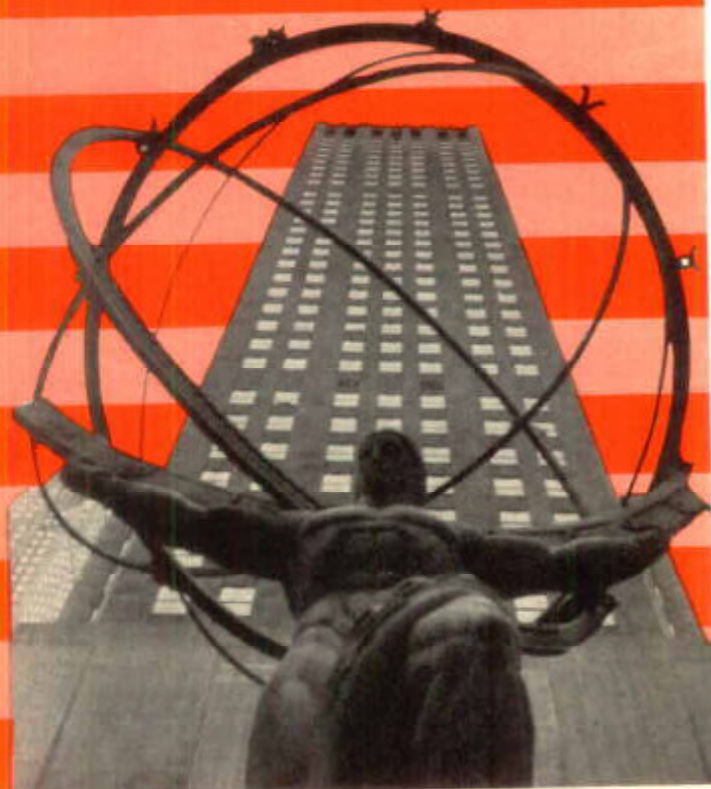
*Jag ser dig från min trappa ofta, ofta,
jag sett din spegelbild mot snön en natt så kall.
Da såg jag gamla Bjuv liksom en vacker
och väldig sal med tak och golv utav kristall.*

*Om det finns tio tusen vintergator
och kanske ännu flera världar nedanför,
så varför ej En till som ser och skriver
precls som jag en stjärnklar vinterafton gör.*

"Jag vill inte gå i flock"

NÅGRA AMERIKA-INTRYCK
AV ERIC LINDSTRÖM

Författaren har denna höst varit i Amerika, där han studerat huvudsakligen kontaktverksamheten mellan företag och anställda. I studieresan har ingått besök vid en rad industrier, från de stora jättarna sådana som Fords till de med svenska storleksförhållanden mera jämförbara företagen av typen Norton. Han har också besökt arbetsmarknadsorganisationerna samt en del vetenskapliga institutioner.



Kameraskott i Rockefeller Center, New York. International Building, sedd genom jordgloben, som sagogestalten Atlas bär på sina axlar.

New Yorks bultande puls

Att ena dagen gå omkring i Höganäs och den andra dimpa ner i den malande folkströmmen på New Yorks centrala gator är onekligen ganska fantastiskt. Vad gör man? Ja, eftersom det är lördagseftermiddag, blir inget »matnyttigt» uträttat — det lönar sig inte att uppsöka några New York-kontor en lördag. Man hittar inte heller på något »skoj». Man bara går och ser. Några biografteater — teater- eller revyscener — utövar ingen nämnvärd lockelse på den som plötsligt befinner sig på sadelplats till det intensiva skådespel, som guttulivet i den stora världsstaden erbjuder. Man är New Yorks bultande puls så nära, man kan komma. Och det räcker länge. De enorma byggnadskonstruktionerna, som skrapar skyarna, den otaliga människomängden, den sprakande ljusreklamen och den mördande trafiken fascinerar och fångar. Man lär sig snart »stadens melodi». Rytmen är hetsig, och visan går i dur. För sentimentalitet och romantik är det föga plats i den våldsamma trängseln. Livet måste gå vidare — kampen får aldrig upphöra i ett land och hos ett livsbejakande folk, som har världens högsta levnadsstandard att slå vakt kring och som känner sitt oerhörda ansvar att som vår planets främsta nation försöka forma en orolig värld vidare öden.

Sju paket Philip Morris i timman

Men så småningom inställer sig de materiella behoven, och dollarsedeln visar en obehaglig tendens att flyga iväg betydligt snabbare än femman här hemma — vi får som bekant betala något mer än fem kronor per dollar numera. Många ting blir därför dyra i svenska pengar räknat. För den ameri-

kanske medborgaren däremot, som handlar med dollars, intjänade genom arbete därute, är situationen givetvis betydligt bättre. Och det är ju detta betraktelsesätt man måste anlägga, om man vill ha några intryck av levnadsstandarden, sådan den kommer till uttryck i mängden av varor och tjänster man erhåller för pengarna. Den amerikanske arbetaren tjänar i allmänhet 55—70 dollars i veckan, av vilka hyra, mat och kläder lägger beslag på lejonparten. För det som blir över, kan han emellertid skaffa en hel del utan alltför stora ekonomiska uppoffringar. Billigast är cigarrerterna — den amerikanske jobbaren tjänar under en timma ihop till ca 7 paket Philip Morris, Camel eller Lucky Strike, medan hans svenska kollega får jobba en dryg timma för att erhålla ett paket av liknande märke. För några veckolöner kan amerikanaren skaffa sig en ganska bra televisionsapparat, och sparar han undan en halvårslön, så har han en bil som i en liten ask. Men jag är inte övertygad om att han betalat den kontant. Avbetalningshandeln blomstrar. I skyltfönstren och annonserna talar prislapparna ofta bara om den första inbetalningens storlek! Och bor Joe Doaks — herr Medelsvensson — i New York, kan han gå på bio i världens största biografialong — Radio City Music Hall — tillsammans med ca 6.000 andra biointresserade — för en dollar. I priset ingår förutom själva biograföreställningen musik från en jätteorkester samt en rad revynummer, interfolierade av de vältrimmade Rockettflickornas populära balettframträdanden. Och vill Joe Doaks behaga sin fru — och det vill han — så kan han för en knapp timmas arbete skaffa henne ett par flotta nylonstrumpor.



Utanför Worcester i Massachusetts ligger Norton Company, grundat av utvandrade höganäsare. På Nortons idrottsplats är det under fritiden ständigt »fart på kulan». Bilden tagen från en fotbollsmatch på irländskt manér — en underlig kombination mellan svensk fot- och handboll.

»Här är karusellen, som skall gå till kvällen.» En gång om året inbjuder glasulls- och glasdunsföretaget Owens-Corning sina anställda till familjefest. För underhållningen av barnen är det väl sörjt. Lekar och spel avlöser varandra. Karusellen är ett kärt tillhåll för ungarna... men att få rida på ponnyhästarna är nog ändå nr 1.

Owens-Corning Fiberglass Corp. har anläggningar i Ashton, Rhode Island, men också på andra håll. Bl.a. i Newark, Ohio, varifrån den här bilden tagits.

I samband med familjefesten blir det utdelning av minnesgåvor till det färskaste förlovningsparet, den yngste deltagaren osv. Paret på bilden fick pris, därför att de varit gifta längst.

»Du får ingenting för ingenting»

Var vän Joe Doaks får ingenting för ingenting. Detta är mer än ett talesätt. Det är något av grundtemat i den amerikanska livsuppfattningen. Behöver storstadens småpojkar pengar, så kan de bl.a. ge sig ut med sitt portabla enmansföretag

lådan med skoputsgrejor. Ibland är motprestationerna för de slantar, som åstundas, mera symboliska, särskilt vid stoppljusen i städernas utkanter, där man ofta kan se pojkar med sina damnutrasor taga tillfället i akt att »puts» bilarnas fönsterglas, speglar och strålkastare och på så sätt »tjäna» en liten slant. Nej, man får ingenting för ingenting. Och det gäller för var och en att klara sig själv. Därav en relativ skepsis inför alltför stora »avbränningar», avsedda att skapa social trygghet i varje situation. Och därav också en ej alltför påtaglig solidaritetskänsla — det är t.ex. mycket svårt för jobbaren hos Nortons i Worcester att förstå, varför han skulle bli medlem i en fackförening, så länge hans arbetsgivare gör lika mycket för honom som arbetsgivaren i det fackföreningsanslutna grannföretaget.

»Man blir självisk», sa' en Norton-arbetare från

Kattarp i Skåne. Någon egoist är amerikanen inte fördenskull. Se bara på hans givmildhet vid de en gång arligen förekommande insamlingarna till den kommunala sjukvården osv.! Men Joe Doaks vill själv avgöra, hur han skall disponera sitt liv. Vill han jobba och slita för att få pengar till att njuta av detta livets goda, så är det hans ensak. Någon lag, som t.ex. begränsar antalet övertidstimmar, förekommer inte. Jag träffade en familjeförsörjare, som berättade, att han för sin del periodvis gärna jobbade både kvällar och söndagar. Han var i femtioårsåldern, hade eget hus »med alla bekvämligheter», barnen hade han gett en god uppfostran, han hade en sparad slant, och han berättade, att han förra året kunnat ta tre veckors semester i Kalifornien. Och nästa sommar skulle han fara till Europa på en månad. Även om han om söndagarna kunde tjäna upp till tio dollars i timmen, så förstår man, att det fordras ett ganska kraftigt antal övertidstimmar för att uppnå en sådan materiell standard. Man kan fråga, vad meningen kan vara med att jobba så mycket för att komma i åtnjutande av dessa materiella fördelar. Fråga honom, och han kommer



T.v.: Mellan de stolta skyskraporna i Rockefeller Center blommar en idyll av ett alldeles speciellt slag — en skridskobana. På de flaggprydda »läktarna» är publiken alltid fulltalig. T.h.: Amerika är i krig. Det märks på rekryteringsaffischerna, på samtalen man och man emellan, på den ekonomiska politiken — skatterna har höjts, kreditkontrollen skärpts, avbetalningsaffärerna måste avslutas på kortare tid än förut, och första avbetalningen har höjts till ca 25 % av köpesumman.



De äldre får tills vidare — på kvällen blir det dans för dem — nöja sig med att vara åskådare, kasta pil och dricka ett och annat glas gott öl. Förf. (t.v.) med företagets personaldirektör, Rye Westcott, vid anläggningarna på Rhode Island.

Washington är en underbart vacker stad. Capitoileum är, som sig bör, kronan bland de många vackra offentliga byggnaderna.

att svara: »Det är min ensak. Jag trivs med det. Jag orkar jobba, och jag älskar att se mig omkring.» Amerikanen är individualist. Han går inte gärna i flock. Det märks också i politiken. Minns, hur säkra republikanerna (och Mr. Gallup) var på att deras kandidat skulle bli president 1948! Men demokraternas Mr. Truman tog hem potten. Och se denna höst! Den mest konservative av de republikanska senatorerna — Robert Taft i Ohio — skulle förlora sitt mandat, sa' motståndarna. Taft-Hartley-lagen, vars upphovsman bemålde senator är, har gjorts till en rent politisk fråga. Den är arbetarfientlig, säger man. Bort med denna lag, men först och främst bort med Taft! Inte i något valdistrikt engagerade sig fackföreningsrörelsen så intensivt som i Ohio. Men Taft fick behålla sitt mandat!

Människointresse eller teater?

Amerikanerna är individualister. De är också intresserade av människorna — som individer. Hisskötaren, som åker med mig några tiotal våningar i någon av skyskraporna i New Yorks Rockefeller Center, är inte bara hisskötare. Ett anslag meddelar, att han framför allt är Mr.



FN:s sekretariat i New York har nu börjat tagas i bruk. Helt klart blir det emellertid inte förrän till nästa år. Det »lilla» sjuvånings-huset i förgrunden är bibliotek.

Industristaden Pittsburgh är omfluten av två vatten, som nära nog inne i själva staden förenar sig i Ohio-floden. Vattnet, broarna och höjderna kring staden erbjuder många lockande perspektiv.



I ett bildreportage från Amerika måste en bild från en parkeringsplats ingå. »Brännpunktens» kamera fängade den här parkeringen i Pittsburgh.



"Still going strong"

ETT REPORTAGE OM PENSIONÄRER I PRODUKTIONEN

Arbetskraftsproblemet är fortfarande aktuellt. Och kommer väl att så förbli bl.a. med tanke på befolkningsutvecklingen. Det har blivit olyckliga proportioner mellan folket i de arbetsföra åldrarna och den ständigt växande pensionärskåren. Jämfört med år 1945 kommer, för att taga ett belysande exempel, åldersgruppen 20—40 år att ha minskat år 1965 med cirka 15 procent, medan åldersgruppen över 65 år kommer att vara 40 procent större än den var år 1945. Man kan anföra även andra kanske mera talande siffror: för

närvarande går det 1 pensionär på 10 arbetsföra, 1960 har vi bara 7 arbetsföra per pensionär och år 1980 har vi 1 på 5. Problemet har inte bara en arbetskraftsaspekt utan också en försörjningsaspekt. Barnbidrag, pensioner och andra socialförmåner är framtidslöften, som blir realiteter endast i den mån det finns täckning för dem i den producerade mängden varor. Hinner den tekniska utvecklingen med i samma takt som den, med vilken den s.k. förgubbningen sker? Dvs. kan mekaniseringen fortskrida så snabbt, att den ökade produktionen till följd av ökad mekanisering bli så stor per man, att den kan tillfredsställa kraven på inte bara bibehållen utan högre materiell standard för de arbetande och samtidigt trygga försörjningen av de »icke arbetsföra», det är den stora frågan.

Pensionärsproblemet tas upp till allmän diskussion

Dir. Gummesson tog för ett par år sedan och i ett vidare sammanhang upp pensionärsproblemet till debatt. Han möttes av respekt, därför att han satt fingern på en »känslig» punkt. Men samtidigt anmälde sig en rad opponenter ur skilda politiska läger. Vad som för två år sedan var ett öm-

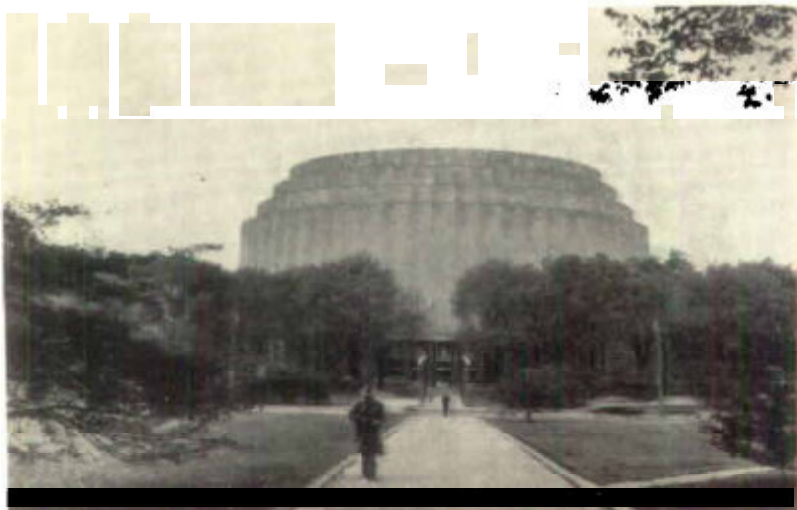
»JAG VILL INTE GÅ I FLOCK», forts. fr. s. 19.

Dennis. Och vakten, som står vid fabriksgrinden, är Mr. Jacobs — det står att läsa ovanför bröstfickan på uniformen. Det är inte bara funktioner — utan framför allt människor, individer. Mitt i det massproducerande, stora landet. Och jag själv är inte en »besökare» vem som helst. Jag ringde till ett företag och bad att få komma ut och hälsa på. Den unga damen, som tog emot mig, när jag kom, bad mig sitta ner ett slag och stack till mig en broschyr att titta i, medan jag väntade. »Välkommen till Harris Seybold Co» stod det att läsa på omslaget. Och så var där en rad till — skriven. Och gissa vad det stod? Rätt gissat. Där stod »Mr. Lindstrom». En detalj, låt vara, men en detalj, som är ett av många exempel på »individuell behandling».

Fords förvaltar sina ärorika traditioner på ett sådant sätt, att företaget alltjämt ligger långt framme både i fråga om produktionsteknik och människobehandling. Till Fords söker sig årligen hundra tusen besökare. De tas emot i den s.k. Rotundan, som inrymmer — förutom en mängd kontor — samlingsrum och utställningshall. Rotundan utgjorde företagets »monter» på världsutställningen i Chicago 1934, plockades efter utställningen ner och byggdes upp på företagets område utanför Detroit.

Hallå-andet på varandra ute på arbetsplatsen och lättheten i arbetsumgänget bottnar självfallet inte enbart i ett medfött, naturligt människointresse. Det spelas säkert lite teater också. Och var människointresset slutar och teatern tar vid, det vet man ej. Men har detta någon betydelse? Det finns något som heter »bröd och — skådespel». Människan behöver bådadera. Spela en roll, som ligger väl till för Dig tillräckligt ofta och länge, och Du kommer mer och mer att identifiera Dig med den roll Du bär upp. Strävandena att etablera personliga kontakter är sålunda en del — och en viktig del — av den teknik man använder för att uppnå samhörighet mellan företag och anställda. Man försöker med andra ord att bygga upp lagandan, samhörigheten på de personliga relationernas grund.

I Amerika har man inte några titlar, som lägger hinder i vägen för ett naturligt samtal. Att »bli Du» med en människa tillgår inte så högtidligt som här hemma — man övergår från att nämna varandra vid efternamn till att kalla varandra vid förnamn helt enkelt. När personalchefen, Rye Westcott, vid Owens-Corning Fiberglass Corp. — tillverkare av glasdun, glasull etc. — avslutade sin genomgång med de nyanställda, bad han dem alla känna sig som medlemmar i en stor familj. »Och som sådana nämner vi varandra inom detta företag vid förnamnen», fortsatte han. »Mitt namn är Rye — herr Westcott, det är min far.» Det var något mer än en humoristiskt turnerad fras. Det var ett uttryck för en strävan att lyfta fram individen ur kollektivet, att förvandla nr 131, 203 och 746 till John, Bob och Joe. I massproduktionens, massdistributionens och massreklamens land försöker man rädda sig undan massmänniskan.



tåligt ämne, det har man emellertid nu börjat taga upp till diskussion utan att intaga alltför känsloladdade attityder.

»Helt visst kommer det att finnas ökad anledning för samhället att intressera sig för dessa problem...» skriver LO-organet AT nyligen i en ledare betitlad »Pensioneringens problem». Tidningen fortsätter: »Det torde vara obestridligt, att för en frisk pensionär blir livet tyngre, om han skall förvisas att leva i sysslolöshet och därtill på en ringa pension. Lika obestridligt är att ju flera helt sysslösa åldringar vi har, ju tyngre blir bördan för de arbetande.» När man närmar sig problemet, måste man också se på det med det förhållandet för ögonen, att folkhälsan under hand förbättrats i sådan utsträckning, att konditionen hos genomsnittspensionären idag är en helt annan än den var hos pensionären för låt oss säga bara 30 år sedan. Vidare har mekaniseringen av vår industri medfört en mängd lättare tillsyns- och passningsarbeten, som är förenade med oftast mycket ringa direkta arbetsinsatser och som därför lämpar sig utomordentligt väl som »reträttplatser».

Men utan vidare fortsätter man inte att jobba. För att stimulera pensionärerna till fortsatt arbete, torde staten kunna göra en del genom att revidera de bestämmelser, som reglerar de föga gynnsamma för att inte säga direkt hämmande ekonomiska konsekvenserna för de pensionärer, vilka åtnjuter folkpension.

Men detta är inte allt. Industrien har också en del att göra i sammanhanget. Inom Höganäsbolaget har strävandena att få behålla pensionärerna kommit till uttryck på två sätt. Dels utbetalas sedan några år tillbaka den s.k. bolagspensionen ograverad vid sidan om lönen, dels reserveras i största möjliga utsträckning passningsarbeten för pensionärerna. Dessa två konkreta åtgärder jämte ett uppträdande från driftsbefälens och kamraternas sida, som inte ger pensionären intrycket av att vara satt »på undantag», har varit tillräckliga för att under loppet av några år mångfaldiga antalet pensionärer i produktionen. Av bolagets f.n. ca 600 pensionärer är 150 »still going strong», dvs. ännu i farten.

Arbetet inte något nödvändigt ont

Vad säger pensionären själv? Uppsöker man några av de inemot 150 pensionärer, som dagligen arbetar inom Bolaget, så möts man inte av några uppstyllade deklamationer eller några befolkningspolitiska aspekter. Man lägger givetvis ekonomiska synpunkter på problemet, även om ekonomiskt träningsmål är sällsynt i dessa fall — man har ofta eget hus, som ger avkastning i form av hyra, och den välskötta trädgården ger sitt. Men den trygga gestalten därute i fabriken eller vid gamsen har också något annat och betydligt viktigare att meddela om orsaken till att han är kvar. Arbetet är för honom inte något nödvändigt ont. Arbetet är snarare ett behov hos honom. Det har blivit en omistlig del av hans liv. Och det



Trädgårdspappan Nils Franssén, född 1884 och hemmahörande vid Bjuvsverken, har uppfostrat elva barn. Det säger tillräckligt om vilken arbetsbörda han haft. Tid att draga sig tillbaka? Ånej!

vore orätt att taga denna del av hans liv ifrån honom. Hans arbetsförmåga är inte något, som försvinner natten till den födelsedag, då han fyller 65 eller 67 år. Åldrandet är en långsam process, och det är klart »man vill va' me, så länge man kan».

Bjuvs »trädgårdspappa» tänker fortsätta jobbet, så länge som möjligt

Det är nog inte många, som kan visa upp en sådan meritlista som Nils Franssén vid Bjuvsverken. Han har jobbat och stått i mer än de flesta. Elva barn har han och hans duktiga hustru uppfostrat. Han har sitt eget hus sedan många år tillbaka. Han har gjort betydande insatser i Bjuvs kommunala liv, och han har gjort Bjuvs koloniområde till en mönsteranläggning och...
...man skulle kunna fortsätta ett gott stycke till, för det är nu tal om livsbejakaren och energiknippen Nils Franssén. Efter femton år som gruvarbetare skadade han sig i knäet och ville inte återvända till gruvan. Så lätt att komma in vid fabriksdriften var det inte på den tiden för en f.d. gruvarbetare. Men för Franssén har ingenting varit omöjligt. Han skulle till fabriken, och dit kom han också. Och där sköter han numera lerkvarnen. Några tankar på att sluta har inte Franssén, så länge hälsan, grundmurad genom idogt trädgårdsarbete, står honom bi.

Femtiofyra år i Bolaget — därav femtiotvå i Rörfabriken

Det är ett långt dagsverke façonarbetaren Oskar Lindblad i Höganäs har bakom sig. Men det är



Sjukhussektionären och façonnmakaren Oskar Lindblad, född 1884 och hemmahörande på Rörfabriken i Höganäs, har 54 år bakom sig i Bolagets tjänst och är »still going strong»



Fabian Olsson, född 1882, har lämnat den direkta produktionen. Skötande renhållningen i Järnpulververket i Höganäs svarar han för en viktig del av yrkeshygienen.



Anders Rydberg, född 1881, skulle kunnat draga sig tillbaka för 10 år sedan, men syssellosheten har ingen vän i Rydberg. Han jobbar på Centralverkstaden i Höganäs.

inte slut ännu, om han själv får råda. År 1896 kom 12-åringen Oskar till Bruket. Efter två år som strykare åt stenslagarna i gamla »fyran» kom han till dåvarande Rörfabriken, där f.ö. hans fader arbetade som brunnmakare i hela sitt liv. När nya Rörfabriken togs i bruk, flyttade Lindblad över. Tiderna har skiftat — »de yngre har ingen aning om hur tungt och slitsamt det var, innan rationaliseringen satte in på allvar. Numera utföres ju de tyngsta och smutsigaste arbetena maskinellt», säger Lindblad, som varit med om det mesta och som nu är sysselsatt med hantverksmässig svintrågstillverkning. Den humoristiske façonnmakaren har lätt för att trivas med sin omgivning, och säkert trivs omgivningen med honom.

Det fanns annat jobb för honom, när det ordinarie blev för tungt

På Järnpulververket i Höganäs sköter Fabian Olsson den stora dammsugaren. Men det har han inte gjort i alla sina dar. »Utvandrad» från Blekinge kom han till Höganäsbolaget 1908. Han började vid Diverseavdelningen, kom så småningom till Elektrofabriken, därefter till »åttan» och för några år sedan slutligen till Järnsvamps- och Järnpulververken. Pressning av briketter och packning av järnpulver har här varit hans huvudsakliga sysselsättningar. Men jobbet blev litet för hårt för Olsson till slut — han är nu 68 år — och så fick han lämna den direkta produktionen för att taga hand om renhållningen i Pulververket. »Befälet är bra, kamraterna likaså, och med jobbet har jag alltid trivts», summerar Olsson, som i likhet med många av sina kamrater ägnar sin mesta fritid åt den egna fastigheten med tillhörande trädgård.

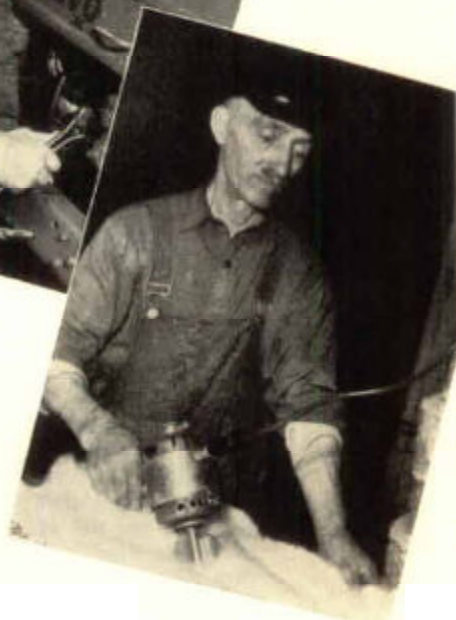
Pensionerad busschaufför som filare i Centralverkstaden

Sextionio år på nacken har vår pigge filare Anders Rydberg på Centralverkstaden i Höganäs. Men han är inte särskilt gammal i gården. Bara tio år. Han blev nämligen pensionerad av SJ, sedan de några år dessförinnan övertagit hans busslinje. »Det var hopplöst att försöka behålla rörelsen, så många bestämmelser och föreskrifter, som haglade över en. Och så blev jag chaufför, till dess jag pensionerades 1940.» År 1941 fick Bolaget användning för Rydberg i samband med busstransporterna av kolhuggare från Höganäs till Nyvång. Bensinbristen gjorde emellertid slut på det jobbet redan efter fyra månader. Men Rydberg hade »vatt i yrket förr» — och så kom han till Centralverkstaden, där han återförenades med sitt gamla jobb, filarens och maskinreparatörens. Det jobbet hade han nämligen praktiserat redan i sin ungdom både här hemma och i Amerika.

Överallt, där han dragit fram under sitt växlingsrika liv, har Rydberg trivts. Och trivs, det gör han fortfarande. Han tänker stanna kvar i jobbet — »det är odrägligt att gå och ingenting göra», säger han. »Mitt hus och min trädgårdstäppa klarar jag av på fritiden».

Pension från Bolaget och allmän folkpension — »men jobbet behåller jag ändå».

Det är Olof Tullberg, som fäller detta yttrande, medan han slänger in några skyfflar kol i lågtryckspannan vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs — det skall vara varmt och skönt i omklädningsrummen, när gruvarbetarna slutar för dagen, och vattnet, som skall strila ner över de seniga gruvkarlarna, skall vara varmt det också. Med Olof Tullberg som bas för denna viktiga detalj lär det inte klicka. Han vet, vad det betyder, ty han är själv en gammal gruvkarl. Och sedan han efter



Olof Tullberg, född 1883, svarar numera för skötseln av värmepannan vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs. Det sätt på vilket han hanterar sin skyffel, röjer gruvkarlen i honom. Fem barn har han — tre pojkar jobbar vid Bolaget.

Gruvarbetarnas elektriska lampor får inte klicka. John Sjögren, född 1882, har ansvaret för detta vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs.

Hjalmar Croona, född 1881, håller Bolagets flygfält i Höganäs i trim med tillhjälp av traktor, slättermaskiner och räfsor. Den vitale sjuttioåringen lärde sig snabbt hantera doningarna. Croona är husägare, har en vacker trädgård, åtnjuter både folk- och »bolags»-pension. Jobbet vill han behålla.

Både Karl Gustaf Nilsson, född 1881, och hans »gumma» har folkpension. Herr Nilsson har sina krafter i behåll och tänker stanna kvar på sin arbetsplats, Glasullsbolaget.

trettio år som kollhuggare -- han var då närmare de sextio -- tyckte jobbet därnere i gruvan blev för hårt, lät driftsledningen honom taga hand om skötseln av värmepannan samt tvätt- och omklädningsrummen. Gruvkarlarna trivs, och Tullberg utgör inget undantag. Det är litet besvärligt att taga sig till och från arbetet under vintern, tycker Tullberg. Men i övrigt vilar inga ledsamheter. »kamrater, basar och ingenjörer har varit bra hela tiden».

Gruvkarlarnas lampor och batterier skall också skötas

Ja, det skall de. Skötseln av dessa är ett av många exempel på tillsyns- och passningsjobb, som det finns rätt gott om inom den högmekanisierade industrin. Och när elektriska gruvlampor för ett par år sedan infördes för våra gruvarbetare, så kom detta alldeles lagom för John Sjögren vid Schakt Gustaf Adolf i Höganäs. Inte därför att han hade någon särskild längtan efter elektriska gruvlampor, men därför att han vid det laget tyckte, att han kört gruvhissen tillräckligt länge och ville ha ett annat och lugnare jobb. Och John Sjögren var rätt mannen att taga hand om gruvlamporna, ett ansvarsfullt jobb, som kräver noggrannhet av sin utövare. Han är på god väg mot de sjuttio, men finner ingen anledning dra sig tillbaka, därför att han kommit ett stycke in i pensionsåldern. Det egna huset i Långaröd ägnar sig Sjögren åt om förmiddagarna -- uppladdningen av batterierna sker på eftermiddagarna. Sjögrens bägge söner har delat sina »gracer» mellan Bolagets båda produktionsgrenar -- en jobbar i gruvan, den andre vid bruket.

Sjuttioåring lärde sig köra traktor på en timma

Hjalmar Croona är kronobergare, men sedan snart nog femtio år tillbaka så god höganäsare som någon. Och halvsekel i Höganäs är till allra största delen ett halvsekel med Höganäsbolaget. Schakt Gustaf Adolf, anrikningsverket på bunken, hamnen och »åttan» är de arbetsplatser, som passerar revy, när Croona berättar om den tid, som flytt. Ugnspassningsarbetet i Fabrik VIII slutade han inte med förrän så sent som i fjol, då han fick chansen att taga hand om skötseln av flygfältets gräsmatta. Och heter man Hjalmar Croona, så klarar man ett sådant jobb med den äran -- det tog honom en timma att lära sig köra den nya traktorn, som han spänner för slättermaskinerna och räfsorna. I fysiskt sett god kondition och andligen vital tänker Croona fortsätta sitt arbete, så länge krafterna står bi och han får behålla jobbet. Att sitta hemma och rulla tumarna är ingenting för honom!

»Det är orätt att ingenting 'göra'»

En av de få pensionärer i produktionen, som lägger arbetskraftsförsörjningssynpunkter på sitt kvarstannande i jobbet, är Karl Gustaf Nilsson. Han tillhör de allra äldsta vid Billesholms Glasulls AB både med hänsyn till ålder och tjänsteår. Medan den elektriska skärmaskinen arbetar kvickt och behändigt i Nilssons förfarna händer, berättar han om sitt liv och leverne. Och när frågan om pensionärerna kommer upp, fattar han sin syn kort och gott: »Det är orätt att inte göra någonting, när man orkar och när det är så ont om arbetskraft, som det nu är».

Eric Lindström



Fabriksarbetare Edvin Svensson, Nyvång, f. 1883.

1 S. började arbeta i Nyvång som ovanjordsarbetare 1913. Efter en kort tid tog han anställning vid Skånska Petroleumbolaget som utkörare men återvände 1918 till Höganäsbolaget. I Nyvång var det vid denna tid gott om arbete, och S. valde åter ovanjordsarbetet, vilket han trivs bra med. Han avgick med pension den 1 nov.

S. har delat sitt fritidsintresse mellan litteraturen och kommunalt arbete. Sälunda har han tillhört Fattigvårdsstyrelsen i V. Broby i 24 år och Majblommans styrelse i 12 år. Har varit verksam i Kommunalnämnden i två perioder och i Folkskolestyrelsen under en period.

Fabriksarbetare Robert Skotte, Höganäs, f. 1884.

2 S. är född i Höganäs och har varit sin hemstad och Höganäsbolaget trogen under alla år. Visserligen låg hans håg åt sjön, men fadern, som seglat hela sitt liv, avrådde honom, och S. ångrar inte, att han förblev landkrabba. 12 år gammal började han bära tegel vid gamla Askbruket. På vintrarna var han växelpojke.

Nästa sysselsättning bestod i att passa upp slagarna »uppe på loftet» i Fabrik III. Under några år vid hamnen lastade han eldfast tegel. Ca 30 års tid skötte S. grävmaskinen, tills ett ras

förde honom i sjukbädden. Efter tillfrisknandet placerades han slutligen i Järnverket.

S. är mycket imponerad av industriens rationalisering. Under handlastningens dagar, berättar han, kunde ett lag om tre man och en bas på en dag lasta upp till 33 vagnar om 1.000 tegel per vagn. Denna mängd tegel och mera därtill lastar nu en man och en truck.

Fabriksarbetare Martin Johansson, Skromberga, f. 1883.

Skromberga, f. 1883.

3 J. började 1906 på Tegelbruket i Hyllinge, där han kvarstannade till 1908, då han överflyttades till Skromberga. Till en början blev han sysselsatt vid lastningen, varefter följde en period på 10 år som rörputsare. De sista åren var han pressare i Torrpressfabriken.

Under sin fritid hjälper J. sin fru med vävning samt sköter trädgårdsarbetet.

Ingenjör Ivar E:son Rask, Handöl, f. 1885.

4 R., som är född i Färnebo församling i Värmland, kom till Handöl redan år 1905. Han har sedan dess varit i detta företags tjänst, först såsom arbetsledare och driftschef och därefter, sedan Höganäsbolaget övertog företaget, som platschef. För några år sedan erhöll han Patriotiska Sällskapets medalj för långvarig och trogen tjänst. Rask har under alla dessa år gjort sig känd som en mycket förnytt och god människa och arbetsledare. Han har hunnit med och innehållit ett flertal kommunala förtroendeuppdrag. Han har gjort sig omtyckt av alla och kommer därför säkert att saknas av många vänner, när han nu pensioneras och flyttar från Handöl.

Kamrer Harry Bogren, Skromberga, f. 1884.

5 B., som är född i Höganäs, tillhör en gammal gruvsläkt. 1918 började han vid Höganäsbolaget som kassakontrollant samt blev senare avlöningskassör. Transporterades efter ett år till Trollhättan som kamrer. Återvände sedan till



Höganäs, där han blev chef för Hollerithavdelningen. Arbetade även en tid på överingenjörskontoret. Till Skromberga kom han 1932 och blev första halvåret kassör och därefter kamrer. B. berättar, att han varit med om att lägga om bokföringsystemet 4 gånger under den tid han varit i Bolagets tjänst.

Gruvarbetare Jöns Blum, Bjuv, f. 1883.

6 B. är född i Billeberga i Malmöhus län och började försörja sig redan vid 9 års ålder. Kom tidigt till »Skånska Husarerna» men vantrivdes med krigarlivet, som endast gav motion i utbyte. Sökte sig därför till gruvan i Bjuv, där han började 1904. Genomgick de ordinarie graderna till kolhuggare, vilket han förblev till 1940, då han överflyttades till ovanjordsarbete. Under huvuddelen av tiden i gruvan högg B. kol för hand, men han fick även vara med om mekaniseringen av gruvedriften, och under ett flertal år skötte han en av luftförskrämningsmaskinerna. De sista åren i gruvan gick B. som dagsverkare. Från år 1945 tills han gick i pension i höst har B. arbetat som kolmätare på gamsen. Arbetet i gruvan har varit hårt men fritt och bra. Rekreation har B. hämtat genom att gå och pyssla i sin välskötta trädgård.

Fabriksarbetare Gotthard Ohlin, Höganäs, f. 1883.

7 Föddes i den byggnad, där nuvarande huvudkontoret i Höganäs är inrymt. Fadern arbetade i Rörfabriken under många år. 1895 började O. i gamla fabrik IV, där han förblev under 13 år. Flyttade därifrån ut till Schakt Gustaf Adolf som kolhuggare. Efter 21 år under jord blev O. placerad vid Diverseavdelningen och sysselsatt med reparationsarbeten. Så blev det Gamla Smältverket under 8 år och under de sista åren slutligen Nya Smältverket, varifrån O. pensionerades den 15 september efter nära 55 års pliktrogen tjänst. O. har alltid haft ett gott samarbete med kamrater, basar och ingenjörer.

Fabriksarbetare Otto Fridh, Skromberga, f. 1882.

8 — Jag började arbeta vid Skrombergaverken 1907. Först i gruvan, där jag blev dragare, och sedan de andra graderna till huggare.

1938 kom jag ovan jord och började i Snickarverkstaden, där jag varit alltsedan dess.

1927 köpte jag mitt nuvarande ställe med 3 tunnland jord, en häst och två kor. På större delen av jorden odlar jag jordgubbar och hallon. När jag nu är pensionerad från Höganäsbolaget, skall jag ägna hela min tid åt mitt jordbruk.

Fabriksarbetare Otto Nilsson, Nyvång, f. 1883.

9 Född i Strövelstorps församling i Kristianstads län och började 1917 i Nyvång vid gruvan som dagsverkare. N. fortsatte härmed till 1944, varefter han placerades i ovanjordsarbete.

Innan N. anställdes vid Höganäsbolaget, försörjde han sig som jordbruksarbetare vid gårdarna kring sin hembygd. Numera har han en egen täppa, som ger full sysselsättning under fritiden.

Gruvarbetare Axel Bengtsson, Nyvång, f. 1883.

10 Vid 12 års ålder och föräldralös började B. att tjäna sitt uppehälle hos en lantbrukare, där han fick vakta dennes två hästar och sex kor. Till en början mot att han själv fick betala 15 kr i månaden för maten. Kom till Rörfabriken i Skromberga 1903, där han till en början bråkade lera till rörpressarna. Trivdes emellertid inte med detta arbete utan flyttade året därpå till Schakt Siöcrona som dragare. 1912 transporterades B. till Nyvång, där han genast fick börja som kolhuggare. Detta arbete fortsatte han med till fyllda 50 år. De sista åren har han arbetat vid linbanan.

B. har ägnat all fritid åt sitt kommunala intresse. Vid 24 års ålder blev han medlem av styrelsen för avd. 29 av Svenska Grov- och Fabriksarbetareförbundet. Efter ett år blev han ordförande. Slutade som sådan när han flyttade över till Nyvång 1912, där han blev medlem i den lokala underhandlingskommittén. Ett axplock bland andra förtroendeuppdrag: huvudförhandlare för gruvorna vid ett par tillfällen, ordf. i pensionsnämnden, styrelseledamot i Konsumtionsföreningen, ordf. i Erkända Sjukassan, styrelseledamot i Taxeringsnämnden, Kommunalfullmäktige och Skolstyrelsen, ordf. i Pensionsnämnden samt nämndeman från och med 1948.



Med tonvikt på yrkeshygien

GLIMTAR FRÅN EN STUDIERESA

GENOM BELGIEN, FRANKRIKE OCH ENGLAND

Av brukssköterskan Inga-Greta Roslund, Nyvång

Efter en resa genom ett sommarfagert Danmark, ett bombhärjat och förstört men dock vackert Tyskland, anlände jag efter lite trassel till Belgien, närmare bestämt staden Hasselt i norra delen. Men jag vill lova, att det var oroligt därnere, ty just i den vevan var det »kungakris» med ty åtföljande tumulter och strejker. Skönt nog var det i den »kungavänliga», katolska delen jag befann mig, och där var allt lugnt och fridfullt.

Hasselt är en liten stad på en 8—9000 invånare och inte särskilt vacker, men den är ändå av en viss betydelse i det här sammanhanget, ty där finns Institut d'Hygiène des Mines. Det är central för all vetenskaplig forskning vid gruvorna i Belgien och arbetar för att få bättre och mindre riskfyllda arbetsförhållanden i dessa. Något socialt arbete för gruvorna utföres icke på institutet, det ombesörjes av varje enskilt gruvbolag.

30 varmt i de belgiska gruvorna

Institutet består av en teknisk och en medicinsk avdelning. De värsta problemen i de belgiska gruvorna är »torkan» och den höga temperaturen, 28—30°. Man har på tekniska avdelningen utexperimenterat flera olika kylanläggningar för att kyla luften i gruvorna och bringa litet svalka åt gruvarbetarna, men ännu har inte problemet lösts. På denna avdelning arbetades också med forskning rörande stoftbekämpningen i dessa ytterst torra gruvor. Här fanns en mängd olika engelska och amerikanska instrument för mätningar av stoftkoncentrationen. Med stöd av dessa mätningar

konstruerades sedan lämpliga andningsmasker, av vilka jag såg flera olika typer. En borrmaskin med både komprimerad luft och komprimerat vatten såg jag också på institutet. I och med att borret sättes igång, sprutar vattnet över borrhålet och binder därigenom dammet något. En skånsk gruvarbetare tror jag inte skulle gilla denna svårhanterliga tingest, och som väl är har den ju ingen aktualitet för oss.

På medicinska avdelningen arbetades med silicosforskningar och hälsoproblem av olika slag. Emedan stoffet i gruvorna innehåller stor procent kvarts, är silicos en mycket utbredd och svår yrkessjukdom. Alla gruvarbetares lungor skärmbildsfotograferas årligen och inregistreras på institutet. Jag såg mängder av röntgenbilder av silicolungor och fann dem i många fall skrämmande. Jag kände mig verkligen tacksam över att vi i våra kolgruvor är förskonade från detta.

I sällskap med institutets överläkare, Dr van Mechelen, besökte jag också några gruvsamhällen. Dessa var ganska vackra. Arbetarna bodde i två- eller trefamiljshus, som alla var exakt lika byggda. Små trädgårdar hörde till varje hus. Men belgiska gruvarbetare tycks inte förstå sig på trädgårdsskötsel. Trädgårdarna var överallt mycket ovårdade och inte jämförbara med våra små, ofta fint pyntade trädgårdar i svenska gruvsamhällen.

Gruvlampan vid bältet

I André Dumont-gruvan fick jag se administrationsbyggnaden och schaktöppningen, medan där emot en resa ner i gruvan för mig, såsom varande kvinna, var absolut förbjuden. I denna kolossala byggnad var bl.a. inrymda badrum och omklädningsrum samt förråd av elektriska gruvlampor. Omklädningsrummen var stora och luftiga, och varje arbetare hade här sitt eget klädskap. Förrådsrummen för mellan 6—7.000 gruvlampor var imponerande men mycket dammiga och smutsiga. Belgiska gruvarbetare använder icke elektrisk pannlampa utan har en elektrisk lykta hängande vid ett läderbälte.

Från lampförrådet ledde en ungefär 500 m lång gång till schaktöppningen. Hissarna här var dubbla, som hos oss, men hade fyra »våningar». In- och utlastning av gruvvagnar skedde helt automatiskt.

Första förbandsrummet vid gruvan var beläget intill omklädningsrummet. Det bestod av badrum

Gruvarbetarbostad i Belgien





Typisk fransk bikupa



Franska gruvarbetare



Två franska klostersystrar

och omlägningsrum, men det var smutsigt och ohygieniskt, och jag kände mig tacksam över Schakt Cervins lilla, men dock rena förbandsrum Nyvång.

Fran Belgien gick resan vidare till norra Frankrike, till Anniche, ett stort gruv- och industrisamhälle. Det var emellertid många om och men, innan jag kom så långt. I södra Belgien stod nämligen tågen i de dagarna stilla på grund av strejk i samband med kungakrisen. Men efter långa och ihärdiga diskussioner med de belgiska järnvägsmyndigheterna i Brüssel blev jag slutligen fraktad i bil till franska gränsen, varifrån jag med tåg fortsatte till Anniche.

Anniche är ett samhälle på ungefär 10.000 invånare. Det verkar dystert, och de låga husen ligger lätt inpå varandra. Bostadsstandarden är ganska låg, jämförd med svenska förhållanden. Husen är små och gammalmodiga, och nästan alla saknar moderna bekvämligheter, såsom t.ex. rinnande vatten och avlopp. Slaskvattnet möter man ofta på morgnarna rinnande i gatornas rännstenar, vilket gör att det tidvis luktar åtskilligt illa, då man tar en promenad mellan de små låga husraderna i Anniche. De interiörer av arbetarbostäder, som visades mig, var dock ganska trevliga, men bostäderna var alla ytterst enkelt och ofta smaklöst inredda.

Kläderna upphissade i duschrumstaket — för att hänga torrt!

Gruvorna i Frankrike ser ut ungefär som de belgiska. De är något mindre men desto flera. Förbudet för kvinnor att gå ner i gruvorna finns även här, så jag fick nöja mig med att se anläggningarna ovan jord. Tyvärr var synen ej uppbyggande. Det var mycket smutsigt överallt, och alla byggnader var gamla och dåligt underhållna.

På det sanitära området fanns mycket övrigt att önska. Arbetarnas dusch- och omklädningsrum var ett och samma rum. Duscharna fanns vid golvet, medan kläderna var upphissade i taket, där de, som man uttryckte det, skulle hänga torrt och luftigt. Men jag undrar, om det kunde bli så torrt vid taket i ett rum, där det duschar varmt vatten vid alla tider på dygnet.

I Frankrike har man samma svåra problem i gruvorna som i Belgien, nämligen att bekämpa stoftbildningen och silicosen. Man har också här skärmbildsundersökningar av arbetarna, man har laboratorier för dammforskning m.m., men ännu står problemen olösta, fast man kommit en bit på väg.

Frankrike har också ett forskningsinstitut för gruvorna. Det är beläget i Douai och ännu inte riktigt färdigutrustat. Jag var i tillfälle att besöka även detta, men där fanns tyvärr inte så mycket för mig att se, då det skulle dröja en 6--8 månader till, innan arbetet på allvar kom igång. Det är endast två år, som man i Frankrike bedrivit forskning rörande stoffet i gruvorna och silicosen. Sedan fem år räknas denna som yrkessjukdom även i Frankrike, och det utbetalas också numera förtidspension till hårt angripna gruvarbetare. Att döma av vad jag sett i franska gruvdistrikt, återstår mycket arbete för att förbättra arbetsförhållandena och yrkeshygienen. Det märks tydligt, att Frankrike har haft tre krig på hundra år, det har svårt att repa sig och svårt att höja sin sociala standard.

Paris — städernas stad

Som avslutning på min resa i Frankrike gjorde jag ett besök i Paris, »städernas stad». Man kan säga vad man vill om Paris. Visst finns det fattigdom och elände på sina håll i likhet med andra



Roffey Park Rehabilitation Centre, Horsham, England

platser runtom på jordklotet, men jag tror inte det finns någon stad, som har en sådan charm som just Paris. Fransmännen och särskilt parisarna är ett skönhetsälskande folk, och det avspeglas i de monumentala byggnadsverk och vackra avenyer och boulevarder, som i rikt mått finns i Paris. Men enbart dessa yttre detaljer förmår inte skapa den charm, som finns. Det är kanske mer den glättighet parisaren besitter, som sätter pricken över i:et på tillvaron. Det utsökta köket, affärernas överflöd på piffiga varor, de aldrig tröttande vyerna från trottoarserveringarna, de småtrevliga restaurangerna, mångfalden intima nattklubbar eller varietéer med förnämliga program, operans världsprogram, museernas rikedomar, apachebarernas mystik eller rent utav myllret på loppmarknaden uppe vid Clignancourt, det är detaljer, som gör ett besök i Paris till en upplevelse.

I Paris möter man folk från jordens alla hörn, och de exotiska folken sätter färg på gatubilden. Man blir antastad av en marockansk mattförsäljare, som har hela sitt lager av mattor slängt över axeln, färggranna, härliga skinnkuddar under armen och i händerna massor av ibland verkligt förnämliga plånböcker. Ungefär så ter sig livet i Paris, fascinerande, omväxlande, oförglömligt.

Besök på engelska konvalescenthem och omskolningsanstalter

Under min resa beivrade jag även en kurs vid »Roffey Park Rehabilitation Centre» (konvalescenthem) i Horsham i England. Den besöktes av läkare, sjuksköterskor och socialarbetare inom industrin från olika delar av världen. Kursprogrammet omfattade dels medicinska föreläsningar och dels besök vid olika omskolningsanstalter för invalider.

Kursen vid Roffey Park var mycket intressant och utomordentligt välorganiserad. De medicinska föreläsningarna hölls av överläkaren, Dr Ling, vilken gav oss en god inblick i diagnostiseringen och behandlingen av olika typer av psykiskt skadade. Föreläsningarna åtföljdes alltid av diskussioner, vilka var särskilt intressanta genom

att kursdeltagarna representerade inte endast olika länder inom Europa utan även Nord- och Sydamerika, Australien och Bortre Indien. Det var många internationella problem, som ventilerades.

Roffey Park är konvalescenthem för psykiskt skadade. Vid inskrivningen testas och undersöks dessa personer på liknande sätt som vid våra psykiatriska sjukhus. Behandlingen går ut på sysselsättningsterapi. Patienterna får hjälpa till i alla förekommande arbeten på hemmet, i köket, i de stora trädgårdsanläggningarna, i hobbyverkstäderna osv. Över huvud taget försöker man få så lämplig sysselsättning som möjligt för varje patient. Stor vikt har lagts vid gymnastik och friluftsliv samt riklig underhållning på kvällar och helgdagar i form av biografföreställningar, konserter och diskussioner. Trots att detta är ett rekonvalescenthem för psykiskt skadade, förekommer ingen övervakning av patienterna, utan personalen är, som Dr Ling uttryckte det, till för att hjälpa patienterna till rätta och icke för övervakning, vilket låter förbluffande, om man jämför med svenska förhållanden. Efter 6—8 veckors vistelse vid Roffey Park återgår, enligt Dr Ling, ungefär 50 % av patienterna till sitt ordinarie arbete igen, 25 % erhåller nya arbeten, som de kan tänkas trivas med, medan 25 % är för svårt sjuka för att någonsin mera kunna erhålla anställningar.

Under kursen besöktes ett flertal omskolningsanstalter för invalider och bland dem en sorterrande under arbetsministeriet. Det var en mycket stor anstalt med skolor för alla upptänkliga yrken. Kurserna omfattade en tid från 6 till 8 månader, olika för olika yrken. Eleverna får för sitt arbete en lön upp till 4 pund (= ca kr 58) i veckan och betalar till skolan omkring 1 pund i veckan. Det var enastående att se vilka fina arbeten dessa elever kunde prestera och med vilken arbetsglädje de arbetade.

Allmänheten betjänas av yrkesskolorna genom små s.k. »workshops», ett slags butiker, där elevarbeten försäljes och där arbeten och beställningar från allmänheten mottages för att sedan utföras på yrkesskolorna för en billig kostnad. Det var sannerligen inte ett fåtal skor, klockor, kostymer och mycket annat, som här blev reparerat. Från skolorna dirigeras sedan utlärdade elever ut till olika industrier i hela England.

England har gjort mycket för problemet fysiskt och fysiskt handikappade, och mera kommer väl säkerligen att göras, då många anstalter ännu befinner sig på försöksstadiet. Men att döma av försöken är resultaten goda. En tanke, som väckes vid studerandet av dessa organisationers storslagna arbete i England är: Vore inte detta även något för oss i Sverige att anamma? Här finns visserligen en del omskolningsanstalter för invalider, tyvärr för få, men inga anstalter där psykiskt skadade människor kan få hjälp »from imagined fears and grim depression to health and love of work» (bort från inbillad fruktan och djup depression till hälsa och arbetsglädje).



INTERVJULOTTERIET:

Diversearbetaren Arthur Ek, Skrombergaverken

Lotten föll denna gång på Arthur Ek, Skrombergaverken, som här ses i sin dagliga gärning sysselsatt med stämpling av klinkeremballage. Herr Ek är en av dem som efter svår sjukdom åter kunnat träda in i arbetslivet och själv hålla sig försörjd. Han ser nu ljusst på framtiden. Berättelsen om honom är något mera än en beskrivning av ett levnadsöde. Det ligger något av ett budskap i intervjun, ett budskap till oss alla att förstå och hjälpa dem som drabbas av sjukdomar, hjälpa dem att åter komma tillbaka till det som de behöver bäst nämligen sitt arbete. »I många fall vet jag» berättar herr Ek, »att det hänt, att lungsjuka, som tillfrisknat och återgått till arbetet, helt enkelt körts bort av arbetskamraterna. Glädjande nog har arbetsbefälet och arbetskamraterna i mitt fall litat på läkaren, som gett mig tillstånd att arbeta, i stället för att gripas av gamla fördomar och smittskräck. Det har sålunda gått bra för mig hittills, men jag har behövt allt det stöd jag fått av en god hustru, förstående chefer och bra arbetskamrater».

Arthur Ek, 36 år gammal, är infödd skrombergabo. Hans fader var gruvarbetare vid Skrombergaverken. »Min far dog redan 1925», sade Ek och fortsatte: »Efter fars död fick mor övertaga försörjningsbördan för mig och mina syskon, samtliga minderåriga. Den yngsta, en flicka, knappt 3 år gammal. Änkepensionen från bolaget var den enda inkomsten till familjen efter fars död, varför

mor fick börja arbeta som mjölkerska hos en av ortens lantbrukare. För min del fick jag överta passningen av småsyskonen under mors arbetstid. Snarast efter det jag slutat skolan, kom jag själv i tjänst hos en annan lantbrukare i orten. Jordbruksarbetet tyckte jag ganska bra om, men när jag gjort min värnplikt 1935, återgick jag inte till detta utan sökte och erhöll anställning vid Skrombergaverken. Lönen blev högre här än i jordbruksarbetet.

På den nya arbetsplatsen fick jag först passa en avskärningsmaskin vid klinkertillverkningen. Avskärningsmaskinen är numera helautomatisk, varför någon efterträdare i arbetet inte finns. När den gamla avskärningsmaskinen slopades 1940, flyttades jag ut till »bunken» och kom med i lerlastningen. Vi var fyra man, som skyfflade upp leran i tippvagnarna, vilka användes för transporten från bunken till lermalningen. Arbetet var kanske rätt tungt, men det var fritt och bra. Vi lastade behövt antal vagnar efter eget gottfinnande.

Efter ett par år, närmare bestämt 1942, drabbades jag av en svår sjukdom. Jag hade känt mig trött en tid, varför jag vände mig till en läkare. Denne kunde snart meddela, att min högra lunga inte var frisk. Jag hade insjuknat i tbc. Snarast möjligt blev jag intagen på Lungkliniken vid lasarettet i Lund för vård. Efter sex månaders vistelse där blev jag utskriven som konvalescent. Två långa år dröjde det, innan jag kunde börja arbeta igen. Under tiden jag varit sjuk, hade lerlastningen mekaniserats. En grävmaskin hade ersatt det manuelle arbetet. Driftsledningen tog hänsyn till mitt hälsotillstånd, och jag fick börja arbeta i klinkerbuntningen. Mitt arbete, som bestod i att stämpla klinkeremballaget med mottagarens namn och adress, trivdes jag bra med, och allting såg ut, som om det skulle ordna upp sig. Efter ett par års arbete insjuknade jag emellertid igen. Även den andra lungan hade blivit angripen. Det blev återigen sex månaders vistelse på Lungkli-



Arthur Ek, Skromberga, sysselsatt med stämpling av klinkeremballage

niken i Lund. Denna gången hade jag kommit tidigare under behandling, och efter endast sex månaders konvalescenstid fick jag börja arbeta igen. Jag fick återtaga min emballagestämpling, vilket jag är mycket belåten med. Något tungt arbete kan jag inte utföra, därför att jag har båda lungorna gasade. Men stämplingen klarar jag utan ansträngning.

»Den största hjälpen har jag haft av min hustru»

När medarbetaren frågade Ek, hur han lyckats klara ekonomin under sin långa sjukdomstid, svarade han: »Det har varit besvärligt, men det har gått rätt bra. God nytta hade jag av att vara medlem i den Erkända Centralsjukkassan här. Medlemskap i Erkända Sjukassan är ju, som bekant, obligatoriskt för Höganäsbolagets arbetare. Visserligen hade jag endast 2 kr pr dag i ersättning, men det räckte åtminstone till att betala sjukhusvården med. Den största hjälpen har jag emellertid haft av min hustru. När jag insjuknade, började hon arbeta här vid Skrombergaverken, vilket hon ännu håller på med. Vi arbetar för övrigt i samma lokal. Hon buntar plattor tillsammans med några kvinnliga och manliga arbetskamrater. Tack vare min hustrus inkomst har jag till stor del varit befriad från andra långvarigt sjukas ångslan och bekymmer för egen och familjens försörjning. Den samhällsliga plikten att draga försorg om sjuka i all ära, men det är bäst att slippa gå till socialvårdsmyndigheterna.

Något som varit av mycket stort värde är, att jag fått återgå till arbetet, omedelbart efter det jag fått läkarnas tillåtelse att arbeta. Detta har

kunnat ske tack vare en förstående driftsledning. I detta sammanhang måste jag också påpeka, att jag undgått råka ut för många lungsjukas vanliga öde att mötas av misstänksamhet och kallsinnighet från arbetskamraternas sida. Ja, i många fall vet jag, att det hänt, att lungsjuka, som tillfrisknat och återgått till arbetet, helt enkelt körts bort av arbetskamraterna. Glädjande nog har både arbetsbefäl och kamrater litat på läkaren, som gett mig tillstånd att arbeta, istället för att gripas av gamla fördomar och smittskräck. Alla har vetskap om att jag underkastar mig täta och noggranna undersökningar, varigenom risken att smitta någon är obefintlig.»

Aldrig ge upp!

För medarbetaren är det glädjande att konstatera, att den trots sin relativa ungdom hårt prövade mannen lyckats bevara sin livslust och sitt verksamhetsbegär. Man märker genast, att Ek aldrig haft en tanke att ge upp kampen mot en svår sjukdom och de mångahanda besvärligheter, som den drar med sig. Han önskar tydligen intet högre än att få arbeta och försörja sig själv. Frågan är, om inte sjukdomen även fördjupat och omformat hans personlighet så, att han har fått en öppen blick för livsvärden, vilka tidigare var förborgade för honom. Att så troligen är förhållandet, märktes bl.a. av hans vemodiga men smått lyriska skildring av den underbart vackra naturen, som finns i hans hemtrakt.

»Det har gått bra för mig hittills. Men jag har behövt allt stöd jag fått av en god hustru, förstående chefer och goda arbetskamrater», slutade Ek.

John

Skilde sig från mängden



Det var i början på 1900-talet, innan det elektriska ljuset blivit en allmän företeelse. Som belysning använde man fotogenlampor med ofta nedsotade lampglas. Vid Ljungsgårdsschaktet sitter en dag som vanligt uppfostringsmaskinist X. och spelar upp lass ur gruvan. Då kommer hans fyraårige son in och hälsar på honom. Pojken är mycket intresserad av vad som försiggår i maskinrummet. Men intresset tar snart slut, och så står han sysslolös och har ingenting att leka med. Fadern ger honom då ett lampglas och en pappskiva att leka med och placerar honom framme vid fönstret. Pojken börjar att fånga flugor, som han stoppar i glaset. Bland flugorna befinner sig en, som är ovanligt stor. När han sitter där och ser, hur flugorna kryper upp och ned i glaset, kommer ingenjör Y. in för att inspektera. Han får snart syn på pojken och frågar, vad han gör för något.

- Jag leker gruva, säger pojken.
- Men vad är det då? säger ingenjör Y. och pekar på glaset och flugorna.
- Det är grubarbetarna.
- Men den stora flugan då?
- Den, aha de e ju schenjören själv, säger pojken.

G L

”Spegel på vägen där...”

Om rationaliseringsåtgärder och andra nyheter inom gruvdriften berättar

Överingenjör Magnus Smedberg, Höganäs

Den sista skånska gruvhästen har lämnat in

I Englands kolgruvor lär enligt uppgift ännu finnas flera tiotusentals hästar, och motsvarande är förhållandet i flertalet övriga europeiska kolgruvor. I de skånska gruvorna forslades den sista hästen upp år 1916. En häst — men ett lejon — har dock varit i tjänst intill dessa dagar, och det är Pelle, som skött växlingen av järnvägsvagnar på bangården i Nyvång. Den hade med tiden förvärvat en fenomenal teknik att galoppa i väg med vagnar, som skulle upp på marktraversen, och att »dra in magen», när det gällde att orma sig in mellan pelare och järnvägsvagnar under sorteringsverket.

Vagnväxlingen skötes numera med en David Brown-traktor. Denna har försetts med schaktblad för att kunna plana ut den kol, som med lastbil lägges ut i varv på C-kolslagerplatsen. Som tidigare omtalats minskas risken för självantändning i kollagren, om dessa lägges ut i relativt tunna skikt, som komprimeras genom t.ex. körning med lastbil på den avjämnade ytan. Traktorn kan vidare göra tjänst för snöplogning och kommer säkert att finna ytterligare användningsområden.

Lagerfickor för olika gruvprodukter

Genom de senaste årens övergång till trafik med bilar och dumptors ovan jord inträder ett behov av fickor för mellanlagring för utjämnande av variationerna i uppfordringen och för att gruvvagnar ej i onödan skall bindas på gamsbyggorna i avvaktan på tömning.

I *Nyvång* förlänges sålunda utläggbandet vid C-kolsplanen upp till en nybyggd ficka, varifrån utläggning och komprimering av kolstybben sker med bil.

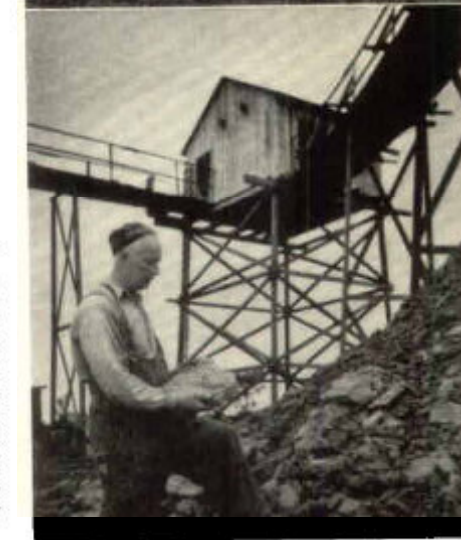
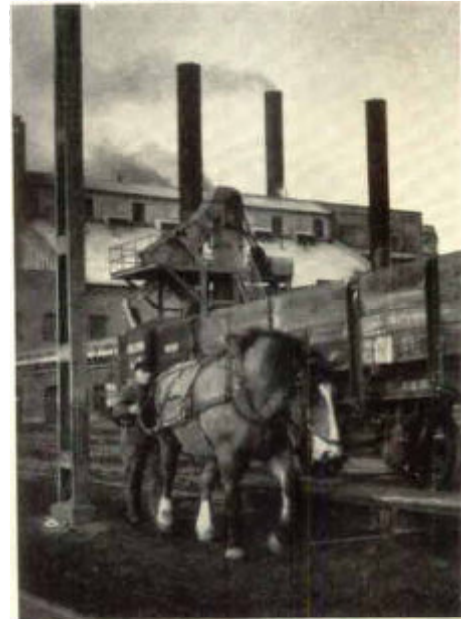
I *Bjuv* uppfordras sand från Gunnarstorps lerfält och vidarebefordras med bil till bl.a. fabriker i Höganäs. Hittills har sanden magasineras i tippvagnar i avvaktan på lastbilen, men nu uppföres där en lagerficka. Berget från Bjuvs lerfält har transporterats under jord via Gunnarstorp till Nyvång, en tur på ca 16 km fram och åter, som tar ungefär 4 timmar. Genom att i stället ta upp berget redan i Bjuv till en nyuppförd bergficka för vidaretransport med bil ut på tippen sparas många vagn timmar per år, vilket givetvis inverkar gynnsamt på vagn tillgången.

I *Schakt Malmros* har, som tidigare omtalats, lera påträffats ungefär likvärdig med den sandstenslera, som tidigare brutits i Skrombergagruvan ute mot Truedstorp. I anslutning till kol-sorteringsverket uppföres en särskild lerhiss och lagerficka för utlastning till Skrombergabilen.

Gruvhästarna tillhör för de skånska gruvornas vidkommande en svunnen epok. Den sista hästen togs upp 1916. En trotjänare ovan jord är »Pelle», som intill dessa dagar skött växlingen av järnvägsvagnar på bangården i Nyvång. Det är Holmberg, som håller i tömmarna.

För att utjämna variationerna i uppfordringen och för att ej i onödan binda gruvvagnarna på gamsbyggorna har särskilda lagerfickor uppförts. Det är övergången till trafik med bilar och dumptors, som aktualiserat detta behov. Bilden visar den nyuppförda kolfickan i Nyvång. Liknande arrangemang har genomförts vid Schakt Malmros i Billesholm, Schakt III i Bjuv samt vid Skrombergagruvan.

Som komplement till den i Margretebergs dagbrott, Höganäs, brutna rörleran har under de senaste åren leran från den av bröderna Lundvall innehavda koncessionen i Rögla, nordost om Höganäs, provats vid rörtillverkningen. Proven har visat sig gynnsamma och för att tillförsäkra erforderliga 12.000 ton per år har Höganäsbolaget på sin intilliggande koncession låtit sänka ett nytt schakt och uppföra gamsbyggnaden, som syns på bilden. I förgrunden den ene av bröderna Lundvall — Valter heter han.

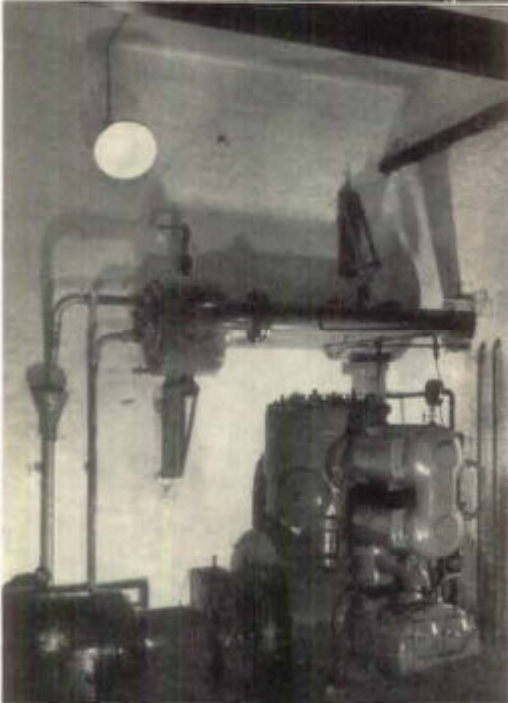




I Axeltorp uppföres en lagerhall för Näsumberan. Takstolarna från den gamla tunnelugnsbyggnaden i Bjuv har här kommit till ny användning.

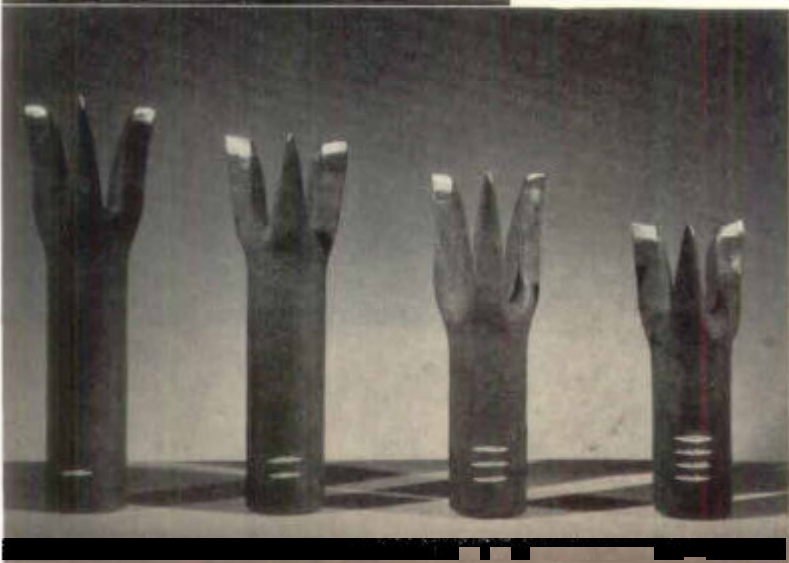


Trafiksäkerhet i Axeltorp. Den av Höganäsbolaget anlagda landsvägen från lerbrottet i Axeltorp korsar järnvägen Sölvesborg—Älmhult på en punkt, där sikten norrut är praktiskt taget obefintlig. Bolaget har därför låtit uppsätta konvexa trafikspeglar, som visat sig öka säkerheten avsevärt.



Efterkylare till luftkompressorerna har under året levererats till gruvorna. Bilden, tagen i Skromberga, visar exempel på dylik installation.

Huggarna i gruvorna är ofta uppe till diskussion inom samarbetskommittéerna. De har nu standardiserats så, att en huggare aldrig är längre än en med lägre nummer. Vidare har huggarnas spetsar belagts med hårdsvets, varigenom livslängden avsevärt ökats.



I Skromberga har tidigare berglassen samlats på en brygga ovan jord. Då ovanjordspersonalen inte hinner skjuta ut vagnarna på bergtippen och tömma dem, har dagsverkspersonal nere i gruvan dagligen måst åka upp och sköta om detta arbete, vilket givetvis menligt inverkar på deras ordinarie arbete, inte minst med tanke på de långa gångtiderna under jord. Numera finnes en särskild bergficka alldeles invid schaktet, i vilken ovanjordspersonalen hinner tömma berglassen. En gång om dagen kommer en åkeribil och kör ut berget till tippen.

Röglagruvan startar

Från den av bröderna Lundvall innehavda koncessionen i Röglan nordost om Höganäs har under de senaste åren vissa provleveranser av lera skett till Rörfabriken i Höganäs för att utröna möjligheterna att finna en ersättning för den i Margretebergs dagbrott hittills brutna rörleran, som nu börjar ta slut och dessutom inte alltid håller önskvärd kvalitet. Inom parentes kan nämnas, att samma formation även finnes i Höganäs gruva och där provbearbetats för 4—5 år sedan. På grund av lerans ringa hållfasthet och taktrycket på gruvans stora djup visade provbrytningen emellertid, att mycket kraftiga och dyrbara stämplingar måste utföras, varför brytningen t.v. nedlades.

Proven från Lundvalls gruva visade sig gynnsamma, och då därvarande schakt och ortsystem inte medgav en brytning av erforderliga 12.000 ton per år, har Bolaget på sin intilliggande koncession låtit sänka ett nytt schakt samt bygga gams. Leran skall lagras vid schaktet för vittring och sedan lastas upp i större poster med grävmaskin för intransport med bil direkt till fabriken i Höganäs.

Axeltorp

I Axeltorp har, med utnyttjande av takstolarna från den gamla tunnelugnsbyggnaden i Bjuv, uppförts en lagerhall för Näsumberan. Avsikten är att där upplägga den nybrutna leran för torkning genom tippling från lastbil på magasin golvet. När leran torkat, lagras den i högre bunkar med hjälp av en nyanskaffad lastmaskin av märket Chase-side. Denna maskin lastar sedermera den torkade leran på lastbilen f.v.b. till järnvägsvagn. Då lastmaskinen snabbt kan köra iväg på sina gummi-hjul, kan den vid behov transportera leran från lagret direkt till järnvägsvagn. Under sommaren och hösten har maskinen kunnat användas för avbaning uppe i lerbrottet, för lossning av takstolarna samt som montagekran vid magasinbygget.

Den landsväg, som Bolaget anlagt från lerbrottet ut till allmänna landsvägen, korsar järnvägen Sölvesborg—Älmhult på en punkt, där sikten mot norrifrån kommande tåg är praktiskt taget obefintlig. Från Belgien har därför importerats speciella konvexa trafikspeglar, som visat sig effektiva. Det torde vara första gången i Sverige, som

sådana speglar använts vid en järnvägsövergång. SJ har också varit så intresserade av experimentet, att ett rälsbussståg stoppades vid övergången för att bl.a. här visade foton skulle kunna tagas.

Huggare

till luftförskrämningsmaskiner är måhända en detalj, som inte normalt skulle uppta »Brännpunktens» spaltutrymme. Emellertid har huggarna varit uppe till diskussion på åtskilliga samarbetskommittéer på senaste tiden, och saken berör en relativt stor del av gruvarbetarstyrkan.

Huggarna har numera standardiserats på sätt, som framgår av här publicerat foto, så att en huggare med högre nummer aldrig är längre än en med lägre nummer. I samband därmed göres kontrollförsök med standardiserade huggarstänger med lika längdskillnad mellan de olika numren. Huggarnas spetsar har belagts med hårdsvets, varigenom livslängden synes ha minst fördubblats och i ett fall blivit 5—6 gånger större. I en gruva är livslängdsökningen dock ännu så pass liten, att den knappast väger upp merkostnaden. Det i allmänhet gynnsamma resultatet har emellertid lett till motsvarande försök med hårdsvets på kilspetten.

Medan vi ändå är inne på detaljfrågor kan som orientering nämnas, att långtidförsök pågår med kullager i bottenrullar och klockskålar. Vidare belägges ett antal bottenrullar med hårdgummi för att ev. minska slitaget på rullar och linbanelinor. Fältstationspumparna skall förses med elektrisk automatik. Gruvvagnarna skall successivt förses med enbart löshjul i princip lika Malmrosvagnarna osv.

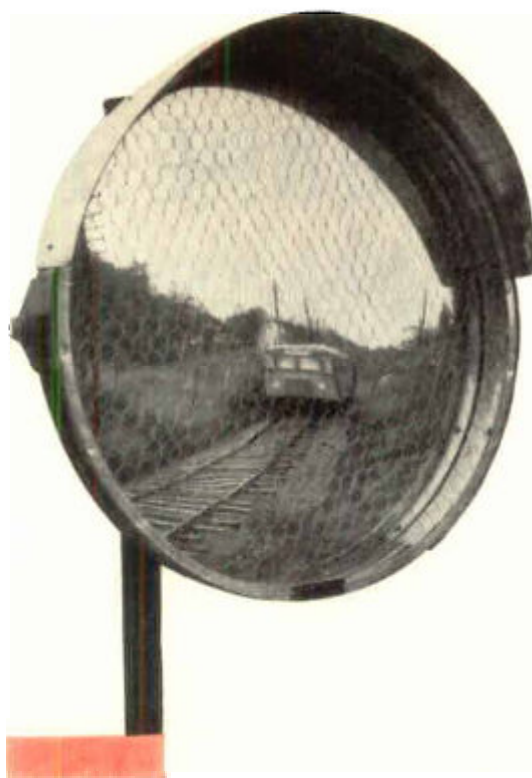
Efterkylare

Efterkylare har under året levererats till luftkompressorerna vid gruvorna i Höganäs, Billesholm, Bjuv, Skromberga, Nyvång och Gunnarstorp. Samtliga är monterade med undantag av i Bjuv, där saken är något mera komplicerad, genom att kylvattnet skall begagnas för uppvärmning av badvattnet till såväl vårt som allmänhetens badhus. Detta kräver mera tidsödande omkopplingar. Utfaller experimentet bra i Bjuv, torde saken bli aktuell i t.ex. Nyvång, där värmeleverantören-Ångkraftverket i framtiden tidvis kan komma att avställa driften.

Genom efterkylarna vinnes torrare luft, som ej tunnar ut smörjmedlet i tryckluftmaskiner av alla slag. Risken för stillestånd på grund av att luftmanövrerade växlar, påskjutare o.d. ovan jord skall frysa vintertid minskas och den ofta besvärande dimbildningen under jord vid stötförskrämningsmaskinerna nedgår.

I Schakt Gustaf Adolf

experimenteras med en transportör, som skall lyfta kol, lera och berg upp i gruvvagnarna och därigenom minska ett av de tyngsta gruvarbetena, nämligen handlastningen från ortsulan. Det första exemplaret av transportören visade sig ha för



smalt band och mindre lämplig drivning med en tryckluftmotor. När detta skrives, skall den ombyggda maskinen ner för nya prov. Slår dessa väl ut, kan man tänka sig densamma använd även i andra gruvor, där relativt stora massor förekommer på en och samma arbetsplats, t.ex. vid drivning av stenorter eller linbanelängor med höga bottenbatterier.

Skrapplastningen

i Nyvång har nu inträtt i ett nytt skede genom de försök, som pågår att skjuta loss kolet och därefter lasta med skrapan direkt i kolhögen utan langning in i »stybbafacket», som hittills har varit fallet. Lyckas metoden, blir den särskilt lämplig i Gunnarstorp och Billesholm, där kolen samtages.

Som exempel på rationalisering kan omnämnas de olika metodomläggningar, som de senaste åren genomförts vid schaktbotten i Nyvång. Tidigare fanns där 9 man vid linbanor och hiss. Nyligen reducerades arbetsstyrkan från 5 till 4 man genom inläggandet av en speciell trespårsväxel, och när i framtiden vagnvältarna omändrats så, att linbanegafflarna kan sitta kvar i vagnarna under tippningen, minskas arbetsstyrkan till 3 man.

Ovanjordsanläggningen i Nyvång skall under nästkommande år rationaliseras med nya bergfickor, transportband från A-kolslagret upp till gamsen, vagnrensningssapparat m.m.

Nya Kristinaschaktet

i Skromberga är nu i princip fastställt beträffande utformningen och platsen. Arbetet har nu inriktats på tidsödande omgångningar och upprensningar under jord i de gamla ortsystemen, så att man säkert kan fastställa schaktets definitiva plats och vägarna för vagnsomloppet. Undersökningsarbetet måste göras mycket noggrant, då det här rör sig om gamla brytningsområden, där taket på sina ställen har rasat in i betydande omfattning.

DIVERSE KONCERNNYTT



I Schakt Gustaf Adolf i Höganäs inbygges resterande del av gamsen. I samband därmed anordnas separatdrift på de olika sorteringsverksmaskinerna, så att driften kan fortgå relativt ostört vid reparation av enstaka detaljer under pågående uppföring. *

I Eldfast fabrik VIII i Höganäs har inrättats en försöksanläggning för torrpressning av HÖGANÄS-tegel. Genom övergång till torrpressning avser man att få ett kvalitativt bättre tegel med större mått-noggrannhet etc. *

I Höganäs har igångsatts byggandet av en ny fabrik för tillverkning av järnpulver. Den nya fabriken är belägen norr om Nya Alumoverket. I anslutning till den nya fabriksbyggnaden har bockbanan förlängts, så att den kan beljäna även den nya fabriken. *

Tunnelugn nr III samt roterugn nr III i Bjuv har under hösten tagits i bruk. *

Vid Bjuvs fabriker har i samband med de stora rationaliseringsarbetena golvet i lagerbyggnaden för färdigt tegel omlagts till ett plan samt hårdgjorts. Järnvägsspåren inom själva byggnaden har slopats. Transporterna försiggår inom byggnaden med truckar, vilka uttransporterar avgående gods via en nyanlagd lastkaj till ett nytt uppställningsspår för järnvägsvagnar. *

I Klinkerfabrik nr IV i Skromberga har vid avdelningen för tillverkning av maskinpressat syrafast tegel två stora vakuumpressbråkor installerats.

Överst. Från schaktningsarbetena för den nya fabriken i Höganäs för tillverkning av järnpulver.

I mitten. Truckförare Karl-Erik Jonasson vid Bjuvsverken hämtar en trave eldfast tegel i den rationaliserade lagerbyggnaden, medan Axel Alm ställer i ordning en ny last.

Nederst. Ett annat lass håller just på att köras fram till järnvägsvagnarna på det nya uppställningsspåret. Teglen packas med träull.

I Skromberga Rörfabrik har fjärde och sista putsbanan installerats.

★

I Gunnarstorp verkställes ganska omfattande omläggningar ovan jord. Genom att uppfordringen sedan några år är nedlagd, har rangeringsbangården kunnat slopas. Platsen begagnas för propsupplag med tillhörande kapningsanordningar. För lönekolsutlämningen förenklas uppfordringen och lagringen genom en enkel spelbrygga i markplanet. Magasinering och intransport av kol till ångpannan har också rationaliserats.

★

I Änimskögs socken i Dalmland har Höganäsbolaget sedan 1905 haft brytningsrätten till kvartsit på Valön för en femtioårsperiod. För att trygga den framtida brytningen av detta råmaterial för våra sili-kategel har Bolaget i år efter ingående fältundersökningar, utförda av våra egna geologer, rörande den sannolika totala tillgången av brytvärd kvartsit inköpt ca 75.000 m² av Valön. Även inom angränsande delar av Dalmland pågår intensiva fältundersökningar samt förhandlingar med markägare för att trygga råvaruförsörjningen inom detta avsnitt.

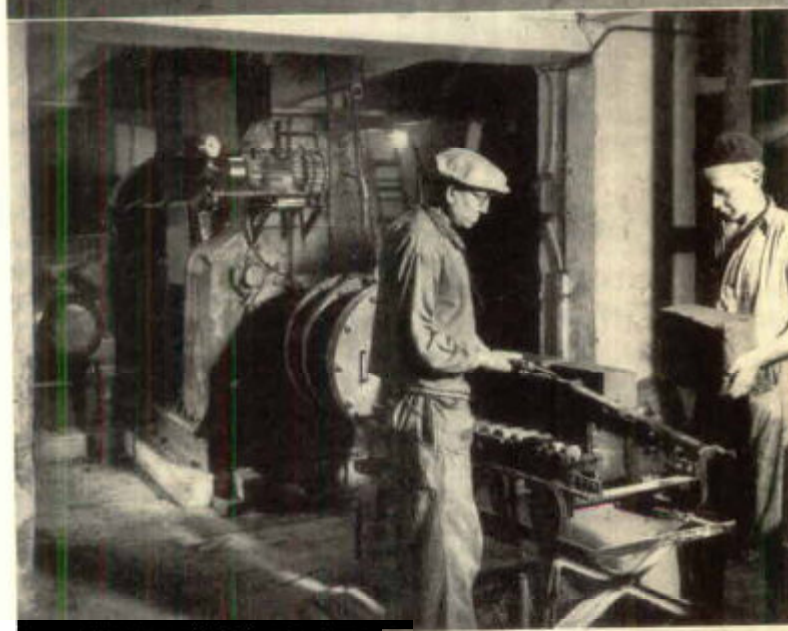
★

AB Industritegel, Helsingfors, vårt finska dotterbolag, har i höst erhållit sin hittills största order till ett värde av ca 12 milj. kronor. Leveransen avser 700.000 st handelstegel från Arabia till Statens Metallfabriker (VALMET). Såsom tidigare meddelats i »Brännpunkten» (nr 4/1949), säljer AB Industritegel handelstegel (mot-svarande vår kvalitet HÖGANÄS) från Arabia, som tillhör Wärtsilä-koncernen, och högeldfast tegel från moderbolaget i Höganäs.

Överst. Den fjärde och sista putsbanan på Rörfabriken i Skromberga.

I mitten. Den ena av de båda nyinstallerade stora vakuumpressbråkörna i Klinkerfabrik IV i Skromberga. Hugo Henriksson (t. v.) har just skurit av en »klyt», som hämtas av Karl Esbjörnsson.

Nederst. Ett parti av kvartsitbrotten på Valön, som Höganäsbolaget bearbetat sedan 1905. I bakgrunden Örtbosjön.



Västervikstjänstemän på studiebesök

En tidig augustimorgon, medan nattens dimslöjor ännu dröjde kvar i den framträngande morgonsolen, rullade tvenne fullsatta bussar ut från Västervik. Resenärerna utgjordes av ett 60-tal av Slipmaterial-Naxos tjänstemän, som var på en kombinerad studie- och nöjesresa till Baskarp för att på ort och ställe öka sitt vetande om Baskarpsprodukterna och även få en dag i gemytlig och kamratlig samvaro. Den tidiga avfärden gjordes för att man skulle kunna se fabriken igång, innan den på lördagen stängdes kl 12.30, och dessutom hinna köra den längre men vackrare vägen ett stycke utmed Vättern.

Versmakaren, korrespondent Gösta Green, hade plockat samman en del välrimmande och välklingande visor för resan, och Baskarp fick därför redan under färden dit sin hyllning i sång.

Resan gick genom den fagra Tjustbygden, som ju västervikarna med stolthet räknar till sina nejder, men när Vättern så småningom bredde ut sig som en knallblå matta, där Visingsö bildade det gulgrå mittmönstret, blev man betagen av dess skönhet. Gyllene Uttern fick en extra glans genom det goda kaffe och de färska wienerbröd, som där väntade, och knappast torde väl någon av färdledarna ha druckit sitt morgonkaffe vid en mera storslagen utsikt än den från Gyllene Uttern. Grännas idylliska samhälle hade man nog gärna velat dröja i en stund, men tiden tillät inte detta, och sedan bussarna rullat så långsamt som möjligt genom den lilla polkagrisstaden, sattes högsta fart mot målet — Baskarp.

När bussarna körde in på den välkrottade planen vid fabriken, stod de leende och vinkande värdarna där och bjöd Västervikskamraterna stora famnen i ett hjärtligt välkommen. Efter hälsningar mellan gamla bekanta och presentation av nya arbetskamrater gav disponent Frederiksen en kort historik över Baskarpsfabrikens tillkomst och över dess utveckling under de gångna femtiofem åren. Fabriken är synnerligen vackert belägen i skogsbältet på Hökensås nedre sluttning mot Vättern, och man njöt därför av den milsvida vackra utsikten, medan man lyssnade till alla de intressanta data, som disponent Frederiksen hade att lämna.

Limkokningsrummet imponerade mest

Det blev en mycket ingående visning av den nyligen om- och tillbyggda fabriken med klara och lättfattliga redogörelser rörande framställningen av de olika produkterna. Början gjordes



Reseledaren, kamrer Ingemar Blennow, går igenom dagens program under bussfärden

i det nyligen uppförda råvarumagasinet, där väldiga råpappersrullar, säckar med lim och slipkorn etc. hade staplats i många meter höga travar med hjälp av den moderna trucken, och därefter fick deltagarna följa tillverkningen av slippapper i alla dess faser. Vad som kanske mest imponerade var limkokningsrummet med dess skinande rostfria inredning, som var absolut fläckfri trots det kladdiga lim, som koktes i de väldiga, blänkande behållarna. Dessa påminde förresten mest om tryckkokare i jätteformat. Härifrån gick limmet automatiskt till förlimningsmaskinen, och man fick sedan se, hur papper i långa, ständigt löpande banor limmades, beströddes med slipkorn, åter limmades etc. Det gick sedan smidigt med kapptransport upp i torkställningar, passerade i jämna hängen elegant alla svåra krökar, torkades, rullades eller skars till 4-kantiga ark eller andra former. Man dröjde gärna ett slag vid den smattrande arkskärningsmaskinen, där männen tycktes vara ett med sin maskin och sitt arbete, så också vid maskinen för mjukgörning av färdig slipduk, vid kupningsmaskinen, där smala band formades till alla de av skofabriken önskade kupningarna, liksom även hos Rotoflexmannen, som snabbt stansade ut och buntade Rotoflexbladen. Som avslutning visades det nyinredda, trivsamma kontoret.

i Baskarp



Ovan: Bullfest hos disponent Lars Frederiksen. Ovan t.h.: Disponent Frederiksen talade i varma ordalag om Baskarp, som skapats av hans fader och som han växt upp tillsammans med.

För dem av färdledagarna, som i sitt dagliga arbete har att göra med Baskarps-produkterna, vare sig det gäller försäljning, brevskrivning eller orderskrivning, klarnade många dimmiga begrepp genom den goda inblicken i det rikhaltiga illustrationsmaterialet och genom det effektivaste sättet att lära sig en sak snabbt och grundligt — åskådningsmetoden.

Dopp på dopp

Efter fabriksvisningen lockade den blå Vättern med dopp, men disponent Frederiksen lockade med annat dopp, som redan stod läckert dukat på vitlysande långbord framför disponentvillan. Denna har ett utomordentligt vackert läge uppe på sluttningen av Hökensås med en vidsträckt utsikt över Vättern mot Visingsö och Gränna på motsatta stranden. Medan smörgåsar, läskedrycker, kaffe och fru disponent Frederiksens goda hembakade kaffebröd rönt en strykande åtgång hos de nu ganska hungriga resenärerna, slog man sig ner på den stora gräsmattan och sjöng ut sin glädje i de för Baskarpsfärden författade sångerna. Sedan följde för en del doppet i Vättern, som förresten vid Baskarp har den underbaraste, mjuka sandstrand.

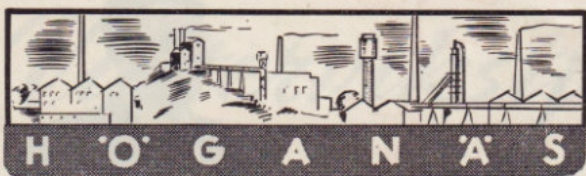
Därpå var det tyvärr tid för avfärden. Dispo-

nent och fru Frederiksen liksom också ciceronerna avtackades med tal, sång och applåder för den lyckade Baskarps-dagen, som för färdledagarna inte bara varit mycket lärorik utan också en angenäm upplevelse, och man sjöng:

*Här är gudagott att vara,
O, vad Baskarp dock är skönt.
I en buss vi måste fara,
där vart ansikte blev grönt.
Glada kurrar har oss visat,
hur tillverkning går med drill,
och med taxamt glada toner
sjunga vi vår Lasse till.*

»Dagen» var emellertid inte riktigt slut än. När Baskarp lämnades, följde tjänstemännen därifrån med i privatbilar, och efter en rundtur i trakten, där även Skidfrämjandets Turiststation i Mullsjö fick ett hastigt besök, avslutades dagen med middag på Alphyddan i Jönköping. Under den gemytliga samvaron där hyllades och avtackades Baskarp ytterligare, och när bussarna på kvällen och en bit in på natten rullade tillbaka till Västervik, var alla mycket nöjda med en i allo lyckad dag, som varit både till nytta och nöje.

EN



Ny hamn för lotsbåtarna

»Lotsförman Romare ligger där ute och söker efter ett ankare», svarade vakthavande lotsen vid Öresunds Norra Lotsplats i Höganäs, när fotograf Rosenberg och medarbetaren sökte lotsförmannen för att taga några bilder av Lotsverkets nya båt och den nyuppförda bryggan. En liten pojke, som låg och kajkade i hamnen med en gammal skeppsjolle, var välvillig nog att låna oss sin farkost. Inte utan betänkligheter antog vi pojken erbjudande. Rosenberg, som nyligen varit i Sydeuropa, där han möjligen lärt sig hur man vricker fram mindre båtar, grep en av årorna. Snabbt kom vi ut till lotsbåten, där vi utan ceremonier hoppade upp på däck.

Lotsförman Romare, som har tillsynen över bojar och utprickning i hamnen och inseglingsrännan, ledde dykningarna efter ett bojankare,



Ovan: Lotsförman Romare i styrhytten på sin nya, välutrustade båt.

T.h.: En hamn i hamnen: den nya hamnen för lotsbåtarna i Höganäs hamn. Vid malm-bryggan t.v. ångaren »Tom», som håller på att lossa 3.000 ton slig. T.h. stora hamnpiren, som är under reparation efter den svåra höststormen i fjol.

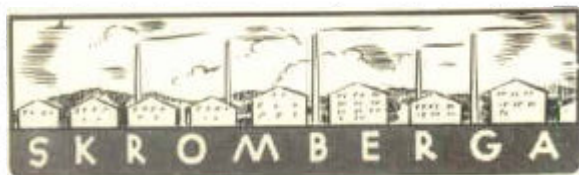
vars kätting sprungit av under den riksbekanta stormen förra hösten. Efter en stund var dykaren färdig med sitt arbete för dagen, och Romare lät båten göra en sväng i hamnen, innan han lade till vid bryggan. Vid Oceankajen passerade vi ett av Arafarts fartyg. »Det har kommit in med 3.000 ton slig», sade Romare, samtidigt som han pekade på det djupt nedlastade fartyget. Vi frågade om det kunde vara möjligt. »Hur så?», svarade Romare. »Jo, det står ju Tom på den», svarade vi med oförliknelig humor och pekade på bokstäverna i fören på fartyget.

När lotsbåten förtöjt vid bryggan, fick vi tillfälle att stifta närmare bekantskap med den samma. Byggd av kraftig ek, 12,5 m lång och 4,5 m bred samt kopparförhydd i vattenlinjen och försedd med en tvåcylindrig 60 hästkrafters Skandiamotor, verkade farkosten kapabel att trotsa vilket väder som helst — en uppfattning, som lotsarna styrkte, när de berättade om sin provtur med den. De hade låtit båten gå med sjön, mot sjön samt med sjön på bogen och på sidorna i över 31 sekundeters storm. Trots våldsam sjöhävning — det grunda farvattnet utanför Höganäs är känt för sin krabba och svåra sjö — tog båten inte meravatten över sig än att lotsarna fick spola bort »visitkorten» efter en sjösjuk passagerare, när de avslutat provturen och förtöjt i hamnen. Bryggan, som Höganäsbolaget upplåtit plats till, är lotsarna enligt Romares utsago mycket belättna med. Numera slipper de att flytta båten allt efter som väder och vind ändrar sig, något som de är tacksamma för.

Lotsförman Romare berättade, att lotsarna, som är stationerade i Höganäs, huvudsakligast utför lotsningar genom Öresund. Fartygen tar ombord lotsarna utanför Höganäs och lämnar dem vanligtvis vid Falsterbokanalen. Trafiken på Höganäs hamn ger också många arbetsuppgifter, det är så gott som enbart fartyg, som skall lossa eller lasta för Höganäsbolagets räkning. Under sommarsäsongen är trafiken rätt livlig. Fartygslaster med slig, kvartsit och andra råvaror anländer med korta mellanrum, medan andra fartyg lastar företagets mångskiftande produkter, som skall sändas till nära eller fjärran belägna länder.

John





«Skrombergaverkens Dag» – årets familjefest

»Jag har faktiskt inte haft så roligt på många år, som jag hade i lördags», hörde man arbetarna vid Skrombergaverken säga, när de på måndagen började sitt jobb, efter det att de varit i Folkets hus på lördagen och firat «Skrombergaverkens Dag». Och nog var det bra på alla sätt. Mat var där så mycket man kunde äta, kaffe vad man ville dricka, och dansa fick man så mycket man orkade.

Ja nog var det festligheter alltid. Och dessa varade en hel månad i det närmaste. Över 1.100 anställda med anhöriga var i Folkets hus under de 4 lördagar »Dagarna» pågick. Första omgången, som omfattade 330 personer, var i Folkets hus den 19 aug., andra omg. 380 personer den 26 aug., tredje omg. 360 personer den 2 sept. och slut-

ligen gruvan den 9 sept., som hade drygt 100 anställda med anhöriga, som firade »Gruvans Dag».

En festlig syn var det för de anställda, när de kom in i danssalen, där långbord var dukade, vilka var blomsterprydda och vackra.

Efter det deltagarna bänkat sig kring borden, besteg driftsingenjör Walter Cronström scenen för att via högtalaren hälsa deltagarna välkomna.

Pensionatet i Skromberga, som svarade för supén, skötte detta utmärkt, och under 2 timmars tid kunde deltagarna frossa så mycket de ville av den goda maten.

Efter supén spelade Ekvalls orkester upp till dans ute på rotundan, och med arbetsvilliga händers hjälp bars långborden ut. Under kvällens lopp gav cabarégänget prov på sin kunnighet. Samtliga i detta gäng utom två är anställda vid Skrombergaverken. Men de har dock samhörighet, därför att fru Ingeborg Gullbergs man jobbar på verkstaden och Walter Anderssons fru arbetar på labbis.

Trevligast tyckte deltagarna att det var, när cabarégänget kunde ge någon av ingenjörerna en välplacerad pik i nidvisan eller i någon av sketcherna. Cabarégänget fick också väldiga applåder för sitt trevliga framträdande.

Festligheterna varade i regel till kl 1 på natten, då glädjen alltid stod som högst i tak. Men det har alltid varit en kutym inom festkommittén att inte hålla på för länge, därför att deltagarna skall ha enbart glada minnen av festerna, och det blir det, om festen avbrytes, när det är som roligast. Trots

En pampig bild av de vackert dukade borden i Folkets hus, där man kan se ungefär en tredjedel av deltagarna, som låter sig väl smaka av de rätter, som bjudes





Driftsingenjör Walter Cronström — müld och glad över att så många kommit till »Skrombergaverkens Dag» — hälsar alla hjärtligt välkomna

att Skromberga ligger som en utpost i gruvdistriktet, liksom för sig själv utan samhörighet med de andra verken i nordvästra Skåne, visar det sig likväl, att arbetarna och de anställda kan ha trevligt och ha gemytliga fester, när det är så de kan samlas.

Vid två av Dagarna hade vi nöjet se »observatörer» från Nyvång, Hyllinge och Bjuv, som samtliga uttryckte sin belåtenhet med de trevliga arrangemangen.

Genom dessa dagar har bolaget hos de anställda skapat en goodwill, som inte går att plocka av med det första. »Skrombergaverkens Dag» väntar de flesta på, och de vill, att den även i fortsättningen skall bli årligen återkommande till nytta för bolaget och glädje för de anställda.

Edv. Olsson



Bakteriefria omklädnadsrum vid Slipmaterial-Naxos

Första etappen av personalbyggnadsprogrammet i Västervik är nu fullbordad, och den färdiga delen av de nya personalutrymmena har, när detta läses, varit i bruk en längre tid. Det är bottenvåningen i en fabrikslokal, som utrymmts och fått lämna plats för moderna utrymmen för etthundra-femtio personer. Därmed har ett stort steg tagits mot bättre sanitära förhållanden.

Höganäsklinker för golv och väggar

Totala golvytan är 250 m², och golvet är helt belagt med Höganäsklinker från Skromberga. Väggar är från golv till tak klädda med plattor av samma välkända fabrikat. Större delen av utrymmena upptages av själva tvätt- och omklädnadsrummet. Dessutom finns duschrum och toaletterum. Ett utrymme, som är avsett för entré och trappuppgång till nästa ombyggnadsetapp, används tills vidare som matsal. I ett annat utrymme finns kyl- och värmeskåp, och ett mindre rum är avsett att disponeras som expedition.

Klädhyllorna är fastsatta i taket och lämnar hela golvytan fri och möjliggör således en effektiv spolning och rengöring av golvet. Hyllorna är byggda av stålrör samt stålnät och har ringa möjlighet att samla damm och smuts. Vid hyllornas ena ände finns för varje man ett läsbart förvaringsfack för värdesaker.

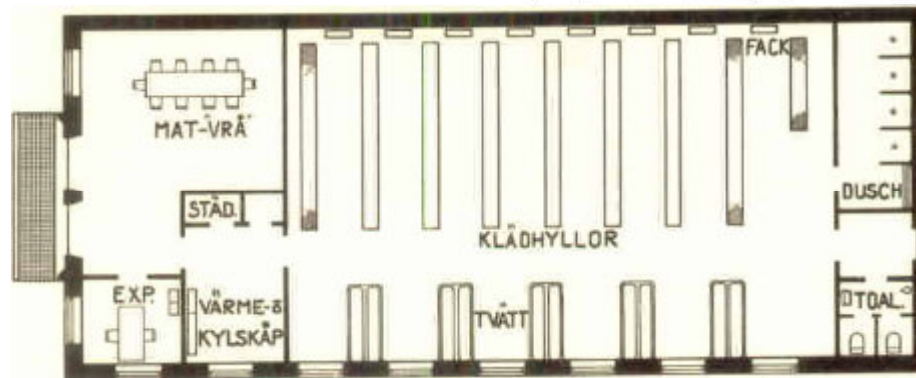
Tvätttrännorna är också byggda av Höganäsklinker. Vid varje tvättträna finns sex tvättplattor med varmt och kallt vatten samt fyra tvålkranar för flytande tvål. Tvålen kommer från en central behållare i andra våningen. Dessutom finns tvättpulverautomater med rengöringsmedel för personal med speciellt smutsande arbete. Vid varje dusch finns också en tvålkran.

Bakteriedödande lysrör

Belysningen lämnas av lysämnesrör med dagsljuslampor. Dessutom finns bakteriedödande lysrör. Som bekant har solljuset en förintande verkan på bakterier. Detta beror på ultraviolett strålning med våglängder från 2.000 Å (Ångström) till 3.000 Å. De bakteriedödande lamporna är gjorda av en särskild glassort, vilken, i motsats till vanligt glas, släpper igenom ultraviolett strålning ned till 2.000 Å. Då det är bevisat, att en enda nysning åstadkommer upp till 20.000 smådroppar, och att damm och luft i sig kan innefatta 100-tals olika sjukdomsbakterier, torde de installerade lamporna ha en stor uppgift att fylla.

Från panncentralen leder en gångbar kulvert

Plan av de nya personalutrymmena i Västervik



fram till och under personalbyggnaden. I kulverten går från panncentralen bl.a. en huvudledning för oshuntat vatten fram till utrymmet under personalbyggnaden. Där uppdelas systemet i två grupper, en för varmluftsaggregat och en för golvslingor. Den sistnämnda gruppen är försedd med separat shuntpump och motorventil manövrerad av rumstermostat. Även varmluftsaggregatet är fullt automatiserat. Samtliga apparater kan manövreras från panncentralen. Genom att förlägga en rikligt tilltagen kulvert under själva personalbyggnaden har rör, pumpar, varmluftsaggregat och annan apparatur kunnat placeras där, och personalutrymmena är helt fria från exempelvis alla rör, vilket medför rena och fria ytor.

Uppvärmning genom golvet

Uppvärmningen sker genom värmeslingor i golven, vilket medför att klinkergolven alltid är behagligt varma.

Ventilationssystemet möjliggör en omsättning av luften i lokalerna tio gånger i timmen. Varmluftsaggregatet blåser in varmluft genom trumsystem och galler. Avluften utsuges med skorstensturbin.

Anläggningen torde fylla de hygieniska krav, som kan ställas på personalutrymmen anno 1950. Det är således att hoppas, att de skall begagnas på rätt sätt, ty då torde badandet i det nya personalhuset bliva angenämt, därför att det är nyttigt, och nyttigt, därför att det är angenämt.

Bror Odebrant

T.v.: Kulverten under personalbyggnaden möjliggör bekväm inspektion av rörsystemet. T.h.: Olle Skoglund anser tydligen, att ett gott skratt förlänger livet, isynnerhet i samband med en kall dusch . . . eller var den varm?





Trivseln på arbetsplatsen

Från vår lokalkorrespondent i Lomma har vi emottagit nedanstående inlägg i den alltid aktuella trivseldiskussionen.

Problemet trivseln på arbetsplatserna har nu en längre tid varit föremål för en livlig diskussion, därom vittnar de många radiodebatter och de olika åsikter, som står att läsa i den dagliga pressen. Att inte trivselproblemet kan helt lösas, det måste stå klart för varje människa, som vill reflektera över problemet. Då kan man fråga sig, varför trivselproblemet inte kan lösas i sin helhet på våra arbetsplatser. Svaret kommer av sig själv: vi är givetvis inte lika skapta, och vi har inte samma intressen. Där ett arbete ger den ene arbetaren trivsel, där vantrivs den andre; man kan givetvis genom den gamla parollen »rätt man på rätt plats» förbättra trivseln, men det är bara en liten procent, som blir hjälpt på detta sätt, vi har den största gruppen kvar. På den arbetsplats, där jag själv arbetar, har jag kunnat konstatera, att arbetarna har tre gemensamma intressen, som är av mycket stor betydelse för trivseln på arbetsplatsen.

Arbetaren räknar maskinen som »sin»

Det första: den maskin arbetaren skall utföra sitt arbete på, är något som han räknar som sin ägodel, därför skulle de ledande inom företaget alltid se till, att det finns en god service för arbetarens maskiner och verktyg och alltid höra arbetarens mening, när det gäller omändring av hans maskin. Detta underlåtes i alltför hög grad, och med detta följer en irritation, som ger arbetaren en harm över företaget i sin helhet, vilket är till skada för alla.

Det andra: tänk på den låglönade arbetaren! Det finns arbetare inom detta företag, som det inte finns möjligheter att sätta ackord på, och de har det sämst. Det måste ligga i alla samhällsgruppers intresse att få upp de låga lönerna så, att skillnaderna inte framträder så markant, som de nu gör. Låt därför avtalsförhandlingarna reglera denna orättvisa!

För det tredje: hur är det med tryggheten på arbetsplatsen? Ja, den tycks ibland svikta, åtminstone på de större företagens dotterbolag. Det är väl så, att finns det inte tillräckligt med tillverkningsorder på huvudföretaget, då tages order från dotterbolaget för att på så vis först och

främst säkra en full sysselsättning på huvudbolaget, detta gäller även, när dotterbolaget har fått fram någon specialtillverkning av produktionen, som anses vara lönande, då är det enkelt att säga: Vi har billigare arbetskraft, och vi har billigare transportkostnader på huvudbolaget, och därmed överflyttas tillverkningen till huvudbolaget. Detta medför, att arbetstagaren inte har den trygghetskänsla, som han bör ha för att trivas på arbetsplatsen.

Arbetarna kan göra mycket för att främja trivseln

På vilket sätt kan vi arbetare förbättra trivseln på arbetsplatserna? Säkerligen säger många, att det har vi ingen möjlighet till, men det kan inte förnekas utan vi *har* möjlighet till detta. För det första, använd de på arbetsplatsen befintliga bekvämligheterna, såsom omklädningsrum, matsal, duschrum, m.m.! En arbetare skall inte lämna sin arbetsplats i sina arbetskläder, det är mycket dålig bostadsvana denne arbetare har, som trots att det finns omklädningsrum på arbetsplatsen, tar sig hem till sin bostad utan att byta kläder. Detta bidrar till att hans trivsel på arbetsplatsen undermineras.

Tillvaratagandet av fritiden ger även trivsel på arbetsplatsen. Den arbetare, som går ifrån arbetsplatsen och kanske direkt hem och kastar sig på ottomanen eller soffan, han blir både fysiskt och psykiskt lidande härav, vilket även inverkar på trivseln på arbetsplatsen både för honom själv och hans kamrater. Med ett sådant fritidsliv får han inte arbetsplatsen ur tankarna, med andra



Reparatör K W Sjöström,
Slipskivefabriken,
Lomma

ord hjärnan har inte fått något annat att tänka på, och man har inte fått den avkoppling, som erfordras för att på morgonen liksom ha en längtan att åter vara inom arbetsplatsens grindar. Hur skall jag då fördriva min fritid? Alla människor strävar alltid efter ett mål, vilken samhällsställning han eller hon än har, så finns alltid denna ingivelse. För att nå ett mål fordras kunskaper eller vetande. En idrottsman till exempel behöver träning och ytterligare träning, vilken idrottsgren han än tillhör. Idrotten är en mycket god fritidssysselsättning. Lagg märke till att hos en

god idrottsman vilar sällan några ledsamheter, och han klagar sällan över vantrivsel på arbetsplatsen — undantag finns givetvis.

Studier bästa fritidssysselsättningen

Den viktigaste av alla fritidssysselsättningar är dock den fria studieverksamheten. Studieverksamheten kan bedrivas på många olika sätt och i oändligt många ämnen. Många människor tycker kanske, att det är ett tvång att studera och sätta sig in i olika saker och ting, men man kan lägga om studierna så, att de blir intressanta och man liksom längtar efter att få läsa och förkovra sina kunskaper, utan att studierna förlorar sitt syftemål. I de olika organisationer, där jag verkat för studier, hör man ofta: Jag är för dum att läsa. Kom ihåg att ingen är född professor, utan han måste läsa och studera, vad andra studerade och lärda män har skrivit, och har man lite svårt för att lära, då fordras det bara lite mera energi, allting går, om man inte är pessimist. Jag har även hört, att det finns någon, som säger: Jag kan det där, så jag behöver inte läsa och studera mera. Jag skulle vilja rekommendera den som läst så mycket, att han verkligen kan vad han vill: Ställ dina kunskaper till förfogande och hjälp dem som vill lära något, och slå dig inte till ro, förrän du gjort din insats bland dina kamrater! Det gör detsamma vad man studerar, alla studier höjer människans levnadsglädje, och genom studier får man en sund ingivelse om saker och ting och förnekar inte verkligheten. Att arbetarens studier, i vilken form de vara må, verkar gott på arbetsplatsens trivsel kan inte förnekas, och därtill ökas även produktionen, varför det hade varit på sin plats, att arbetsgivaren varje år anslagit ett belopp för att på detta sätt bestrida arbetarens kostnader för sin förkovran av sitt vetande och kunnande och att även på detta sätt skapa bättre trivsel på arbetsplatserna och som tidigare nämnts ökad produktion.

K W Sjöström

Svar:

Dir. B Börjesson, Västervik:

Vi kan till största delen instämma i herr Sjöströms synpunkter. Så länge människor icke är lika funtade till själ och kropp, har samma kynne, samma vilja och intressen, kommer det att förbli så, att den ene trivs med ett jobb och den andre med ett annat. Att försöka placera den anställda på det arbete han passar bäst för och trivs med är ett mål, som vi på alla håll strävar efter, men det är ingen lätt sak varken i ett stort eller i ett litet företag att ordna detta.

Herr Sjöströms synpunkter på en god service ifråga om maskiner och verktyg finner vi helt riktiga, och vi har i Lommafabriken under de senaste åren lagt ner stor omsorg och stora kostnader på att få anläggningen tip-top och trivsamt resp. på att hålla maskiner och verktyg i ett förstklassigt skick.

Arbetsledningen tar gärna emot förslag till ändringar och förbättringar av maskiner och verktyg, och om förslagen är goda ur driftsekonomsisk synpunkt, blir de icke blott genomförda utan till och med belönade efter överläggningar i företagsnämnden. När det gäller omändringar av maskiner, måste givetvis undersökas, huruvida förslagen är ekonomiskt förnuftiga eller icke. Om de efter noggrant övervägande icke bringas till utförande, så bör detta icke få ta sig uttryck i misslythet eller harm emot bolaget. Varje sak har minst två sidor, och det är icke tvärsäkert, att en förslagsställares idé alltid är ekonomiskt realiserbar.

I punkt 2 har frågan om arbetsförtjänsterna vid Lomma-fabriken tagits upp, men då det från början har fastslagits, att »Brännpunkten» icke skall vara ett forum för lönepolitiska diskussioner, förbigår jag denna punkt.

Åtskilliga tillverkningar överförda från Västervik till Lomma

Tanken att Västerviks-fabriken på Lommas bekostnad tillförsäkras sig full sysselsättning, när ordertillgången icke är tillräcklig för drivandet av båda anläggningarna till hundra procent, beror på en missuppfattning. Lomma har ett annat och betydligt snävare tillverkningsprogram än Västervik, och på grund härav blir Lomma starkare beroende av växlingar i ordertillgången, men herr Sjöström kan vara förvissad om att vi gjort allt vad vi kunnat för att från Västervik till Lomma överföra vad som är lämpligt att där producera. Vi har sålunda till Lomma praktiskt taget helt överflyttat tillverkningen av hårdmetallskivor och en stor del av de mixade skivor, vi tidigare framställt i Västervik. Likaså har Västervik till fördel för Lomma helt upphört med tillverkningen av sina hårda polerskivor. Vidare har Lomma fått ta hand om den helt nya tillverkningen av magnetskivor.

Herr Sjöström syftar måhända på överförandet av Lommas bakelitskive-tillverkning till Västervik år 1940, och härvid kan jag blott lämna försäkringen, att det var ur ekonomisk synpunkt ytterligt angeläget, att så skedde. Lomma hade icke den utrustning, som kräves för denna tillverkning under den rådande hårda konkurrensen, medan Västervik vid sammanslutningen 1940 var tip-top utrustat med konditioneringsrum, hydrauliska pressar, elektriska ugnar etc., etc.

Beträffande den personliga hygienens, idrottens och självstudiernas betydelse i trivselfrågan kan jag till alla delar instämma med herr Sjöström. Den som har sådana intressen, tillhör sällan de misslynta, som ser felen på allt och alla utom på sig själv och därigenom sprider en anda och stämning, som är allt annat än lycklig för samvaron på arbetsplatsen.

Vad slutligen arbetsgivarens medverkan till studieverksamheten angår, så skall jag vid tillfälle återkomma till denna fråga.



Under tiden 7—15 oktober pågick i Höganäsbolagets Västra Matsal i Höganäs en utställning av grafik, akvareller och annan »konst på papper». Utställningen, som besöktes av ca 600 personer, hade anordnats av Folkrorelsernas Konstfrämjande, ABF, Kullens Konstförening och Höganäsbolaget. Sign. Erco, som besökt utställningen, har som vanligt sin egen syn på saken.

Detta skall inte bli en analys av »Brännpunkten», som i och för sig är en konst på papper, utan ett försök av sign. att ge sig i kast med en recension av en konstutställning. Det blir inte lätt. Hellre hade jag med en blåpenna skissat ned en surreak-

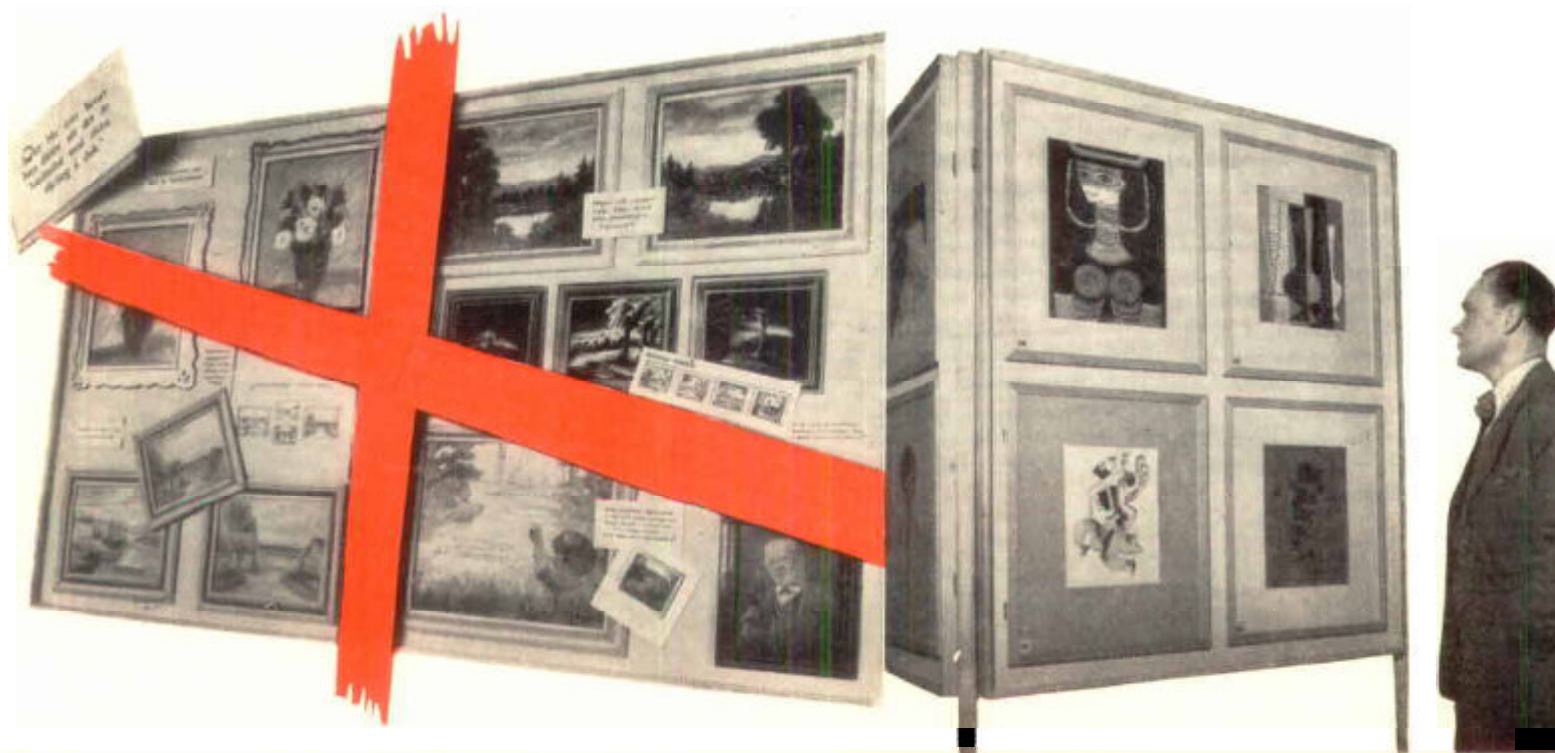
tionsfri ko på ett handrivet papper och sällat mig till dem som blivit hängda. På utställningen alltså.

Aterigen var det Västra Matsalen, som blev salong ifrån att vid ett tidigare tillfälle ha varit både kök och sängkammare. Utställningen var anordnad av något som kallades Folkrorelsernas Konstfrämjande. Entréaffischens figur -- ett melanting mellan Gunder Hägg och Den flygande holländaren -- gav emellertid vid handen, att ett tryckfel förelåg. Det skulle givetvis vara Konstrorelsernas Folkfrämjande. I all synnerhet som det var fråga om en *vandringsutställning*.

Utställningen hade en röd tråd -- njutbar konst till billiga priser -- och den klippte inte direktör Gummeson av vid öppnandet, såsom eljest brukligt är vid invigningar. Istället överlämnade han den åt direktör Bror Ejve -- själen bakom utställningen -- att spinna vidare på i programtalet om utställningens målsättning.

Direktör Ejve förde oss i sitt föredrag direkt in i konstens outgrundliga värld. »Varför», frågade han, »skall en ko nödvändigtvis ha ögon?» Själv erfor vi, hur känslan av en senkommen upprättelse lik ett bubble-gum steg upp ur vårt inre vid hägkomsten av vårt senaste konstverk: en croquistudie av en glad gris. Varken grisen eller läraren såg glada ut. Vi förstår det nu: läraren hade inte hört dir. Ejve. Enligt vad vi erfarit, kommer dennes fråga att behandlas på nästa sammanträde med Lantbruksavdelningens samsarbetskommitté.

En annan talare, fil.dr. Gustaf Näsström, väckte allas beundran genom sin förmåga att i olika sammanhang få in ordet »transsubstantiation». Det är svårt att i få ord förklara ordets innebörd, men



tänk er stå inför en tavla, föreställande en kvinna bakande pepparkakor. Tavlan skall ha ett konstnärligt (= konstigt) namn. Ni går några steg tillbaka, sluter vänstra ögat, och så får ni ofelbart rätt intryck av det konstnären velat ge uttryck åt: »Kvinna i transsubstantiationsåldern.» Ja, just det.

I en vernissage ingår dels att man ser till, att man kommer med på det foto, som tidningen nästa dag visar av vernissagepubliken, dels att man fördjupar sig i de utställda konstverken. Det var det senare vi gjorde. Först som sist måste sägas, att »Konst på papper» gjorde succé. Det var god konst, det var vackert, och man blev glad.

Eller också var det tvärtom, tyckte kanske någon annan. Ty det är så med konsten. Den ene tycker ett, den andre ett annat, och ju originellare man är i sitt omdöme, desto större konstkännare är man. För att rätt värdesätta den moderna konsten, måste man också förstå de nya strömningarna, som tager sig uttryck i futurismen, kubismen, nihilismen och reumatismen. Detta kallas abstrakt konst. Vi lärde en gång, att det abstrakta i motsats till det konkreta är sådant, som ej går att ta på. Riktigt så är det inte inom måleriet. Man kan mycket väl ta på en abstrakt tavla, dock ej när den är nymålade, ty då blir det genast en ny abstrakt tavla, som inte finns upp- tagen i katalogen!

»Konst på papper» vill visa, att ett konstverk inte nödvändigt behöver vara handmålade på duk med äkta oljefärg. Man kan också måla eller teckna på papper med vattenfärger (aquamarin), kritt eller A W Faber nr 2. Kravet på att utförandet skall ske för hand gäller dock antagligen

fortfarande, även om originaliteten utan tvivel driver fram tavlor, målade med fötterna.

En beundrad sak inom den grupp på utställningen, som tilldrog sig största intresset från allmänhetens sida, nämligen grafiken och inom den särskilt färglitografin, var onekligen Sven Erixons (X:et) »Akvarium». I likhet med sin bekante föregångare i Stockholm kunde denna tavla hängas upp och ned utan att det störde. Ännu originellare hade det givetvis varit, om tavlan gjorts rund, varigenom variationen i hängningarna kunnat mångfaldigas. Varför måste f.ö. alla tavlor vara fyrkantiga? Och varför kan de inte vara ramlösa?

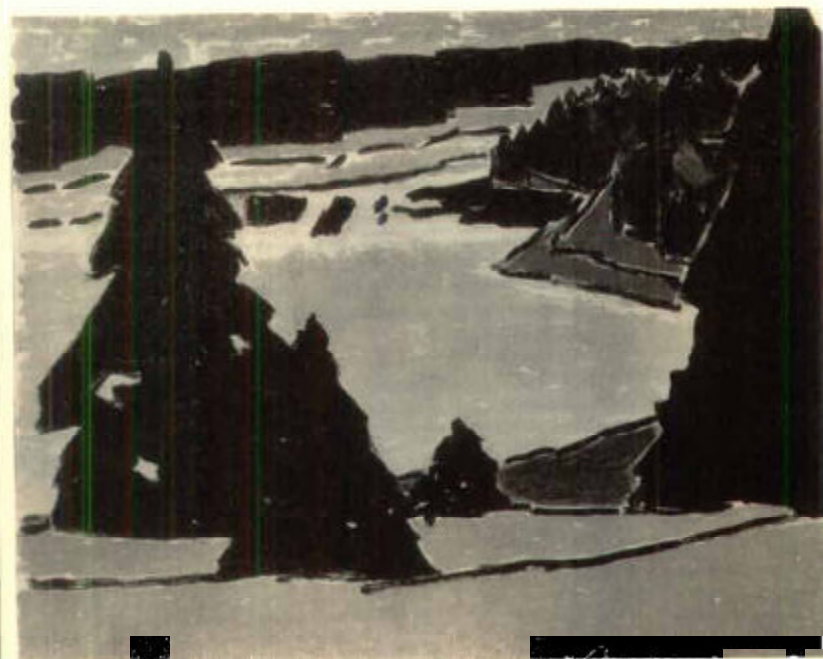
Ett stycke tragik ur vardagslivet uppvisade en annan tavla: »Mor med barn». Vi förstår den make och fader, som så skändligen svikit de sina och ej fått vara med på tavlan.

En annan sak, som man dröjde inför undrande, beundrande, begrundande, var något som kallades för »Imaginärt hav», där havet utgjordes av enbart fiskar, över vilka svävade en kvinna i vågrät ställning. Konstnären ville enligt katalogen ge uttryck åt det »undermedvetna, mångtydbara». Oss föreföll emellertid symboliken tydlig nog. Tavlan har utan tvivel målats på beställning att skänkas av vännerna till en sportfiskare på dennes 50-årsdag. Motivet är hämtat från Kullaberg en söndagsförmiddag, och i kvinnan ser vi husmodern, flyende från den fångst, mannen eventuellt släpar hem vid middagstiden.

Detta är utställningen, sedd med en lekman's oförvillade blick. Måhända har konstkännaren en annan uppfattning. Vem vet?

Erco

På vidstående sida t.v.: »Här va're handmålade tavlor på äkta duk och med äkta oljefärg. Rena rampriserna!» T.h.: Att utställningskommisariens, hr Bror Svensson, trängtan står till det abstrakta är inte att ta miste på. På denna sida t.v.: Direktör Gummeson och direktör Bror Ejve inbegripna i konstdiskussion. Åsikterna ser inte ut att divergera alltför mycket. T.h.: Kalle Hedberg: »Norrländ». »Här har konstnären fångat något av Norrlands själ», sa' dir. Ejve.



Sport

BROTNING

Hyllinge har en livaktig brottarklubb

Brottningsporten omfattas, som framhållits i tidigare nummer av »Brännpunkten», med stort intresse av arbetarna vid Höganäsbolagets olika anläggningar i nordv. Skåne. Denna idrottsgren fordrar god fysik och snabb tankeförmåga av dess utövare för en positiv insats. De många framgångar, som arbetare, anställda på de skilda platserna inom Bolaget, noterat på brottarmattan, kan också tolkas som ett bevis på god kvalitet hos Höganäsbolagets arbetarstam i berörda avseenden.

I det lilla samhället Hyllinge verkar sedan 1935 en livaktig brottarklubb. Ända fram till 1948 bedrevs brottning i en sektion inom Hyllinge Gymnastik- & Idrottsförening. Då man nämnda år bröt sig ut och bildade fristående Hyllinge Brottarklubb, innebar detta ett plus för brottningsporten i samhället.

Givetvis har klubben med begränsad tillgång till ungdom många gånger stått inför rekryteringsproblem. Svårigheten för brottarna att hålla vikten har härvidlag också varit en faktor att räkna med. Ibland kan en match s.a.s. avgöras redan på vågen och några grams övervikt bli utslagsgivande. Så kallad »bantning» måste ofta ske före en tävling, och när det rör sig om kilograms övervikt, är det tydligt, att bantningen inverkar nedsettande på prestationsförmågan i ett hårt, dagligt arbete. Brottarnas ovillighet att underkasta sig alltför hård bantning är, sedd mot denna bakgrund, förklarlig.

Johan Persson initiativtagare och föregångsman framför andra

Om någon föregångsman inom klubben skall framhållas, blir det framför andra Johan Persson,

en av initiativtagarna till klubben och dess mångårige ordförande. Herr Persson har under sin 30-åriga anställningstid vid Bolaget i 24 år haft sin dagliga sysselsättning vid gruvdriften. Under klubbens första år nedlade han ett oerhört arbete för att hålla det hela flytande, och hans förmåga att entusiasmera och sprida glädje i arbetet har varit en stor tillgång.

Bröderna Seger segerrika brottare

Till klubbens framgångsrikaste brottare hör bröderna Kurt och Malte Seger, i det civila gruvarbetare i Nyvång, respektive panneldare vid tegelbruket. Kurt Seger, som för närvarande innehar ordförandeposten, har en aktiv brottartid av 14 år och ett skånskt juniormästerskap på sin meritlista. Vissa tider har han fungerat som tränare för nybörjarna.

Bland andra trumfess kan nämnas bantamviktaren Bertil Persson »Salle», skånskt juniormästare 1938, tungviktaren Knut Olsson, aktiv sedan brottningsporten introducerades i Hyllinge, samt mellanviktaren Kurt Fors.

Serieseger utan poängförlust

Klubbens högsta idrottsliga position har varit Skåneserien, div. II. Föregående säsong deltog hyllingebrottarna i »skånetrean», inte på grund av tvångsnedflyttning utan tack vare felskrivning vid serieanmälan. Efter serieseger 1949—50 utan poängförlust och med matchkvoten 49—15 deltagar Hyllinge Brottarklubb pågående serieår åter i div. II.

Höganäsbolagets stöd värdefull faktor

Som avslutning på denna lilla översikt bör framhållas Höganäsbolagets alltid visade välvilja, vilken värdefulla faktor tillsammans med god klubb- och kamratanda vägt tungt i vågskålen till förmån för brottningsporten i Hyllinge.

FOTBOLL

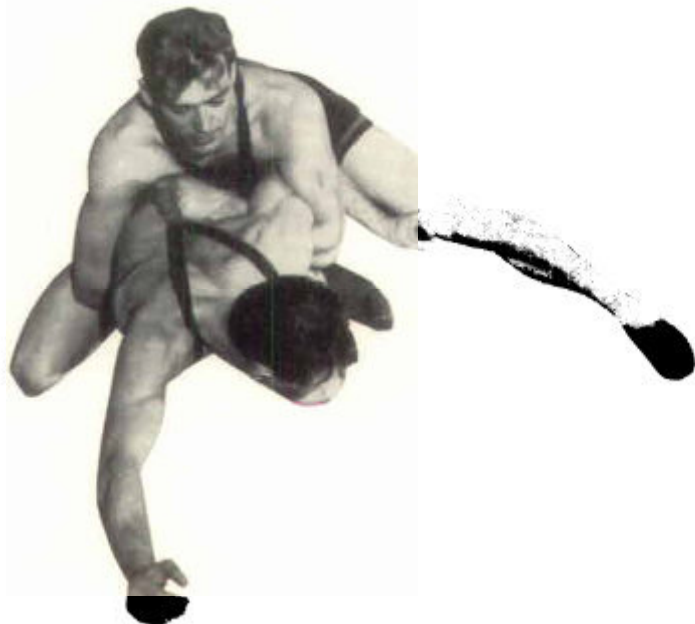
Folke Bengtsson, Höganäs jubilerande fotbollsspelare

I Stengodsfabriken i Höganäs har en av Höganäs-Kamraternas »trotjänare» inom fotbollssporten, Folke Bengtsson, sin dagliga sysselsättning. Sedan ett 15-tal år tillbaka är fotbollssporten hans hobby på fritiden, och hans tekniska kunnande i dansen kring läderkulan har nått en hög standard.

Då hans förening i årets sista seriematch kunde inregistrera en värdefull seger i höst avslutningen, medverkade B. förtjänstfullt till dubbelpoängen. Mera anmärkningsvärt var emellertid, att han då spelade sin 400:e match för IFK.

Dagen till ära blomsterhyllades jubilaren, innan bollen sattes igång, och sedan hade han, som nämnts, glädjen jublera med en värdefull seger. Bengtsson är nestorn i det förnygrade kamratlaget, och vi gissar, att han till nästa vår åter skrudar sig i Kamraternas blåvita fotbollsdrässa.

T.v: Kurt Seger, Hyllinge Brottarklubb, arbetar in en backhammer på sin broder Malte





Verkskolelag vid Hälsingborgsmatchen på Olympiafältet: Knästående fr.v.: G U Schultz, K A Engström, Udo Nordkvist, Stig Ebbesson, Hans Persson. Stående fr.v.: Börje Vikell, Arne Thulin, Hans Tuveesson, Villio Nilsson, Sven Arne Hell, Lennart Ljungberg och lärlinguförman Tage Linde.

Duktiga fotbollsspelare vid Verkskolan i Höganäs

Det 20-tal ynglingar, som vid Verkskolan i Höganäs utbildas till goda yrkesmän, har som flertalet pojkar i den åldern bl.a. fotbollssporten som omtyckt fritidssysselsättning. I de tre matcher verkskolelagets fotbollslag spelat i höst, har också kunnat spåras gott fotbollskunnande.

Första matchen gick i Viken mot därvarande juniorlag. Förmodligen underskattade vikenpojkarna sina motståndare och ställde icke upp sitt bästa lag. Och så noterades ett markant övertag matchen igenom för Verkskolan, som segrade med hela 12-0. »Lolle» Nilsson var »målsputtaren» nummer ett med nio fullträffar.

Samrealskolan i Höganäs blev nästa motståndare. Denna match, som spelades på gamla flygfältet, var särskilt efterlängtat av verkskolepojkarna. Trots jämnt spel triumferade Verkskolelagets lag i den fartfyllda uppgörelsen med 4-0. »Lolle» prickade in tre av målen, och för det fjärde svarade K A Engström.

Årets sista match gick av stapeln i samband med studiebesök vid Hälsingborgs verkskolor och spelades mot deras fotbollslag på Olympiafältet.

Höganäspojkarna vann med 3-0, en överraskande utgång icke minst med hänsyn till att hälsingborgsskolan har tre gånger så många elever att välja bland vid uttagningen av sitt lag. Kampvilja och framåtanda hos samtliga spelare i Höganäslaget bidrog till den meriterande segern med »Lolle» (2) och Lennart Ljungberg som målgörare.

Efter matchen besågs Hälsingborgs verkskolor med rektor Folke Ericsson som ciceron. Flygmekanikernas hangar fångade särskilt pojkarnas intresse, vilket var ganska förklarligt. Där fanns nämligen tre riktiga flygplan, där eleverna får skruva och greja, samt en reaktionsmotor, som de själva har byggt.

Efter visningen bjöd värdarna de båda lagen på kaffe med dopp på Badhusrestaurangen. Att det var en väl använd lördagseftermiddag för pojkarna är ställt utom allt tvivel. *Ege*

GYMNASTIK

Ragnar Engberg hedersordförande inom Höganäs Gymnastikförening

Då Höganäs Gymnastikförening i september månad höll sitt årsmöte med bland annat stadgenliga val, hade föreningens ordförande Ragnar Engberg, anställd på Kraft- och Värme-avdelningens kontor i Höganäs, undanbett sig omval. Och så kallades han till föreningens förste hedersordförande.



Bakom denna hedersbetygelse ligger ett kvartsekels intensivt och uppoffrande arbete för den frivilliga gymnastiken i Höganäs. Engberg knöts till gymnastikföreningens styrelse 1925, skötte i ett tiotal år sekreteriatet och har sedan med säker hand fört ordförandeklubban inom föreningen. Därtill kommer ett fruktbringande arbete som gymnastikinstruktör i 24 år. Som stadens allt i allo, när det gäller den frivilliga gymnastiken, har han icke utan skäl kallats »HGF-pappan».

Aven inom högre gymnastikkretsar har E. anlitats, och han hade under mer än ett decennium säte i Skånes Gymnastikförbunds styrelse. Under årens lopp har flercaldiga gymnastikutmärkelser kommit honom till del t.o.m. Lingmedaljen, den högsta inom svensk gymnastik. *W.*

Fel årstid

En arbetare N., som hade slutat i gruvan, gick där hemma och hade det bra. För att tiden skulle gå, tog han sig emellertid på att skotta snö en vinter. När hans forna arbetskamrater körde hem från sitt arbete och såg N. gå där och skotta snö, sa' de:

Där har Du fått ett bra jobb!

Varvid N. svarade:

Åjavars, det skulle bara vaed ve midsommartid i stället!

H L





EN JULREBUS

Efter moget övervägande har vi kommit till att den tankenöt, som Ni har att knäcka i jul — som omväxling med val-, hassel- och paranötter — även i år bör bli en rebus. Den får kanske anses vara rätt hårdknäckt — om man inte läser »Brännpunkten» ordentligt, förstås. Gör man det,

så är uppgiften lätt. Och skulle vi tala om i vilket nummer ledtråden finns, så är uppgiften t.o.m. *mycket* lätt!

Lösningar, märkta »Julrebus», skall vara Red. för »Brännpunkten» tillhanda senast den 1 febr. 1951. Fem priser på 25, 20, 15, 10 och 5 kr utdelas den här gången, och resultatet kan studeras i påsknumret.



Lösning på »Hur många tåg?»

Vad nu då? Vart tog han vägen, som ville ha svårare tankenötter? Han hade haft sin stora chans den här gången, för inte ett enda av de svar vi fått in var alldeles riktigt, dvs. fullständigt. Och ändå tycker vi inte, att problemet var så där överdrivet svårt. Om man skaffar sig ett par pappersremsor, där man prickar in och numrerar tågen, så kommer lösningen nästan av sig själv.

Många har utgått ifrån att tågen bara gick under en timma. Det finns emellertid inget stöd härför i problemet: tågen gick var femte minut utan tidsbegränsning.

Nu kan två fall inträffa: 1. Tågen har samma avgångstid från Göteborg och Alingsås. 2. Tågen har olika avgångstid.

Har tågen *samma* avgångstid, så möter man 1 tåg vid avgången, 23 på linjen och 1 vid fram-

komsten, summa 25 tåg. (Räknar man inte dem som man möter vid avgången resp. framkomsten, utan bara dem man möter under gång, så blir det alltså 23 tåg.) Det är detta alternativ, som de flesta lösarna har laborerat med. Alla har emellertid glömt det andra alternativet, sålunda att avgångstiderna från Göteborg och Alingsås är *olika*. Då möter man 24 tåg ute på linjen, dvs. samtliga tåg, som under två timmar avgått från Alingsås. Prova som sagt med pappersremsor, så får Ni se, att det stämmer!

Vid prisutdelningen utgick vi från de tre *bästa* svaren, och då fick prislistan följande utseende: Fröken Gunvor Prim, Ö. Kyrkogatan 32, Väster-
vik, kr 15:—

Pensionär J N Blum, Freden 112, Bjuv, kr 10:—
Pensionär Fritiof Rosenkvist, Skromberga,
kr 5:—

»BRÄNNPUNKTENS» BARNPRISTÄVLING

När sättern arbetade med det här numret av »Brännpunkten», hjälpte jultomten till, eftersom det var fräga om julnumret. Det bars sig emellertid inte bättre än att tomten rakade tappa åtta ord och åtta bilder, som hörde till en artikel om Höganäs-koncernen. Bokstäver och bilder räkade i oordning, och här står tomten nu och kan omöjligt bli klok på hur de åtta orden skall lyda. Inte heller kan han räkna ut vilket ord och vilken bild, som hör tillsammans.



Du kan säkert hjälpa tomten att reda upp det trassel, som han ställt till med. Fundera först ut hur de åtta orden skall lyda och sammanställ sedan varje ord med den bild, som Du anser är den riktiga. Om Lex. ord nr 1 hade blivit »Höganäs» och bild B hade föreställt en järnsvampskaka, så hade de hört ihop, eftersom järnsvamp, som Du kanske vet, tillverkas vid Järnsvampverket i Höganäs. I Din lösning skulle Du då ha skrivit: »1. Höganäs — bild B». Svårare är det inte.

- ★ 1 KÄTSVIRVE
- ★ 2 SAGAHÖN
- ★ 3 ÖDLANH
- ★ 4 NOTGRUSPRAN

- ★ 5 ÅGVYNN
- ★ 6 LIBMOSHELL
- ★ 7 GRAMSKEBOR
- ★ 8 UBVI



A



B



C



D



E



F



G



H

På lösningen skall Du uppge namn, adress och ålder. Skicka den i ett kuvert, på vilket Du skriver »Barnpristävling», till Red. för »Brännpunkten», Höganäs-Billesholms AB, Höganäs, så att den är oss tillhanda senast den 15 jan. 1951. Tomten

tackar för hjälpen genom att belöna de fyra först öppnade riktiga lösningarna med Postsparebankens presentkort om resp. 20, 15, 10 och 5 kr. Flera trevliga böcker kommer också att utdelas som priser.