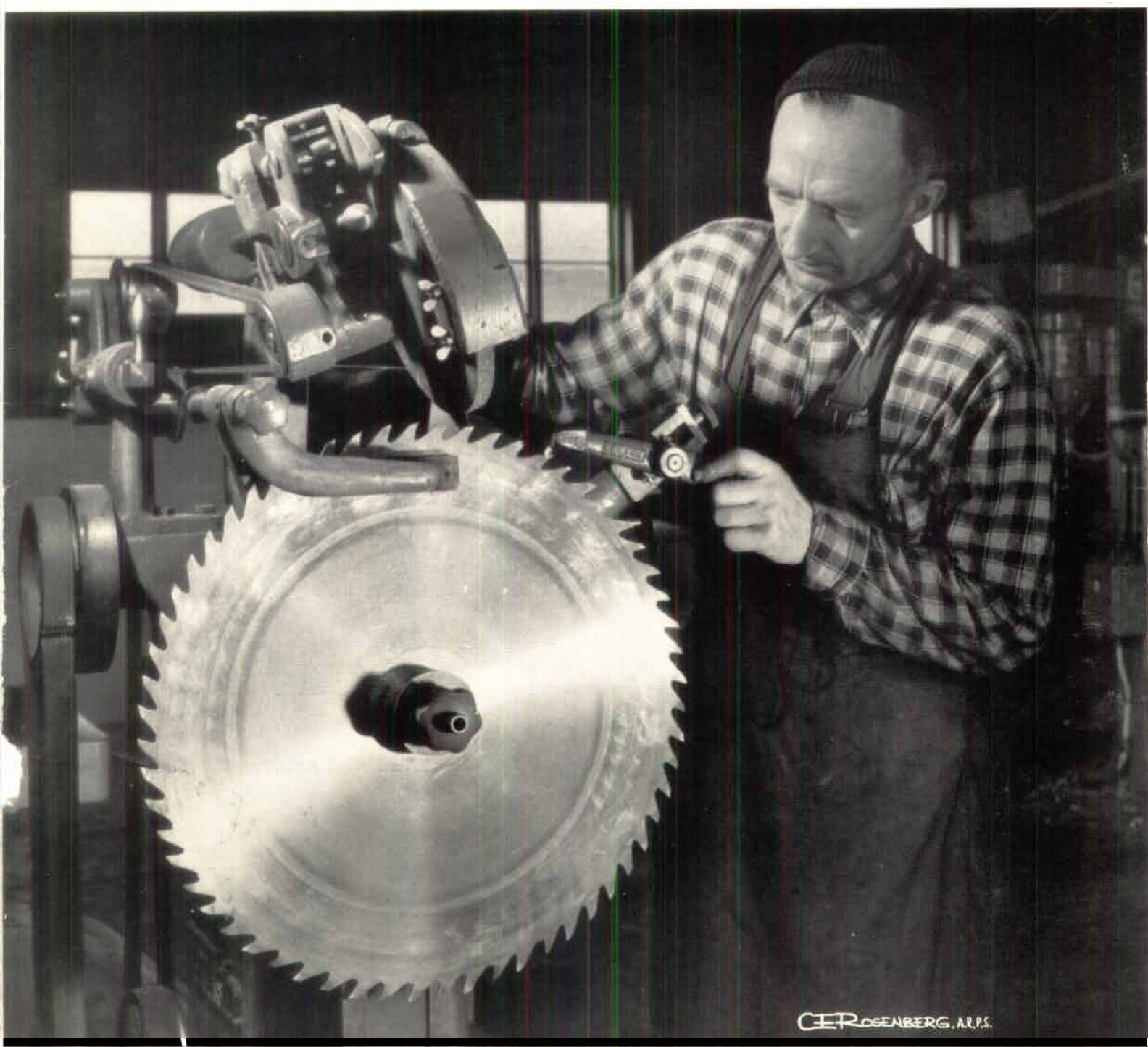


BRÄNNPUNKTEN

Arkivsamplar



C. E. ROSENBERG, A.P.S.

Årg. 9

Nr 2

Juni 1951

HÖGANÄSKONCERNENS PERSONALTIDNING

Årg. 9 Nr 2 Juni 1951

Ansv. utgivare: P EG. GUMMESON

Huvudredaktör: B WALLGREN

Andre redaktör: E LINDSTRÖM

Copyright:

HÖGANÄS-BILLESOLMS AB, HÖGANÄS



UR INNEHALLET

I många former . . .

Ing. Enar Askeroth är ciceron vid en rundvandring på Snickerifabriken i Höganäs 4

Bokslutskommentar

lämnas av intendent Kai Thorstensson 10

Kylkedjan som blir glasfiberkedja

Om glasullsprodukternas införande på kylisoleringsområdet berättar ing. Birger Folin 12

»Fransson vaknar»,

den första filmen om företagsnämnderna 15

Privilegium, utmål, koncession

Överingenjör Magnus Smedberg skriver om några juridiska grundvalar för Höganäsbolagets gruvverksamhet 32

Tack för god vård

»Läkarmottagningen är troligen den avdelning, som bär den tyngsta bördan», säger en arbetare 35

Höganäs - utställningsstaden

En orientering om sommarens utställningsevenemang i södra Sverige 39

Vi skall byta ungar

En god idé, som redan burit frukt 43

»Äre genom tiderna»

har fru Birgit Lundmark kallat sin förtjusande artikel om Jämtlands turisteldorado 44

Simsalabim

Trolleriprofessorn Mr. Uffo förnekar samarbete med mörka makter 46

Omslagsbilden: Nore Lindestam på Snickerifabriken i Höganäs vid en kombinerad slip- och skrånkmaskin för cirkelsågklingor. Slipskivan är från Västervik. Se vidare artikeln »I många former . . .» på s. 4.





En förslagsställare,

som fått sitt förslag belönat, intervjuades en gång av »Brännpunktens» medarbetare. Samtalet fick ungefär följande förlopp:

-- Vad säger kamraterna om att Du fått kosing?

-- Ja, dom är förtrötta.

-- Menar Du kanske, att Bolaget unnar Dej pengarna bättre än kamraterna gör?

- Ja, belackare finns.

-- Vad säger Du då?

- Jag säger, att ni kan väl börja använda hjärnan ni också!

Det var inte i går,

som dessa repliker växlades, och »mycket vatten har runnit under bron» sedan dess. Skeptikerna befann sig redan den gången i minoritet, och numera har denna minoritet smält ihop ytterligare. Vår förslagsställares rekommendation att börja »använda hjärnan» har blivit en paroll, som allt flera av våra anställda gjort till sin. Den digra listan på belönade förbättringsförslag på s. 17 i detta nummer är ett litet »blodprov» på hur det står till i dag.

Om man forskar

efter orsakerna till denna glädjande utveckling, vilken ju ingalunda är begränsad till vårt företag, så kanske man till att börja med skulle våga påstå, att det är insikten om att en ökning av produktionen är den enda verkliga grunden för en höjd levnadsstandard, som efter hand genomsyrat allt större delar av vårt folk. Att denna insikt endast långsamt kunnat vinna terräng kan synas egendomligt, eftersom alla andra me-

Oss emellan sagt:

toder uppenbarligen endast är skenmetoder, trollkonster, i stil med baron Münchhausens berömda konststycke att lyfta sig själv i håret eller med de fåfänga försöken att konstruera evighetsmaskiner. Men människan är nu en gång sådan: hon ger sig i det längsta hän åt önsketänkande, och än lär väl därför åtskilliga ansökningar om patent på evighetsmaskiner komma att inlämnas till Kungl. Patent- & Registreringsverket — att införlivas med dess redan förut stora samlingar av brustna illusioner.

När man insett

produktionsökningens nödvändighet, börjar man gärna reflektera över om inte den eller den arbetsprocessen skulle kunna utföras på ett bättre sätt, om inte den eller den detaljen i arbetsmaskinen skulle kunna förbättras osv. -- allt i syfte att öka produktionen. Visserligen ingår det i arbetsledningens skyldigheter att »använda sina kunskaper och erfarenheter till skapande av tekniska och ekonomiska förbättringar för Bolaget». Men det ligger i sakens natur, att arbetsledningen i första hand har att hålla sig till de större linjerna. Det är följaktligen framför allt från detta håll man har att vänta förslag om nya produktionsgrenar, nya fabriker, nya större maskiner, genomgripande omläggningar av fabriktionsmetoder osv. När det däremot gäller »finputsningen av produktionsapparaten», för att använda ett uttryck av direktör Gummeson, eller »vardagsrationaliseringen», som man också brukar uttrycka saken, så är det lika naturligt, att förslagen kommer från den som dagligen handskas med maskinen och utför själva arbetsoperationen.

Naturligtvis

har det alltid funnits personer av alla kategorier, som kunnat »använda hjärnan» i den bemärkelse, som vår förslagsställare avsåg, och naturligtvis har förslag till för-

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

bättringar framkommit, så länge industrialismen funnits till. Det nya i våra dagar är, att denna s.k. förslagsverksamhet blivit så att säga officiellt sanktionerad, att den satts i system, att den fått sin förankring i Samarbetsavtalet. Härigenom har förslagsverksamheten kommit att bli en *allas* angelägenhet.

Om man således

gärna vill föreställa sig, att insikten om produktionsökningens nödvändighet är den yttersta orsaken till den alltmera positiva inställningen till förslagsverksamheten, så torde det vara tämligen självklart, att de belöningar, som tillerkännes förslagens upphovsmän, måste innebära en stimulans till sådana insatser. Och det är ju på detta sätt, som belöningarna skall uppfattas.

Belöningarnas storlek

är en invecklad fråga, betydligt mera invecklad, än man kanske i allmänhet föreställer sig. Den enda riktlinjen man har att gå efter är, att belöningen — eller ersättningen, som Samarbetsavtalets uttryck lyder — bör fastställas i förhållande till förslagets värde. Här är icke platsen att utveckla denna fråga närmare, men så mycket kan sägas, att sådana förslag, som leder till direkt påtagliga förbättringar i produktionen, i Samarbetsavtalets anda bör premieras högre än övriga, ty Samarbetsavtalets huvudsyfte är att främja produktionen. Den nämnda principen bör sålunda leda till att de anställda i sin strävan att åstadkomma förbättringar i första hand tänker på sådana av direkt produktionsfrämjande art.

En sak till

bör här sägas på tal om belöningarnas storlek — det har sagts förut men förtjänar upprepas: det finns ingen gräns uppåt av beloppens storlek! Den som inkommer med det verkligt revolutionerande förslag, varom gärna ordas, skall följaktligen finna, att belöningen blir avsevärd.

Att det »revolutionerande» förslaget vid en kritisk granskning möjligen inte är fullt så revolutionerande, som dess upphovsman föreställer sig, är något som han får försöka ta med jämnmod. Han kan måhända finna någon tröst i att detta är ett öde, som vederfarits otaliga föregångare i uppfinningarnas stolta värld.

Att nyrekryteringen

av arbetskraft till vårt företag är en för upprätthållandet av produktionen vital fråga är vid det här laget allom uppenbart. Det står klart för alla och envar, att man inte med korslagda armar kan åse, hur arbetskraften alltmer »förgubbas». Man måste tillse, att yngre människor ständigt söker sig till företaget för att rycka in i produktionen i samma mån som de äldre avgår ur tjänsten eller ett behov av arbetskraft på annat sätt uppstår.

Av artiklar i dagspressen

och av notiser på annat ställe i denna tidning framgår, att vårt företag på sista tiden tagit en rad initiativ i rekryteringsfrämjande syfte. Genom åtgärder på bostadspolitikens område har man velat säkra tillgången på bostäder för dem som söker anställning hos oss. Detta har erbjudit särskilda problem inom vårt gruvdistrikt, där bolagets fastigheter i stigande utsträckning inköpts av de anställda, som givetvis behåller sina fastigheter även efter uppnådd pensionsålder.

Det senaste initiativet

på rekryteringens område är Bolagets ansökan till vederbörande myndigheter om tillstånd att importera arbetskraft från utlandet, närmare bestämt Sydtyskland. I dagens samhälle med överfull sysselsättning gäller det ju att inte vidtaga åtgärder, som enbart skulle leda till att en arbetskraftsbrist överföres från ett område till ett annat, låt vara att inte alla arbetsområden kan anses vara för folkhushållet lika viktiga. Nej, här gäller det faktiskt att kom-

plettera befolkningspyramiden på ett sätt, som gör, att dess konturer så mycket som möjligt avviker från »dödsurnans». Att Bolaget på förhand försäkrat sig om såväl myndigheternas som de fackliga organisationernas stöd för aktionen är självklart.

Att på detta sätt

inympa främmande befolkningsgrupper i våra samhällen har sina vanskligheter, och det blir ett gott tillfälle till övning i praktisk internationalism. Vi tror dock, att svårigheterna skall kunna övervinnas, och vi räknar med att våra utländska medarbetare skall mötas med förståelse och välvilja. De skall hjälpa oss i en brydsam situation. Må vi också hjälpa dem. Deras egen situation är också brydsam. De kommer från ett krigshärjat land och har upplevt krigets fasor på allra närmaste håll. Det skadar inte heller, om vi i samvaron med dessa utlänningar någon gång försöker sätta oss in i hur det skulle ha känts, om rollerna varit ombytta.

Resultatet

av våra anställdas direkta och indirekta insatser i produktionens tjänst under föregående år kan avläsas ur styrelsens och verkställande direktörens berättelse om Hö-

ganäskoncernens verksamhet under sagda tidsperiod. Denna berättelse, som sedan någon tid föreligger i tryck, har — såsom fallet varit även under tidigare år — tillställts bl.a. ordförandena i samarbetskommittéer och företagsnämnder. Avsikten härmed är, att ledamöterna skall få en så ingående kännedom om företagets ställning, som en sådan berättelse kan ge. Det är f.ö. samma berättelse, som går till aktieägarna.


Det kan dock inte hjälpas,

att den fullständiga förvaltningsberättelsen med sina sexton sidor, späckade med siffror och facktermer, erbjuder en för den i företagsekonomi inte så väl bevandrade rätt svårtillgänglig läsning. Då vi dessutom gärna vill låta *alla* anställda, och inte bara ledamöterna i samarbetskommittéer och företagsnämnder, ta del av berättelsen, har vi bitt företagets finanschef, intendent Kai Thorstensson, att för vår tidning i populär form göra ett sammandrag av berättelsens viktigaste avsnitt och att litet närmare kommentera desamma. På s. 10—11 i detta nummer återfinnes detta sammandrag, som vi dessutom låtit illustrera på ett sätt, som vi hoppas skall ytterligare förtydliga saken.

Och så önskar vi till sist alla våra läsare

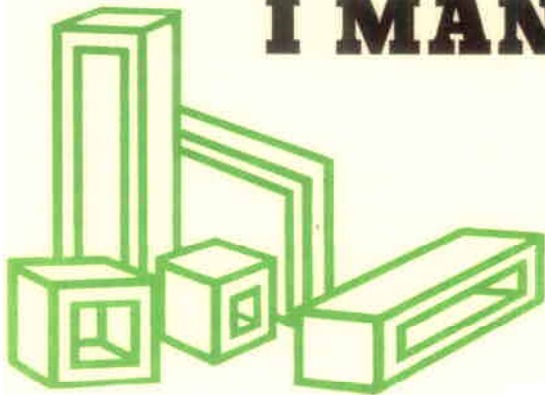


En Glad Midsommar



Snickerifabrikens exteriör. På taket syns en stor plåtbehållare, »cyklonen», i vilken spån och den stora luftmängd, som behövs för spåntransporten, skiljs åt.

I MÅNGA FORMAR...



En rundvandring på
Snickerifabriken i Höganäs.
Av ing. Enar Askeroth



Höganäs förser alla verken med formar

Behovet av formar för den eldfasta och syrafasta fabrikationen har alltid funnits inom Höganäsbolaget. Under tidigare år tillverkades dylika formar på Bolagets snickeriverkstäder på de olika fabriksplatserna Höganäs, Bjuv och Skromberga. Under 1930-talet blev det aktuellt att centralisera formtillverkningen, och det var då av flera skäl naturligt, att den kom att förläggas till Höganäs.

Snickerifabrikens planering

Den byggnad, vari Snickerifabriken skulle inrymmas, hade förut använts till byggnadssnickeri, dvs. tillverkning av dörrar, fönster, inredningar o.d. En del av dess utrymmen hade nyttjats för torkning av Natrolith. Efter tillbyggnad och en del ändringar av fönster och tak var byggnaden färdig. Sommaren 1938 började Snickerifabriken taga form, genom att nuvarande verkställare Carl Hansson fick till uppgift att installera moderna maskiner samt hyvelbänkar, närmast med tanke på formtillverkning i stor skala. Men i den nya fabriken skulle också tillverkas modeller för Centralverkstadens gjuteri samt utföras diverse andra snickeriarbeten, vilka jämte modelltillverkningen tidigare haft sin hemvist i andra lokaler.

På andra våningen kom form- och modelltillverkning att placeras; till första våningen förlades diverse-snickeri och formbeslagning. Torkorna

Visste Ni,

att ca 12.000 kubikfot furu förbrukas per år vid Snickerifabriken i Höganäs och dessutom en hel del ek, björk, rödbok, vitbok och andra träslag,

att där årligen tillverkas ca 4.800 formar för eldfasta och syrafasta formtegel,

att hundratals modeller varje år lämnar Snickerifabriken för att gå till Centralverkstadens gjuteri,

att Snickerifabriken f.n. sysselsätter 13 formsnickare, 11 diversesnickare, 1 modellsnickare, 5 formbeslagare och 3 man i formladorna?

Snickerifabriken i Höganäs sorterar under Verkstadsavdelningen. Den beskrives här av ing. Enar Askeroth, som sedan någon tid tillbaka förestår densamma som driftsingenjör.

för virket fanns där redan från den tid, då byggnaden användes för byggnadssnickeri. Intill Snickerifabriken byggdes efterhand virkeslada och virkesskjul samt formlador för lagring av alla använda formar.

En form börjar ta form

Från Kalkylavdelningen på Försäljningsavdelningen för keramiska produkter sändes ritningar och orderlistor på eldfast och syrafast infodring av industriella ugnar och apparater av de mest skilda slag till driftsingenjörerna vid de keramiska fabrikerna i Höganäs, Bjuv och Skromberga. Dessa utsätter den s.k. krympprocenten på ritningarna. Med krympprocent menas den volymändring, som ett tegel undergår från slagningen till färdigt tegel, och den kan variera högst betydligt för olika leror. Då den färdiga produkten skall hållas inom snäva toleranser, är det mycket viktigt, att det blir den rätta krympprocenten. Med form-rekvisitionen sändes ritningarna och orderlistorna till Snickerifabriken. Sedan verkmästare Hansson tagit del av desamma och bestämt slagningsriktningen, vilken avgör hur formen skall tillverkas, lämnas ritningen till uppritare Erik Bengtsson, som ritar upp valv, tegel, plattor etc. i naturlig storlek.

175.000 formtegel från 50.000 ramar

Vid det här laget är det väl många, som frågar sig: Vad är nu en form? Jo, en form består i de flesta fall helt enkelt av en träram med s.k. inlägg, lösa delar av trä, vilka kan variera betydligt efter teglens storlek och utseende. Att det är rika möjligheter till variation förstår man lätt av uppgiften, att i formladorna lagras omkring 50.000 ramar med olika inlägg. Med dessa kan bortåt 175.000 formtegel tillverkas.

Det är framför allt två egenskaper, som en bra form skall ha. För det första skall den möjliggöra rätt slagningsriktning, dvs. den för slagning lämpligaste sidan av formteglet skall komma att ligga uppåt, från samma sida skall massan kunna bekvämt påfyllas, och här skall slagaren kunna slå med sin klubba eller lufthammare. Den andra egenskapen är, att formen skall vara lätt att »plundra» på inläggen, då teglet är slaget.

Nåväl, vi hade kommit till uppritningen av formteglarna i naturlig storlek, vilket är nödvändigt för att få fram de verkliga längderna på teglen, då dessa ofta är koniska eller har radier på olika håll. Uppritare Bengtsson kan inte alltid hålla sig till sitt uppritningsbord utan måste ibland



Överst: Verkmästare Carl Hansson diskuterar med Filip Carlsson, hur teglarna lämpligen skall placeras i formarna. Det gäller eldfasta formtegel för ett större valv.

I mitten: Erik Bengtsson gör uppslag av ett valv till en sulfatkokare med 6 m diameter.

Nederst: Rune Lindkvist vid den sammansättningsmaskin för ramar, som verkmästare Hansson givit idén till och som konstruerats på vårt Konstruktionskontor.

knalla upp på vinden och taga fram extra långa ritdon, då han t.ex. skall rita upp ett valv till en sulfatkokare, som har en diameter av 6 m.

400 kubikfot luftkonditionerat virke treveckorsbehov

På första våningen finner vi en stund senare Rune Lindkvist med »uppslaget» och ritningen i handen i färd med att kapa upp material till ramarna, vilket är nästa steg i formtillverkningen. Plankan, som Lindkvist hämtat ur torkorna, har genomgått en 6 dygns luftkonditionering för att fuktigheten skall sänkas. Under denna tid har fuktigheten gått ned till hälften. I torkorna kan 400 kubikfot virke placeras, vilket räcker för Snickerifabrikens behov av dylikt virke i ca 3 veckor.

Förut sinkades ramarna ihop, men efter en idé av verkmästare Hansson har på Konstruktionskontoret utarbetats en sammansättningsmaskin, som fogar ihop varje hörn i ramen i ett enda tempo. Hos Rune Lindkvist kapas även upp trä till inläggen, och dessa tillsammans med ramen tar Snickerifabrikens allt i allo, Johan Andersson, hand om för att med materialhissens hjälp transportera dem till andra våningen, där själva formarna skall bli till. Här finnes i regel ett litet buffertlager av halvfärdiga formar, som väntar på att bli fullbordade av någon formsnickare. På denna avdelning av Snickerifabriken tittar vi på en av de äldre formsnickarna, Filip Carlsson, som är i färd med att hämta ramar och trä till inlägg samt ritning och »uppslag».

Jaså, det är ett valv till en kokare jag skall tillverka formar för, säger Carlsson och kontrol-

lerar, att rätt krympskala kommer till användning.

Finurlig fräsmaskin

Carlsson, liksom de övriga formsnickarna, har sina hyvelbänkar på denna våning. Bänkarna är placerade vid ena långsidan och maskinerna i mitten. Alla snickarna har tillgång till moderna sågar, hyvlar, fräsar, svarvar, putsmaskiner m.m., som de använder i mån av behov. Skall någon figurfräsning utföras, anlitas Henry Friberg, vilken har hand om ett av de senaste nyförvärven på snickerimaskinernas område, en Wadkin överfräsmaskin. Med denna kan hålkäl och konturer med olika radier lätt åstadkommas, vilket förutom vid formtillverkning är av särskild betydelse vid modelltillverkning.

Nu mera är det lätt för en snickare att gå till en planhyvel och på några ögonblick jämna av sina träbitar, men många av snickarna kommer nog ihåg, hur arbetsamt och tidsödande det förr var att taga fram sin »rubank» och hyvla spån för spån. Men gäller det att justera någon tung form eller ett inlägg, så är även i dag rubanken det rätta verktyget.

Farfars putshyvel

Vi nämnde *sin* rubank. Det är nämligen så, att handverktygen är snickarnas egendom. Tittar vi bort till Albin Larsson, som står där i ett hörn av stora snickerisalen, så får vi se hur han vant handskas med en putshyvel, som har varit hans farfars. I vilket verktygsskåp vi än tittar, står verktygen pryddligt uppställda. På yrkesmän är

T.v.: Formsnickarna vid sina hyvelbänkar i den ljusa och rymliga snickerisalen på 2:a våningen. I taket synes en del av sprinkleranläggningen med dess munstycken, genom vilka en eventuell brandhärd automatiskt släcks med vatten. T.h.: En av Snickerifabrikens veteraner, Viktor Nilsson, finputsar inlägget i en form.





T.v.: Nils Svärd, tidigare anställd på Snickeriverkstaden i Bjuv, kapar av en klots i en av bandsågarna. Upptill på sågen syns ett bumerangliknande handtag till en bromsanordning, varmed sågen snabbt kan stoppas vid olyckstillbud. T.h.: Folke Emanuelsson, likaledes från Bjuvs snickeriverkstad, dirigerar en plankan igenom en planhyvel. Lägg märke till spånutsugningen, som befriar arbetsplatsen från spån och därmed minskar brandrisken.

sa mana om sina verktyg som snickarna, vilkas motto är: Vassa och bra verktyg ska det vara.

Men snickerimaskinerna med sina höga hastigheter är som allting på både gott och ont. De flesta snickare har väl någon gång varit nära att få ett »nyp» av »kuttern» till en rikthyvel eller av länderna i en bandsåg. När vi därför nämner, att Snickerifabriken enligt sista årsrapporten sluppit olycksfall 737 dagar i följd (dvs. över 2 år), så är detta en god prestation, som har skyddsinspektörens fulla respekt. Peppar, peppar och banka i trä - vilket sistnämnda snickarna bör ha särskilt lätt för!

Men vi vandrar vidare i formtillverkningen och uppsöker Verner Persson, som tillverkar formar för kokartegel. På dessa formar blir det mycket handarbete, då teglet i regel har radier på flera håll. Tidigare innan tillverkningen kom till Höganäs, gjordes först en gipsmodell av teglet, och sedan skavdes träklotsarna till denna modell, men numera ritas teglet upp i naturlig storlek, varefter sidorna direkt utarbetas.

Formsnickaren har blivit klar med sina inlägg, och Erik Bengtsson avsynar formen och ritlar på den med blå krita, hur många järnbeslag som formen skall beslas med och var dessa skall placeras. Är det ett större antal tegel, som formen skall användas till, klädes formens innersidor med järnplåt, ty det keramiska materialet sliter hårt.

Där man lägger beslag på formar

Formsnickarna transporterar så sina formar med materialhissens hjälp ner till första våningen, där beslagsverkstaden ligger. Här tar Arne Holm hand om formarna och fördelar arbetet mellan sig själv och kamraterna, så att var och en får det beslagsarbete han är mest van vid. Då formarna är »skodda», tas sifferstansarna fram, och snart kan formens registreringsnummer och krymprocent läsas i träramarna.

Sedan träformerna fått sina beslag, slutjusteras den av formsnickaren. Nu är formen helt färdig, men för säkerhets skull avsynar Erik Bengtsson den för sista gången, varefter han noterar i sin liggare, att den är klar att sändas till tegelfabriken.

Hos modellsnickaren

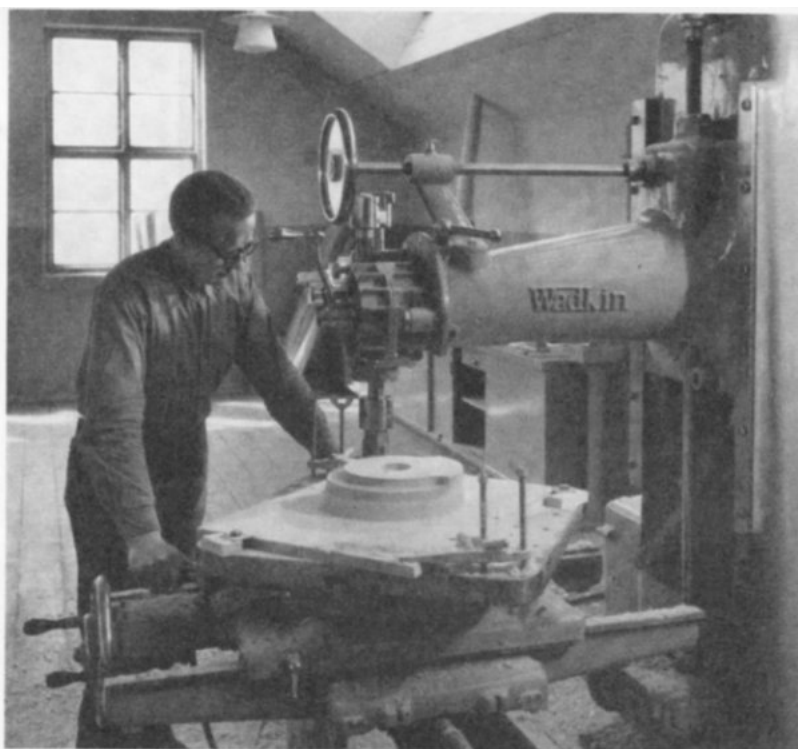
I ena hörnet av snickerisalen på andra våningen finner vi modellsnickare Per Holst just i farten med att för Centralverkstadens gjuteri tillverka en modell till ett ventilhus. Arbetet omfattar i övrigt såväl stora som små modeller - alltifrån modeller för gjutning av kuggjul och krossringar med en diameter av ända till ca 2 m och ned till modeller för brickor, lock o.d., som inte är större än att de kan gömmas i handen. Skickligt handskas Holst med modeller och verktyg, och att snickaryrket gått i arv är inte att ta miste på.

»BRÄNNPUNKTEN»

En plankbit, avsedd för en blivande form, får kanterna avjämnade i en rikthyvel, skött av Werner Persson. På pelaren bakom maskinen hänger s.k. krympskalor, med vars hjälp formarna får sina rätta dimensioner alltefter krympningen hos den lera, för vilken formarna skall användas.



Många av Snickerifabrikens män har snickarpåbrå. En av dem är Albin Larsson, som här bearbetar en formdetalj i en modern plansvarv. Men i verktygsskåpet står hans gamla putshyvel, ett arv efter farfar. Den kommer fortfarande till användning vid behov.



I en Wadkin överfräsmaskin utför Henry Friberg konturerna till ett forminlägg

Diversesnickarna är mångsysslare

Som förut nämnts är 11 man sysselsatta med det mångskiftande diversesnickeriet. En del av dessa snickare finner vi på första våningen i färd med att tillverka last-brätt för våra gaffeltruckar och att såga upp trä till klubbor för slagare, andra åter är ute i fabriker, där de tillverkar eller reparerar plattformar och räck, bord och bänkar eller bygger ställningar, så att t.ex. verkstadens män kan utföra reparationer.

Tillverkningen av munstycken för tegelpressar har Gustav Beijer smätt monopol på, medan järnbeslagningen av dessa munstycken varit Erik Sjöbergs speciella arbete i många år. Gustav Beijer är Snickerifabrikens idékläckare nr 1, och ett par av hans inlämnade förslag har blivit belönade.

Att sågklingorna är vassa och tänderna skränta sörjer Nore Lindestam för. Han utför också fräsning av lister o.d. i vertikalfräsmaskinen.



»Där man hyvlar faller spånor»

Karakteristisk för silhuetten på en modern snickerifabrik är den stora plåtbehållare, som är placerad på eller invid yttertak. Till denna plåtbehållare eller cyklon, som den också kallas, kommer spån från alla snickerimaskinerna genom ett rörsystem och med hjälp av en stor fläkt. I cyklonen skiljer sig den stora luftmängd, som behövs för spåntransporten, och spånen åt. Spånen faller ner i pannrummet -- det behövs inte många minuter med några maskiner i gång för att det skall bildas en försvarlig spånhögd. Vad denna spånutsugningsanläggning tjänar till, förstår säkert var och en, om man tänker på vilket utrymme en spånhögd vid varje maskin skulle taga. Och så är det eldfaran, som genom denna anläggning betydligt minskas.



På beslagsverkstaden förses formarna med hörnbeslag, varefter registernummer och krymprocent instansas i ramen. I förgrunden ett antal ramar.

Sprinkleranläggning mot eldfaran

Eldfaran, ja. Att en snickerifabrik är en mycket eldfarlig anläggning behöver inte närmare förklaras. Vad är då gjort för att minska risken för eldsvådor? Spånutsugningen är nämnd, och att rökningförbudet måste strängt upprätthållas i dessa lokaler är självklart. Men dessutom finnes installerad en s.k. sprinkleranläggning, tack vare vilken en uppkommen brand automatiskt dränkes med vatten. Sprinkleranläggningen består av ett rörsystem, som står i förbindelse med vattenledningen. Genom munstycken, som är placerade uppe vid taket med några meters mellanrum överallt i lokalerna, kan vatten sprutas ut i form av en kraftig dusch. Ett munstycke utlöses, när omgivande temperatur uppnått 68°C. När anlägg-

ningen träder i funktion, ringer samtidigt en larmklocka utanför fabriken för att påkalla uppmärksamheten. Skulle vattentillförseln i rörledningarna till Snickerifabriken klicka, inkopplas automatiskt en vattenreservoar samt en pump, som gemensamt sörjer för att en eventuell brandhärdd inte skall bli utan vatten. Men anläggningen fordrar naturligtvis sin dagliga inspektion, vardag som söndag, och det är Snickeriverkstadens allt i allo, Johan Andersson, som fått denna ansvarsfulla uppgift sig anförtrodd. Även tillverkningsfirman kommer med jämna mellanrum och kontrollerar anläggningen.

Dagligen nya formar i en aldrig sinande ström

Till en början lagrades använda formar i de olika fabriksanläggningarna, men när formtillverkningen



Modellsnickare Per Holst bearbetar i träsvärv en modell för Centralverkstadens gjuteri. De vana handgreppen tyder på mångårig praktik, och Holsts far var snickare han också.

centraliserades till Höganäs, så pockade även problemet att lagra formar på sin lösning. Så byggdes formlador i Höganäs och utrustades med mängder av hyllor och fack. Naturligtvis är hyllorna och facken numrerade, men det kan vara nog så knepigt ändå för Nils Rosengren och hans mannar att hitta rätt i labyrinten av omkring 50.000 ramar och ännu flera inlägg, varav ett stort antal dagligen är ute på cirkulation. Och trots att man tycker, att formarna har alla upptänkliga skepnader, så tillföres lagret dagligen nya formar i en aldrig sinande ström.

Einar G. Åkeröth

Bokslutskommentar

AV INTENDENT K THORSTENSSON, HÖGANÄS

Hela den vittutgrenade verksamhet, som ett modernt företag bedriver, måste årligen sammanfattas till en översiktlig bild av rörelsens resultat och företagets ekonomiska ställning. En sådan översiktlig bild är nödvändig för att de olika parter, som är intresserade i företaget, skall kunna följa dess utveckling: ledning, ägare, anställda, stat och kommun, leverantörer och kunder. Denna sammanfattning av företagets verksamhet under ett år erhålles genom en systematisk sammanställning av de under året i bokföringen magasinerade siffrorna, genom ett bokslut. Bokslutet kan vara mer eller mindre omfattande i olika företagstyper, men de i aktiebolagsform drivna företagen måste enligt lag avge en mycket ingående årsredovisning, bestående av förvaltningsberättelse, vinst- och förlusträkning samt balansräkning.

Vinst- och förlusträkningen

Resultatet av bolagets verksamhet framgår av följande vinst- och förlusträkning:

	1 1.000 kr	
Försäljningen av bolagets produkter inbringade	48.969	
Häriifrån avgår följande kostnader:		
Löner till arbetare	13.795	
Löner till arbetsledare och tjänstemän	3.352	
Övriga personalkostnader	959	
Inköp av råmaterial	5.467	
Förbrukningsmaterial m.m.	5.097	
Reparationer, frakter, försäljningskostn., adm.-kostnader, försäkringsprem. m.m.	10.569	39.239
varefter återstår den egentliga driftsvinsten	9.730	
Vi har vidare erhållit:		
Vinstutdelning å aktier (huvudsakligen från dotterbolag)	250	
Ränteinkomster	596	
Vinst på försäljning av fastigheter m.m.	768	1.614
Summa intäkter	11.344	
Häriifrån avgår ytterligare följande kostnader:		
Engångskostnader för förlagslån	545	
Räntor på obligations- och förlagslån m.m.	783	
Skatter	2.602	
Avskrivningar	3.200	
Centrala förvaltningskostnader ..	705	7.835
varefter återstår den redovisade nettovinsten	3.509	
Av denna utdelas till aktieägarna	3.075	
Återstoden, kvarstår i bolaget	434	

»Vinst på försäljning av fastigheter m.m.» har huvudsakligen uppstått vid den stora försälj-

ningen av tomter till Höganäs stad. De i vinst- och förlusträkningen upptagna engångskostnaderna för förlagslånet, 545.000 kronor, har delvis till följd av vinsten på fastighetsförsäljningen kunnat avdragas på en gång, fastän vi naturligtvis hade kunnat fördela denna kostnad under hela lånets löptid.

Balansräkningen

Vid sidan om vinst- och förlusträkningen utgör den s.k. balansräkningen ett viktigt element i årsredogörelsen. Balansräkningen vill åskådliggöra förhållandet mellan bolagets tillgångar och skulder. Som skulder uppföres som bekant även bolagets eget kapital, dvs. vad företagets aktieägare satsat samt de vinster, som företaget sparar. En förenklad framställning av bolagets balansräkning per den 31 dec. 1950 återfinnes på nästa sida.

Avskrivningarna otillräckliga

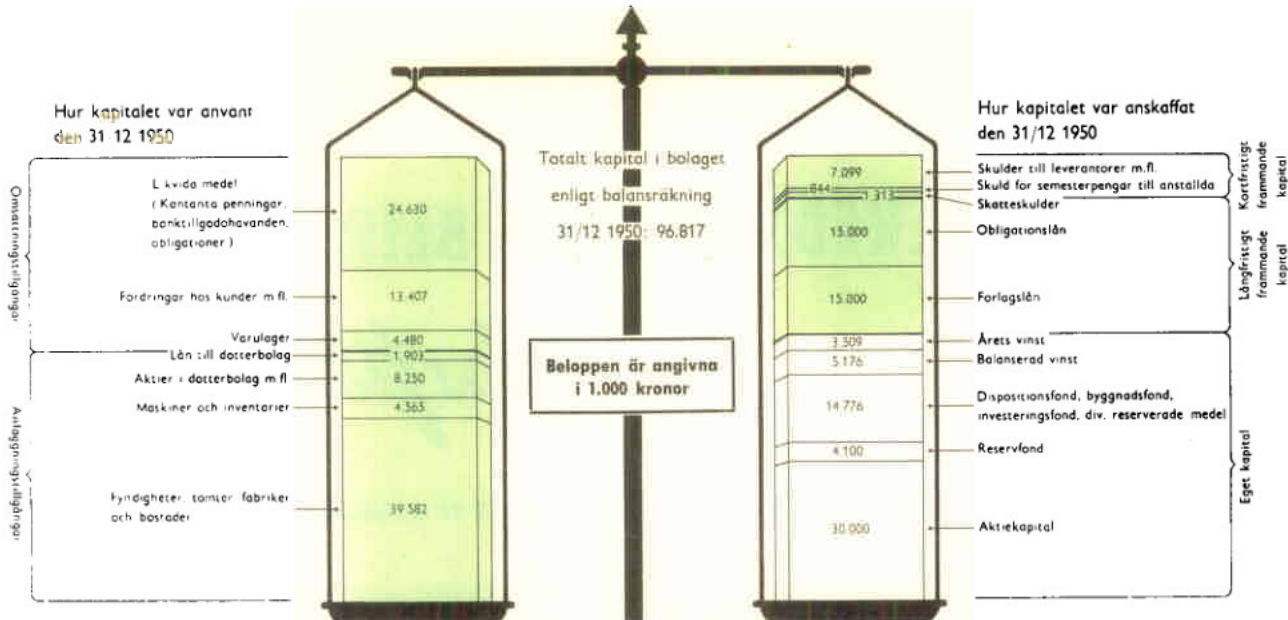
Avskrivningarna har ökat från 2,5 milj. kronor närmast föregående år till 3,2 milj. Ökningen återspeglar i någon mån penningvärdets fall. Före sista världskriget utgjorde avskrivningarna ca 2 milj. kronor om året. De borde nu uppgå till 7 å 8 milj. kronor, om hänsyn togs till penningvärdets fall och de framför allt under de senaste tio åren tillkomna nya avskrivningsobjekten. Då skattemässigt avskrivningar endast medges på det ursprungliga anskaffningsvärdet och icke, som rätteligen borde ske, på det aktuella återanskaffningsvärdet, löper anläggningarna i hög grad risk att så att säga ätas upp inifrån.

Utdelningen till aktieägarna har i förhållande till de närmast föregående åren ökat med endast 375.000 kronor. Före år 1940 utgjorde utdelningen ca 2 milj. kronor. Aktieägarna har sålunda i mycket ringa grad kompenserats för penningvärdets fall.

Till följd av det upptagna förlagslånet, som praktiskt taget oanvänt kvarstår på bank, har de likvida medlen ökats under året. I jämförelse med 1949 års bokslut har en minskning av lagren ägt rum. Denna minskning ligger helt i färdigfabrikat och beror på den allmänna rushen efter varor vid årsskiftet.

Utbyggnads- och rationaliseringsplaner

Bolaget har under året investerat närmare 5 milj. kronor i nyanläggningar. I anslutning härtill kan det vara på sin plats att i korthet diskutera rationaliserings- och utbyggnadsplanerna samt det med dessa förknippade behovet av nytt kapital. Av flera anledningar är en expansion av bolagets äldre verksamhet utesluten. Dels är naturtillgångarna begränsade, dels är de produkter, som framställs av lerorna, tunga och prisbilliga och lämpar sig därför mindre för export till avlägsna marknader, vilket skulle vara en förutsättning för en mera betydande ökning av denna



produktion, sedan närmarknadernas behov tillgodosetts.

Bolagsledningen har därför under en följd av år medvetet utvecklat nya produktionsgrenar som komplement till de äldre. Bland sådana kan framförallt nämnas järnsvamp och järnpulver, slipmedel samt kemiska produkter. Tillverkningen och försäljningen av dessa produkter, särskilt järnsvamp och järnpulver, har nu tagit en sådan omfattning, att betydande utbyggnader av kapaciteten måste vidtagas, om efterfrågan skall kunna tillgodoses.

Det är med tanke härpå som bolagets styrelse efter omsorgsfull prövning beslutat anslå medel till anläggandet av en komplett fabrik för järnpulvertillverkning i USA.

Andra, större nyanläggningar, som planerats, är tunnelugn för chamottetegel med tillhörande fabrik i Höganäs, tunnelugn för chamottetegel i Bjuv, ny rörfabrik i Skromberga, nytt järnsvampverk i Köping samt ny fabrik för framställning av dolomitprodukter i Kopparberg.

Det egna sparkapitalet förslår ej — främmande kapital nödvändigt

Vid sidan om de egentliga nyanläggningarna kräver de äldre produktionsgrenarna samtidigt avsevärda anslag för rationalisering och mekanisering i synnerhet för att möta den allt knappare tillgången på arbetskraft. Bolagets likviditet kommer därför under de närmaste åren att ansträngas. För den som följt med vad som i dessa avseenden tidigare uttalats av företagsledningen, är detta ingen större överraskning. Konstaterandet är snarare en bekräftelse på tidigare förutsägelser. År 1945 framhöll sålunda dir. Gummeson i en artikel i »Brännpunkten», att bolaget för sitt fortbestånd måste bli föremål för utbyggnad och rationalisering i en takt, som skulle kunna möjliggöras endast under förutsättning att främmande kapital kunde mobiliseras. VD räknade med, att ca 40 milj. kronor — i dåvarande penningvärde! — skulle behövas under de närmaste 8—10 åren. På självfinansieringens väg, framhöll han, var det icke möjligt att lösa företagets kapitalproblem. Redan året därpå kunde dir. Gummeson i en ny artikel i »Brännpunkten» konstatera, att hans förutsägelser dessvärre hade börjat gå i uppfyllelse. Till följd av höjda arbetslöner,

skatter och råvarupriser hade marginalen mellan inkomster och utgifter sjunkit så långt, att företagsledningen utan yttre hjälp saknade möjligheter att finansiera de pågående och planerade anläggningarna. Det var i denna situation som styrelsen år 1946 beslöt upptaga ett obligationslån på 15 milj. kronor.

Detta var den första etappen i kapitalanskaffningsprogrammet. För att möta penningbehovet till de nyanläggningar, som senare beslutats, emitterades i början av år 1950 ett förlagslån på 15 milj. kronor.

Nu är det aktieägarnas tur

Då färdigställandet av dessa anläggningar måste komma att sträcka sig över en tidsrymd av flera år, och då man endast kan räkna med en fortsatt försämring av kronans köpkraft, har styrelsen ansett det riktigt att utöver de nyss angivna lånen ytterligare stärka den finansiella ställningen. Då detta knappast torde vara möjligt lånevägen, har styrelsen beslutat vända sig till aktieägarna och föreslagit årets bolagsstämma en nyteckning av 75.000 stamaktier till en kurs av 135 kronor. Genom denna åtgärd kommer bolaget — nota bene om aktieägarna är villiga att teckna vissa belopp — att tillföras ett nytt kapital på ca 10 milj. kronor.

För att underlätta teckningen har styrelsen samtidigt föreslagit bolagsstämman en fondemission på 75.000 st 5 % inlösningsbara preferensaktier på nom. 100 kronor.

Ofrånkomliga ränteutgifter

Det är som synes stora förpliktelser, som bolaget iklätt sig. Till dess bolaget blir i stånd att återbetala sina skulder, måste dess utgiftssida under lång tid framåt tyngas av de ofrånkomliga ränteutgifter, som är förknippade med skuldförpliktelserna.

De finanstekniska åtgärder, som vidtagits och som man kan finna motsvarigheter till på andra håll inom svensk industri, visar kapitalets alltmer betydelsefulla roll som produktionsfaktor. De utgör också ett talande exempel på att även ett gammalt stabilt och livskraftigt företag för sin naturliga expansion numera måste överge självfinansieringens väg för att bli mer och mer beroende av främmande, riskvilligt kapital.



KYLKEDJAN SOM BLIR

glasfiberkedja

GLASULLSBOLAGETS PRODUKTER HAR INFÖRTS PÅ KYLISOLERINGENS STORA OMRÅDE

En bro över tid och rum

I Sydeuropa, Sydamerika, Australien och andra länder långt borta från oss finns vid olika tidpunkter stora överskott av livsmedel. För att så mycket av allt detta som möjligt skall komma till nyttig användning på de platser av jorden, där det bäst behövs, samt på de rätta tiderna, behövs det transportmedel, goda transportmedel, som kan bevara livsmedlen under långa perioder till sjöss eller på järnväg.

De kraftiga, säsongbetonade produktionstopparna i Sverige och andra länder blir, när de inte kan utnyttjas, till en stor nationalekonomisk förlust. Varorna finner ej avsättning. Vi är mätta just då, men så kommer den tid, då vi har underproduktion, och då vore överskotten här hemma eller i främmande länder bra att ha. Och det finns ett sätt att få färska grönsaker mitt i vintern, att få frukt och kött och fisk under sådana perioder, då produktionen inte är tillräcklig.

Med moderna kyl- och frysmetoder och med väl isolerade transportmedel av olika slag kan vi göra oss i hög grad oberoende av säsongväxlingar, överproduktion och långa transportvägar.

Vad innebär då dessa moderna konserveringsmetoder, som vi så ofta hör talas om, och var kan vårt företag komma in i sammanhanget? Vi vänder oss till försäljningschefen, intendent *H Rickman*, och vår kylexpert, ingenjör *G Sandberg*, på Försäljningsavdelningen för specialprodukter och ber dem om litet närmare upplysningar.

Kylning och infrysning

Man skiljer på två metoder för modern konservering: kylning och kylagring vid måttligt låga temperaturer samt infrysning och fryslagring

vid temperaturer ganska långt under nollstrecket, berättar ingenjör Sandberg.

Om man tar det litet mera exakt, så innebär kylning och kylagring en nedkylning från yttertemperatur till $\pm 0^\circ$ samt lagring vid denna temperatur. Med infrysning och fryslagring menas en infrysning vid ca -40° i hög vindhastighet och lagring vid ca -22° . För att åstadkomma dessa låga temperaturer och sedan hålla temperaturen konstant fordras det goda isolermaterial, och det är här som vårt företag kommer in. Våra glasfiberprodukter från Billesholm, Glasullit och Glasdun, är just sådana goda isolermaterial.

— Man talar i detta fall, fortsätter ingenjör Sandberg, om en kylkedja. Denna kedja är sammansatt av de länkar, som bildas av transportmedel och förvaringsrum, dvs. kylfartyg, fryshus, järnvägens kylvagnar, frysbilar och kylboxar.

— Det är synnerligen glädjande för oss att kunna konstatera, att den kylkedja, som ingenjör Sandberg talar om, är på god väg att bli en glasfiberkedja — en kedja av glasfiberprodukter med Glasullit och Glasdun som länkar, säger intendent Rickman. Vårt mål är att vi en vacker dag ska kunna sätta likhetstecken mellan kylkedja och glasfiberkedja.

Låt oss då se på de olika länkarna i kylkedjan, och låt oss se hur kylkedjan håller på att bli en glasfiberkedja.

Ett skepp kommer lastat

Det räcker i ett krig inte med att en soldat har en god utbildning, att han har effektiva vapen till sitt förfogande, att han har en god stridsmoral osv. Han måste också förses med mat i tillräckliga mängder och mat med tillräckligt antal kalorier, för att han skall kunna prestera sitt bästa. Detta konstaterande är ju inte särskilt originellt. Men aldrig tidigare har tillförseln av livsmedel till truppförbanden ställt så stora krav på transportapparaten som under senaste världskriget, då livsmedel i oerhörda mängder skulle forslas mellan skilda världsdelar under vitt skilda temperaturförhållanden.

Transporterna var mycket svåra att genomföra, och man kom snart till insikt om att endast fartyg med stora, välisolerade kyllastrum kunde komma ifråga. Den oerhörda nybyggnaden av fartyg slukade stora mängder material, inte minst isolermaterial. En del av de vanligaste materialen kunde



Första länken i kylkedjan-glasfiberkedjan diskuteras av intendent Rickman och ing. Sandberg

de krigförande länderna skaffa genom import. Men andra måste man ersätta med inhemskt. I England kunde man exempelvis inte längre importera den för isoleringsändamål då vanliga korken. Korken var f.ö. inget lämpligt material för ett fartyg i krigstid, då man varje ögonblick kunde riskera bombanfall med tillhörande stora risker för eld ombord - - och kork brinner ju mycket bra.

Forskare och ingenjörer fann slutligen ett material med alla de egenskaper, som situationen krävde. Materialet var den jämförelsevis nya produkten glasull. De egenskaper, vari glasullen var de tidigare materialen överlägsen, var bl.a. elasticitet, eldsäkerhet och luktfrihet, vilka egenskaper är av särskild betydelse just när det gäller isolering av kylrum för livsmedel.

Så började glasullen sitt segertåg över världen. I USA, i Frankrike, England, Kanada och i många andra länder ökade ständigt de glasullsisolerade transportfartygen i antal.

Man skulle kanske kunna tänka sig, att glasullen var ett ersättningsmaterial som så många andra och att den efter kriget skulle försvinna från marknaden. Men glasullen var och är ingen ersättningsprodukt. Det var en bra produkt, som givetvis var lika användbar under fredliga förhållanden, och efter kriget började allt flera fartyg isoleras med glasull.

Livsmedel förs idag över oceanerna med glasullsisolerade fartyg, vars samlade kapacitet av kyllastrum uppgår till över 25.000.000 kubikfot. I fartyg av alla slag och av alla storlekar är glasull det idealiska materialet för kylisolering.

I Sverige har glasull i form av Glasullit länge använts för proviantkylrum, men på senare tid har Glasullit även börjat användas för isolering av hela kylfartyg. Vårt företag har därvid haft förmånen att kunna bygga på de erfarenheter, som den nyss skisserade utvecklingen givit.

På svenskbyggda kölar kommer snart livsmedel från fjärran länder att föras till oss, livsmedel, som i Glasullitiserade kyllastrum behållit sin ursprungliga friskhet och smak.

Den första länken i glasfiberkedjan är en Glasullit-länk.

Sommarsol till julmiddag


I Helsingborgs Fryshus' anläggningar, landets största och modernaste, fryser man ned livsmedel från Skåne, Södra Halland, Södra Småland och Blekinge - - landets förnämsta jordbruksdistrikt. Helsingborgs stad har ett för detta område centralt och därmed kostnadsnedbringande läge. När man därtill lägger, att stadens djuphamn, som i hög grad stimulerar till oceangående trafik, skapar kontakt med de stora världsmarknaderna, förstår man, att just här bör ett fryshus vara beläget.

På hösten förekommer en betydande storboskapslakt vid den tid, då djuren tages bort från betet, men även en svår sommartorka med brända beten kan åstadkomma en »produktions-topp» av kött. För att tillvarataga detta överskott brukar man numera i stigande utsträckning använda sig sig av infrysning och fryslagring. Året runt kan man få kött av en kvalitet, som är betydligt högre än den, man får vid användning av de gängse lagringsmetoderna saltning, rökning, torkning osv.

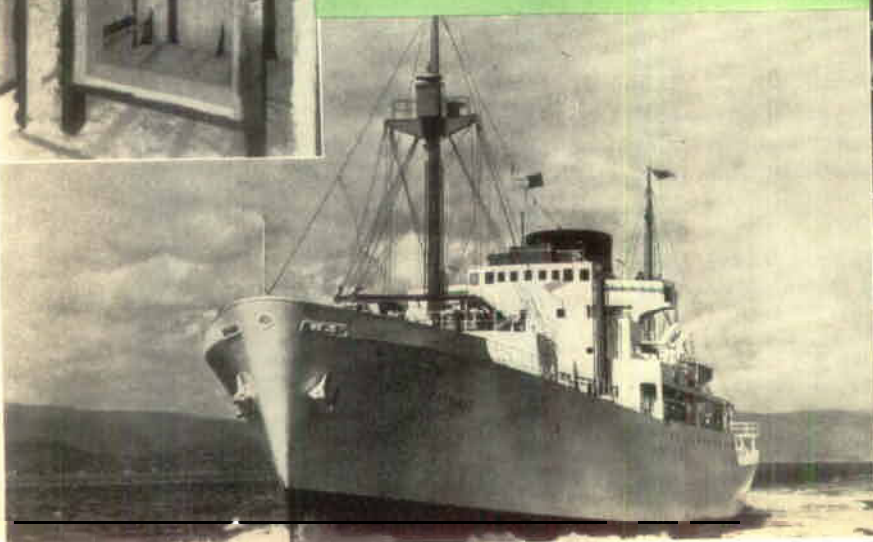
Smör- och osttillverkningen kan med moderna frysmetoder ges en jämnare fördelning. För produktionen av glass är lågtemperaturutrymmen en förutsättning.

Grönsaker av alla de slag med alla dess vitaminer djupfrysas och kan distribueras jämnt över hela året. Fisk och fjäderfä fryses ned och bevaras i sitt färska, friska tillstånd.

Det är stora mängder livsmedel, som Helsingborgs Fryshus tar emot och bevarar, och kvanti-



T.v. och nedan: Till över 25.000.000 kubikfot uppgår idag den samlade kapaciteten av kyllastrum på fartyg isolerade med glasull.



T.h.: Helsingborgs Fryshus' nya frysrums. Skinande blank aluminiumplåt och därunder glasull.



leten har på de senaste åren ökat i sådan utsträckning, att man inte längre ansett det möjligt att klara situationen. Den utbyggnad, som nu pågår, ger utrymmen av ungefär samma storlek som de, som nu disponeras.

I denna nya del av Helsingborgs Fryshus har man för större delen valt att isolera väggar och tak med Glasullit.

Den skinande blanka aluminiumplåten ger det intryck av största renlighet, som man har rätt att vänta sig av en livsmedelsindustri.

Glasullit har fogat den andra länken till kylkedjan-glasfiberkedjan.

Vi har nu talat om hur transporterna över haven sker i Glasullit-isolerade kylfartyg och hur lagringen skötes av fryshusen. De tre återstående länkarna avser distributionen, transportmedlen som för ut livsmedlen till konsumenten, till Dig och mig.

Materialet som ej blir skakis

De engelska järnvägarna har efter många och svåra skakningsprov övertygats om glasullens stora fördelar som isoleringsmaterial för kylvagnar. Sedan ett par år tillbaka använder man sig där uteslutande av glasull för isolering av tak och väggar.

När det gäller isolering av järnvägarnas rullande material, räcker det inte med att man ställer de vanliga fordringarna för ett gott isolermaterial. Isoleringen måste i detta fall även tåla mycket stora påfrestningar i form av vibrationer. Det har visat sig, att glasullens stora elasticitet gör det möjligt att utföra en isolering, som uthärdar dessa stora påfrestningar.

I Sverige isoleras numera större delen av SJ:s tankvagnar med Glasullit. För kylvagnar kommer man att använda sig av Glasdun som isolermaterial. Det är här Glasdunets exceptionellt låga volymvikt, som faller avgörandet. Glasdun har som bekant den tunnaste på industriell väg framställda fiber, som något material kan uppvisa, och en kubikmeter Glasdun väger inte mera än ca 8 kg. Tillsammans med dunets övriga goda egenskaper gör detta Glasdunet till det idealiska materialet.

Färsksvaror vid $\pm 0^\circ$ och frysta varor vid -20° kommer att transporteras i Glasdun-isolerade kylvagnar ut över landet.

Den tredje länken är en Glasdun-länk.

18 tons kylbil blir Glasdun-isolerad

Ett led i distributionen av färsksvaror är de specialbyggda kylbilarna, som snart i allt större antal från fryshusen för ut till detaljhandeln konsumentens »dagliga bröd».

För Helsingborgs Fryshus räkning håller man nu på med att bygga en kylbil med inte så vanliga dimensioner. Bilen, som är av trailer-typ, är en bjässe med inte mindre än 18 tons fullastvikt och den har en längd av 16,5 meter. Själva frysrumsdelen är byggd på en trästomme. Mellan det yttre och inre »skalet», båda av plåt, ligger isoleringen, som utgöres av Glasdun. I detta fallet, liksom vid järnvägsvagnar, gäller det att ha så liten »död» vikt som möjligt, och då är Glasdun det rätta materialet.

Glasdun i kylbilar är den fjärde länken i kedjan.

Hopfällbar kylbox för jordgubbar

Den sista länken i kylkedjan är kylboxen. Denna består av en hopfällbar behållare, särskilt konstruerad för distribution av småförpackningar av spenat, jordgubbar, fisk, glass osv.

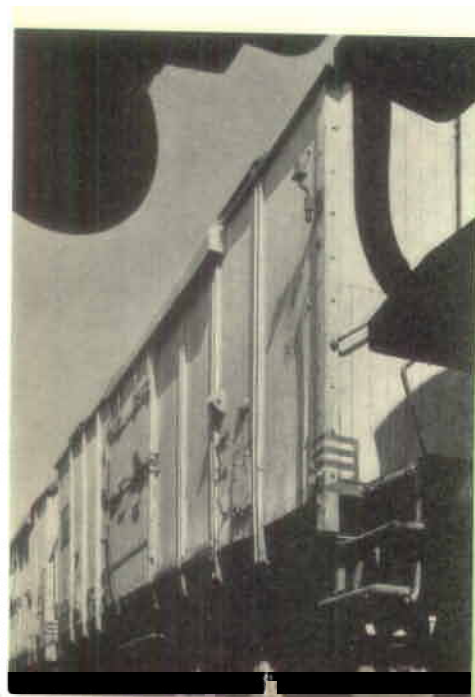
På lastbilar går i snö och kyla, i sommarsol, i regn och blåst, färsksvaror av alla de slag från de s.k. centrallagerhållarna ut till detaljhandlarna, där vi sedan kan köpa våra färska jordgubbar mitt i vintern, om vi så behagar.

Kylboxen rymmer ca 100 liter och den garanterar efter 24 timmars transport en temperatur lägre än -5° .

Glasdun är även här ett mycket lämpligt material. Transportkostnaderna måste ju bringas ned till ett minimum, och genom sin lätthet och den egenskapen, att man vid »tomtransport» kan fälla ihop behållaren, blir den med Glasdun isolerade kylboxen ett mycket ekonomiskt transportemballage.

Glasdun blir den femte och sista länken i kylkedjan-glasfiberkedjan.

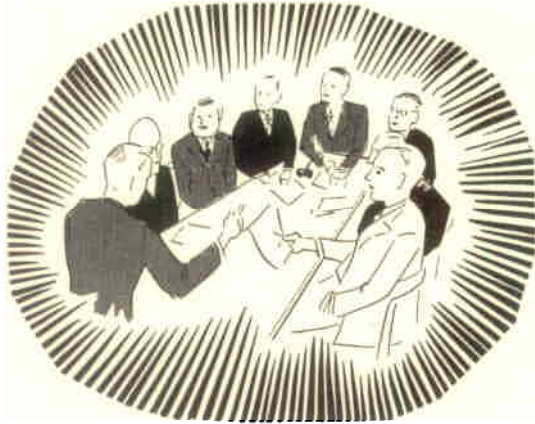
Birger Folin



T.v.: Ut över landet går SJ:s kylvagnar med färska och frysta varor. Tack vare glasdunet blir temperaturen den rätta.

T.h.: Glasdun i väggar, tak och golv. Den nya kylbilen håller på att bli en länk i kedjan.





»Fransson vaknar» sympatiskt stämd till företagsnämnd

I protokollen från företagsnämndernas och samarbetskommittéernas sammanträden läser man ofta: »I anslutning till sammanträdet visades filmen Samspel». Och är det inte denna film, som visats, så kan det ha varit filmen »Var finns händerna» eller »Vad kostar en frimåndag». De nämnda filmerna, som är inspelade på uppdrag av Ekonomisk Information - - samarbetsorganet mellan Arbetsgivareföreningen, LO, TCO och Staten - - har nyligen utökats med ytterligare en. »Fransson vaknar» heter den, och den kan rekvireras och visas genom Informationsavdelningens försorg.

Inte tror jag det blir bättre i jobbet för att ni sitter här och snackar och håller kafferep en gång i kvartalet.

Orden är verkstadsarbetaren Franssons i den nyssnämnda filmen »Fransson vaknar», vilken handlar om företagsnämnderna, och i den scen, ur vilken repliken hämtats, har tvivlaren Fransson (John Elfström) ännu inte vaknat. Han drömmer, att han gett sig rakt in i ett företagsnämndssammanträde, och det är där han säger ut sitt hjärtas mening om ett och annat.

Samarbets- verksamheten

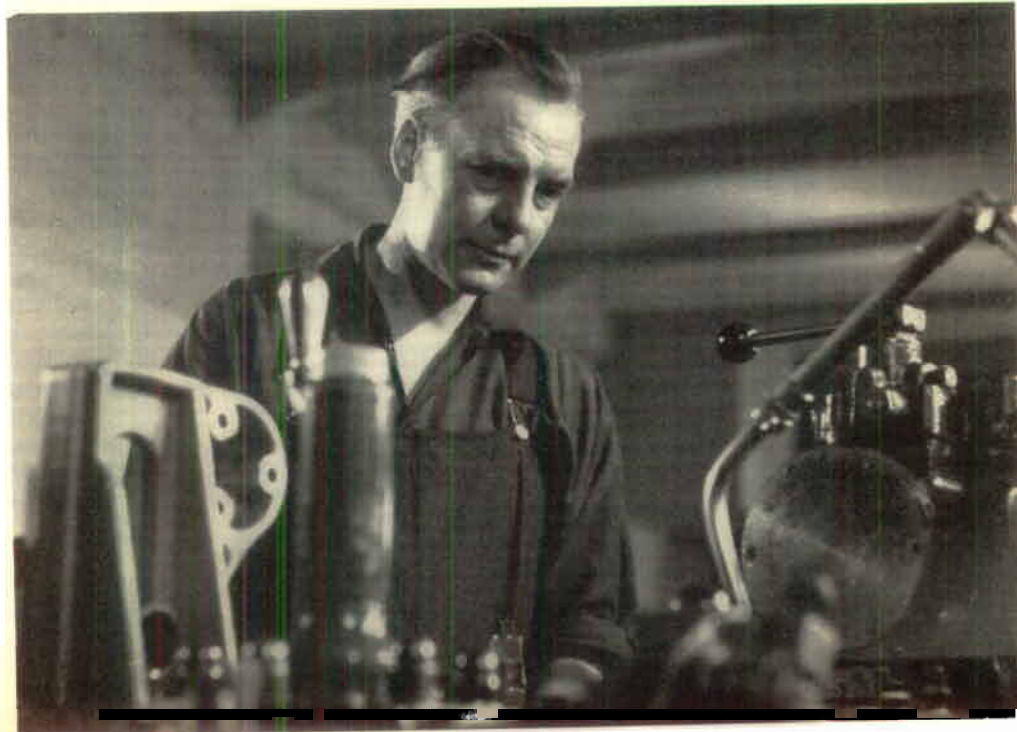
— Det ska daltas och pysslas om så helle-gosingen då nere i knoget. — Det blir väl bryssel-mattor och krukor med tulpaner i på varenda maskin, va?, fortsätter han.

Det är Franssons skepsis, som filmen velat gå till angrepp mot. Filmen, som är den första i sitt slag, vill visa Fransson och hans gelikar i alla läger vad företagsnämnderna, rätt skötta, är och kan bli. Filmens företagschef, disponent Svahn, i Håkan Westergrens gestalt, och Janne, den av Björn Berglund realistiskt fångade fackföreningsordföranden, lyckas så småningom. Inte genom någon slags övertalning utan genom att låta Fransson mot bakgrunden av 20- och 30-talets arbetslivsförhållanden själv övertyga sig om att avtalet om företagsnämnder betytt ett stort kliv framåt ifråga om arbetslivets demokratisering. Det blir praktisk åskådningsundervisning byggd på exempel från dagens arbetsliv, som Fransson får vara med om. Förslagsverksamheten, omhändertagandet av de nyanställda, den interna informationsverksamheten, hygien och trivselen på arbetsplatsen är några av de företagsnämnds-ärenden filmen ger praktisk belysning.

Även vidareinformationen och de olika medel, som kan användas för att göra denna effektiv, har filmens författare och regissör (Rune Lindström) i några raska scener framhävt betydelsen av.

Fransson vaknar till slut. I dubbel bemärkelse. Och nu är det meningen, att filmen skall hjälpa till att väcka andra Franssoner och stimulera intresset för företagsnämnderna.

Den första filmen om företagsnämnderna — »Fransson vaknar» — är huvudsakligen inspelad i industriell vardagsmiljö. En av de bärande huvudrollerna, fackföreningsordföranden Ågren, innehas av Björn Berglund.





Tegelslagare Henry Svensson, Bjuv, vid en avsätjärställning, på vilken den av honom föreslagna säkringsanordningen för bärjärn kommit till praktisk användning

Stopp och klack på brättbärjärn eliminerade glid

För det i vidstående tabell redovisade förbättringsförslaget - - säkringsanordning för bärjärn - - har vi bett förslagsställaren, tegelslagare Henry Svensson i Bjuv, redogöra.

- - Under de senaste åren har vi fått ett antal automatiska avsätjärställningar för tegelslagarna. Jag fann emellertid, att de inte fungerade tillfredsställande i så måtto, att plåtbrätten kunde glida av, dels vid kortändan under rörelsen uppåt och dels ut mot slagaren, när brätten med färdigslagna tegel medelst truck lyftes av ställningen. Följden blev kasserade tegelämnen och i sistnämnda fall även tillbud till olycksfall.

Min idé att fastsvetsa stoppjärn på inner-sidorna av bärörarna och en klack i ändan av rören mot slagaren eliminerade möjligheten för brätten att glida av i någondera riktningen.

En lika enkel som effektiv förbättring!

Fint förbättringsförslag av femtioåttårig filare

Filare Sture Tuveesson i Centralverkstaden i Höganäs är ett bevis på att även en vaken 58-åring med framgång kan deltaga i förslagsverksamheten. Hans avpressningsanordning för krossvalsar - medförde sparad tid, underlättat arbete och minskad olycksfallsrisk.

T., som började såsom reparatör i Kraftcentralen vid schakt Gustaf Adolf år 1916, överflyttades till Centralverkstaden för tio år sedan. Då driftsingenjören meddelade, att T. kunde räkna med någon belöning för sin »upppfinning», var han redan på det klara med vad pengarna skulle användas till.

- - Inte skall de festas upp. De behövs bättre till cement och andra grejor för att hålla mitt hus ute vid Hustofta i ordning. Jag har varit fastighetsägare i fem års tid. Och man får allt göra så mycket som möjligt själv, de' går inte att leja hjälp, den blir för dyr.

Tuveessons inställning till företagsnämnderna är positiv.

- Jag har inte själv suttit i företagsnämnden, men den är nog bra. Nu kan t.ex. arbetare, förmän och ingenjörer utbyta tankar och erfarenheter. De' kom aldrig i fråga förr.

»Kan inte komma ifrån en viss skaparglädje, när man har lyckats med ett experiment»

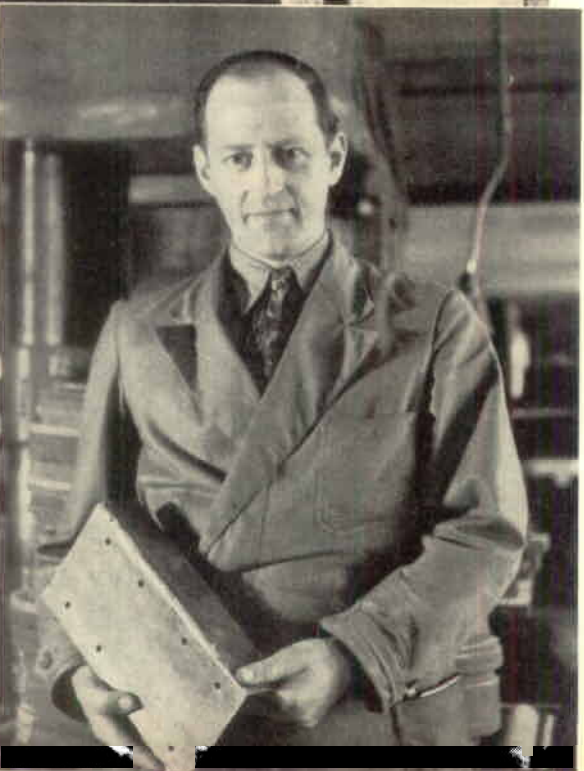
Att förslagsverksamheten omfattas med livligt intresse av de anställda vid dotterföretaget i Västervik torde ha framgått av redogörelserna i »Brännpunkten». Även om det inte rört sig om några revolutionerande uppfinningar, har i varje fall sådana förslag till förbättringar inlämnats, som haft såväl kvalitativ som kvantitativ betydelse i arbetsprocessen.

En av de flitigaste förslagsställarna är f.d. beskickaren och sedan april månad arbetsledaren på pressavdelningen Valter Karlsson. Det är ett större antal beskickningsmallar och andra verk-

Forts. på s. 18



Filare Sture Tuveesson, Centralverkstaden, Höganäs, är sina 58 år till trots med i förslagsverksamheten. Hans förslag - avpressningsanordning för krossvalsar - medförde sparad tid, underlättat arbete och minskad olycksfallsrisk.



Arbetsledaren Valter Karlsson, Västervik, med sin bormall, ett av de första bland hans många förbättringsförslag

BELÖNADE FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR

Förslagsställare	Anställd vid	Beskrivning av förslaget	Förslaget inlämnat
Tegelpressare Kurt Persson	Fabriksdriften, Bjuv	Transportvagn i inspektionskanal	sept. 50
Drejare Sven Bohlin	Stengodsfabr., Höganäs	Anordning vid borrarning av bränt stengods	sept. 50
Slipare Sven Nilsson			
Gruvarb. Sigfrid Kvist	Gunnarstorpsverken	{Låsanordning vid »rall» Skjutbart förlängningsspår	sept. 50
Filare Karl Axel Olsson	Centralverkst., Höganäs	Avdragningsverktyg för ringpumpar	sept. 50
Tegelslagare Henry Svensson	Fabriksdriften, Bjuv	Säkringsanordning på bärjärn	sept. 50
Rep. A Karlsson	Kemiska fabr., Höganäs	Anordning vid reaktionskärl	okt. 50
Rep. A Rasmusson			
Sättare Folke Persson	Hyllingeverken	Störträna vid siktkollergång	okt. 50
Pressare Willy Schwartz	Fabrik VIII, Höganäs	Gångbrygga å travers	okt. 50
Svarvare Åke Andersson	Centralverkst., Höganäs	Slitmantel å hjärta	nov. 50
		{Omställningsventil på 10-tons automatpress	
Verktogsuppsättare Arit Johansson	Finkeram. fabr., Höganäs	Upphängning av manteln i pressverktyg	nov. 50
		{Hydraulisk utstötarkolv	
Arbörare Åke Svensson	Centralverkst., Höganäs	Ledstång för väggtravers	nov. 50
Verktogsarb. Oscar Olsson	Centralverkst., Höganäs	Användningssätt för kasserat svarvstål	nov. 50
		{Bord till hydraulisk press	
Plåtslagare Erik Thelin	Centralverkst., Höganäs	{Manöveranordning vid cirkelsåg	nov. 50
Fräsare Albin Persson	Centralverkst., Höganäs	Stoppklackar för kilspårsfräsmaskin	nov. 50
Satsare Hjalmar Lindkvist	Torrpressavd., Bjuv	Dammskydd vid satsvagn	dec. 50
Bråkpassare Tage Persson	Hyllingeverken	Anordning vid månghålstegelemunstycke	dec. 50
Filare Sture E Tuveesson	Centralverkst., Höganäs	Avpressningsanordning för krossvalsar	jan. 51
		{Mall för beskickning av segment	
Beskickare Valter Karlsson	Slipskivefabr., Västervik	{Gjutform	jan. 51
Ritsare Sture Bengtsson	Centralverkst., Höganäs	Centrum för ritsning	febr. 51
Svarvare Charles Dahl	Mek. Verkst., Bjuv	Munstycke för flera tegelsträngar	febr. 51
Snickare Gustav Beijer	Snickerifabr., Höganäs	Spjäll vid snickerimaskin	mars 51
		{Bromsning av roterande pressbord	
Verktogsuppsättare Arit Johansson	Finkeram. fabr., Höganäs	Ventil å Kewas 10-tons automatpress	mars 51
		{Anordning för slitplåtar	
Pressare Nils Kinnander	Slipskivefabr., Västervik	{Komb. utstötare	april 51
Pressare Bertil Åkerman			{Utsötare för bryne
		{Anordning vid pressform	
Pressare Martin Henriksson	Slipskivefabr., Västervik	Manöveranordning för press	april 51
Pressare Bertil Lindqvist	Slipskivefabr., Västervik	Utjämningsbord	april 51
Pressare Uno Lundgren			
Pressare Bertil Johansson			
Sättare Sölve Johansson	Slipskivefabr., Västervik	Anordning för sättnig	april 51
Sättare Tore Gustafsson	Slipskivefabr., Västervik	Hjälpverktyg vid tömning	april 51
Tömmare Tore Samuelsson	Slipskivefabr., Västervik	Anordning vid specialpressform	april 51
Pressare Erik Stenberg	Slipskivefabr., Västervik	Svarvfixtur för avrundareverktyg	april 51
Pressare Folke Edmark	Mek. Verkst., Västervik	{Lyftverktyg	
Svarvare Sven Andersson	Mek. Verkst., Västervik	{Anordning vid matarlåda	april 51
Rep. John Frankling	Mek. Verkst., Västervik	{Vändanordning	
Rep. Karl Pärson	Mek. Verkst., Västervik	{Komb. koppling och broms	april 51

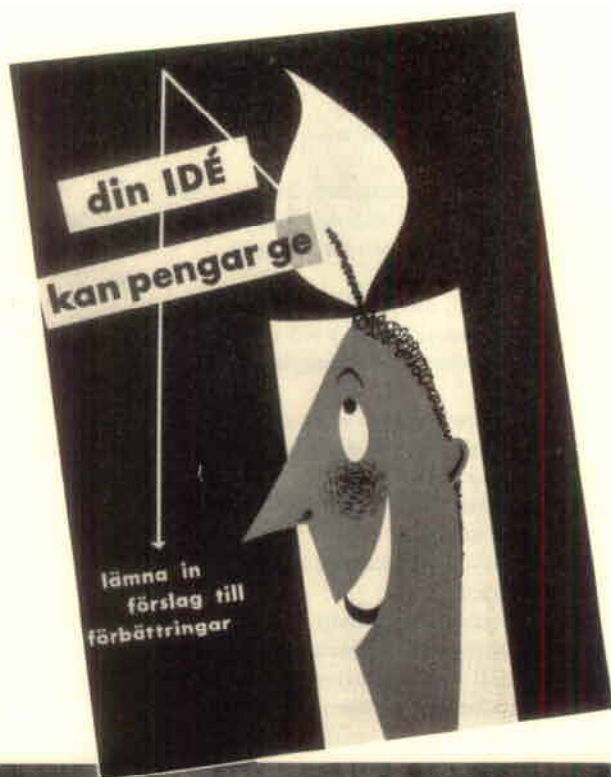
tyg, som han konstruerat eller lämnat förslag på, vilka betydligt underlättat arbetet och även bidragit till höjd produktion med sänkta produktionskostnader.

Karlsson, som har ett utpräglat intresse för experiment, berättar själv om vad som ligger bakom hans flitiga deltagande i förslagsverksamheten.

Genom att jag fått hålla på med skiftande arbeten på avdelningen har jag haft bättre möjlighet att komma på saker och ting. Finner jag något som i mina ögon inte är tillfredsställande, ger jag mig ingen ro i min strävan att fundera ut

något bättre. Det är intressant att experimentera, och så kan man inte komma ifrån en viss skaparglädje, när man har lyckats. Men därmed slår jag mig inte till ro. En sak kan kanske för tillfället anses lyckligt löst, men så visar det sig, att något fattas, och då blir det att fundera igen. Och det betyder ju så mycket, om man kan underlätta arbetet för kamraterna och samtidigt kanske medverka till kvalitetsförbättring och höjd produktion.

Med Karlssons vakna blick och intresse för arbetet kommer säkerligen företagsnämnden i fortsättningen att få behandla ytterligare förslag i denna anda.



18

Med intensiv koncentration går Albin Persson, fräsare på Centralverkstaden i Höganäs, upp i arbetet vid sin maskin. P. har belönats för förslag om stopplackar för kilspårsfräsmaskin.



Produktionskollegiet, som bl.a. bedömer inlämnade förslag till förbättringar, håller sammanträde. Fr.v. 1:e ing. M Johansson, övering. Åke Frölich, 1:e ing. Nils Lundin, överingenjör Magnus Smedberg (sekr.), dir. E V Olsson, (ordf.), överingenjör Walter Cronström, överingenjör Yngve Wahlberg, överingenjör Bengt Aggeryd, överingenjör Åke Svende.



RÅDIGT INGRIPANDE

Under en frukostrast höll man på med att tanka en truck vid huvudgaraget i Höganäs. Runt omkring stod fullt med lastbilar och truckar uppställda. En truckförare hade motorn igång och felbedömde behovet av bensin, så att en del bensin flödade över och antändes av den heta motorn. Bilföraren Oscar Olsson, som stod i en av garageportarna, fattade snabbt situationen, vände och rusade in efter en kemisk eldsläckare och lyckades sedan släcka elden. På grund av det stora antalet motorfordon, som var samlade på brandplatsen, kunde eldsvådettillbudet lätt ha tagit en allvarlig vändning.

Överst på uppfartsbryggan till magnesitladan i Höganäs stod en dag ett antal tippvagnar, som av olyckshändelse kom i rullning nedför bryggan. Ett nedanför stående lok sattes påpassligt i rörelse av lokförare Ture Hultberg för att under sakta körning framåt fånga upp de nedrusande vagnarna. Lokväxlaren Erik Pettersson upptäckte då, att ett annat tågsätt stod hindrande i färdvägen. Han hoppade av sitt lok och rusade upp på det stillastående loket, satte igång detsamma och hann köra undan tågsättet.

Chaufför Oscar Olsson, som rådigt ingrep och kvävde eldsvådeunge vid huvudgaraget i Höganäs



Lokväxlare Erik Pettersson, Höganäs, hade bevarad spänst som gammal god fotbollsspelare och elitgymnast att falla tillbaka på, när han rusade iväg och satte igång ett tågsätt och därmed förhindrade olyckshändelse



VAD ÄR EN POJKE ?

Pojkar finns i olika storlekar, vikter och färger. Man träffar på dem överallt -- ovanpå, inunder, inuti, klättrande på, hängande från, springande omkring och hoppande fram. Mödrar älskar dem, flickor hatar dem, äldre systrar och bröder fördrar dem, vuxna bryr sig inte om dem, och Gud skyddar dem. En pojke är Sanningen med smuts i ansiktet, Visheten med tuggummi i håret och Framtidens hopp med en groda i fickan.

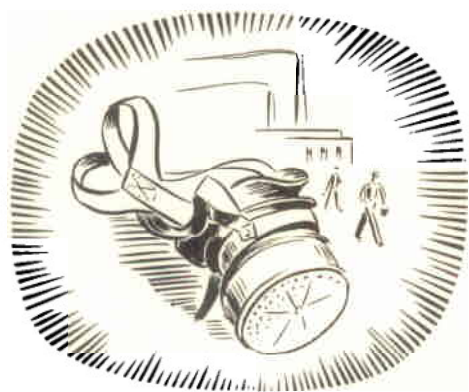
En pojke har aptit som en häst, matsmältning som en svärdsbrukare, energi som en atombomb i fickformat, lungor som en diktator och fantasi som en Paul Bunyan, han är nyfiken som en katt, blyg som en viol, dristig som en stålfjäder och entusiastisk som en fyrverkeripjäs, och när han gör något med sina händer, har han fem tummar på var hand.

Han tycker om glass, sågar, julen, roliga böcker, pojken på andra sidan gatan, skogar, vatten (i dess naturliga omgivning), stora djur, Pappa, tåg, söndagsmornar och brandsprutor. Han är inte mycket för söndagsskolan eller skolor överhuvudtaget, främmande, böcker utan bilder, musiklktioner, slipsar, frisörer, flickor, överrockar, vuxna och läggdags.

Ingen annan är så tidig på morgonen och så sen till middagen. Ingen annan kan proppa i en ficka en rostig kniv, ett halvätet äpple, en meter snöre, en mindre tomsäck, ett par tuggummin, en slant, en slangbåge, en klump av ett okänt ämne och en ring med bokstavslås till ett hemligt fack.

En pojke är en förunderlig varelse -- Du kan utestänga honom från Din verkstad, men Du kan inte utestänga honom från Ditt hjärta. Du kan köra bort honom från Ditt arbetsrum, men Du kan inte köra bort honom från Dina tankar. Det är lika gott att ge upp -- han är Din erövrare, Din fångvaktare, Din chef och Din överman -- ett fräknigt knypte oljud. Men när Du kommer hem på kvällen med endast spillrorna av Dina förhoppningar och drömmar, då kan han laga dem med två magiska ord: »Hej, Pappa!»

(Originalet av Alan Beck i New England Mutual Life Insurance Company's personaltidning)



OLYCKSFALLSSTATISTIKENS NÄR-VAR-HUR

Intressant olycksfallsutredning ventilerad vid arbetarskyddskursens avslutningssammanträde

Den i samarbete mellan Höganäsbolaget och ABF:s lokalavdelning i Höganäs anordnade brevkursen för samtliga gruvdistriktets skyddskommittéer är nu avslutad. Vid avslutningssammanträdet redogjorde skyddsinspektören, kapten Allan Jungbeck, för kvartalsutvecklingen vid bolagets olika anläggningar. Dessutom hade utlysts en allmän diskussion kring arbetarskyddsfrågor. Inledare var från ingenjörernas sida 1:e ingenjör Bengt Aggeryd, från arbetsledarnas håll förman Uno Olsson och från arbetarna skyddsombudet Ivar Westerberg.

Vid sammankomsten, som leddes av socialkurator Eric Lindström, redogjorde denne för en nyligen utförd specialundersökning rörande olycksfallsutvecklingen i vårt land. Undersökningens omfattning och viktigaste resultat refereras i det följande.

Olycksfallskurvan skjuter alltjämt i höjden

Mer än 300.000 olycksfall i arbete anmäldes under fjolåret i vårt land. Genom olycksfallen undanhålles folkhushållet 50.000 årsarbetares produktionsin-

Säkerhets- tjänsten

satser. För försäkringsinrättningarna medför olycksfallen kostnader på mer än 100 miljoner kronor årligen. Trots alla förebyggande åtgärder, trots allt samarbete mellan arbetsgivare och arbetstagare och trots all upplysning och propaganda skjuter olycksfallskurvan alltjämt i höjden.

Mot bakgrunden av detta har Ekonomisk Information låtit utföra en specialundersökning avseende olycksfallsutvecklingen åren 1948—1949. Utredningen, som är en stiekprovsundersökning omfattade ca 10.000 skadeakter hos Riksförsäkringsanstalten och ett par av de ömsesidiga olycksfallsförsäkringsbolagen, utgör ett intressant statistiskt NÄR-VAR-HUR.

Trafikolyckorna har ökat mer än övriga olycksfall

Beträffande olycksfallsutvecklingen åren 1948—1949 kan konstateras, att antalet olycksfall ökat med något mer än 4 procent. Kvinnorna har en något större andel (5%) i ökningen än männen (4%). Med olycksfall menar man som bekant inte bara olycksfall på arbetsplatsen utan också olycksfall på väg till och från arbetet. En granskning av dessa två olika slag av olycksfall visar, att de s.k. färdolycksfallen — särskilt cykel- och bilolyckor — visat en starkare ökning än övriga olycksfall. Det visar sig också, att trafikens Laura har relativt sett fler olyckssystrar än dito bröder. För männen stannar nämligen ökningen i fråga om färdolycksfallen vid mindre än 2 procent, medan ökningen för kvinnorna utgör mer än 14 procent.



Vart femte arbetsplatsolycksfall inträffar mellan kl 10.00 och 12.00 f.m.

Olycksfallens fördelning på månad, veckodag, och klockslag har undersökts. Februari och mars tycks vara de besvärligaste månaderna, och av veckans dagar är det lördagarna och måndagarna, som är de mest olycksfallstygda. På dagen inträffar de flesta olycksfallen under de två timmarna närmast före lunch samt fram mot arbetstidens slut. Ungefär vart femte olycksfall inträffar mellan kl. 10.00 och 12.00 på förmiddagen.

En mycket viktig sida av olycksfallet är den sjuktid det vållar. Undersökningen redovisar en ehuru obetydlig ökning av medelsjuktiden. Räknet i sjukdagar per olycksfall har medelsjuktiden sålunda ökat från 18,8 (år 1948) till 19,3 (år 1949). Något entydigt samband mellan de höjda ersättningarna och ökningen av sjuktiden tycks ej föreligga. Däremot återspeglar sig självfallet de höjda ersättningarna i kostnaderna för sjukpenning och läkarvård. Dessa utgifter har från 1948 till 1949 ökat med inte mindre än 40 procent och uppgick under sistnämnda år till hela 115 milj. kronor.

Diagram 1

Olycksfallskurvan för landet i sin helhet skjuter alltså i höjden. Ökningen från 1948 till 1949 utgör mer än 4 procent. Antalet olycksfall per hundra årsarbetare var för femton år sedan 8,4. År 1949 var motsvarande siffra 13,4. Diagrammet bygger på material från Riksförsäkringsanstalten. Gränsen mellan »större» och »mindre» arbetsgivare är satt vid fem anställda.

Diagram 2

Olycksfallskurvan har två markerade toppar, en på förmiddagen under tiden närmast före lunch och en fram emot arbetstidens slut. Vart femte olycksfall inträffar mellan kl. 10.00 och 12.00 på förmiddagen.

Diagram 3

Lördagarna och måndagarna kräver de flesta olycksfallen. Utvecklingen är tämligen konstant under de båda jämförda åren. De mest riskfyllda månaderna är februari och mars.

Diagram 4

Medelsjuktiden per olycksfall har efter kriget ökat kraftigt för kvinnorna. Från 1948 till 1949 har det genomsnittliga antalet dagar per olycksfall (män och kvinnor sammanräknade) ökat från 18,8 till 19,3 dagar. Olycksfallen hos de »mindre» arbetsgivarna har medfört avsevärt längre sjukskrivning än hos de »större». Undersökningen visar också, att färdolycksfallen är förenade med betydligt längre medelsjuktider än övriga olycksfall. (Diagrammet bygger på material från RFA — »större» arbetsgivare.)

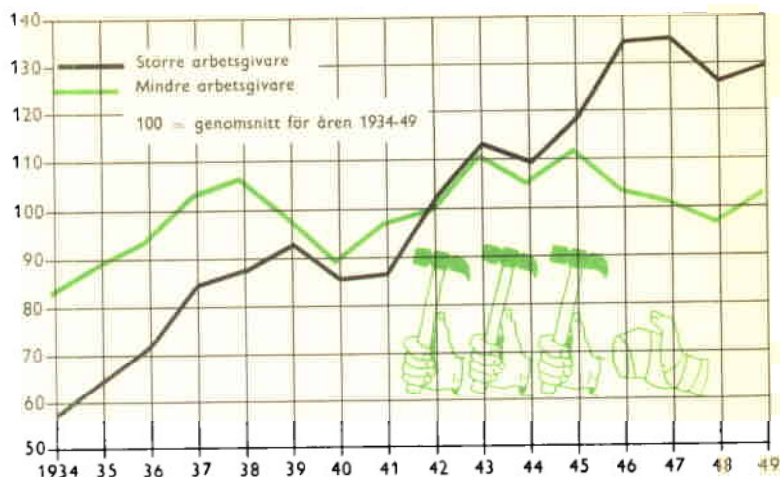


Diagram 1
(Olycksfallsutvecklingen 1934—1949)

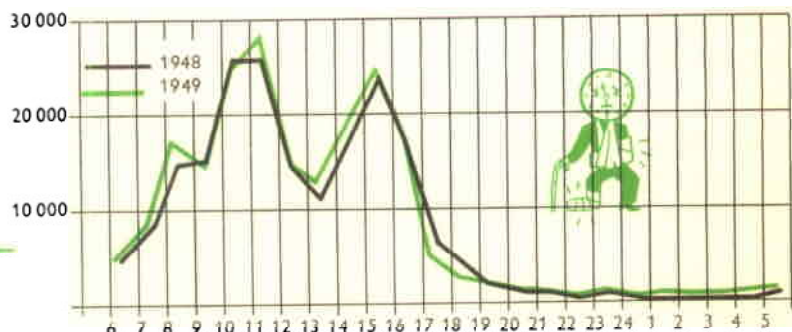


Diagram 2
(Samtliga olycksfall fördelade efter tidpunkten för skadorna)

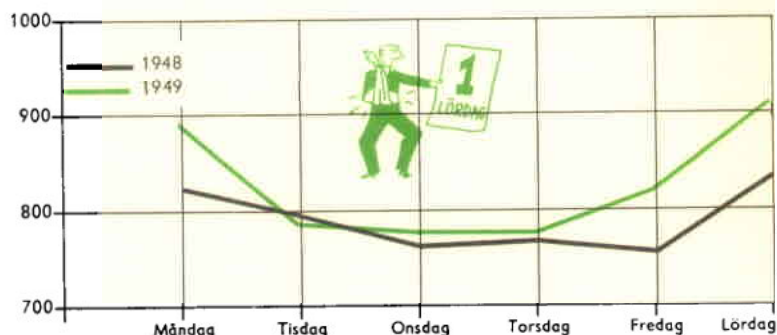


Diagram 3
(Genomsnittligt antal olycksfall på de olika veckodagarna åren 1948—1949)

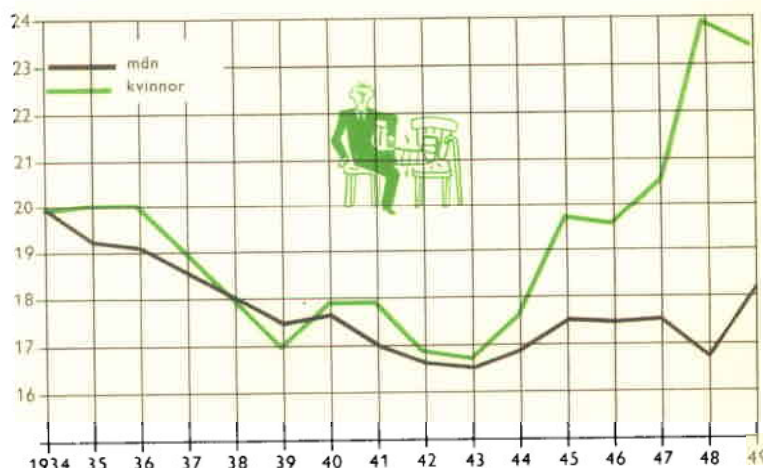


Diagram 4
(Antalet sjukdagar per olycksfall åren 1934—1949)



»Frukostklubben»

Av Evald Johansson

*Det finns sedan gammalt små bruksfrukostklubbar
av hungriga, matpaketäggande gubbar,
som samlas var dag klockan halv nio senast.
Ens stol är kanhända ett odammat brätt,
och om man i brådskan ej gjort toalet,
så tar man sin mat med den hand, som är renast.*

*Det tuggas och tittas, det prasslas med papper,
och landgång på landgång dras in i etapper.
Så laddar det upp sig uti atmosfären.
Det har ju sen sist gått en dag och en natt,
så nog finns det stoff för en frukostdebatt.
Men någonstans sitter en tugga på tvären.*

*Här ges beska piller, här frodas kritiken;
den syftar till högre moral i fabriken.
Ja inte för oss, men vår syndiga nästa.
Det pratas på både beting och ackord
och klubben vet allt mellan himmel och jord,
men så är de också experter, de flesta.*

*En kan råda bot på allting, som är galet,
en annan har funnit samhällsidealet.
För all del, det skiftar var dag, det är givet.
Men skulle nu allt, som har sagts, vara sant,
så är det ej mycket bevänt med I Kant
och det »kategoriska imperativet».*

*Det säger sig självt, att i klubbens annaler
finns inget om skvaller, förtal och skandaler.
Sänt pratas ju blott så där i förbifarten.
Men skulle det nämnas ibland, vad som sa's
på någon av gummornas kaffekalas,
så slutar det samtidigt med sista kvarten.*

*Var måndag rekapituleras idrotten
och ifall de egna ej tagit hem potten,
då vet man på prickken, hur de skulle spelat.
Att andra får stryk, har man inget emot,
men annars är ingen lokalpatriot
och allra minst den, som Pegasen just selat.*

*På Bolaget klankas det friskt, när det passar,
naturligtvis ej med alltför lena tassar.
Och den som vet något om klubbens förmåga,
förstår ju, att bolaget sköts rakt på tok.
Men ett halvt tjog gubbar nå'nstans i en krok
har, konstigt nog, ingen tänkt på att rådfråga.*

*En halvtimmas frukostrast har gått tillända
med snarkande snuggor i botten utbrända
och dammet på britsarna noggrant bortstruket.
En bruksfrukostklubb är och blir populär,
ty da'n därpå säger en gumma så här:
»Jo det är nog sant, för det sa' dom i bruket.»*



INTERVJULOTTERIET:

Glasullsarbetare Teander Lundström, Billesholm

I intervjulotteriets femte dragning föll lotten på 62-åriga Teander Lundström vid Billesholms Glasulls AB. Till denna industri knöts emellertid vart intervjuobjekt först vid detta års början. Det är vid gruvdriften han tjänat Bolaget i över fyra decennier.

Den efterlängtdade och i år försenade vårsolen sken högsommarvarm den sena april dag intervjuaren sökte Teander Lundström i hans egen stuga i Ljungsgård. Han påträffades med sågen i hand i färd med att öka sitt förråd av ved från några fällda fruktträd.

— Det är inte meningen, att jag efter slutat jobb i gruvan skall upphöra med bolagskolen. Skulle de emellertid tryta, finns ju alltid privatgruvorna, sade L. med en glimt i ögat.

Inne i sin ägandes stuga sedan 11 år, för övrigt belägen strax intill födelsehemmet, var L. inte sen att öppna för sina innersta tankar.

Från »hackpojke» till kolhuggare

— Min far var gruvarbetare, och vid 14 års ålder började jag som »hackpojke» i schakt Ljungsgård. Min uppgift bestod i att från schaktet hämta upp kolhuggarnas hackor — på den tiden högg kolen för hand — och lämna dem i smedjan för vässning. Sen gällde det, att varje man fick tillbaka sin rätta hacka. Som »lådpojke» fick jag därefter sköta lådvagnarna vid uppfordringen. Efter ett par år som dragare blev jag kolhuggare vid 20 års ålder.

Då Lundström berättade om gångna tiders arbete under jord, blev det liv i blicken. Hans hand strök varligt och smekande över en kolsvart katt, som låg spinnande bredvid honom på duchtellen. Tydligt hade den intagit platsen som familjens »kelgris», sedan två pojkar flugit ur boet och inga barnbarn anmält sig.

— Då jag började hugga kol, förtjänade vi omkring 35 kronor per tur, dvs. under 14 dagar. Mätt med våra dagars ekonomiska måttstock blir det inte så mycket, men på den tiden hade kronan annat värde än nu. Hade man tur, kunde det bli upp till en femtiolapp.

Så berörde L. de svåra åren, som följde, när gruvdriften i Billesholm lades ned 1932. Efter olika slag av nödhjälpsarbeten erhöll han periodvis anställning vid Gunnarstorps och Bjuvs gruvor under högsäsongen. När driften började i Schakt Malmros 1943, arbetade han i denna gruva vid linbanorna fram till senaste årsskiftet, då han överflyttades till Glasullsbolaget.

Gruvarbetet har blivit mycket lättare

— Det är kanske fel att i mitt fall göra jämförelse mellan gruvarbetarens och mitt nuvarande jobb som avskärare, vilken sysselsättning jag endast haft i fyra månader. Men hur som helst — jag trivdes bättre som gruvarbetare. Arbetet är mycket friare, och givetvis saknar jag nu gruvarbetarnas fria lördag.

Gruvarbetet av idag har dessutom blivit mycket lättare genom maskinbrytningen. Fråga är väl också, om inte samhörigheten mellan gruvarbetarna är mycket fastare än inom många andra yrkesgrupper.

Så försjönk L. i tankar och fortsatte sedan icke utan vemod i rösten.

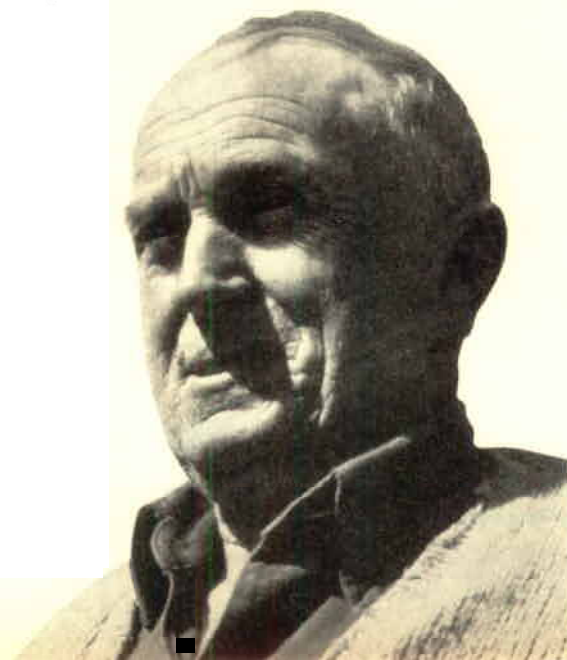
— Jag ser framför mig hundratals arbetare åka upp från de olika schakten Ljungsgård, Sonadam, Viktor, Ivar, Knut, Oscar och Albert. Ja, det var på den tiden, då gruvdriften stod i sitt flor i Billesholm.

Min fru och jag träffas ibland!

Fru Lundström, med dopnamnet Klara, var inte hemma vid intervjubesöket. Förklaringen var, att hon arbetar vid symaskinerna i samma företag som mannen.

— Min fru och jag ser ibland en skynt av varandra. Jag har nämligen treskiftsarbete och hon arbetar i tvåskift. Det har naturligtvis sina svårigheter inte minst ur mathushållningssynpunkt. Men med god vilja och gott samarbete går allting här i livet, slutade hedersmannen Lundström.

Glasullsarbetare Teander Lundström, Billesholm, som varit gruvarbetare i över fyrtio år





Tegelarbetare Sture Jacobsson, Bjuv, f. 1882

1 Född i Hälsingborg, närmare bestämt i dåvarande Hälsingborgs landsförsamling, kom J. till Bjuv 1888. Efter slutad skolgång började han som trädgårdselev på Rosendahl och praktiserade sedan i Köpenhamn. Då trädgårdsmästaryrket på den tiden ej såg ekonomiskt lovande ut, tog J. anställning vid Bjuvsverken år 1900. Efter 13 år som tegellastare, förr ett ansträngande jobb, överflyttades han till tegellagret. Under 34 år på denna plats har J. funnit arbetet omväxlande och intressant. Nära fem decennier har han varit knuten till Bjuvsverken. Nu tycker han, att det skall bli skönt att helt kunna ägna sig åt sitt trädgårdsmästeri hemma, vilket i många år fyllt ut fritiden.

Bruksarbetare John Rosenberg, Höganäs, f. 1883

2 R. som är född i Mjöhult, började vid 12 års ålder i jordbruket. Så småningom fick han anställning som banarbetare vid S.J. 1916 knöts han till Bolaget med det hårda jobb som tegellastningen på den tiden innebar. Året därpå överflyttades han till elektrod fabriken, där han arbetade till 1929. Som ugnreparatör vid järnsvampsverket slutade R. sin tjänst.

Den egna fastigheten och trädgården har helt tagit hans fritid i anspråk.

Lokförare Alex Bengtsson, Höganäs, f. 1883

3 Född i Svanshall blev B. före sitt första år Höganäsbo. 1895 började han i tegelslageriet i fabrik IV och blev tre år senare växelpojke

vid loken. Efter ett par år som smörjare i rörfabriken sökte han 1909 annat arbete. Under ett års bortovaro var han med om att bygga Möllejärnvägen. Sedan tjänstgjorde B. i ett 10-tal år som lokförare vid Bolaget och ingick därefter i »rallaregänget». Vid tiden för sin pensionering var han reparatör i lokstallet. Han erhöll Pro Patrias silvermedalj 1938.

Med sin händighet kommer B. säkerligen inte att sakna sysselsättning i sonens glasmästerirörelse.

Förman Ulrik Pettersson,

Höganäs, f. 1885

4 P. är smålänning, född i Tannåker i Jönköpings län. Den första slanten förtjänade han i jordbrukets tjänst, först i födelsebygden, sedan som 15-åring i broderlandet på andra sidan Öresund. I Danmark arbetade han därefter under åtta år alternerande på sockerbruk, gödningsfabrik och sommarbetonade tegelbruk. 1908 tog han anställning på Långaröds Tegelbruk med sysselsättning vid olika arbetsprocesser och stannade där med ett års gästspel i Danmark, tills tegelbruket lades ner.

Vid Bolagets tegellastning började P. 1916. Efter ett års avstickare till Vens Tegelbruk blev han arbetsledare vid Axeltorpsverken 1918 och flyttades med samma befattning till rödteglfabriken i Höganäs tre år senare. Från 1938 var han arbetsledare på fabrik VIII.

P. har haft en järnhälsa som få med endast tre dagars frånvaro från sitt arbete på grund av sjukdom. Sin goda fysik har han delvis grundlagt under långpromenader, helst i obanad terräng. I den mån skötseln av egen fastighet och trädgården detta medger kommer han säkerligen även i fortsättningen att med apostlahästar-nas hjälp göra täta turer runt om i Kullabygden.

Grävmaskinist Karl Alfred Jonasson,

Hyllinge, f. 1880

5 Jonasson fick, som vanligt var på den tiden, endast 8 år gammal, börja sitt förvärvsarbete som vaktpojk. Efter olika sysselsättningar inom jordbruket, övergav han detta vid 23 års ålder.

Efter kortare anställning vid Statens Järnvägar började han 1904 vid Hyllinge dåvarande klinker-



och eldfasta fabriker, där han stannade i fyra år. Lika lång tid brukade han sedan ett mindre jordbruk i Halland. Efter en kortare period vid Helsingborgs Ängtegelbruk övertog J. åter ett jordbruk, som han innehade till 1919. Så följde anställning vid olika kraftanläggningsarbeten.

1920 återkom J. till Hyllinge, denna gång till röttegel fabriken. Med undantag av de perioder röttegeltillverkningen legat nere och då han jämte därvarande arbetskamrater under längre eller kortare tid transporterats till de Bolagets olika verk, som varit i behov av arbetskraft, har J. huvudsakligen varit sysselsatt som grävmaskinist intill dess han pensionerades.

Som hobby har Jonasson varit livligt intresserad av fiske och biskötsel, och nu kan han uteslutande ägna sig åt sina kära bin.

Verkmästare Bror Andersson, Höganäs, f. 1884

6 Endast 12 år gammal började A. vid asktegelbruket och kom efter ett år som lokväxelpojke till mekaniska verkstaden. Till denna verksamhetsgren var han sedan knuten i mer än ett halvsekel. A. började som »släggepojke» och provade därefter på lite av varje i verkstaden. Längre tillbaka i tiden svarade han under en del år för reparationerna av Bolagets bilar.

1917 befordrades A. till arbetsledare, och »Mäster», som han kallades, var i denna uppgift mycket omtyckt. 1938 belönades han med Pro Patrias silvermedalj.

I den mån tjänsten givit möjlighet till fritidssysselsättning har det för A. varit en omtyckt avkoppling att med jaktbössan ströva omkring i markerna. Ännu mera har sjön lockat, och med två båtar i sin ägo får A. nog i fortsättningen ofta sökas på Sundets salta vågor.

Elektriker Adolf Karlsson, Höganäs, f. 1882

7 K. är född i Knäred och således hallänning. Som banarbetare började han sitt förvärvsarbete, först långt upp i trakten av Boden. Han jobbade också vid Möllejärnvägens tillkomst. Efter ett par års anställning vid tegelbruk i Danmark kom han till Långaröds Tegelbruk. 1916 knöts K. till Höganäsbolaget och har allt sedan dess arbetat som linjemontör vid elektriska avdelningen. Det är många kilometer elektriska linjer han varit med om att dra fram i samhället och till alla energiföreningarna inom Bolagets distributionsområde.

Vid fotbollsplanen har K. sökt avkoppling på fritiden. Det är inte många större fotbollsmatcher

han som intresserad åskådare missat på Höganäs idrottsplats.

Bruksarbetare Nils Nilsson, Höganäs, f. 1884

8 N. är född i Höganäs och började vid 13 års ålder på kärlfabriken. Han arbetade sedan på olika fabriker fram till 1909, då han lämnade Bolaget. Under sin bortovaro ett par år deltog N. bl.a. i Möllejärnvägens framdragning. Efter sin återkomst har hans huvudsakliga sysselsättning bestått i sättning och tömning av ugnar i fabrik V. En kortare period provade han också på gruvarbetarens jobb.

Torskipkning har varit en omtyckt avkoppling på fritiden. Och med förtjusning har han lockat fram toner ur flöjt och munspel.

Bruksarbetare Karl Leonard Bengtsson, Höganäs f. 1884

9 B. är infödd höganäsare, och hans vaggan har stått i »Gastagutan». Som 13-åring började han i fabrik V. Då det betalade sig bättre att arbeta i gruvan, begärde han sig dit året efter sekelskiftet. Så följde 35 år under jorden, innan B. återvände till »Buket». Efter flera års arbete på asktippen avslutade han i murbruksfabriken sin långa tjänst.

B., som belönats med Pro Patrias silvermedalj, har som hobby ägnat sig åt fiske. Han är en hängiven beundrare av Fru Musica och har en annan kärlek — blommor.

Tegelarbetare Karl Leonard Hallberg, Hyllinge, f. 1883

10 Hallberg är född i Välinge församling och har under uppväxtåren innehaft diverse sysselsättningar.

Vid 20 års ålder tog han värving vid Kungl. Vendes Artilleriregemente, där han fick utbildning som hovslagare. Där stannade han dock endast i tre år, varefter han hade diverse arbeten till år 1911.

Detta år fick han anställning vid Hyllingeverkens röttegel fabriken och har, med undantag av en kort period, då han blev transporterad till dåvarande Hyllinge gruva, i tegelfabriken fått pröva på de flesta verksamhetsgrenarna. År 1920 fick han stadig sysselsättning som tegelbrännare, vilken befattning han sedan innehaft till dess han pensionerades.

Som fritidssysselsättning har han ägnat sig åt sin ägandes koloni.



DIVERSE KONCERNNYTT

Som i föregående nr av »Brännpunkten» omnämndes, har det rört sig en hel del på sistone i fråga om bolagets aktiva bostadspolitik. Vid det här laget har bostadsrättsföreningshuset Kvarnen i Höganäs blivit i det närmaste färdigt, och väggarna till det första av tre bostadsrättsföreningshus inom kvarteret Ceres har börjat resas.

I kvarteret Röret i Höganäs, ungefär där den blivande Södra Vägen mynnar ut i Kullagatan, har stadsplaneändringar vidtagits för att man där skall kunna uppföra tre större bostadshus. För det ena av dem har Höganäsbolaget nyligen erhållit byggnadskvot, och så snart övriga formaliteter blivit klara, kommer bygget att igångsättas. Detta bostadsrättsföreningshus, som huvudsakligen är avsett för arbetarna, kommer att byggas i tre våningar om vardera 8 »fack», så planerade, att varje »fack» bildar en plastisk enhet för antingen 2 rum och kök plus ett ungarum eller till en trerummare. Huset kommer att bli så inrättat, att det även kan förvandlas till enbart ungarum. Det blir i så fall ett hundratal enkelrum. Mellanformer är givetvis också tänkbara.

Det i föregående nummer omtalade Hotell Strandbaden, vilket inköpts för att klara upp den värsta bostadsbristen, har varit föremål för ett febrilt reparationsarbete, avseende vinterboning med allt vad

därtill hör. Där är nu i huvudförläggningen plats för ett trettiotal ungarum — två och två i varje rum.

För att kunna taga mot ytterligare nyanställda arbetare planeras uppförandet av ett antal paviljonger på området mellan huvudbyggnaden och stranden. Även dessa kommer att vinterbonas och göras så trivsamma som möjligt. De kommer att placeras så, att de på ett så naturligt sätt som möjligt smälter in i den vackra strandmiljön och samtidigt uppfångar solen och ljuset.

*

För att i det nu rådande läget med knapphet på bränsle kunna möjliggöra en produktionsökning av stenkolen har Bolaget ansökt om tillstånd att från Sydtyskland överföra 150-250 man. Preliminärt sammanträde hölls i slutet av april på Arbetsmarknadsstyrelsen, varvid förutom Arbetsmarknadsstyrelsens chef, generaldirektör G Vahlberg och hans närmaste medarbetare, även Svenska Fabriksarbetareförbundets ordf. Gunnar Mohlne var närvarande. I början av maj informerades samtliga huvudförhandlare och fackföreningsordförande i gruvdistriktet om saken, varvid dessa ställde sig positiva till den planerade arbetskraftsöverföringen.

Den tyska arbetskraften kommer att i första hand komplettera befintliga arbets-



styrkor i Gunnarstorp, Nyvång och Bjuv samt att i andra hand möjliggöra ett ev. återupptagande av driften vid Schakt Malmros i Billesholm. Den första kontingenten (ca 40 man) beräknas kunna överföras under juli månad.

För ordnandet av bostadsfrågan har ansökan om byggnadstillstånd inlämnats.

★

För att klara den eftersläpning av kol- och lerproduktionen, som blivit en följd av bl.a. ökad frånvaro på grund av sjukdom och ett färre antal arbetsdagar för underjordsarbetare i år än under fjolåret, har företagsledningen väddjat till gruvarbetarna i Höganäs, Bjuv, Skromberga, Nyvång, Gunnarstorp och Billesholm att vid ett par tillfällen arbeta extra under den eljest fria lördagen. Gruvarbetarna har praktiskt taget hundra procentigt visat sig tillmötesgående. Full övertidsersättning har utbetalats.

★

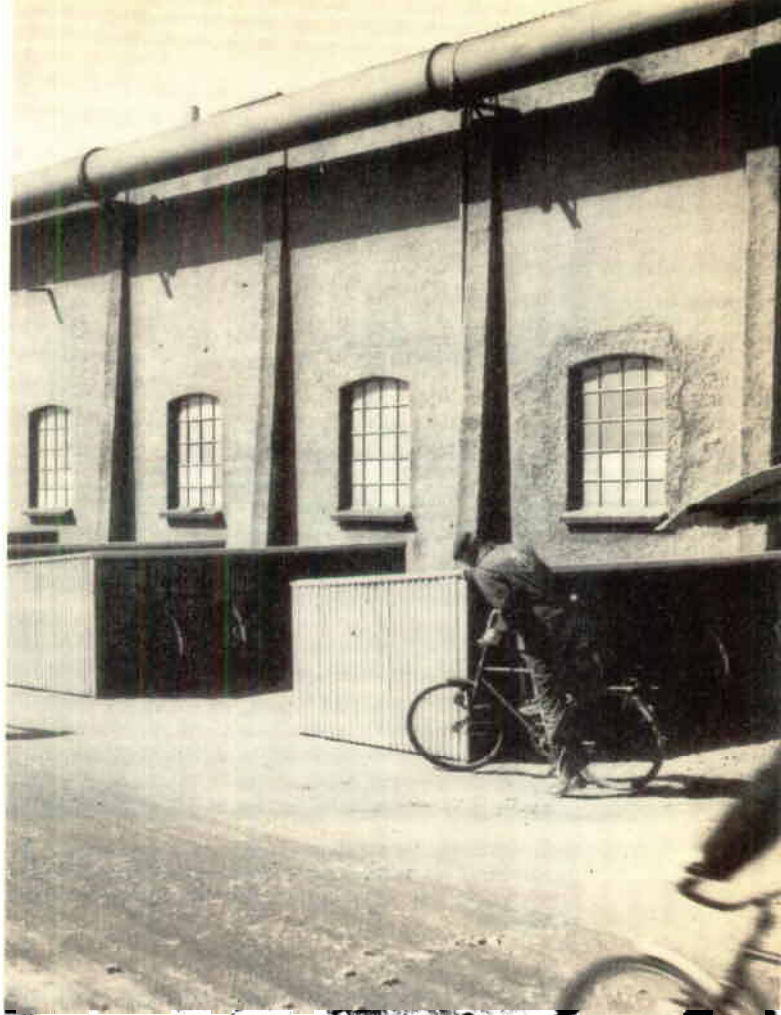
I anslutning till de planerade nybyggnadsarbetena har Bolaget gjort sin hittills största beställning på ugnar, omfattande en tunnelugn för fabrik V i Höganäs avsedd för bränning av Silika-tegel, en tunnelugn för Bjuv-s-verken avsedd för chamotte-tegel samt en mindre ugn likaledes för Bjuv-s-verken och avsedd för bränning av vattategel — för glasbruken —, två ugnar för Skromberga-verken, avsedda för den till Skromberga planerade nya Rör-fabriken, en ugn för bränning av stengods i Höganäs samt en ugn till den Finkeramiska fabriken i Höganäs.

★

Vid Centralverkstaden i Höganäs har man gjort försöksmodeller av en ny typ av cykelställ — se bilden! Den nya typen har provats i Höganäs och befunnits lämplig. Efter hand kommer cykelställ av denna modell att införas även på andra platser.

★

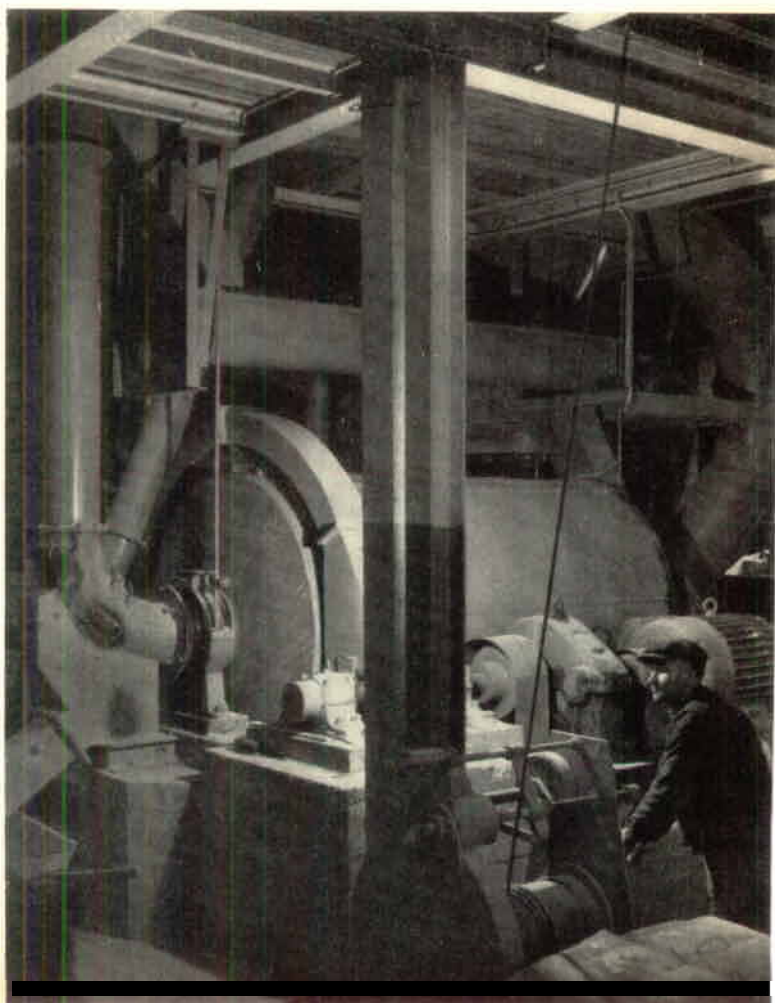
I Höganäs har reparationsarbetet på den till följd av höststormarna 1948 svårt skadade norra hamnpiren kunnat fortskrida programenligt. Sedan grundplattan färdiggjorts, har gjutningsarbetet för själva parapeten påbörjats och kommit ett stycke på väg.

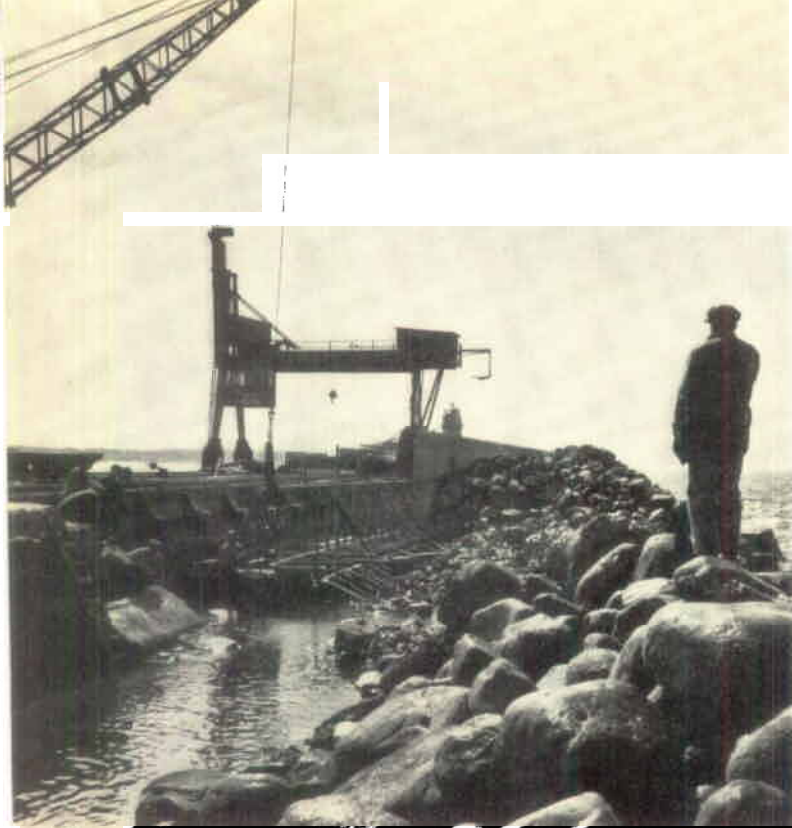


Cykelställ av en ny typ har börjat introduceras i Höganäs

En ny kulkvarn har, som tidigare meddelats, installerats vid Murbruksfabriken i Höganäs

27





Det omfattande reparationsarbetet på norra piren i Höganäs hamn fortskrider programenligt. Grundplattan har färdiggjuts och gjutningsarbetet för själva parapeten påbörjats.

I anslutning till tillkomsten av den s.k. Södra Vägen i Höganäs håller en vägport på att anläggas. Schaktningsarbetet under SJ-spåren har i det närmaste slutförts. I nästa etapp kommer vägporten att dragas fram under den intill SJ-spåren liggande Bolagets »lilla järnväg», som förbinder Schakt Gustaf Adolf med fabriksområdet.

★

För att öka våra möjligheter att till relativt låg kostnad själva framställa smärre

trycksaker – broschyrer, prospekt, flygblad, blanketter, etc. — håller tryckeriutrustningen vid Huvudkontoret i Höganäs på att förnyas och kompletteras. En Multi-graph, dvs. en modern offsettryckmaskin har fått ersätta den nedslitna Multilith-maskinen. En Vari-Typer, dvs. ett slags sättmaskin, avsedd för framställning av textoriginal för offsetmaskinen har beställts liksom en s.k. Foto-Type, en apparat för sättning av rubriker vid offsettryck. Bland planerade inköp kan nämnas en häftmaskin samt en falsmaskin. Tryckeriet förestås av en yrkesutbildad litografisk tryckare.

★

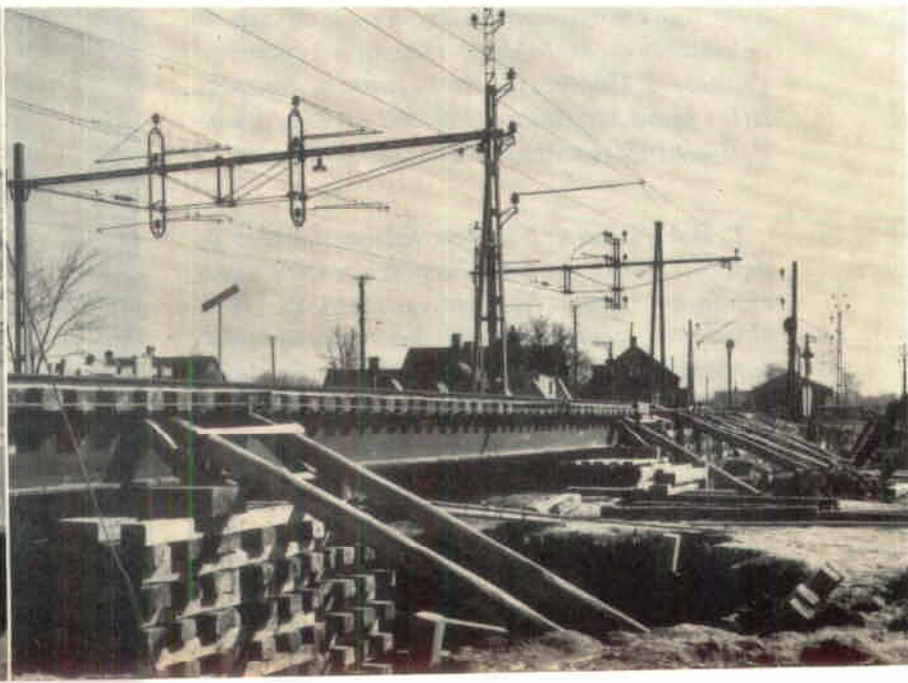
Försäljningsavdelningen för keram. prod., Höganäs:

Bland större beställningar på eldfast tegel kan nämnas en sådan på 1.000 ton i kvalitet KRONA och BJUF F för leverans till Domnarfvets Jernverk. Teglen är avsedda för varmapparater.

Till Loma Negra i Argentina skall levereras ca 500 ton cementugnstegel i kvalitet BJUF F och STABBARP.

Förenade Fosfat i Uddevalla har beställt över 600 ton syrafast tegel för sin svavel-syrefabrik.

En ny järnsvampsanläggning skall uppföras i Persberg för Uddeholms AB, och till denna kommer vi att leverera 800 ton eldfast tegel av olika kvaliteter.



Den befintliga tryckeriutrustningen vid Huvudkontoret i Höganäs har kompletterats med bl.a. en Multigraph, dvs. en modern offsettryckmaskin. En yrkesutbildad litografisk tryckare, herr Åke Lydell, ser till att den nya maskinen utnyttjas på rätt sätt.

I Skromberga har den nya torrmalningsanläggningen blivit färdig och tagits i bruk. Härigenom har produktionskapaciteten för torrpressade plattor i grå porfyr ökats.

★

Genom övergång till maskinlagning av en del syrafasta tegelkvaliteter har produktionen av syrafast tegel i Skromberga kunnat ökas avsevärt.

★

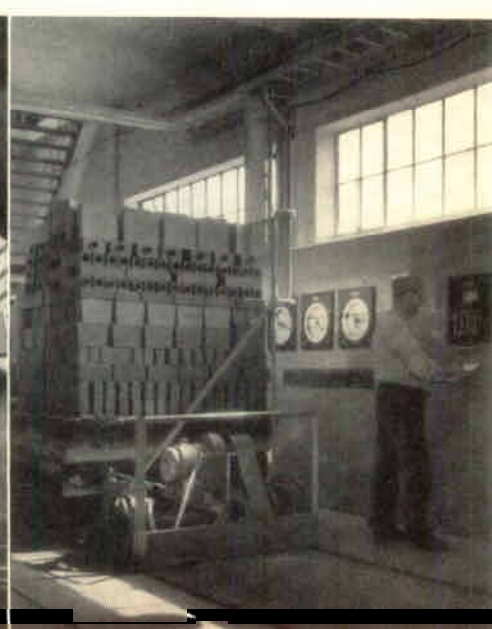
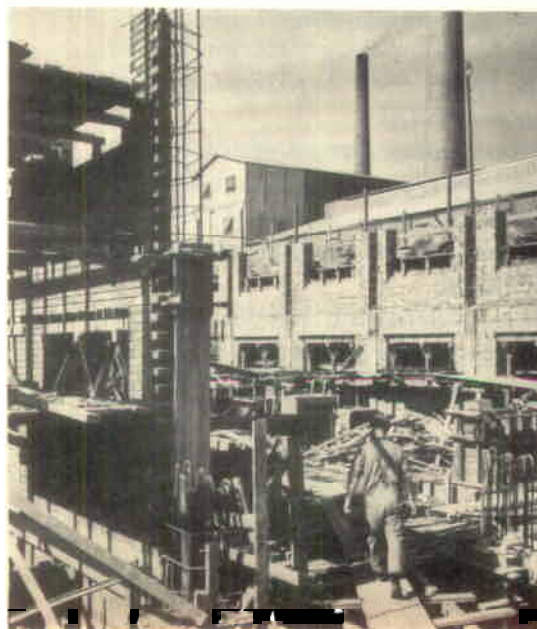
Glasullsbolaget kommer att upptaga tillverkning av glaspärlor för vägskyltar, reflexanordningar på fordon av olika slag, pärldukar för filmvisning m.m. Tillverkningen kommer att ske enligt en helt ny metod, som har den internationellt kände schweiziske glasteknikern Artur Steiger som uppfinnare, och som med gott resultat på försök tillämpats under något år i Schweiz och Italien.

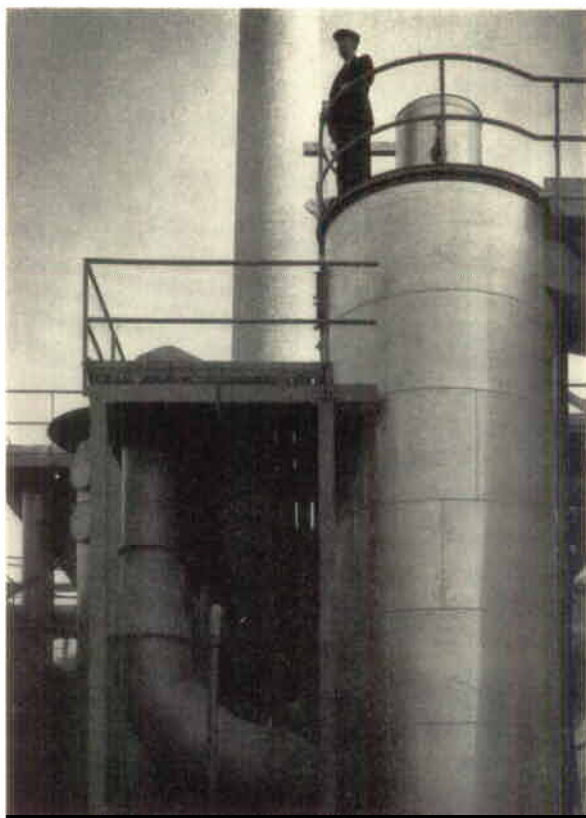
Genom den nya metoden erhålles en såväl rundare som jämnare produkt än den hittills huvudsakligen från Amerika impor-

Till Bjuvsverken anlände för någon tid sedan ett »dollargrin» av mindre vanligt slag. Det är fråga om en industridammsugare i jätteformat, troligen den första i sitt slag i landet, som härmed gjort sitt inträde för att tjäna bolagets yrkeshygieniska strävanden. Fröken Kerstin Fern på Bjuvsverkens kontor var en av de första, som provade det nya »åkets» spakar och ratt.



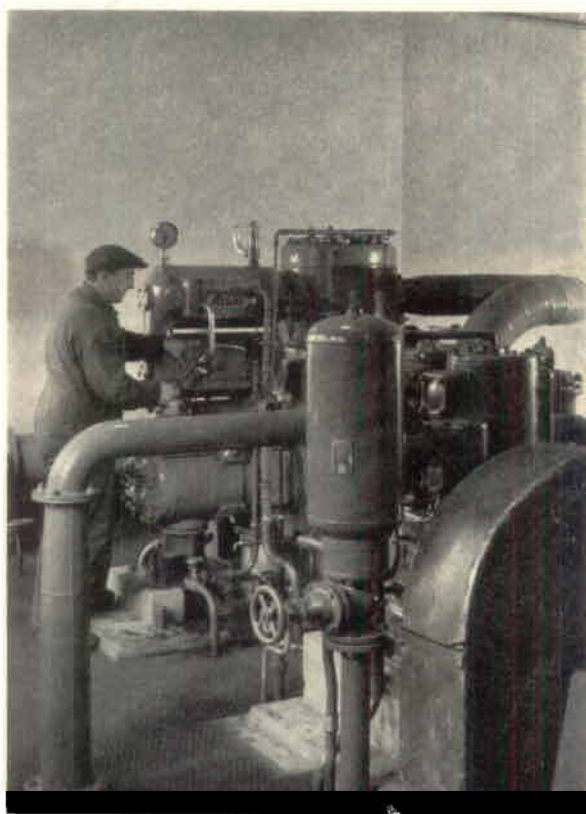
T.v.: I Bjuv har nu murningsarbetet på den nya slamberedningsavdelningen igångsatts. I mitten: Första etappen i fråga om uppförande av kammartorkor för Bjuvsverkens nya våtberedningsavdelning har avslutats. T.h.: I Bjuv har traverserna för tunnelugnsvagnarna utrustats med elektriska drivanordningar, varigenom ytterligare ett av de tyngre arbetena helt försvunnit.





Bilden visar de i föregående nummer omtalade, utökade elektrofiltren i Bjuv för rening av generatorgas

Omformarstationen i Bjuv har, som tidigare meddelats, ombyggt. Den inrymmer nu också kompressorcentral.



terade. Glaspärlorna får genom den nya tillverkningsmetoden även en mindre diameter — ned till en tiondels millimeter — med därav ökad reflexionsförmåga.

★

I Kopparbergs köping har Bolaget förvärvat ett markområde. Avsikten är att dit förlägga produktionen av dolomittegel.

★

Höganäsbolaget har i Köping likaledes förvärvat ett område för att där starta en järnsvampfabrik. Den nya anläggningen kommer att få en kapacitet på 30.000 ton. Ansökan om byggnadstillstånd har inlämnats.

★

För att slå vakt kring den amerikanska marknaden för järnpulver har Bolagets styrelse beslutat att i USA uppföra en komplett fabrik för framställning av järnpulver ur malm. För ändamålet har bildats ett dotterbolag, Hoeganaes Sponge Iron Corp. Ett markområde nära Riverton har inköpts och byggnadsarbetet påbörjats. Verkställande direktör i det nya dotterbolaget är New-York-juristen Gerald Finley. Försäljningsombud är firman Ekstrand & Tholand Inc., i New-York, som under en lång följd av år varit Bolagets generalrepresentant i Amerika.

★

I Västervik har i samband med centraliseringen av förråd för slipskivefabriken och mekaniska verkstaden arbeten med truckbana av betong mellan fabrikerna påbörjats. Det nya centralförrådet kommer att bli beläget i mekaniska verkstaden.

Den nya högtrycksanläggningen för hydraulik, avsedd för slipskivepressarna, har i dagarna satts igång med beräknad produktionsökning som följd.

Etapp nr 2 i ugnshallen har kontrakterats och omedelbart påbörjats. Byggnaden skall vara färdig den 15/11 -51. I denna byggnad kommer att finnas plats för tunnelugnar upp till 100 m längd.

Den gaseldade tunnelugnen har förlängts med 12 m. Därigenom har ett gammalt önskemål förverkligats, nämligen att tempe-

aturen på de utgående vagnarna kan sänkas och den extra täckning, som hittills fått äga rum, helt undvikas.

I samband med inflyttning i nya kläd- och tvättrum har de gamla rivits och utrymmet lagts till avdelningen för skivkontrollen.

Dagsorderavdelning för behandling av snabborder är under byggnad.

★

I Baskarp har i anslutning till befintlig matsal anordnats en pergola, där måltiderna kan intagas utomhus, då vädret det tillåter.

Laboratoriet har flyttats till nyinredda lokaler i fabriken. Det gamla laboratoriet är avsett att ev. användas till samlingslokal.

Vissa bostäder har även moderniserats, så att bostadsbeståndet har utökats med tidseuena lägenheter.

★

Som kanske inte alla tidningens läsare vet, kan man i Baskarp inte roa sig med att »gå ner och titta på tåget», ett nöje som åtminstone förr var omtyckt och flitigt utövat på landsbygdens järnvägsstationer. Vi har nämligen ingen järnväg i Baskarp. Den närmaste järnvägsstationen för dem, som bygger och bor i Baskarp, liksom för Baskarpsfabrikens produkter är Habo, 13 km söderut och på stambanan Nässjö—Falköping. Det är en ganska betydande station. Habo med omnejd har nämligen ett stort antal industrier.

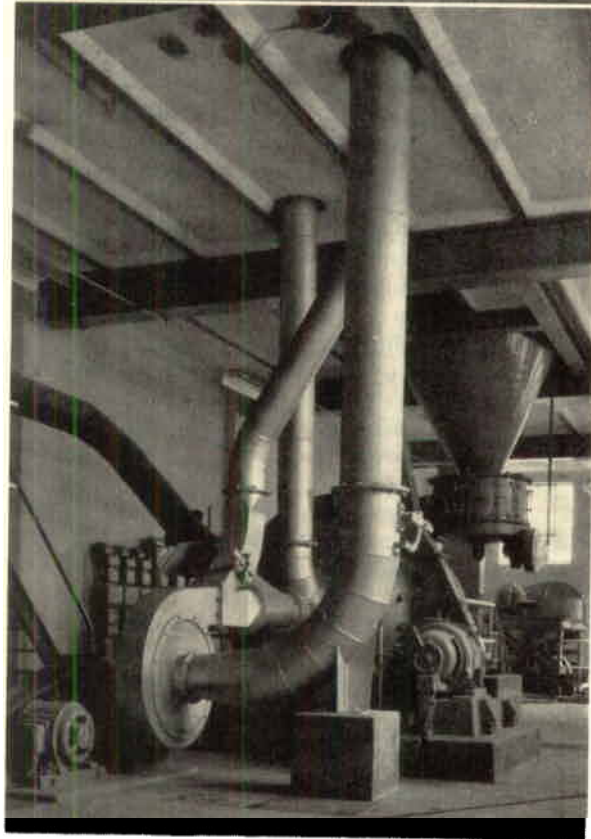
För närvarande pågår modernisering av hela stationsanläggningen. Som ett första led däri har ett nytt stationshus uppförts, vari även poststationen inrymts.

★

I Lomma har i samarbete med på orten befintlig matservering ordnats möjlighet för samtliga anställda att intaga middag i företagets matsal.

★

AB Industritegel i Helsingfors har erhållit en större order på glaserade lerrör. Leverantör är Mansfield & Oaks Ltd, London. Ordern är avsedd för dränerings- och avloppsarbeten i Valkeakoski. Huvudledningen har en inre diameter på 30 tum.



Den nya torrmalningsanläggningen i Skromberga — byggd i tre »våningar» — har nu färdigställt och tagits i bruk

Privilegium Utmål Koncession

NÅGRA JURIDISKA
GRUNDVALAR
FÖR HÖGANÄSBOLAGETS
GRUVVERKSAMHET

Då och då förekommer notiser i dagspressen om att Höganäsbolaget eller andra sökt koncession för eftersökande av kol och leror i nordvästra Skåne. Ibland står det i stället, att vederbörande avstått från större eller mindre delar av koncessionen eller sönat densamma. Då dessa juridiska uttryck har mycket betydande rättslig inverkan på bolagets verksamhet, torde det vara ett för denna tidskrifts läsare allmänt intresse att få något närmare reda på innebörden av dessa och liknande uttryck.

Privilegium redan på den danska tiden

Om ordet privilegium säger Nordisk Familjebok, att »det är lag eller annan rättsregel, varigenom vissa personer eller samhällsgrupper får en förmånligare rättsställning än medborgarna i allmänhet». I äldre tid hade privilegielagstiftningen utomordentlig betydelse.

Privilegium på stenkolsbrytning i Skåne gavs redan på den tiden, då Skåne tillhörde Danmark. Sålunda gavs 1571 privilegium till bergsgesällen Melchior Huscher att bryta stenkol på Hälsingborgs stads ägor. Under de följande århundradena gavs upprepade privilegier till olika personer eller sammanslutningar. I flertalet fall blev det emellertid endast undersökningsarbeten. Någon kolbrytning i egentlig mening synes icke ha förekommit med undantag av »Grevinnan de la Gardies Kolverk» vid Tinkarp norr om Hälsingborg, där brytningen var igång 1667—1675.

Först i början av 1700-talet synes de skånska stenkolen ha tilldragit sig en allmänare uppmärksamhet, och den 18 februari år 1737 utfärdades det privilegium, som ännu i denna dag med vissa inskränkningar gäller för kolbrytningen runt Höganäs stad inom »Höganäs privilegierade område», som termen lyder. Bland de tre personer, som fick nämnda privilegium, återfinns vi potatisens »uppfinnare», Jonas Alströmer, vilken som bekant var en mångfrestande herre. Hoppar vi sedan 50 år framåt i tiden, möter vi år 1786 dåvarande Friherre, sedermera Greve Eric Ruuth, som detta år inköpte det befintliga stenkolsverket med tillhörande privilegier. Ruuth har som bekant genom sina insatser för stenkolsbrytningens främjande blivit kallad den skånska stenkolsindustriens grundläggare.

De år 1737 utfärdade privilegierna avsåg stenkol, varhelst den kunde påträffas. Då denna formulering var något vag, begärde Ruuth, att gränserna skulle fixeras, varigenom större rätts-säkerhet även skulle uppnås. I utslag år 1788 förklarades därför Luggude och Rönnebergs

Av överingenjör Magnus Smedberg, Höganäs

härader för privilegierat område för Stenkolsverket. Privilegiet för hela detta område ägde bestånd ända till 1898, då detsamma — i samband med att Stenkolsverket befriades från vissa med privilegiet förenade skyldigheter — inskränktes till att omfatta det område, som på kartan på nästa sida är redovisat som privilegierat område. De privilegier, som förvärvades av Ruuth, överfördes år 1825 på det nybildade bolaget Höganäs Stenkolsbolag, som år 1903 gick upp i det då grundade Höganäs-Billesholms AB.

Utmål, inmutning och mutsedel

Under de tidsskeden, som ovan berörts, uppkom en allmän lagstiftning beträffande gruvor. På den tiden skilde man icke på malmgruvor och stenkolsgruvor, varför denna lagstiftning kom att gälla även för stenkolsbrytningen. Den första allmänna förordning, som ägde direkt tillämpning på bolagets dåvarande verksamhet, var en kungörelse av år 1723, där det fastställdes, att det var Kronan förbehållet att »upplåta metall- och mineralfyndigheter samt gruvor åt dem, som ägde håg, lust och förmögenhet att desamma vid sin rätta drift efter bergsvis uppehålla och fortsätta». Därmed hade begreppen inmutning och utmål införts inom stenkolsbrytningen.

Om vi tittar ett slag till i Nordisk Familjebok, finner vi under ordet »Utmål» följande förklaring: »Det utrymme på marken, inom vilket en gruvägare har rätt att med andras uteslutande bedriva arbete såväl ovan som under jord.» Utmålen får uppgå till högst 200×200 m. Innan utmålet blir slutgiltigt fastställt till sin utsträckning, gör den blivande gruvägaren en inmutning, och beviset på att han gjort inmutningen kallas mutsedel. Denna förordning av 1723, som kompletterades 1741 och 1757, medförde emellertid ingen egentlig inverkan på stenkolsbrytningen i Skåne. Det var först genom 1855 års gruvstadga, som en förändring inträdde. Denna stadga upphävde alla tidigare författningar i ärendet (dock givetvis icke privilegiet) och föreskrev särskilt, att stenkolsbrytningen skulle bli föremål för inmutning och utmålsläggning. Inom några få år efter stadgans tillkomst stegrades sålunda intresset för de skånska stenkolen, och många inmutningar gjordes, åtskilliga även inom det privilegierade området. Genom dessa inmutningar skapades fr.o.m. början av 1860-talet den rad av stenkolsbolag,

som sedermera genom sammanslagningar gick upp i Höganäs-Billesholms AB. Vi har sålunda företag som Hälsingborgs Stenkolsverk, Bosarps Gruva, Nya Skånska Stenkolsbolaget, som sedermera ombildades först till Eslövs Stenkols Gruver AB och sedan till Stabbarps AB, vidare Vallåkra Stenkolsverk, Kropps AB, Skromberga Gruva m.fl. Som framgår av kartan förde de olika bolag, som efter hand uppgick i Höganäsbolaget, med sig som tillgångar bl.a. Billesholm-Hässlunda 168 utmål (område 2 å kartan), Ljungsgårds 12 utmål (6), Bjuvs 91 utmål (7) och Skromberga 44 utmål (10).

Särskild stenkolslag aktualiseras

Det visade sig ganska snart, att det varit ett misstag att sammanföra malmgruvor och stenkolsgruvor i samma lagstiftning, då deras förekomst i naturen är så vitt skild och följaktligen sättet att bearbeta desamma även måste bli olika. Då ju utmålen enligt vad som ovan angetts endast får vara högst 4 hektar stora och varje enskilt utmål måste bearbetas för att inte dess giltighet enligt dåvarande lagstiftning skulle förfalla, förstår var och en, att bearbetande av de skånska stenkolsfälten inom ett antal sådana små områden dels vore i praktiken ekonomiskt omöjligt, dels skulle inverka alltför störande på bygdens högt utvecklade jordbruk. Vidare uppkom vid denna tid en våldsam spekulation i stenkolsfyndigheter på så sätt, att var och varannan människa löste mutsedlar och sedan sålde dem —

ungefär som man spekulerar i aktier — utan att ha någon avsikt att bedriva verklig stenkolsbrytning. Sålunda uttogs under åren 1858—1872 icke mindre än 32.608 mutsedlar avseende ett område av omkring 838.000 tunnland, däribland nästan hela Luggude och Rönnebergs häradar. 1855 års gruvstadga föreskriver, att senast 3 år efter det mutsedeln erhållits, skall fyndigheten bli föremål för utmålsläggning och bearbetande, ty i annat fall förverkas den rätt, som mutsedeln innebär, att ge innehavaren ensamrätt på stenkolsbrytning inom inmutningsområdet. Det fanns emellertid ingenting, som hindrade, att vederbörande omedelbart efter de tre årens utgång begärde ny mutsedel, och på det viset kunde man skaffa sig monopol på kolbrytningen inom hela gruvdistriktet utan att ha någon verklig tanke på att sätta igång gruvbrytning. Detta missbruk av inmutningsrätten förde till att Kungl. Maj:t år 1872 förbjöd vidare utfärdande av mutsedlar på stenkolsfyndigheter.

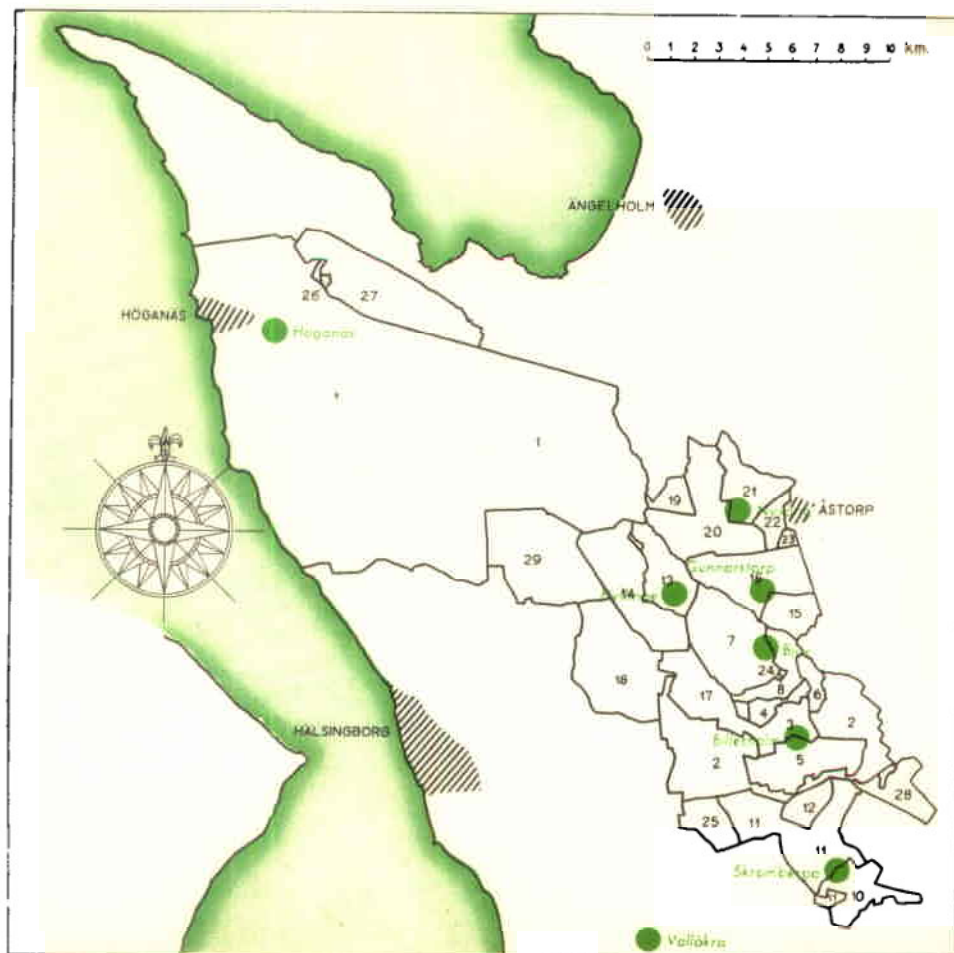
Koncession — en rättighet med skyldigheter

Vid samma tidpunkt tillsattes en kommitté för att utreda lämplig lagstiftning beträffande stenkolsbrytningen. Efter olika överarbetningar och ändringar framlades år 1885 förslag till ny stenkolslag, vilken än i denna dag i huvudsak gäller för bolagets gruvdrift och som grundar sig på idén om koncessioner. Därmed är vi framme vid den tredje juridiska grundvalen, koncessionen.

Vad som menas med stenkolskoncession framgår

Karta över Höganäs-Billesholms AB tillhöriga privilegierade område, utmål och koncessioner inom nordvästra Skåne

1. Höganäs privilegierade område
2. Billesholm-Hässlunda 168 utmål
3. Charlottenborg-Mörshögs koncessionen
4. Mörshög-Olstorps koncessionen
5. Bosarups koncessionen
6. Ljungsgårds 12 utmål
7. Bjuvs 91 utmål
8. Selleberga-Mörshögs koncessionen
10. Skromberga 44 utmål
11. Skromberga koncession nr 1
12. Skromberga koncession nr 2
13. Hyllinge koncessionen
14. Rosendahls koncessionen
15. Norra Vrams koncessionen
16. Broby koncessionen
17. Mörarps koncessionen
18. Fleninge koncessionen
19. Strövelstorps koncessionen
20. Nygårds koncessionen
21. Ausås koncessionen
22. Åstorps koncessionen
23. Björnekulla koncessionen
24. Bjuvs koncessionen
25. Hässlunda koncessionen
26. Röglå koncessionen
27. Jonstorps koncessionen
28. Haberga koncessionen
29. Ödåkra koncessionen



måhända bäst av första paragrafen i den nya stenkolslagen av år 1886, nämligen: »Rättighet att eftersöka och bearbeta stenkolsfyndighet är beroende av särskilt tillstånd (koncession), som meddelas av konungen; och må förty inmutning av sådan fyndighet icke äga rum.» För att undanröja olägenheterna med de små enheterna enligt utmålssystemet bestämmes i lagen vidare, att koncession får uppgå till 1.600 hektar. För att förhindra, att person söker ett flertal koncessioner för att på så sätt skaffa sig monopol på stenkolsbrytningen utan att sedan göra allvar av att sätta i gång brytningen stadgas en arbetsplikt, s.k. försvarsarbete, för koncessionen. Denna försvarsplikt har satts till så pass högt belopp, att det praktiskt taget är omöjligt behålla koncessionen — i varje fall under någon längre tidrymd — utan att verkligen där bedriva praktiskt gruvarbete. Det kan emellertid trots dylikt arbete ibland bli svårt att försvara koncessionen genom brytningen. Det kan ju förekomma lågkonjunkturer, då det icke lönar sig att bryta i full omfattning. För att icke förlora det stora kapital, vilket som regel är bundet i gruvanläggningarna, stadgar lagen undantag från skyldigheten till försvarsarbete genom att införa begreppet vilostånd. Om en koncession bearbetas under minst 6 år, kan vilostånd erhållas i 4 år, vilket innebär, att trots att inget försvarsarbete under sistnämnda tidrymd behöver ske, blir koncessionen icke förverkad. Efter 6 nya arbetsår kan ånyo vilostånd för 4 år sökas.

Bolagets s.k. försvarskostnader — 2 milj. kronor årligen

Emellertid har det i samband med rationaliseringar och koncentration i gruvdriften visat sig icke ändamålsenligt att hålla gruvdriften igång på var och en av de åt bolaget meddelade koncessionerna, varför Kungl. Maj:t år 1936 och sedan år 1946 för 10 år medgivit bolaget att gemensamt försvara bolagets koncessioner och utmål i tre grupper, den s.k. södra gruppen, omfattande Skromberga-Hässlunda-distriktet, den mellersta gruppen, omfattande Bjuv-Billesholmsdistriktet, och den norra gruppen, omfattande Hyllinge-Nyvång-Gunnarstorpsdistriktet. Härigenom kan gruvarbete var som helst inom respektive gruvor räknas till godo för den sammanlagda gemensamma försvarskostnaden av respektive grupper.

För att ge läsaren ett begrepp om storleken av de kostnader, som årligen måste nedläggas genom gruvarbete, för att bolagets koncessioner och utmål skall vara försvarade, kan nämnas, att försvarskostnaderna i södra gruppen år 1950 uppgick till ca 300.000 kronor, i mellersta gruppen till ca 900.000 kronor och i norra försvarsgruppen till ca 700.000 kronor eller sammanlagt inemot 2 milj. kronor.

Därutöver har bolaget koncession för Stabbarps gruva nere vid Eslöv samt norr om det privilegierade området i Höganäs inom det s.k. Röglä-Jonstorpsfältet.

För dagen aktuella frågor beträffande koncessionerna är följande:

Hässlundakoncessionen (område 21)

Inom denna koncession har omfattande borrhningar utförts för fastställande av kol- och lertillgångarna. Borrhningarna har tyvärr givit negativt resultat, varför koncessionen från den 1 januari i år sönats. Ordet söna är en gammal svensk gruvterm, som är ganska okänd, varför vi kanske skall lita till Nordisk Familjebok ett slag igen, där det står: »Söna, inom svensk gruvlagstiftning hävdvunnet uttryck för förverkning av den på mutsedeln grundade rätten att bearbeta en gruva.» Söning kan ske automatiskt genom att man underlåter att verkställa föreskrivet försvarsarbete eller andra åligganden eller också genom att man hos Kungl. Maj:t begär sönande för att därmed befria sig från sina skyldigheter, samtidigt som man avstår från sina rättigheter.

Röglä-Jonstorpskoncessionen (område 26—27)

Rögläkoncessionen övertogs från annan innehavare 1945, och Jonstorpskoncessionen erhöles efter ansökan 1947. Dessa koncessioner har sedan förvärvet blivit föremål för mycket systematiska geologiska undersökningar med skilda moderna vetenskapliga metoder till belopp uppgående till många hundratusen kronor. Det har därvid visat sig, att de norra och östra delarna av Jonstorpskoncessionen är ofyndiga, varför bolaget i början av detta år begärt att få minska koncessionens storlek och därmed även kostnaderna för försvaret.

Habergakoncessionen (område 28)

I gränsen till område 2 uppstod under kriget ett flertal privatgruvor, och efter fredsslutet har ett par av dessa levererat lera till bolaget. Av denna anledning har det befunnits önskvärt att skaffa sig noggrannare kännedom om detta områdes verkliga tillgångar, varför bolaget nyligen ingått till Kungl. Maj:t med begäran om koncession på detta område.

Ödåkrakoncessionen (område 29)

I samband med den ovan omnämnda regleringen av gränserna för Höganäs privilegierade område år 1898 kom ett område mellan Fleninge och Ödåkra i direkt fortsättning på Hyllinge stenkolsfält att falla utanför koncessionsgränser och andra dylika gränser. Området i fråga blev under slutet av 1800-talet undersökt av ett danskt bolag, Fleninge Kulselskab, men någon brytning kom icke till stånd. Då man i dag har andra och säkrare metoder att geologiskt undersöka ett fält och dessutom genom den keramiska industriens utveckling fått en delvis annan syn på tillgången på leror, har bolaget helt nyligen begärt koncession även på detta område för att liksom beträffande Habergakoncessionen noggrant undersöka området. Härigenom kan måhända vår råvarubas ytterligare utvidgas och bolagets fortsatta bestånd ytterligare tryggas.

Tack för god vård

EN ANSTÄLLD PRISAR VÅRA

»BARMHÄRTIGA SAMARITER»

Då det blivit möjligt för alla anställda att genom bl.a. »Brännpunkten» få en inblick i olika avdelningars verksamhet och därmed förknippade problem, är det inte utan orsak man frågar sig, om inte läkarmottagningen är den avdelning, som »til syvende og sidst» bär den tyngsta bördan. Dessa reflexioner gjorde jag en dag i doktor Jonés väntrum i Höganäs, då jag satt och väntade på en konsultation.

Nog måste man beundra dessa människors arbete. Det fordras säkerligen en ängels tålmod, en brinnande önskan att hjälpa, lindra och hela hos alla dem, som valt detta yrke. »Det är deras arbete», visst, »men vilket arbete?» Här gäller det att reparera det som många gånger är slitet, »trasiga» människor såväl fysiskt som psykiskt och ofta utan tillgång till »reservdelar».

Under min väntetid var det inte svårt att till och med för en lekman särskilja en del olika sjukdomar hos de andra väntande. Ryggskott, ledgångsreumatism, näsbölder, öronfel, sårskador m.m. m.m. Under mina reflexioner inkom ett olycksfall, och då gäller det sannerligen för personalen att ha nerver och omdöme under kontroll.

Min egen behandling bestod i kortvågsbestrålning, vilken jag erhöll i vilsam ställning i en bekväm stol. Under den tid detta varade, ca 10 minuter, hann jag fråga syster Iris, om hon inte fann sitt arbete litet för påfrestande. Hon medgav, att många gånger kunde det bli ansträngande, men trots allt fann hon trivsel i sitt arbete och ville inte byta. Under vårt samtal framgick dock, att det vore önskvärt med en bättre ordnad fritid. Man förstår dem så väl, och ett radikalmedel vore, som doktor Jonés galghumoristiskt uttryckte det, »att alla sjukdomsfall inträffar mellan klockan 9—14.»

Att humorn trots allt frodas på en sjukklirik, vill jag ytterligare belysa med en liten historia som avslutning på detta lilla inlägg.

En medelålders fröken har skaffat sig bil och söker klara ett gathörn utan att ta ut svängen tillräckligt. Resultatet blir kollision med en lastbil — ambulans och läkare.

Läkaren gör sin undersökning och säger till sköterskan:

— Syster, notera! Brott på revben, vänster axel ur led, hjärnskakning. — Hur gammal är fröken?...

— Tjugofem år!

... och minnesförlust!

Till sist vill jag säga: »Tack för god vård».

P C—t.

Reflexioner

kring

lokalkorrespondenterna

Det har återspeglats i de senare numren av »Brännpunkten», att inläggen från arbetarsidan allt mer och mer lyser med sin frånvaro. Vad det nu kan bero på är kanske svårt att uttala sig om, men några reflexioner inställer sig alltid.

Det är klart, att problem, som uppstår på ens arbetsplats, kan ventileras i dessa spalter, men de har ju dock sitt givna forum i t.ex. samarbetskommitté, fabriksklubb eller säkerhetskommitté.

När man därför av Red. blir tillfrågad, om man är villig att fortfarande stå som lokalkorrespondent för tidningen, är det nog inte av ovilja, som svaret blir lite långdraget, och man frågar sig: »Vad ska jag skriva?»

Om jag inte tar fel, har visst »Brännpunkten» en medarbetarstab av 43 korrespondenter, och alla förefaller vara i samma trångmål som jag. Nu är det visst meningen, att i ett kommande nummer lokalkorrespondenterna skall presenteras i bild. Men käre Red., det löser inte problemet om ropet efter manus. Här hade det varit bättre att få höra dem än se dem! Alltså, varför inte ta en kväll i och för diskussion om de nya riktlinjer, som ovillkorligen måste fram. Allt och alla ropar efter information, så även vi stackars uttömda tidningsmurvar. Korrespondenter på för långt avlägsna platser kan ju tillställas ett uttömmande protokoll från denna diskussion. Det får väl ändå medges, att tiden flyktat sedan tidningens tillkomst, och som redan antytts, andra institutioner har vuxit starkare fram, det tillkommer väl därför Red. att släppa sin lilla konservatism och försöka koppla in på ett annat spår. Vill Red. ha manus från de olika grupperna av anställda, får man väl i rimlighetens namn göra något för att få dem.

Släpp lite av Er inneboende kunskap. Ja, varför inte, ställ krafter till förfogande för t.ex. kunskap i skrivandets konst! Det kan nog ordnas i samråd med A.B.F. Upplys om hur andra industriars personaltidningar redigeras! Från herr Lindströms resa i Amerika kunde berättas om deras personaltidningars tillkomst. Som man ser, diskussionsämnen fattas inte, det gäller bara att gjuta nytt blod i domnade andar, och först som sist, det räcker säkerligen inte med generöst tilltagen ersättning, i första hand är det väl ändå så, att man vill känna, att det betytt något det man skrivit, att det inte för en gång uppvisas och sedan faller i glömska. Det är det positiva re-

Öppet brev till socialkurator Eric Lindström

Bäste Broder!

Som andre red. för personaltidningen »Brännpunkten» och då Du därtill har säte och stämma på Informationsavdelningen, har det väl inte kunnat undgå Dig, att dir. Gummeson vid flerfaldiga tillfällen vid möten, diskussionsaftnar, i artiklar o.d. deklarerat sin åsikt, att numera ingen klyfta finns mellan de olika kategorierna av anställda. Alla är medarbetare i samma företag. Du finner det säkert förvånansvärt, att jag påminner Dig om detta, men det har sina orsaker.

Jag vänder mig till Dig som varande socialkurator vid *vårt* företag.

Jag antar Din uppgift är att handha viss personalvård, hjälpa de anställda med råd och dåd, när de kommer med sina problem m.m. kort sagt vara som en »klockarfar» för oss anställda?

Jag skall nu så kortfattat som möjligt förklara, varför jag fattat pennan och skriver detta brev till Dig.

I fjol inträffade två svåra olycksfall på min arbetsplats, och när jag skriver detta (i febr.), kvarligger de två skadade ännu på lasarettet.

Att ligga bunden vid sjukbädden är väl det värsta, som kan hända en människa. Ett besök är för den sjuke alltid lika välkommet, det ger stimulans, vyerna vidgas, man får höra nyheter om de sina m.m. Ett är alltid visst, den sjuke blir mycket tacksam.

Dessa mina båda kamrater har haft besök av ingenjörer, förmän och oss arbetare. Och nu kommer jag till den springande punkten: borde inte även Du i egenskap av kurator vid företaget gjort dem ett besök? Tänk vilken lisa det skulle bli för dem, om Du i sällskap med en god bok, gärna Vilhelm Mobergs »Utvandrarna», i företagets namn uppvaktat dem på sjukbädden.

REFLEXIONER... forts. fr. föreg. s.

sultatet av ens inlägg, som blir det bestående värdet.

P C—t.

Den ärade insändaren är otålig över att det ingenting görs för lokalkorrespondenterna. Är det manne vårt löfte i »Brännpunkten» nr 4/1950, som närmast inspirerat hans inlägg? Vare därmed hur som helst, så skall den sedan länge planerade andra träffen med lokalkorrespondenterna ha ägt rum, när detta läses. I skrivande stund kan vi endast uttrycka en förhoppning om att denna träff skall bidra till förverkligandet av det uppsatta målet: en stab av aktiva lokalkorrespondenter.

Red.

VD får säga vad han vill, men jag är övertygad om att hade det varit en person av den kategorin av anställda, som Du själv tillhör, hade han säkert haft många besök och många telegram med hopp om snart tillfrisknande.

Du kan naturligtvis invända, att det skulle bli ett evinnerligt daltande med alla sjuka inom ett så stort företag, men min fråga gäller endast skadade genom olyckshändelse i arbetet. Du får väl medge, att ska vi kunna förverkliga VD:s åsikt, får vi försöka mötas på halva vägen. Som det nu är, känner man det, som om människovärdet inte är mer värt än det skära kort, som man visar upp, när vi hämtar vår avlöning.

Vänligen
Per Cronquist

Bäste Per Cronquist!

Det Du framhåller i Ditt öppna brev skulle kunna ge mig anledning till en betydligt mera omfattande principiell utläggning, än den jag här tänker komma med. Jag skall fatta mig kort och går direkt på den »springande punkten». Att jag utan företagsledningens eller egen förskyllan begåvats med titeln socialkurator betyder inte, att jag är en »klockarfar», som ägnar mig åt det speciella slag av *individuell* personalvård, Du efterlyser. I princip sysslar jag nämligen uteslutande med *kollektiva* personal- och samhällsproblem med tyngdpunkten lagd på information. Socialkuratorn på ett sjukhus däremot har bl.a. till sin uppgift att förmedla kontakt mellan den enskilde patienten och hans anhöriga. Att det skulle innebära en särskild lisa för den sjuke, att en person, som den sjuke kanske aldrig förut träffat — kalla honom socialkurator eller vad Du vill — med eller utan »Utvandrarna» gjorde ett besök vid sjuklägret, har jag litet svårt att förstå. Däremot är jag övertygad om att besöken och hälsningarna från vederbörandes arbetsbefäl och kamrater varmt välkomnas. Det är med uppriktig glädje jag konstaterar, att Dina arbetskamrater haft sådana besök. Att så skett, vittnar om en hjärtlighet i arbetsplatsumgänget, som är av en helt annan och större betydelse för andan inom företaget än de rutinmässiga besök, Du föreslår.

Det Du till slut säger om människovärdet och det skära kortet får stå obesvarat — uttalandet vittnar tyvärr om en betydligt större önskan att konservera gamla klichéer och föreställningar än en vilja att sakligt konstatera den utveckling till det bättre, som varje ansvarskännande omöjligen kan bestrida.

Med bästa hälsningar
Eric Lindström

Fönster nära tak ger jämnare ljus

En insändare med sign. »Tittut» påtalar fönstrens placering i Silikafabriken i Höganäs, vilken enligt hans åsikt är felaktig. Så här skriver han:

- - Vid en genomgång av Silikafabriken frapperas besökaren ovillkorligen av den onekligen fina interiören. Färgerna på väggar och tak har en fin harmonisk sammansättning. Trots råmateriallets säregenhet är det svårt att på golvet finna spår därav. Dammsugningen genomföres effektivt. Men vad en tillfällig besökare i hastigheten nog inte uppmärksammar, är fönstrens placering.

De som dagligen vistas i denna fabrik, måste någon gång reflektera över t.ex. varför fönstren är placerade över huvudhöjd. Misstänksamhet är en odygd, men man får en känsla av att det är gjort med kall beräkning. Man skulle eliminera onödigt hängande i fönstren!

Rent praktiskt är det *kanske* riktigt, men ur psykologisk (det lilla jag förstår) synpunkt måste det vara förkastligt. Tag en titt på våra olika kontorslokaler, ljusa och trevliga, med en i de flesta fall fin utsikt. Vad skulle de kontorsanställda säga, om man toge sig för att flytta fönstren upp under taket?

Handen på hjärtat, mina herrar, hur intresselös omgivningen än är utanför, är det dock stimulerande att någon gång låta blicken släppa det man har för händer, låta den irra sig bort till något måhända tristare, men så att den ändå blir frigjord från det vanemässiga.

Jag skulle förresten vilja se den villabyggare, som är djärv nog att med fönstrens placering utestänga lilla frun från yttervärlden.

Om man sen tar en titt på kontoret i fabriken, finner man fin utsikt över havet (bra), men sen har man även varit generös med fönster inåt fabriken (varför?).

För att återkomma till fönstren i fabrikslokalen kan jag lämna konkreta bevis för deras felplacering. Man har således ur skyddssynpunkt måst kalkbelägga en cirka 40 meter lång fönsterrad för att undvika, att de som har sin arbetsplats där, ska bli helt bländade av solstrålarna. Om dessa fönster haft en annan placering, hade detta kunnat undvikas. Men då hade arbetarna förstås kunnat se ut. Nej, bästa byggherrar, om Ni någon gång mer ska bygga en ny fabrik, var då inte rädda för att låta arbetarna få en

Tittut

Överingenjör Bengt Aggeryd, svarar för följande bemötande:

— Det är ur belysningsteknisk synpunkt riktigt att ha fönstren placerade högt för att få jämnast möjliga ljusfördelning i arbetslokalen. Insändaren har inledningsvis framhållit snyggheten i fabriken såsom påtaglig. Fönstrens placering kan även ses ur snygghetsbevarande synpunkt. I äldre fabriker användes fönsterbänkarna gärna som upplagsplats för allt möjligt från snusdosor

till verktyg. Detta har man velat komma ifrån genom fönstrens placering högre upp.

Insändaren frågar, varför kontoren i fabriken försetts med fönster mot arbetslokalen. Att så är fallet är lika självklart som att förarplatsen i en bil är omgiven av fönster. Att fönstren på torkladans södra sida kalkats utgör inget som helst bevis på deras felplacering. Allteftersom solen intar olika höjd beroende på årstiderna, måste den vid något tillfälle bli besvärande för dem som arbetar där, oberoende av om fönstren sitter lågt eller högt.

Varför »gruvfogde»?

En arbetare, som kallar sig »Intresserad», säger sig i »Brännpunktens» spalter liksom även i dagspressen ofta ha mött ordet »gruvfogde». Och så inställer sig för honom osökt den frågan: »Varför kallas arbetsledaren i gruvan *fogde*, när det på bruket (fabrikerna) heter *förman*?»

Red. har vänt sig till överingenjör M Smedberg, som lämnar följande förklaring:

— Den anrika och förnäma gruvhanteringen i Sverige daterar sig ju från många århundraden tillbaka, långt innan annan industriell verksamhet fanns i Sverige. Därav kommer det sig, att denna hantering håller sig med en rad ålderdomliga och i mitt tycke ganska tjugiga uttryck, som icke förekommer annorstädes i landet. Dit hör på annat ställe i denna tidning omnämnda uttryck »inmutning», »utmål», »söna» osv. Vid gruvorna heter det spelstyrare och inte hissmaskinist, det heter gruvbyggare och inte träarbetare. Ordet gruvfogde daterar sig säkerligen från tiden, då befälspersoner kallades fogdar, något som torde vara känt från svenska industrier. Jämför för övrigt ordet ladufogde och t.ex. Hälsingborgs fögderi på skattsedlarna!

Dragkamp mot drag

Då jag av herr Jungbecks svar på min insändare i föregående nummer av »Brännpunkten» ang. ryggsador förstod, att dessa trots allt betraktas som en sjukdom, får jag väl böja mig för sakens kunskapen och konstatera fakta.

Själv är jag i den situationen, att en ådragen ryggsäckning årligen gör sig påmind med nödvändig intagning av sängläge och bortovaro från arbetet, varför det kanske är förklarligt, om jag uppträder som självtagen advokat för dem som drabbats av liknande lidande.

Då jag tror mig av erfarenhet veta, att denna åkomma är ytterst känslig för drag och andra hastiga avkylningar (vad säger Dr. Jonés?) är det *kanske* inte förmätet av mig att framkomma med mitt önskemål.

Jag har min arbetsplats förlagd till Silikafabrikens ugnshus, som har en i vanliga fall normal temperatur. (Med »i vanliga fall» menar jag efter arbetets slut.) Under pågående arbete är arbetarna här utsatta för ett drag, som förr eller senare måste få sina följder.

Detta ohälsosamma drag uppstår därav att por-

tarna till fabriken står vidöppna, vilket med nuvarande system är nödvändigt för truckens bortförande av färdigbrända alster till sorteringshallen.

Vintertid är detta drag outhärdligt och vid västlig vind av sådan karaktär, att damm och smuts från golvet står som en sky i lokalen.

Skulle man inte kunna tänka sig ett annat system, i vad det gäller portarna i fabriken? Jag är inte bevandrad i teknikens undervärld, men skulle det inte vara tänkbart att konstruera portar, som automatiskt stängde sig efter passerandet. Det skulle allt verka som medicin för en värkande rygg.

P C I.

★

I sin »dragkamp mot drag» säger sig insändaren som »självtagen advokat» företråda sina kamrater. Vi har likväl känslan av att bakom ligger personliga problem. Och sådana har vi alla att brottas med, oavsett på vilken plats i livet vi placerats. Av lättförståeliga skäl kan vi emellertid inte ta upp individuella problem till behandling i våra spalter.

Vad beträffar tanken på automatisk stängningsanordning för fabriksportarna vill vi rekommendera, att denna fråga tas upp inom företagsnämnden, där den väl närmast hör hemma.

Red.

Onödigt

Bruksarbetare A. och stationsmästare B., båda i Höganäs, var föga säta vänner. Nu hade A. på något oförklarligt sätt råkat i delo med rättvisan. Han fick kallelse att inställa sig vid tinget i Hälsingborg. Målet kom före men blev uppskjutet för inkallande av vittnen.

Tiden kom för nästa rättegång. Saken låg dåligt till för A., som stegade in på Höganäs station och vid biljettluckan begärde »en tur och retur Hälsingborg». Hans antagonist stationsmästare B., som sålde biljetter, stack ut huvudet genom luckan, och med en viss skadeglädje och ett sötsurt leende framkastade han följande fråga: »Ska de va' retur?»

C.



Radiointervju i Höganäs gruva

berikade skolradioprogrammet



Gruvarbetarna, radiovane John Sjöberg samt radiodebuterande Arthur Svensson berättar episoder i sitt arbete för programledare S Ö Swahn vid Skolradions intervjubesök i Höganäs gruva 100 meter under jorden. Sjöberg framhöll bl.a., att det inte är något fel på gruvarbetarnas humör, och bilden bär ju syn för sägen.

Skolradion gav en aprildag ett program om »Stenkolsbrytning i Skåne». Det var skolmannen, redaktör Sven Öjvind Swahn, som stod för programmet, och detta sändes från Schakt Gustaf Adolf i Höganäs. Och så fick skolbarnen en livfull och inte så litet dramatisk skildring kring det arbete, som 100-talet meter under jord utföres av gruvans män i deras gagnarika, dagliga gärning.

Redaktör Swahn berättade klart och enkelt om hur kollagren i nordvästra Skåne bildats. Representanter för driftsledning och arbetare intervjuades, och som vanligt gjordes jämförelser mellan förr och nu. I förbifarten nämnde programledaren, att Höganäs till stor del lever på leran och framhöll, att det var en så stor fråga, att ett särskilt radioprogram fordras härför.

Detta är Höganäsutställningens affisch, som med sina glada färger i sommar lockar till besök i bruksstaden vid Öresund, utställningsstaden, som också är centrum i den leende Kullabygden med dess blomstrande turistliv, med dess oförlikneliga Kullaberg



*utställningsstaden
i Södra Sverige denna sommar*

Under tiden 5—15 juli kommer Höganäs att bli målet för en invasion av besökare från när och fjärran. Så hoppas åtminstone Bestyrelsen för den Jubileumsutställning, som dessa dagar går av stapeln i bruksstaden vid Öresund.

Utställningen, som arrangeras av den livaktiga Höganäs Fabriks- & Hantverksförening, vilken i år passar på att fylla 60 år, omfattar bl.a. avdelningar för hantverk och industri, hemslöjd, konst och konsthantverk, heminredning, automobil- och motorindustri, lantbruksmaskiner och lantbrukets binärningar.

För utställningen disponeras ett markområde mitt i stan på inte mindre än 25.000 m². Vidare står Samrealskolan, Öresundsskolan och den vackra Folkparken till utställningens förfogande.

Naturligtvis kommer ett större nöjesfält att finnas på utställningsområdet. En utställningsrestaurang samt en rad serveringar kommer att tillgodose besökarnas timliga behov. Ett flertal attraktioner är under förberedande. Bl.a. lär en utställningsdrottning komma att koras.

I utställningsbestyrelsen är landshövding A Thomson hedersordförande. Dess ordförande är direktör P Eg. Gummesson.

Men även på annat sätt är Höganäsbolaget inresserat av utställningen, som till stor del möj-

liggjorts genom stöd i olika former av Bolaget. Så har t.ex. ovannämnda stora markområde av Bolaget upplåtits åt utställningen. Vidare kan nämnas, att tvenne av Bolagets tjänstemän har säte i Bestyrelsen samt inom utställningens reklamkommitté, nämligen intendent B Wallgren och socialkurator E Lindström, den förre som ordförande i reklamkommittén.

I Jubileumsutställningen deltar Höganäsbolaget med en större avdelning, som helt upptar Samrealskolans gymnastiksal. Med tanke på den ekonomiska och sociala roll, som Bolaget spelar för nordvästra Skåne, har Bolagets avdelning givits en annan utformning än de traditionella produktutställningarna. Ledmotivet kan sålunda sägas vara att med utgångspunkt från produktionsfaktorerna Jord, Kapital, Arbete och Företagsledning ge besökarna en orientering om Höganäsbolagets betydelse i samhället.

Vi rekommenderar våra anställda med anhöriga i Höganäs, i det övriga nordvästra Skåne och även på mera avlägsna platser att besöka Jubileumsutställningen i Höganäs, som säkert kommer att bli en sevärdhet. Att semestrarna för stora grupper av våra anställda sammanfaller med tiden för utställningen bör ju göra sitt till för att underlätta ett besök.



I Nordvästra Skåne pågick under våren i Helsingborgs-Postens arrangemang en »majflicketävling». För läsekretsen gällde det utvälja en av femton aspiranter att sedan koras till »majflicka». Bland de tävlande var söta Mona Janneson på Orderkontoret i Höganäs.

Mona Janneson prövar cykelbanan i schakt Gustaf Adolf, i sällskap med poliskonstapel G Höglund med fru och gruvning. C Peterson. Konstapel H. vann ett av majflicketävlingens överraskningspris — ett besök i Höganäsgruvan.

Elektrikernas sista »Dag»

Elektriska avdelningens montörer i Höganäs med damer hade sista lördagen i mars samlats i godtemplarhuset till elektrikernas »Dag». Kommittéerna hade ej sparat någon möda att göra det trevligt för festdeltagarna, och salen var prydligt dekorerad. På ena väggen hängde en större »målning», återgivande den med amerikansk fart genomförda flyttningen av elektr. förrådet. Mitt i taket hade placerats en ny riskvast. Den skulle förmodligen symbolisera, att man nu »dansade efter en ny kvast», med andra ord att avdelningen inlemmats i Centralverkstaden.

Sedan ing. Helmer Skoog hälsat välkommen, intogs en lika smaklig som riklig måltid. Att det var elektrikernas sista »Dag» som självständig avdelning, lade ingalunda sordin på stämningen. Hu-

möret var hela kvällen i topp, och till underhållningen bidrog främst en kvintett ur »Unga Örnar». Dansen trädde med liv och lust.

Då stämningen var som högst, slutade man, minnet av en fest blir då som bäst. Ragnar Engberg, som i samband med omorganisationen efter 26 år på elektr. avd. kontor överflyttats till annat verksamhetsfält - han är numera anställd på Informationsavdelningen — tackade elektrikerna för de många årens goda samarbete. Han betonade vikten av sammanhållning och samarbete mellan olika parter inom ett företag och prisade också det goda kamratskapet bland elektrikerna. Samtidigt uttalade han en förhoppning om trivsel på deras nya arbetsplats. Till sist tolkade montör Harald Paulsson kamraternas tacksamhet gentemot Bolagsledningen för den lyckade festen.

Ro

Elektrikerna i Höganäs har firat sin sista »Dag» som självständig avdelning. Av denna bild från tack- och avskedsföreställningen att döma lade detta faktum inte sordin på stämningen.





»Billesholm är bättre» sa Glasulds-Sörensen

Pa skärtorsdagen besökte Billesholms Glasulls AB av ett tjugotal vetgiriga glasullsarbetare från Aktieselskabet Dansk Glasuldfabrik i Kastrup utanför Köpenhamn. Detta var upptakten till ett mindre vanligt slag av industriellt erfarenhetsutbyte. Marie bebådelsedag reste nämligen en grupp »Billesholmare» på »gensyn».

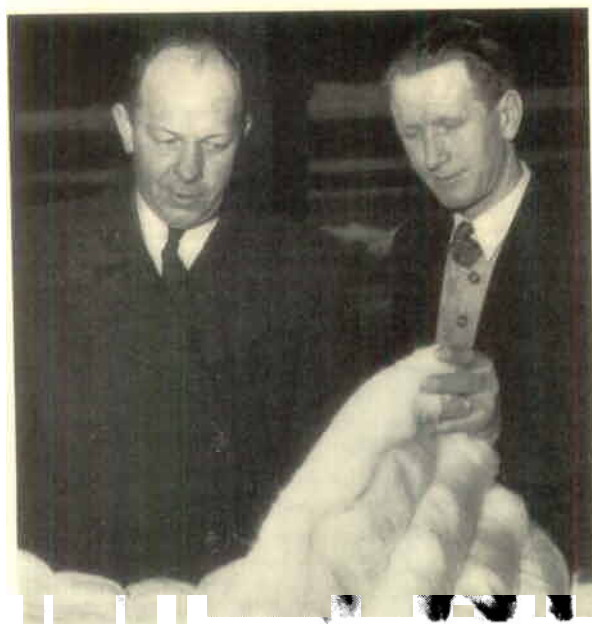
De danska gästerna hälsades välkomna till Billesholmsföretaget av överingenjör Åke Svende, som också lämnade en redogörelse för produktionen. Med fackföreningsordföranden Gösta Andersson och förman Kuno Nyström som ciceroner gjordes sedan rundvandring i fabrikerna.

Efter ett par timmars fabriksvisning bjöd Glasullsbolaget på lekamlig spis, varvid tillfälle gavs till frågestund med driftsledningen.

Överingenjör Svende meddelade, att mellan de europeiska glasullsföretagen praktiseras ett öppet samarbete i tekniska frågor. Han ansåg det vara en glädjande utveckling, att något liknande nu tagits upp bland arbetarna vid de danska och svenska glasullsföretagen.

Den danska studiedelegationens ledare, fabriksmester Törring Sörensen, var inte sen att framhålla som sin åsikt, att danskarna hade mest att lära.

Den danska studiegruppens ledare, fabriksmester T Sörensen språkar med förman K Nyström. Ett »nydeligt» arbete sa den förre om Billesholmsprodukterna.



Han hade vid ett tidigare tillfälle besökt Glasullsbolagets anläggningar och deklarerade, att svenskarna låg ett par hästlängder före broderlandet på detta område.

Marie bebådelsedag reste en grupp arbetare från Billesholms Glasulls AB på »gensyn» till Kastrup för att bekanta sig med danskarnas tillverkningsmetoder och förhållanden i övrigt.

Oväntad tusenlapp till glad lönsparare vid Glasullsbolaget

Av de fem anställda vid Billesholms Glasulls AB, som gått med i lönsparandet, har Rune Thor särskild anledning vara belåten med aktionen. Han var nämligen med bland de lyckliga, som vann på lönsparandets lotteri, och är nu en tusenlapp rikare.

Den lycklige vinnaren blev intervjuad och fotograferad av pressen. De vita tänderna lyste i kapp med ögonen i det negersvarta ansiktet, just så svart som smedansikten brukar vara. Och Thor har sin dagliga gärning i Glasulls smedja.

Så berättade han, att lönsparandet för hans del börjat i juni förra året. Till postsparbanken går varje månad tio procent av lönen. Det torde bli över 500 kronor per år.

Bland lyckönskande kamrater var också företagets kamrer Allan Blixt. Han hade på postsparbankens begäran insänt sparbeloppet ett par dagar före den vanliga tiden för att vara säker om att hans sparande ungdomar skulle komma med i dragningen. Nu hoppas han, att flera skall bli med i spargruppen.

Till sist kan nämnas, att lönsparandet omfattar i sin helhet omkring 18.000 ungdomar anställda vid 3.300 företag i landet. Det sparade beloppet uppgår till mellan tre och fyra miljoner kronor.

Rune Thor vid Glasullsbolaget ser belåten ut. Han var med bland de lyckliga, som vann en tusenlapp på lönsparandets lotteri.





Trevligt program på Baskarps »Dag»

Den 2 mars firade Baskarps-fabriken för andra gången Baskarps »Dag», så nu kan vi börja tala om tradition. Som gäster hade vi glädjen att se först och främst vår »Ö.L.» samt dessutom intendent Wallgren och socialkurator Lindström från Höganäs.

Samling skedde i bottenvåningen, där intendent Wallgren inledde med ett trevligt framfört kåseri om ordning och snygghet på arbetsplatsen, dräpligt belyst av skioptikonbilder. Litet var fick vi oss nog en nyttig tankeställare, som kom oss att reflektera över hur verkligt betydelsefullt för trivselsn det är, att var sak placeras på sin rätta plats och att onödigt bråte bortskaffas och inte blir liggande i vråna av ren slentrian.

Efter föredraget lågade sällskapet upp till »fest-

På Baskarps Dag gjorde Mr. Wernini ett bejublat framträdande och förbluffade auditoriet med sina trollkonster



salen» i andra våningen, där det serverades en härlig supé. Under kvällens lopp bjöds ytterligare underhållning i form av musik, filmföreläsning och framträdande av trollkarlen Mr. Wernini. Allt mottogs med stor förtjusning, men mest uppskattad blev nog herr Lindström, då han på ett mycket trevligt och fängslande sätt berättade om sina intryck från ett studiebesök i USA.

Ja, kvällen var lyckad. »Dagarna» är ett gott tillskott till den nu så omdiskuterade trivselsn på arbetsplatsen. Ar.



Tipsfullträff gav »Höganäsare» i Trollhättan sjuttiofemtusen kalla

Lördagen den 10 mars gick alla tippares högsta dröm i uppfyllelse för tre anställda vid Bolagets verk i Trollhättan. En av deras inlämnade tipsrader slog nämligen med en »tolva». Att glädjen blev stor för de tre tipparna förstår man, likaså att den blev ändå större, när TT på tisdagsmiddagen lämnade den smått sensationella rapporten, att Tipstjänst endast hittat en tolv. Utdelningen blev alltså högsta möjliga eller 75.000 kronor.

Ett telefonsamtal med Tipstjänst bekräftade, att de tre »Höganäsarna» var de lyckliga, och dessa

är ing. Lennart Funke, assistent åt driftschefen. Alvar Andersson, förman i kiselkarbidfabriken, och Curt Jönson, som har hand om kontoret. De har tippat ihop sedan juli månad i fjol. I början gjordes försök med småsystem, men efter någon tid övergick man till att tippa 5 rader vardera. Det var på en av ing. Funkes rader fullträffen kom. Att det endast blir en fullträff händer ju inte så ofta, varför det inte förundrar, att pressen ej ville lämna de tre vinnarna ifred. Det blev fotografiering och intervjuer i massor. Den kända fotbollsstjärnan Sven Rydell hade i radions »Karusell» heller intet emot att få byta med ing. Funke, och som en följd härav fick ing. Funke gästa »Karusellen» i påskaftonsprogrammet.

Vad tänker nu de tre vinnarna göra med sina pengar?

Ja, ing. Funke skall först och främst göra sig kvitt sina studieskulder, och tanken att köpa sig en bil har han vid det här laget redan realiserat. Vad Jönson beträffar, kommer han väl vad det lider att skaffa sig ett eget hem. Andersson är däremot mer förtegen om sina planer. Jn

42

T.v.: De tre lyckliga tipparna, L Funke, A Andersson och C Jönson, bollar med tusenlapparna. T.h.: Ing. Funke, som tippade »tolvan», intervjuas av »karuselldirektör» Lennart Hyland vid radioutsändningen på påskaftonen.





Hem och samhälle

VI SKALL BYTA UNGAR!

De soliga sommardagarna råder liv och lust på badstränderna vid Jompes i Höganäs och i Strandbaden. I Öresunds salta vatten plaskar småttingarna med största förtjusning. Livet är allt underbart i den åldern!

Om man lyssnar noga, är det mycket troligt, att man mitt i den skorrande skånskan får höra jämtländska tongångar. Det torde i så fall vara små flickor och pojkar, som utan tvivel är gränslöst tacksamma mot fru Birgit Lundenmark för hennes idé om barnutbytet.

En »skånemamma» uttalar sig på följande entusiastiska sätt om idén att »byta ungar».

»Alla som i förra numret av 'Brännpunkten' med eftertanke läste om fru Birgit Lundenmarks idé 'Skall vi byta ungar' inom Höganäskoncernen, har säkerligen funnit detta förslag helt enkelt strålande. Tänk vilka värden som skulle medfölja ett förverkligande av detta barnutbyte i större omfattning!

Låt oss först ta småttingarna, som ju är det väsentliga i sammanhanget. Hur underbart skulle det, som ett litet exempel, inte vara för en liten jämtlandsflicka eller pojke att få plaska omkring i Öresunds salta vatten, insupa havsluft och kanske återvända hem med ett bevis på simkunnighet i fickan! Och vad skulle det inte betyda för skånepågen och -tösen att få inandas den höga, klara fjällluften däruppe, att få uppleva den underbara norrländska naturen.

Om så vi mammor och pappor finge samma möjlighet till utbyte, (inget missförstånd, det är inget förslag att byta fruar och män!) skulle bl.a. semesterfrågan för många få en annars aldrig möjlig lösning. Dessutom får man inte bortse ifrån vad förslaget innebär ifråga om kontakt mellan de anställda inom koncernen.»

Det är för övrigt redan fem familjer i Skåne och Småland, skrev fru Lundenmark i början av maj, som anmält sig villiga att ta emot barn. Samtliga hade lovprisat idén, och barnlösa handölsbor var av samma inställning. Handölsmammornas tystnad tolkade hon helt enkelt som beroende på trångboddheten och tendensen till avfolkning.

Här kan inflikas, att det Lundenmarkska hemmet inte ligger i Handöl. Det har ej lyckats för familjen Lundenmark att få en tillräckligt stor lägenhet där, utan fru Lundenmark och barnen bor cirka fem mil därifrån. Åre är stort. Stackars

pappa Lundenmark har långt hem, då han från anställningen på Handöls-bolaget vill träffa sin familj en gång i veckan.

Men låt oss återvända till ungarna! Fru Lundenmark har vänt sig till föräldrar inom andra delar av Åre och ordnar säkert samtliga byten. Själv reste hon i denna månad till Skåne för att lämna två av sina pojkar i en höganäsfamilj.

Tänk vilket spännande och nyttigt ombyte — annan luft och annan miljö — dessa två jämtlandspojkar och andra lika lyckligt lottade barn i dessa dagar upplever! Miljön för skånebarnens upplevelser ger fru Lundenmarks förtjusande artikel »Åre genom tiderna» en god föreställning om.

Tre små män



*Tre små män står och tänker
och stirrar på sina tår.
Det varma solskenet blänker,
men hur är vattnet i år?
Är gradantalet det rätta?
Man måste försiktigt gå i.
Törs man på stjärten sig sätta,
eller är bäst låta bli?*

*Tre små män står och tänker.
»Vattnet det är nog kallt,
trots att solskenet blänker
och skiner på vår gestalt.»
Tre små män vänder ryggen
åt stranden, där mamma står.
Hon knäpper till, den styggen,
vid första badet i år.*

Birgit Lundenmark



Exteriör av Åre gamla kyrka från öster mot Mullfjället. Teckning av förf.

Åre genom tiderna

FRÅN STENÅLDERSBOPLATS TILL TURISTELDORADO

Av Birgit Lundenmark

Åre! Det namnet känner väl numera alla svenskar till och förknippar det med skidåkning över gnistrande snövidder, slädturer uppför branterna till någon skidstuga, curlingspel på isbanan vid Fjällgård, bussresa till Tännforsen och nu, ett 1954 hägrande VM.

När Jämtland var danskt

Men huru många vet, att Åre socken är mycket, mycket gammal. Den finns omnämnd i vår första jordebok från omkring 1550. Men bebyggelsen är betydligt äldre än så. Man har funnit stenåldersbostäder i trakten av Ännsjön, och under bronsåldern gick en viktig handelsväg till Verdal i Norge. Vår gamla kyrka, som byggdes under förra delen av 1200-talet, har sett mycket av såväl fred som ofred. Mark odlades och gårdar byggdes av en generation, för att kanske den nästa skulle få se sin hembygd skövlas. År 1611 brändes alla byar i Åredalen, utom Nordhallen. Det var medan Jämtland ännu låg under danskt välde. Nog är det underligt att tänka sig, att våra förfäder under

flera århundraden var danska undersåtar. Jämtarna blev ju inte svenskar förrän år 1645. När man bläddrar i sin historia, förefaller det som om det varit mest oroligheter under hela denna långa period. Det var inte så lätt att trivas med norska landsherrar och danska fogdar.

Karolinerhatt blev kungakrona

Vår gamla kyrka, ja. Under Baltzarfejden förlorade den sina klockor och var sedan utan i många år. I början av 1700-talet byggdes kyrkan om och gjordes därvid större. Ett av de märkligaste och äldsta föremålen i kyrkan är en träskulptur, föreställande S:t Olof, han, som en gång var jämtarnas konung. Nu blickar han ut över nutidens kyrkibesökare från kyrkans norra vägg, just där 1700-talets tillbyggnad tager vid. S:t Olof förlorade en gång sin krona. En snickarkunnig bondson från trakten fick i uppdrag att göra en ny. Han var osäker på hur en krona såg ut, men han kände till utseendet på en trekantig karolinerhatt. Därför tillverkade han en sådan och satte

den på helgonets huvud. Den hatten påminner oss också om kung Karl och hans olycksaliga norska fjälltag. Den unge snickaren var krympling efter det fruktansvärda återtagget över fjällen år 1719. Han hörde till Armfeldts karoliner, av vilka 100-tals dukade under för kyla och snö och begravdes i massgravar i Handöl, Duved och Björnänge.

Täljstensbrytningen urgammal

Men visst fanns långa perioder av fred, då bygdens män fick odla sina tegar i lugn och ro och då näringslivets många grenar blomstrade. Täljsten har brutits i Handöl hur långt tillbaka som helst. En tid fanns där också en koppargruva. Den bearbetades endast under några år och nedlades år 1744. Även på andra ställen inom Åre socken påvisades kopparfyndigheter. Så var fallet i Huså och Fröå. Dessa fyndigheter bearbetades under cirka 200 år och nedlades fullständigt först omkring 1890. Ett försök gjordes vid tiden för första världskriget att återupptaga driften, men det företaget visade sig lönlöst.

»Enköpingsdoktors» ordination

Så har tiderna växlat. Nu är Åre främst en turistort, ja, hela Åre socken är en turistort. Det är ju inte bara namnet Åre, som klingar bekant. Så gör även Storlien, Ånn, Duved och Björnänge. Handöl besöks också av trogna fjällfarare, och vid den tid på hösten, då de ljuvliga fjällvandringarna florerar, är där en ständig människoström. Ty vägen till Blåhammaren och Sylarna går över Handöl. Utsikten från denna plats är också fantastisk. Man ser miltals omkring. Fjälltopp efter fjälltopp, spegelblanka sjöar, fjällbäckar som pärlband tjuvar ens öga. Och Storlien! Med dess läkande luft och en fjällvärld rent otrolig. »Enköpingsdoktor» visste säkert vad han gjorde, då han skickade sina patienter dit.

Förresten, var inom Åre skall man stå, för att inte ha en underbar utsikt? När man från Undersåker kommer in i Åre socken vid byn Bratt-

land och ser mot Åreskutan med Blåstens markanta profil, blir man helt betagen. Fjället sträcker sig i syd-nordlig riktning och sluttar så småningom ner mot grannsocknen Kall. Rakt väster ut höjer sig Mullfjället. På Åresjöns södra sida synes Renfjället. Är det tidig vår, står lövskogen svagt lilafärgad, delvis ljusgrön, mot granskogens djupa grönska. Är det höst, sprakar färgerna på fjällsluttningarna. Det är sådana där färger man inte tror på, om man ser dem avmålade. »Äsch, han är konstnär, han överdriver. Det syns ju tydligt, att det där inte kan vara verklighet.» Känns uttrycket igen? Och kommer man en vinterdag om aftonen, då det är månsken, och ser samma utsikt, ja, då blundar man först och öppnar sedan ögonen försiktigt, för att se om det var verkligen, det man såg.

Där våren kommer vid midsommar

När jag nu, den 5 maj 1951, skriver detta, ser jag mot den utsikt jag nyss beskrivit. Vintern råder ännu. Utanför mitt fönster ligger en stor snöfäll. Barmarken är gråbrun och tråkig. På granskog och lövskog syns ännu ingen skillnad. Himlen är grå, västanvinden litet snål och kall. Det är en av fjällens fula dagar. Men det ligger ändå en känsla av förhoppning i luften. Bofinken, sädesärlan, tranan, trasten och svalan har kommit. På gården rasar ungarna och pratar om sin kommande skåneresa. De är helt uppfyllda av den. I radion har just rapporten gått, med sitt ständiga tal om krig, krig, krig. Framför mig ser jag i fantasin Armfeldts karoliner dra fram över fjällsluttningarna, ser Baltzar Bäcks knektar bränna och skövla: men vad var ändock detta, mot vad som skulle drabba oss, ifall vi nu råkade in i ett krig. Detta förbjude Gud! Låt oss få leva i fred, låt oss få sköta vårt hem och våra barn i sämja med varandra! Detta är den bön jag sänder upp till Skapelsens herre, medan min blick sveper över Åredalen på vilken solen, som just tittar fram mellan molnen, sänder ett knippe förhoppningsfulla strålar.

Våren har äntligen kommit till Jämtland. Åreskutan från Björnänge.



SIMS **A**labim

*Bolagets egen trolleriprofessor
Mr. Uffo förnekar samarbete
med mörka makter*

För illusionisterna gäller tolv gyllene regler. Den sista lyder: Tala ej med någon oinvigd om trolleri. Denna regel till trots beviljade vår egen trolleriprofessor »Mr. Uffo», alias Ulf Johnson på Försäljningsavdelningen för specialprodukter i Höganäs, en intervju. Min förhoppning om att mystiken bakom något av tricken skulle avslöjas, blev dock fullständigt grusad.

Så plockade »Mr. Uffo» fram en del av sin rekvisita, medan vi pratade om trolleri.

Under det han berättade, fångade han överallt i luften numera så sällsynta tvåkronor. Ett behändigt sätt att skaffa sig extrainkomster, påstod han. Någon känning av tobaksransoneringen, då denna existerade, hade han tydligen inte haft. På alla otänkbara ställen plockade han nämligen cigaretter av märket »Marvels».

— Redan i unga år väcktes mitt intresse för magiken. Till en början rörde det sig bara om s.k. »tabletricks», som förekommer i de flesta sällskap. Så gav jag mig på jakt efter litteratur i ämnet. De stora nummer, jag sett på scenerna, lockade mig. Riktigt blodad tand fick jag under militärtjänsten. Min kompaniadjutant var ledare för underhållningstjänsten, och skvallret att jag kunde »trolla» nådde honom. Så fick jag order att skaffa en större rekvisita. Det var en nervös »Mr. Uffo», som fjorton dagar senare i skenet från två karbidlykter i en barack på Gotland fick sitt elddop inför en talrik publik. En liten historia från denna premiär. Jag roade mig med att låta en lånad enkrona försvinna. Detta föranledde den ekonomiske kompanichefen att i smyg växla sitt enda mynt i denna valör till 25-öringar.

Vid denna tidpunkt i vårt samtal uppvisade »Mr. Uffo» fyra röda »atomkulor» mellan handens fingrar, och han behandlade kulorna hur respektlöst som helst. En efter en försvann osynligt för att, hur det behagade honom, återtaga sina platser.

— Det är klart, att jag också kan låta dem försvinna synligt. Och så stoppade han med ett smil långsamt kulorna i byxfickan och tillade: Så enkelt är det att trolla.

— Många människor tror, att vi illusionister står i förbund med mörka makter. Det vill jag emellertid på det bestämdaste dementera. Trolleri är en lek, där handen ofta är snabbare än ögat.

Så tillkommer givetvis illusionistens förmåga att dupera auditoriet, att med gester, blickar och ord avleda uppmärksamheten från det kritiska moment, som varje trick inrymmer. Trolleri som hobby utvecklar sig ofta till en last i så måtto, att man ständigt drives att öka sin färdighet och lära sig nya trick.

Bland publiken betraktar genomsnittsmänniskan »trolleriet» som en förströelse kombinerad med en önskan att eventuellt kunna avslöja ett trick. Sett från en annan synvinkel är det sättet, varpå tricket utföres, som s.a.s. ställer trollerikonsten på ett högre plan.

Låt oss ta musiken som jämförelse. Beethovens Nionde symfoni är t.ex. skriven lika för alla musikälskare. Men huru olika framföres inte detta musikens mästerverk beroende på olika musikalisk förmåga, inlevelse och andra faktorer! Det samma gäller för illusionisterna. Utgångsläget är för ett och samma trick lika för alla, men det är inte allom givet att uppnå den fullödiga färdighet, som kommer den oinvigde att utbrista: Den som inte förstår det, han begriper det inte heller!

Nu stod »Mr. Uffo» med de »kinesiska ringarna» i sina händer. Han slog ringarna rakt igenom varandra och skiljde dem åter lekande lätt. Vid noggrann undersökning kunde jag inte finna några brott på ringarna, och jag erkände öppet min stora förvåning.

— Du är inte ensam om att förvånas över mystiken i detta konststycke. Av alla, som försökt fundera ut, hur det går till, har endast *en* lyckats.

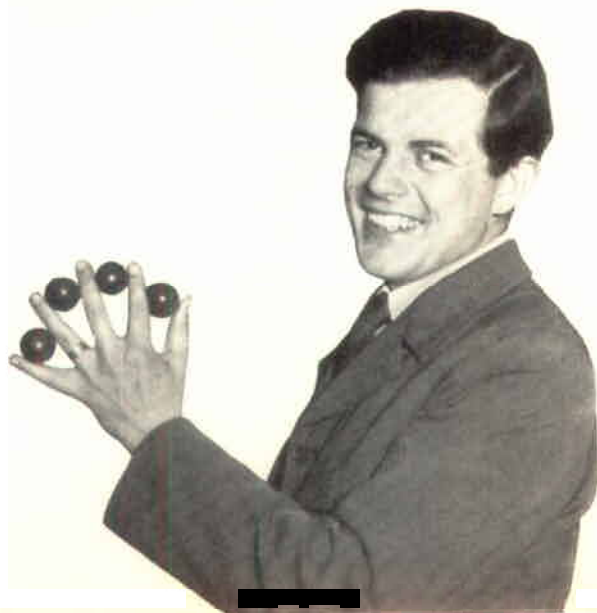
— Hur löste han problemet?

— Ja det är alldeles för invecklat för att hinna förklaras så här i brådrasket. Och jag har faktiskt bråttom just nu, sade »Mr. Uffo» leende.

Jag fann således tiden inne att dra mig tillbaka. Innan jag hunnit ut, kallade han på mig och sade med ett ännu bredare leende: Jag glömde lämna tillbaka den här. Och så räckte han mig min reservoarpenna. Utkommen på gatan fann jag i min ficka ett par »Marvels». Jag ångrade så smått, att jag inte hade bett honom trolla fram ett par av min älsklingsrök »Matanzas». Jag undrar hur han klarat den »biffen»?

Rag

»Den som inte förstår detta konststycke, han begriper det inte heller!»



Sport

BROTNING

Höganäsbrottarna tjuugoårsjubilerar

Höganäs Brottarklubb kan i år se tillbaka på en tjuugoårig verksamhet, men detta innebär inte, att brottningssporten endast bedrivits i två decennier i gruvstaden. Tidigare utövare av brottning och även boxning har emellertid inte kunnat hålla intresset vid liv.

Det var annars Höganäs Atlet- och Boxningsklubb, som var föregångare till våra dagars brottarklubb. Då atletklubben på hösten 1931 efter någon tids dvala återuppstod, bildades nämligen en särskild brottningssektion. Det dröjde inte så länge, innan atletik och boxning försvann från programmet och klubbens namn ändrades till sitt nuvarande.

Många bolagsanställda bland brottningssentusiasterna

Både i klubbens ledning och bland aktiva brottare har under årens lopp ingått många vid Höganäsbolaget anställda. Carl B Svensson (vågboden) förde ordförandeklubban i 11 år jämtes med uppgiften som speaker och lagledare i många år. På brottarmattan gjorde nuvarande arbetsledare Henry Johansson, Bjuv, då i Höganäs, i en följd av år en tungt vägande insats. Som tungviktare var han ankaret i laget. En annan arbetsledare, Arthur Klang, (tegellagret) tillhörde tack vare sin brottningvillighet publikgunstlingarna. Det hände alltid något, när han var uppe på mattan.

Presidiet i HBK av idag består av Sven Bolin, (Stengodsfabriken) ordf., och Bertil »Balle» Nilsson, (Kemiska fabriken) sekreterare. Bolin har som aktiv brottare med smidjebälte som specialgrepp varit med om att plocka många poäng till sitt lag. Nu gör han även som domare en över-

tygande insats inom brottningssporten. »Balle» har ingått i senaste årens ordinarie lag. Det är mest i flugvikt han representerat, på sistone dock inte utan bantningssvårigheter. Gunnar Persson, (Transportkontoret) har sedan 1934 tillhört klubbens friskaste brottare. Vid behov återfinnes han fortfarande på mattan till omväxling med sin tränareuppgift.

Fyrstadssegern 1944 största framgången

Den hittills största framgången utgör segern i »fyrstads» 1944, då självaste Hälsingborgs BK fick bita i gräset. De andra två deltagarna var Kinna och Sibbhult.

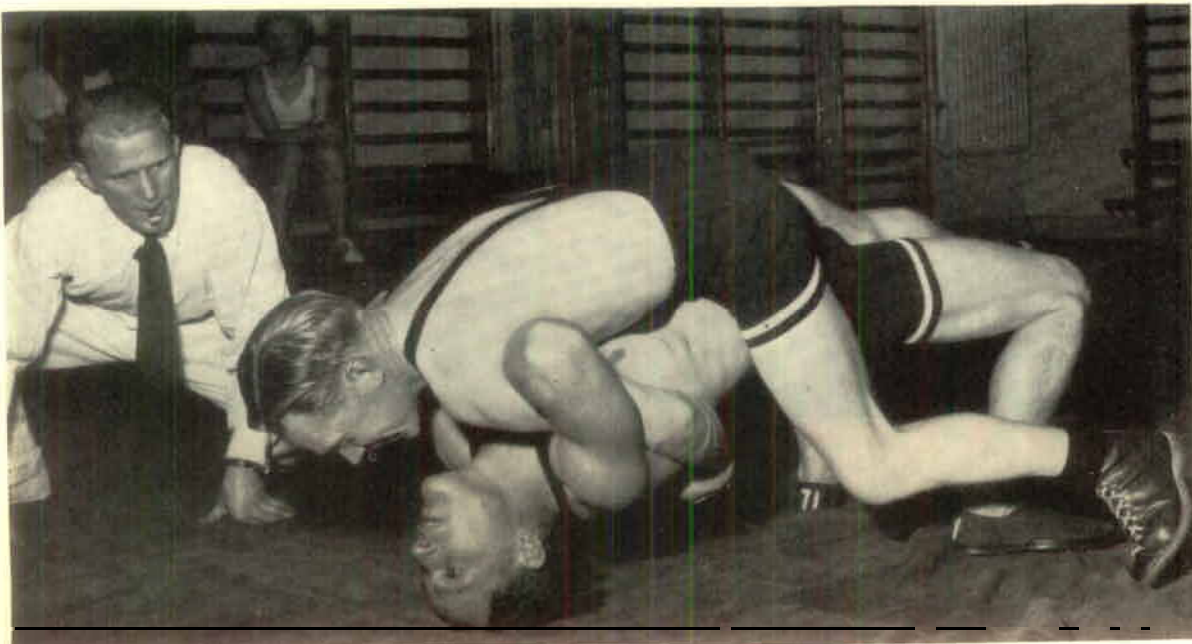
Annars har klubben deltagit i skåneserien med växlande framgång och med div. II som högsta position. Huruvida höganäspojarna till hösten åter skall få figurera i denna division är ännu inte definitivt avgjort. Striden står mellan Höganäs och Ekeby brottarklubbar.

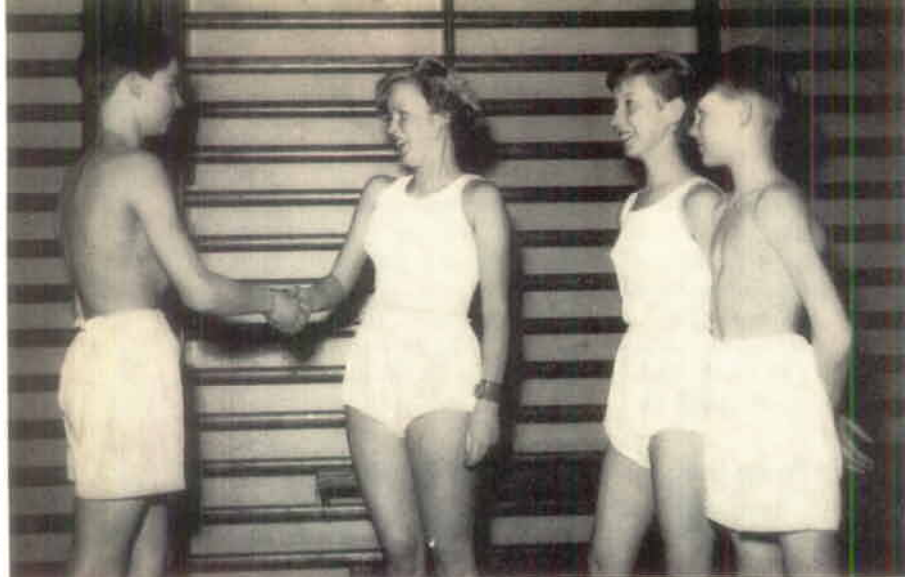
Såsom meddelades i förra numret av »Brännpunkten» låg Ekeby-klubben väl till i slutstriden inom Skåneserien div. III. Konkurrent om seriesegern var Höganäs BK, och den avgörande tävlingen gick i Höganäs Folkpark.

Sedan en hemmabrottare diskvalificerats för oreglementarisk parterställning, hade Höganäs före sista avgörande matchen ledningen med 4—3. För båda parter gällde det att vinna tungviktsuppställningen för att bli seriesegrare och uppflyttas till div. II.

Det blev en dramatisk och tråkig avslutning. Höganäs tungviktare måste ge upp på grund av skada. Domarkollegiet enades efter lång överläggning om att justeringen, ehuru ofrivilligt, förorsakats av regelstridigt grepp. Ekeby-brottaren »diskades», och Höganäs förklarades som seriesegrare. Ekeby Brottarklubb protesterade hos Skånes Brottningförbund, som emellertid ogillade protesten. Ekeby BK har möjlighet att överklaga domslutet hos Svenska Brottningförbundet. Då denna högre instans i så fall näppeligen torde ändra på skåneförbundets beslut, kan Höganäs Brottarklubb med största sannolikhet fira jubileet som div. II klubb.

Tränaren Gunnar Persson har kopplat lindena på flugviktaren Bertil »Balle» Nilsson, och brottningssordföranden domaren Sven Bohlin avvaktar utgången.





HGF-mästarinnan i flickavdelningen Gun Nilsson gratuleras av Lennart Engberg, tvåa i manliga avdelningen. Tredje pristagarna i flick- resp. gossavdelningarna Inga-Brita Persson och Per Persson bevittnar leende gratulationen.

GYMNASTIK

»Det skall böjas i tid . . .»

Anrika Höganäs Gymnastikförening avslutade arbetsåret 1950—51 med de traditionella HGF-mästerskapen. Efter omfattande förnyring inom samtliga avdelningar kom en del unga gymnaster att figurera i prislorna. Detta faktum är i och för sig ett gott betyg till såväl gymnaster som ledare.

HGF-mästerskapen är en tävling med individuell bedömning inom kvinnliga, manliga, flick- och gossavdelningen och omfattar ett fristående program, häv- och balansrörelser, hopp och färdighetsövning. Prestationerna bedömes av fem domare. I försökstävling utkristalliseras först de tre bästa gymnasterna inom varje avdelning. De fyra HGF-mästarna koras sedan i en finaltävling.

Bland årets finalister antecknades mycket stor jämnhet. Gun Nilsson blev HGF-mästarinna i flick-

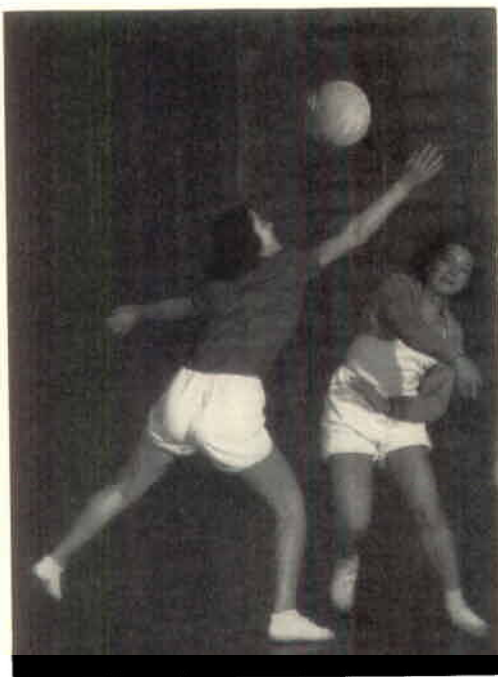
avdelningen efter att ha genomfört tävlingsprogrammet mjukt och elegant. 15-åriga Lennart Engberg placerade sig som tvåa i manliga avdelningen, och bland övriga pristagare kan nämnas Inga-Brita Persson och Per Persson med tredje placeringar i flick- respektive gossavdelningen.

Handbollsspel lockar Höganäsflickor

Handbollsspelet har i Höganäs hittills bedrivits i begränsad omfattning och endast utomhus. Lokal av erforderlig storlek saknas nämligen för inomhusspel. Det är väl närmast av denna anledning, som endast damerna intresserat sig för handbollsspelet.

För att popularisera detsamma bildades i våras en korporationsserie med sex deltagande damlag, varav ett från Höganäsverkens kontorsanställda. Serien startade i början av juni månad, och matcherna spelas på idrottsplatsen.

T.v.: Två handbollsflickor i Höganäsverkens kontorslag, Gulli Håkansson och Kerstin Eriksson, i träning för kommande korpmatcher. T.h.: Slips stronga fyra-mannalag Harry Rosenkvist, Holger Karlsson, Stig Jonsson och Uno Lindqvist diskuterar med förnöjda miner sin stora framgång i korpsskyttet. Kvartetten hemförde i konkurrens med omkring 200 skyttar vandringspriset som ständigt egendom.



SKYTTE

Slips Idrottsförening suverän korpsskyttesegrare

Det har en längre tid varit tämligen tyst i spalterna om Slips IF:s verksamhet, men förden-skull har man inte legat på latsidan på den kan-ten. I tennis, bowling, fotboll, schack och andra ädla grenar har det »tremastade skeppets» färger förts med den äran. I årets korpsskytte noterades en storartad framgång för Slips skytteliga, som bl.a. för alltid erövrade det ståtliga vandrings-priset för fyramannalag. Tidigare inteckningar togs 1942 och 1948.

De fyra skyttar, som svarade för årets presta-tion, var Holger Karlsson, 100 poäng med åtta 10-ettor, Stig Jonsson 100 poäng med fyra 10-ettor, Uno Lindkvist, 98 poäng och Harry Rosenkvist, 97 poäng. I förutanmälda tre-mannalag skiljde endast en poäng eller 285 mot första pristagarnas 286 poäng.

I klass V blev Holger Karlsson tvåa i hela täv-lingen, närmast följd av Harry Rosenkvist. Ragnar Norrman var bäste »slipare» i klass IV med 91 poäng, men i klass III utgick Uno Lindkvist som individuell segrare med 98 poäng. Även i klass II tog Slip segern genom Stig Jonsson, som prickade in 100 poäng. I klass I var det däremot sämre ställt, och bäste man blev Bertil Lindkvist med 83 poäng och platsciffran 21.

Korptävlingen hade samlat över 200 skyttar, varav ett 20-tal från Slip, som således hade en mycket lyckad skyttedag.

II Rst.

RODD

»Knock» döptes i champagne

Årets roddarsäsong startade Höganäs Rodd-förening med två nyförvärvade båtar. En av dessa, en inriggad fyra, döptes till »Knock», enligt gammal tradition i champagne.

Därigenom hedrades en av roddsportens vete-raner i Höganäs, traversskötaren i Järnsvamps-verket, Otto Olsson. Inte bara inom roddarkretsar lystrar han till smeknamnet »Knock». På arbets-platsen och överhuvud taget överallt användes detta tilltalsord.

Många har frågat, hur jag fick detta namn, säger »Knock». Någon exakt uppgift om upp-komsten har jag inte. I min skolklass fanns fyra pojkar med namnet Otto, varför min gamle lärare till mig använde mitt andra förnamn Idoff. Han sade emellertid »Doff», och då jag gick och »läste för prästen», ändrades smeknamnet plötsligt av för mig oförklarlig anledning till »Knock». Och det får jag väl heta i hela livet.

Vi glömde fråga, huruvida han som make och fader också kallas »Knock».



Problemspalten

DE SJU SIFFRORNA

En miljon står det strax härunder i siffror, och det ser just inte så konstigt ut. Det märkliga är emellertid, att siffrorna skrivits med ett enda streck utan att pennan lyfts från papperet. Hur har detta gått till?

10000000

Detta är det problem, som vi ger Er att fundera på i sommar. Om Ni tror Er ha kommit lösningen på spåren, så skicka in en lapp, där Ni i detalj visar, hur Ni bär Er åt. Lösningen skall märkas »De sju siffrorna» samt vara Red. för »Bränn-punkten» tillhanda senast den 1 aug. 1951. Tre priser på 15, 10 och 5 kr vinkas som vanligt. Resultatet meddelas i höstnumret.

Lösning på Påskkorsord

Vagrätt: 1. Äggkopp; 5. Kvartsit; 9. Rurik; 11. Låg-eldfast; 12. Ost; 13. Tacksam; 16. Svarv; 18. Aktat; 20. Amnesti; 21. Apa; 23. Småputtrig; 25. Dager; 26. Storråda; 27. Sparris.

Lodrätt: 1. Ärriga; 2. Giro; 3. Oaktat; 4. Polska; 5. Käglan; 6. All; 7. Tofsvipa; 8. Inser; 10. Istap-par; 14. Smärta; 15. Medges; 16. Stadda; 17. Väg-ras; 19. Komet; 22. Agar; 24. Två.

Att döma av uttalandena om svårighetsgraden ansågs korsordet medelsvårt--lätt. Då antalet in-komna lösningar var så där lagom stort, torde sålunda denna svårighetsgrad kunna betecknas som lämplig. Detta är särskilt intressant för pro-blemspaltsredaktören att få veta. Det var näm-ligen han, som denna gång debuterade som kors-ordsförfattare, vilket meddelas som svar på en fråga från en av lösarna.

Pristagare blev:

Fru Anna Sjöberg, Piongatan 11, Höganäs, kr 15:--
Gruvarb. Gösta Nilsson, Hus 84, Hyllinge, kr 10:--
Gruvarb. Sture Johansson, N. Vallåkra 2, Vall-åkra, kr 5:--