

BRÄNNPUNKTEN



Årg. 16 Nr 2 Juni 1958

UR INNEHÅLLET

En arbetsdag i Nyvångs gruva

Ett reportage av gruvning. Sven-Erik Jansson 3

Några sekunder enda tidsvinsten

Ett apropå till sommarens intensiva motortrafik 13

100 flygturer över Kullabygden

har Hjalmar Crona gjort. Utvidgat veteranreportage 16

Elon och Mads murar "Stebbins" i Frankrike

Ett trevligt resebrev från "Höganäsmurare" Elon Wennbom . . . 18

Majrum har tjänat ut

Höganäsbolaget är nu avhästat . . . 19

Fyrtio år vid gruvdriften har gruvfogde Oskar Andersson vid Nyvångs gruva. Reportage på s. 3—6.

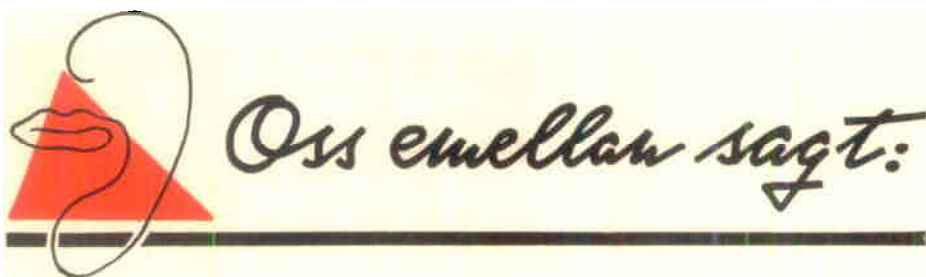


Central företagsnämnd vid Höganäsbolaget

Samarbete och samverkan mellan företagsledning och anställda fick på sin tid vid Höganäsbolaget sin första organiserade form i dir. P Eg. Gummesons "tekniska kommittéer". Samarbetsavtalet, som för Bolagets vidkommande antogs 1948, medförde en långt gående utbyggnad av företagsnämndsverksamheten. Under årens lopp samlade erfarenheter har nu utmynnat i omorganisation med en central företagsnämnd och med s.k. kontaktkommittéer vid de olika driftsenheterna. Vidare har tillsatts en förslagskommitté. Bilden visar den nya företagsnämnden på sitt första sammanträde under ordförandeskap av dir. Yngve Zacco. Mera på s. 7.

Besöksrush — maj rekordmånad

Höganäsbolaget är sedan länge ett eftersökt mål för olika studiegrupper. I år har det varit en febril besöksverksamhet med rekordsiffror under maj. Sälunda tittade omkring 2 000 personer på gruvbion denna månad, och de flesta dagarna har föreställningarna måst dubbleras. Läs mera om besöksrushen på s. 14.



En central företagsnämnd,

gemensam för Höganäsbolagets samtliga arbetsplatser i nordvästra Skåne, är den stora nyheten i vår på samarbetsfronten. Jämsides med nämnden skall det finnas dels en central förslagskommitté, dels ett antal kontaktkommittéer för information och samråd på det lokala planet. De tidigare lokala företagsnämnderna-samarbetskommittéerna har upplösts. Via anslagstavlor har de bolagsanställda i korthet informerats om den nya ordningen samt om vilka personer, som utsetts till ledamöter i nämnda organ. I en artikel på s. 7 i denna tidning skildras utförligt, hur utvecklingen efter hand lett fram till denna nya giv. Vi skall här komplettera denna skildring med några spridda kommentarer.

Att de tidigare

lokala företagsnämnderna upplösts och att vi nu fått en enda, central företagsnämnd kan synas innebära, att vi helt avlägsnat oss från den ursprungliga tanken med dir. Gummesons "tekniska kommittéer", upprinnelsen till den organiserade samarbetsverksamheten inom Höganäsbolaget. Denna tanke var ju nämligen, att verksamheten skulle byggas upp i direkt anknytning till arbetsplatsen och begränsas till dess problem. På detta sätt skulle, menade initiativtagaren, den anställdes intresse för produktionsförbättringar — huvudsyftet med de tekniska kommittéerna — bäst kunna väckas och vidmakthållas. Eftersom samrådsiden var förutsättningen redan för de tekniska kommittéerna, hade dessa också en viss fostrande betydelse genom att lära folk "att umgås på arbetsplatsen". Dessa grundidéer upptogs sedermera i de lokala företagsnämnderna.

Har vi då mistat

allt detta? Röster har hörts, som förmenar, att så skulle vara fallet. Så är det dock ingalunda. För den som tar del av den nya ordningen i sin helhet, och det bör man ju göra, är det uppenbart, att denna innebär ett avgjort steg framåt. Den är i själva verket resultatet av omsorgsfulla överväganden, där det gällt att "det ena ha utan att det andra mista". Samarbetsavtalet, som för Höganäsbolagets vidkommande antogs år 1948, innebär bl.a. en omfattande information till nämnden från företagsledningens sida. Eftersom en sådan information, för att ha någon mening, måste vara allsidig och ge utblickar över företagets hela verksamhetsfält, inses lätt, att en spänning måste inträda, när den skulle pressas in i de lokala företagsnämndernas ramar. "Vi vill

bara veta, hur det går med X-verken", kunde det ofta heta. Då det dessutom medförde en viss formalism och stelhet, att verksamheten måste bedrivas i strängt avtalsmässiga former, är det förklarligt, om en viss, skall vi säga olust insmög sig under de första paragraferna av sammanträdet med dess obligatoriska protokollsuppläsning, konjunkturöversikter etc. Lika förklarligt är det, om det verkliga intresset vaknade först sedan man kom fram till vad någon skämtsamt har kallat toalettbestyr. Genom tillkomsten av den centrala nämnden i kombination med kontaktkommittéerna har man kunnat tillgodose det dubbla behovet av information och samråd i större och mindre sammanhang.

Men inte nog

därmed. Den lokala samarbetsverksamheten har blivit ytterligare avlastad. Först och främst har förslagsverksamheten fått sitt särskilda forum i förslagskommittén, vilken som en första överblickande instans har att förberedande behandla inkomna förbättringsförslag. Eftersom denna kommitté består av representanter för alla kategorier av anställda, har därmed eliminerats den kritik för partiskhet i bedömningen, som det tidigare systemet ibland medförde. Det finns skäl att förmoda, att det nya systemet skall betyda ett uppsving för förslagsverksamheten.

Vidare har på den centrala nämndens första sammanträde — den 31 mars — understrukits att de vanliga "dagliga problemen" — enkla påpekanden, småförbättringar etc. — lämpligen bör lösas den normala tjänstevägen, dvs. genom direkt kontakt med arbetsbefälet. I den mån den tidigare ordningen inneburit en oklarhet på denna punkt, är denna sålunda numera skingrad.

Vad återstår då

av lokala problem att behandla inom kontaktkommittéerna, när på detta sätt det ena efter det andra plockats bort? kanske någon frågar. Ja, det beror på. Om inga problem återstår att lösa, så är det ju strängt taget bara bra. Då blir det helt enkelt så, att kontaktkommittén sammanträder bara en gång om året. Eller också hopar sig de lokala problemen trots allt — då får kontaktkommittén sammanträda, så ofta det behövs, kanske en gång i veckan, om det kniper. Genom att arbetet inom kontaktkommittéerna på detta sätt smidigt anpassats till högaktuella och för alla viktiga lokala frågor, bör verksamheten rimligtvis kunna väcka ett verkligt intresse, särskilt som den skall bedrivas informellt, utan alltför högtidliga protokoll etc.

Om sålunda

kontaktkommittéerna är ett slags arvtagare till de tekniska kommittéerna, så kan man säga, att den nya centrala nämnden också har haft en motsvarighet i det förgångna. På dir. Gummesons initiativ startades nämligen på sin tid den s.k. diskussionsklubben, vari ingick framskjutna representanter för våra arbetare i nordvästra Skåne. Klubben sammanträdde helt informellt någon gång om året under dir. Gummesons ordförandeskap för att diskutera större, principiella frågor.

"Vi går vidare på samarbetets väg"

Så lydde en sammanfattande rubrik i "Brännpunkten", när Samarbetsavtalet på sin tid antogs för Höganäsbolaget och en rad personer där uttalade sig om sina förväntningar. Vi har inte gjort någon liknande rundfråga den här gången. Det får nämligen anses vara en överflödsgärning, så ingående som denna fråga blöts och stöts, innan den nya ordningen fick sin definitiva utformning. Men vi är övertygade, att om rundfrågan hade gjorts, så skulle rubriken ha kunnat bli densamma.

Den centrala företagsnämnden

eller helt enkelt företagsnämnden, som det framdeles kommer att heta, har som sagt haft sitt första sammanträde, varvid som sig bör stora och principiella frågor behandlats. Bland de många spörsmålen är det särskilt ett, som vi här skulle vilja lyfta fram. Det gäller Höganäsbolagets investeringar. Från företagsledningens sida meddelades, att "tidigare beslutade investeringar ännu löper och att inga nya investeringar f.n. är beslutade". En arbetarrepresentant, tillika nämndens vice ordförande, genmålde härtill, att "man skärper en konjunkturförsämring genom att hålla igen på investeringar". Ordföranden medgav, att detta i viss mån kan vara riktigt, men förklarade, att "investeringstakten måste anpassas till de verkliga resurserna". Det bådar gott för nämndens fortsatta arbete, att en för framstegstakten inom näringslivet så vital fråga som investeringarna från båda håll kan debatteras på detta fördomsfria sätt.

Så önskar

vi alla våra läsare en god och vederkvickande semester med sol och ljumma fläktar samt dessförinnan

En Glad Midsommar



Gruvfogde Ragnar Ingelsson på den troligen första mopedscootern, som någonsin framförts på underjordiska gruvvägar.

EN ARBETSDAG I NYVÅNGS GRUVA

Gruvarbetaren är en morgontidig yrkesarbetare. I arla morgonstund beger han sig till sitt arbete. Vill Ni följa med på en rundvandring i Nyvångs gruva, gäller det sålunda att vara uppe i tid. Gruvingenjör Sven-Erik Jansson är vår ciceron.

Redan kl. 5 på morgonen börjar gruvarbetarna komma till manskapshuset. I entrén passerar de förbi gruvfogdarnas kontor, där deras ankomst antecknas av förmännen. Om någon skulle utebli från arbetet, måste förmännen veta detta för att kunna sätta in en reservman.

Sedan gruvarbetarna har tagit på sig arbetskläder och hämtat gruvlampor, beger de sig till schaktet för nedfart i gruvan. Den första hissturen går kl. 5.30 med transportpersonalen för schakt och linbanor. Kl. 5.40 börjar den stora gruppen av kolhuggare och dagsverkare att åka ned i det ca 100 meter djupa schaktet. Efter nedkomsten går var och en till sin cykel för att åka vidare till sina respektive arbetsplatser.

Väl upplysta cykelvägar

Dessa är för närvarande belägna 1,5—3 kilometer från schaktet. Nyvång var den första gruvan i världen, där cyklar började användas som allmänt transportmedel under jord. Det var år 1946, som de första cyklarna togs i bruk. De första försöken gjordes i en för personlinbana iordningställd väg i den s.k. Söderpelaren. Visst var det konstigt att åka fram i orten, man tyckte det var trångt mellan väggarna och lågt i taket. Det gick till sist överraskande bra. Sedan den ekonomiska kalkylen även visade sig gynnsam, påbörjades

planering av speciella cykelvägar, vanligen gående parallellt med linbaneorterna. Det är en vacker syn att se gruvarbetarna cyklande efter varandra i en lång rad. Deras mösslampor bildar ett långt lysande pärlband. Cykelvägarna är väl upplysta med ellampor på var 20—30 meter, och som regel är ortens väggar och tak vitkalkade.

Eftersom färdhastigheten med cykel är nära 4 gånger så stor som för att gå till fots, är det av stor betydelse, att cykelvägarna till nya brytningsområden snarast iordningställes.

Av intresse kan i detta sammanhang nämnas, att den första mopedscootern har gått under jorden. På försök använder gruvfogde Ragnar Ingelsson en sådan maskin för färd mellan sina olika arbetsplatser. Han är storförtjust i sin scooter och vill ej undvara den. Någon risk för avgaserna förefinnes inte i de vanligen välventilerade cykelvägarna.

I närheten av sin arbetsplats ställer gruvarbetaren sin cykel i därför befintligt cykelställ och vandrar sedan till sin matplats. Den vanligen tjocka överrocken, som användes under färd till och från arbetsplatsen, tages av och hänges upp, smörgåspaketet och mjölk- eller kaffeflaskan ställes på matbordet.

Sortering och markering

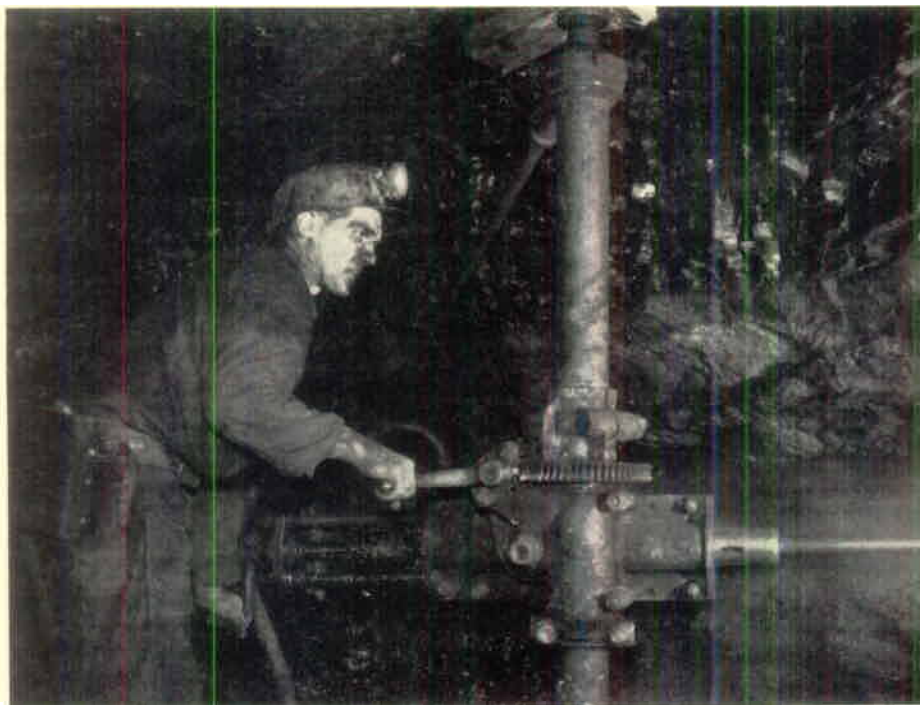
Markeringspinnarna, som skall användas

under skiftet för att markera lagets lastade lass, räknas upp med 5 st i varje hög. Dessa markeringspinnar är märkta med lagets nummer. För varje lass, som kommer ut från brytningsorten, tar kolhuggaren en av sina markeringspinnar och skriver med krita dagens nummerordning i veckan och dessutom kolhalten i lasset. Kolflötsen innehåller tyvärr inte enbart goda kol utan även en del ränder av sämre kol. Dessutom finns även ofyndigt material, vanligen lerig och kolhaltig sandsten. Det gäller för kolhuggare att så noga som möjligt lasta de olika kolsorterna var för sig. Det ofyndiga materialet kvarlämnas till största delen i den utlästa delen av flötsen.

Det är en respektabel mängd ofyndigt material, som hanteras på detta sätt och som aldrig redovisas i uppföringssiffrorna. Flötsen innehåller volymmässigt 30—40 % ofyndigt material. Givetvis påverkas kolhuggarens redovisade prestation (ton kol per man och skift), om mer eller mindre ofyndigt material måste hanteras.

Sedan kolhuggaren har klarat av de omtalade detaljerna vid matplatsen, går han till sin arbetsort. Orterna kan vara av tre slag: förberedande orter, brytningsorter och cykelvägar.

De förberedande orterna, vanligen kallade linbanevägar, drivs långt före de övriga två



Clas Otto Dahlkvist tillhör inte precis veteranerna bland gruvarbetarna, men med säker hand styr han den tryckluftdrivna kolhuggningsmaskinen.

Johan Axelsson - "Motale" och Einar Andersson vid linbanetransporten har båda trettioårsjubilerat som gruvarbetare



slagen av orter. Det gäller att undersöka framföriggande flötsområden, både med hänsyn till flötsens nivå och dess beskaffenhet och icke minst för att lokalisera s.k. förkastningar.

Oberäkneliga förkastningar

Tyvärr är kolflötsen inte en jämn och horisontellt liggande kolskiva. Helt oberäkneligt kan förkastningar uppträda, där kolflötsen skurits av och förskjutits i vertikalt led. Avståndet eller den s.k. språnghöjden mellan de förskjutna kolskivorna kan variera mellan ett par dm och 50 meter eller mera. Dessa förkastningar inverkar i hög grad störande på planeringen och utbrytningen av kolfyndigheten och kan betyda avsevärda merkostnader, när den förskjutna kolskivan skall eftersökas genom drivning av s.k. stenorter, alltså orter som drivs helt i ofyndigt material.

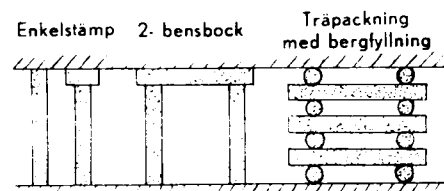
Enkel- och dubbellöts

Inom Nyvångs kolfält finns områden, där endast en flöts kan brytas, enkelflötsen, och områden, där två närliggande flötsar samtidigt kan brytas, dubbellötsen.

Vid utbrytning av enkelflötsen användes övervägande en metod, som kallas linjebrytning, vilket innebär en arbetsfront om f.n. 24 meter. Arbetshöjden för kolhuggaren är i regel 70—90 cm, och arbetet får därför utföras i knästående eller liggande ställning. Fram till arbetsfronten leder två transportvägar ca 1,8 meter höga och 1,3 meter breda. Kolet lastas i vagnar, rymmande 0,75 m³, och dessa vagnar skjuts för hand ut till linbana. Själva lösbrytningen av kolen går så till att en ca 1—2 meters djup skåra sågas ut i kolflötsens nedre del. Detta arbete utföres med en eldriven kolhuggningsmaskin. Därefter kan det över skåran hängande materialet bry-

tas ned med handhållna luftdrivna kilmaskiner.

Under hela arbetsgången, kolhuggning, lösbrytning och utlastning, måste kolhuggaren skydda sig mot risken av nedfallande material från taket. Han uppsätter efter ett lokalt erfarenhetsschema ett antal förbyggnader i form av stående props och lägger dessutom ett antal träpackningar. De senare är utförda som små träkistor av på varandra liggande props i storlek 0,9 × 0,9 meter. För att ge stadga åt träkistan fylls densamma med berg. De olika slagen av förbyggnader framgår av nedanstående skiss:



Olika slag av skyddsförbyggnader

Denna brytningsmetod medger en nästan total utbrytning av kolfyndigheten.

Linjebrottsmetoden är i avtagande, och för närvarande bryts den största delen av kolproduktionen inom dubbellötsområdet. Där bryts kolet i bredorter, ca 4 meter breda och ca 2 meter höga. Takförhållandena är sådana, att en total utbrytning av kolflötsen inte är möjlig.

I princip uppdelas brytningsområdet i 4 meters orter med ett inbördes avstånd av 10 meter. Därvid erhålles en mellanliggande pelare, som skall kunna uppbära tyngden av ovanliggande formationer. Inom ett så planerat område uppstår som regel inte några sättningar.

Arbetsortens höjd medger, att kolhuggaren kan utföra sitt arbete i stående ställning. Av hanterat material utgör kolet ca 60—70 procent och resten ofyndigt material, som kvarlämnas i arbetsorten.

Kolhuggaren börjar sitt arbete med att hugga en skåra, ca 1,5 meter djup, i en av de sämre kolränderna. Detta utföres med en luftdriven maskin, som i princip arbetar som en ångmaskin med fram- och återgående kolv-rörelse. I kolvstångens fria ända finns ett tulpanliknande verktyg, bestående av 3 st spetsar. Maskinen, som är fastsatt på ett kraftigt rör, fastspänt mellan tak och botten, kan vridas runt. Samtidigt som verktyget hugger sig in i kolet, vrids maskinen radiellt i sidled, och på det sättet kan en skåra upphuggas i ortens hela bredd. Det är rätt knepigt för en nybörjare att sköta en sådan stötmaskin. Den måste manövreras samtidigt med två handrörelser. Den ena handen skall utföra en vevrörelse för maskinens vridning i sidled och den andra handen en vevrörelse för verktygets inmatning i skåran.

Mellan de två flötserna, kallade tak- respektive bottenkol, finns ofyndigt bergmaterial av varierande tjocklek. Detta borrar och skju-

tes loss samt kastas med skyffel bakåt i orten, där det får kvarligga.

I en ovan beskriven bredort kan 1 eller 2 man arbeta.

Tumme med Fortuna kan ge ökad förtjänst

Förtjänstmöjligheterna kan variera något, beroende på vilken arbetsort kolphuggaren har fått i lotningen. Det är nämligen så att samtliga kolphuggare varannan månad lottar sig till de olika arbetsorterna. Detta system är något speciellt för de skånska gruvorna och särskilt för Nyvångs gruva, som i stort sett har bibehållit systemet oförändrat sedan gruvbrytningen igångsattes år 1911.

Enligt gällande avtal skall i princip samtliga arbetsorter lottas ut bland kolphuggarna. Denna lottnings verkställes varannan månad, dock varje månad för linjebrotten inom enkel-flötsen.

Avsikten med detta system är att på ett rättvist sätt fördela de olika arbetsorterna, så att inte samma mannar alltid skall få ligga i de bästa eller de sämsta orterna, både med hänsyn till ortens förtjänstmöjlighet eller deras arbetssvårighetsgrad.

Samtliga kolphuggare är uppdelade i 4-mannalag, som arbetar gemensamt och delar lagets förtjänst efter var och ens utförda arbetstimmar. Det är en synnerligen viktig detalj, att lagets mannar trivs med varandra, både personligt och ur prestationssynpunkt.

En nybörjare, som visar goda takter, är en efterfrågad man hos de ordinarie lagen, när de av en eller annan anledning behöver komplettera sitt lag med en ny man.

Det är ett särskilt nöje att se, hur samtränade mannar kan utföra sitt gemensamma lagarbete. Med vilken säkerhet och gott samspel de utför sina komplicerade arbetsuppgifter.

"Andra linjens män"

Bakom alla vara kolphuggare, stenarbetare och ortdrivare, vilka ligger liksom i första linjen och enbart är engagerade med brytning av kol, finns tre olika servicegrupper. Närmast brytningsfronten tjänstgör en servicegrupp, som ombesörjer framdragnings av luftledningar, spår etc. Därefter kommer transportgruppen, som ombesörjer lassens transport i linbanor fram till schaktet. Den tredje gruppen, vägarbetarna eller dagsverkarna, ombesörjer alla i övrigt förekommande arbeten, såsom underhåll av vägar och spår, nyanläggningar av linbanor, cykelvägar m.m. Förutom dessa finns mannar, som ägnar sig åt speciella uppdrag, såsom pumpskötare, elektriker m.fl.

Det är ju förställigt, att endast ett fåtal människor känner till gruvarbetarnas arbete, eftersom detta bedrivs under jord. Karaktären av deras arbete är så varierande, inte minst på grund av flötsens och takets skiftande beskaffenhet.

Det ställs stora krav...

Vi kan inte tala om ett rutinarbete i likhet med vad många arbetare har vid en maskin i en fabrik. Kolphuggaren får ständigt anpassa

Överst: Nämndemannen, fackföreningsordföranden, "kommunalpampen" m.m. Everl Berg, bakerst, tillhör liksom Joel Olsson "andra linjens män". Här monterar de upp en fläkt.

I mitten: John Andersson, oftast kallad "Lille-John", är expert på att lägga spår och linbanor. På lediga stunder "friserar" han. "Hantlangaren" får representera en av de många utländska gruvarbetarna i Nyvång, dansken Arne Tujberg.

Nederst: Denna trio, som tar en måltidsrast under jord, har sammanlagt 126 ljänsteår! De heter Bernhard Andersson, Axel Olsson och Axel Pesterud.





T.v.: När vagnarna har kommit upp ur gruvan, växlas de på gamsen till resp. rundtippare. På bilden är del Erik Bengtsson och Edvin Nilsson, i bakgrunden, som sköter dessa. — T.h.: Arbetsdagen är inte helt slut för gruvfogdarna William Nilsson och Helge Petersson i och med att de stiger ur hissen. På fogdekontoret återstår en del skrivjobb.



sitt arbete och sin metod efter ortens beskaffenhet. Det ständiga kravet på uppmärksamhet ur säkerhetssynpunkt är också något att tänka på. Det är fullt berättigat att i våra gruvarbetare se en yrkeskår, för vilken kraven på utbildning, kunnskap, energi och uthållighet är mycket stora.

Vid Nyvångs gruva är den totala arbetsstyrkan ovan och under jord nära 400 man, och förmännens antal för denna arbetsstyrka

Ovan jord användes s.k. Dumptors för utläggning på lager. Här sitter Ivan Holmgren vid spakarna.



är 11. I jämförelse med övriga gruvor i Sverige kommer Nyvångs gruva som den fjärde i ordningen ifråga om utförda arbetstimmar per år. Någon annan jämförelse kan näppeligen göras, ty de övriga svenska gruvorna är övervägande järnmalmgruvor och har helt andra brytningsmetoder.

Vi lämnar nu våra gruvarbetare under jord och följer gruvvagnarnas vidare färd upp genom schaktet och till sorteringsverket ovan jord. Dagligen uppfordras i medeltal ca 1500 gruvvagnar. Det gäller att hålla undan i schaktet, så att det inte uppstår onödiga stopp i linbanetransporterna under jord.

Gruvvagnarna rullar med god fart förbi växlaren, som skall dirigera dem till resp. rundtippare. Efter tippning går de olika kol-kvaliteterna över krossar, elevatorer och siktar för att till sist hamna i stora kolfickor för vidare utlastning till bilar eller järnvägs-vagnar. Över 50 procent av den utlastade kolmängden går numera på lastbilar. Ärligen behandlas ca 200 000 ton kol i sorteringsverket och utfraktas på 8 tons lastbilar, s.k. Dumptors, ca 70—80 000 ton ofyndigt material. Den så vitt omkring synliga berghögen växer inte mer på höjden, då man numera lägger ut det ofyndiga materialet på lägre nivå.

Ärligen under sommarmånaderna lagras stora mängder kol på hårdgjorda lagerplaner. När utlastningssäsongen börjar på höstkanten, inlastas dessa kol till sorteringsverket.

När maskinen går sönder

För att hålla alla vid en gruvdrift förekommande maskiner såväl under som ovan jord i funktionsdugligt skick finns en stab av

kunniga reparatörer och elektriker. Varje driftsstopp betyder förlust av kol och inkomst. Till deras beröm kan omtalas, att under den tid av 12 år, som artikelskrivaren varit vid Nyvångs gruva, har driften utan några större störningar kunnat pågå alla dagar. För den maskinella sidan tillkommer förtjänsten för detta till stor del det utomordentliga kunniga, omtänksamma och plikttrogna arbete, den nu pensionerade verkmästare Sture Svensson nedlagt under sin långa anställningstid vid gruvdriften.

Utans props inga kol. Taket i gruvan måste stämpas upp för att möjliggöra kolens brytning och skydda de arbetande. Ärligen förbrukas ca 400 000 löpmetrar props, som inköpes från skogsägare i Skåne och Småland. Propsen skall för vissa permanenta orter även vara impregnerad för att få lång livslängd. Allt detta arbete utföres av våra propssägare.

Efter denna rundvandring återvänder vi till manskapshuset och möter nu de från gruvan återkommande mannarna. Det är svårt att känna igen dem. Det märks i deras sotiga ansikten, att de arbetar i en kolgruva.

Men det dröjer inte länge, förrän de åter kommer ut från omklädningsrummet, rentvättade och omklädda i sina gångkläder. Nu är det skönt att få komma hem och få ett rejält mål mat.

Stapan

SAMARBETSVERKSAMHETEN

OM ORGANISERAS VID HÖGANÄSBOLAGET

Litet historik

Den verksamhet, som i dagligt tal inbegripes i ordet "Företagsnämnden", har ju gamla anor inom Höganäsbolaget, i den mån man kan kalla en 15-årig företeelse gammal. Uttrycket syftar mera på att en organiserad form av överläggningar i hithörande frågor startades hos oss ett par år innan arbetsmarknadsparterna undertecknade "Avtal om företagsnämnder".

Vi kallade samarbetsorganen först "tekniska kommittéer och sedan "samarbetskommittéer" för att under de senaste åren mer och mer övergå till det allmänt vedertagna "företagsnämnden vid..." och så arbetsplatsens namn.

Det utmärkande för vår tidigare verksamhet har varit decentraliseringen till varje enskilt verksamhetsområde vid Bolagets alla verk. Sålunda har praktiskt taget varje gruva och fabriksenhet haft sin kommitté. När Bolaget och Fabriksarbetareförbundets avdelningar 1948 antog "Nämndavtalet" som grund för den fortsatta verksamheten, gjordes en protokollsanteckning, att man trots avtalets bestämmelser t.v. skulle fortsätta med de många små nämnderna och låta arvudet utgå i form av förtäring och dryck vid sammanträdena. Ganska snart framträdde emellertid olägenheterna av att verksamhetsområdet för den enskilda nämnden var så begränsat. Man hade ingen utblick över sammanhangen — inte ens inom samma produktavdelning (gruvavd., eldfasta keramiska avd. osv.). För att råda någon bot härpå hölls ibland gemensamma sammanträden med alla nämnderna inom en produktavdelning.

Koncentrationen börjar

För 4—5 år sedan togs första steget mot en koncentration av nämndverksamheten genom sammanslagning av vissa nämnder avdelningsvis. Avsikten var givetvis att försöka stimulera en verksamhet, som visat tecken på att stelna i formerna och inte tilldra sig det intresse, som den var förtjänt av. Genom att antalet sammanträden för ordförandena — avdelningscheferna minskades, kunde större tid anslås för att ge varje möte ett så matnyttigt innehåll som möjligt. Man hoppades vidare, att denna koncentration skulle medföra diskussioner och samråd kring frågor, som var väsentliga och betydelsefulla frågor för båda parter och att man inte skulle gräva ner sig för mycket i små, lokala problem, som borde kunna behandlas mycket enklare och fortare genom informella kontakter på arbetsplatserna.

Utvecklingen har tyvärr inte infriat för-

väntningarna. Varför? Jo, de koncentrerade nämnderna hade inte kommit upp på ett sådant plan, att man kunde överblicka de stora sammanhangen inom företaget. Då de olika avdelningarna inom Bolaget är mer eller mindre beroende av varandra, griper de flesta frågor av betydelse över flera eller alla avdelningar. Och samtidigt hade koncentrationen medfört, att man måst släppa kontakten med de lokala spörsmål, som det fortfarande fanns ett behov av att få lufta parterna emellan.

Nya organisationen tar form

Vad göra? Nämndavtalets § 1 ger anvisning på en väg. Gör en nämnd vid varje verk, således en i Höganäs resp. Bjuv, Skromberga och Nyvång gemensam för *alla* vid varje verk och gruva representerade verksamhetsgrenar. Vid ett avtalsammanträde den 15 maj 1957 lade arbetsgivarparten fram ett dylikt förslag och därutöver ytterligare två, nämligen att antingen inrätta en enda nämnd för hela företaget eller också en för gruvdriften och en för hela fabriksdriften inkl. verkstadsavdelning, transportkontor osv. Frågan bordlades för interna diskussioner inom parterna.

Den 4 febr. 1958 var man mogen för det avgörande steget. Vid ett sammanträde denna dag med utsedda representanter för gruvdistriktets alla avdelningar inom Fabriksarbetareförbundet och därutöver även med företrädare för TCO-förbundens avdelningar i Höganäs (Svenska Industrijänstemannaförbundet, SIF, och Sveriges Arbetsledareförbund) uttalade sig de närvarande enhälligt för en *central nämnd*, sammansatt helt i enlighet med nämndavtalets föreskrifter (nämnden skulle anses ha trätt i verksamhet den 1 januari 1958).

Beslutet kunde inte träda i kraft omedelbart, enär avtalets § 1 kräver, att respektive förbund skall godkänna en organisation i enlighet med förslaget. Bolaget och arbetarparten begärde var för sig fastställelse hos sina förbund, och dylik erhöles också omgående. Den centrala nämnden hade sitt första sammanträde den 31 mars 1958.

Den lokala verksamheten

Nå, nu borde det vara välbeställt på toppplanet. Men hur ordna den lokala verksamheten, där mycket finns att göra, som inte

lämpligen kan tas upp i företagsnämnden? Nämndavtalet anger, att nämnden kan yngla av hur många kommittéer, underutskott, arbetsutskott (eller vad man vill kalla dem) som helst för behandling av speciella frågor eller för arbete t.ex. på det lokala planet. Dyliga organ är emellertid inte självständiga utan tillsättes av företagsnämnden för att fungera inom ramen för nämndens verksamhet.

För att utreda lämplig form för den lokala verksamheten och för förslagsverksamheten beslöt därför de vid sammanträdet den 4 februari 1958 närvarande att tillsätta en kommitté (överingenjörerna M Smedberg och B Aggeryd, bruksarbetare Egon Jönsson, gruvarbetare Evert Berg och ingenjör I Jansson).

Kontaktkommittéer

Kommitténs förslag — som företagsnämnden fastställde på marssammanträdet — går ut på följande:

Företagsnämnden inrättar *kontaktkommitté* vid följande driftsenheter: *Gruvavdelning*: Höganäs, Bjuv, Gunnarstorp, Skromberga och Nyvång; *Eldfasta keramiska avdelningen*: Höganäs och Bjuv; *Byggnadskeramiska avd.*: Höganäs och Skromberga samt dessutom vid följande driftsenheter i Höganäs; *Metallurgiska avd., Kemiska avd. och Centrallaboratoriet, Centralverkstaden* samt *Transportkontoret*.

Antalet ledamöter i kontaktkommitté skall vara minst 2 + 2, och högst 3 + 3 beroende på verksamhetens omfattning. I kommittén sätter Bolaget som regel in vederbörande driftsingenjör (vid större enheter två driftsingenjörer) samt verkmästaren, överfogden eller motsvarande. Titta efter på anslagstavlan! Namnen finns där på kontaktmännen.

Kontaktkommittén skall kunna sammanträda, närhelst någon ledamot så påyrkar. Formerna skall vara enkla. Frågor bör inte samlas på hög utan behandlas så fort de blir aktuella. Sammanträdet torde kunna vara avklarat på 1/2—1 timme. Enkelt protokoll föres och insändes till företagsnämndens sekreterare. Om så är lämpligt, beslutar kontaktmännen att kalla en eller flera representanter för de anställda av olika kategorier, som beröres av den aktuella frågan, att närvara vid sammanträdet. För att ta ett typiskt exempel kan kontaktkommittén vid Centralverkstaden besluta kalla representanter för t.ex. gjutarna eller Snickerifabrikens personal.

För att ge fasthet åt verksamheten har företagsnämnden föreskrivit, att kontaktkommittén skall hålla minst ett protokollfört sammanträde per år. Genom möjligheten att få med lämpliga personer på varje kontaktsam-

— av —
överingenjör **MAGNUS SMEDBERG**



Denna kommitté fick utreda lämplig form för lokala företagsnämndsverksamheten och förslagsverksamheten. Fr. v. ing. Ingvar Jansson, övering. Bengt Aggeryd, övering. Magnus Smedberg, gruvarbetare Evert Berg och fabriksarbetare Egon Jönsson.

mantråde har inga suppleanter till kontaktmännen ansetts erforderliga. Vid kommitténs sammanträden utgår ersättning m.m. i den ordning, som gäller för företagsnämnden. Då bland Bolagets representanter i kontaktkommittéerna som regel finns TCO-anslutna, har det icke ansetts nödvändigt att TCO-anslutna förbund utser särskild representant.

Är det någon, som anser det önskvärt att kontaktkommittén på platsen ventilerar en viss fråga — vänd Er då till någon av kontaktmännen och föreslå att frågan tas upp på dagordningarna!

Förslagsverksamheten

Enligt nämndavtalet åligger det nämnden att granska inkomna förbättringsförslag och avge omdömen och rekommendationer m.m. (det finns inte anledning att här ordagrant citera avtalstexten, då ett nytt avtal med ändrad text är i faggorna). Om nämnden skall få tid att ägna sig åt andra väsentliga frågor, kan man inte tynga sammanträdena med att detaljgranska inkomna förslag. Det uppdrogs därför åt tidigare omnämnd utredningskommitté att framlägga förslag även om förslagsverksamheten.

Utredningens förslag — fastställt av företagsnämnden på marssammanträdet — innebär följande:

Företagsnämnden inrättar ett särskilt organ, kallat *förslagskommittén*, att förbereda ärendena, så att de kan få en mera summarisk, likformig och snabb behandling vid nämndens kvartalssammanträden.

För förslagskommittén gäller:

1. Förslagskommittén består av 5 ledamöter och lika många suppleanter.
2. Företagsnämndens sekreterare är tillika sekreterare i förslagskommittén.
- 3 a. Förbättringsförslag, som inkommer till företagsnämnden, registreras av sekreteraren och föredrages på förslagskommitténs nästkommande sammanträde.

b. Förslagen utsändes som regel på remiss till den avdelning, som beröres av förslaget. Remissinstansen skall avge motiverat utlåtande jämte beräkning av förslagets värde ur företagets synpunkt.

c. Sedan förslaget efter remissen återkommit till förslagskommittén (insändes till sekreteraren) behandlas detsamma och vidarebefordras sedan till företagsnämnden med bifogat yttrande från förslagskommittén.

4. Det åligger sekreteraren att i mån av behov (t.ex. vid längre bordläggning för utredning, provning osv.) hålla förslagsställaren underrättad om ärendets handläggning.

5. För sammanträde utgår ersättning i den ordning, som avtalats för företagsnämndens ledamöter.

Antalet medlemmar i förslagskommittén har avsiktligt begränsats till fem. Alla verksamhetsgrenar kan då inte bli företrädare, men genom remissförfarandet enligt p. 3b ovan tillförsäkras man sig erforderlig teknisk expertis. Verksamheten har ännu inte funnit sina definitiva former. Det kan därför kanske vara tillåtet att här föreslå en ordning på prov: lämna in Ert förslag till någon av arbetsplatsens kontaktmän! Förslaget behandlas på kontaktkommitténs sammanträde och inom vederbörande avdelning och sändes sedan in till företagsnämndens sekreterare med en ordentlig utredning och bedömning. På detta sätt kan man slippa ifrån remissen och spara tid.

Förslagskommitténs förnämsta uppgift är inte att tekniskt granska förslagen utan att principbedöma dem och gradera dem, så att behandlingen blir enhetlig och ev. aktuella ersättningar såvitt möjligt rättvist avvägda mellan olika förslag.

Förslag kan även inlämnas till annan person än vad som här föreslagits eller insändas direkt till sekreteraren, redaktör Ragnar Engberg.

FÖRETAGSNÄMNDEN

Yngve Zacco, ordf.
Egon Jönsson, v. ordf.
Edvin Olsson
Magnus Smedberg
Bengt Aggeryd
Walter Cronström
Yngve Wahlberg
Malte Johansson
Evert Berg
Henning Henningsson
Ture Pettersson
Karl-Erik Green
Allan Andersson
Harald Gustavsson
Ingvar Jansson
Åke Engmarker
Eric Fridlund
Ragnar Engberg, sekr.

KONTAKTKOMMITTÉER MED ORDF.

Gruvavdelningen:

Höganäs:
Curt Peterson

Bjuv:
Zbigniew Pilch

Gunnarstorp:
Kjell Ekdahl

Skromberga:
Zbigniew Pilch

Nyväng:
Sven-Erik Jansson

Eldfasta keramiska avd.:

Höganäs:
Joachim von Wachenfelt

Bjuv:
Lennart Sjöberg

Byggnadskeramiska avd.:

Höganäs:
Birger Hetorp

Skromberga:
Enar Askeroth

Metallurgiska avd.:

Valter Florin

Kemiska avd. och Centrallab.:

Karl Leander

Centralverkstaden:

Hjalmar Lundgren

Transportkontoret:

Curt-Eric Walldow

FÖRSLAGSKOMMITTÉN

Edvin Olsson, ordf.
Magnus Smedberg
Bengt Aggeryd
Ture Pettersson
Harald Gustavsson
Ragnar Engberg, sekr.

Hela fabriken på skolbänken

För att skapa ökat intresse för produkt och arbete hos personalen har Slip-Naxos i Västerårik startat en specialbetonad utbildning och information för arbetarna. Ing. Sven Johansson berättar här, hur denna verksamhet är utformad.

Kvalitet och service

Slip-Naxos är en modern produktionsenhet, där högt ställda krav på produkternas precision i alla avseenden kan tillfredsställas. Tillverkningen täcker så gott som hela det slip-tekniska området och hävdar sig mycket väl på såväl in- som utländska marknader. Konkurrensen ligger mest på kvalitet och leveransförmåga — vad som helst skall kunna levereras när som helst. Med kvalitet avses här, hur slipskivan ansluter sig till den specificerade sammansättningen, angivna mått och fordringar på hållfasthet. Dessutom skall dess dynamiska uppförande, obalans och kast, ligga inom snäva toleranser. Slipskivan har en estetiskt mycket tilltalande struktur, som ytterligare framhäves av en omsorgsfull bearbetning. Finish, ett vårdat yttre, är första tecknet på kvalitet. Om vi därtill beaktar, att ca 5000 olika sammansättningar förekommer och att dessa vid varje tillverkningstillfälle, av en och samma sammansättning, alltid skall vara

exakt lika föregående tillverkningar, är det ingen överdrift att tala om precisionstillverkning.

Teknik och organisation

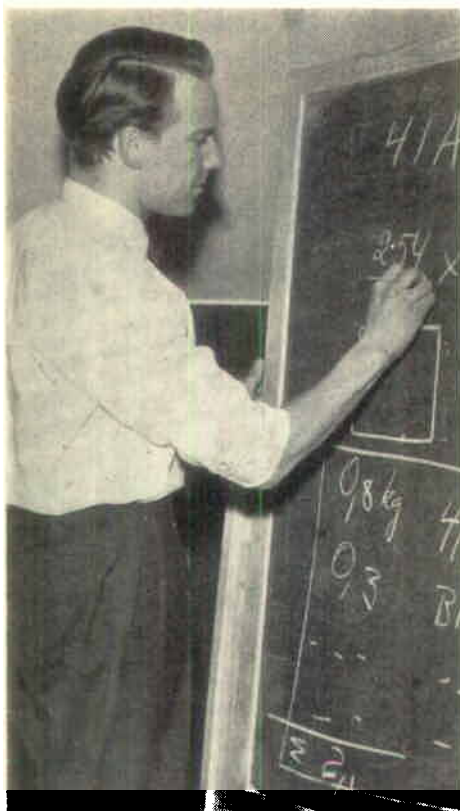
Leveranstiden för en slipkropp, som inte kan tagas från lager utan måste tillverkas speciellt för en viss order, utgör 4—6 veckor beroende på typen. Denna ordertyp är den vanligaste. Från lager levereras varorna omgående. Förutom dessa normala leveranstider förekommer dagligen flera noteringar med speciella leveranstider, där i många fall klockslaget för leveransen är fastställt, kalkylerat med speciella åtgärder för att minska genomloppstiden. Den utlovade leveranstiden, oavsett om det är den normala eller en särskilt kort, speciell leveranstid, kan kunderna helt lita på. Trots hundratals leveranser varje dag hör förseningar till de absoluta undantagen. Att en kund skulle behöva göra en leveranspåminnelse på grund av överskri-



Tore Samuelsson är en uppmärksam lyssnare. Här gäller det kassationsriskerna i hans arbete.

den leveranstid är orimligt. Hur en order inordnas i sin produktionsbana med hänsyn till största möjliga ekonomi, hur bevakningen är ordnad samt slutligen hur kontroll sker, att alla åtaganden är fullgjorda, skall här inte närmare beröras. Konstateras kan dock, att en produktion under dessa betingelser lika mycket är en fråga om organisation som teknik.

Ing. Sven Johansson, längst f.v., redogör för de första operationerna i tillverkningen. För-männens medverkan i utbildningsverksamheten är nödvändig, och den har också omfattats med mycket stort intresse från deras sida. Här trycker förman Valter Karlsson hårt på den personliga omsorgen i arbetet.



Personal och effektivitet

Det är dock inte tillräckligt med modern teknik och välredigerade flytcheman, det måste också människor till. Människor, personal av olika kategorier, som till det yttersta skall utnyttja teknikens möjligheter. Inte slaviskt men med respekt parad med omdöme underordna sig organisatoriska riktlinjer. Tekniken utvecklas och fulländas varje dag på laboratorier och vid ritbord. Den industriella organisationen finslipas i samma takt. Vad händer med människan i produktionen, och vilka krav är hon ställd inför?

En arbetsplats, som blivit föremål för arbets- och metodstudier, där manuellt arbete i stor utsträckning utbyts mot mekaniskt, där personligt bedömande avlösts av instrument, som objektivt och omutligt kontrollerar förhållanden och tillstånd, kanske reglerar och även korrigerar förlopp, representerar ett mycket större kapital än den gjorde före en sådan förändring. Motivet för en sådan investering är lägre arbetskostnader, bättre kvalitet, minskade kassationskostnader eller kanske allt detta på en gång. Uteblir resultatet, blir följden en ekonomisk förlust för företaget. Som regel infrias dock gjorda beräkningar, om inte genast så efter en tid. Arbetaren skall lära in nya grepp, anpassa sig efter en ny rytm i arbetet. Varje arbetare, varje operation har alltid ett eller flera moment, där speciell vaksamhet fordras, för att produktens kvalitet och funktionsduglighet inte

skall äventyras. Arbetaren måste vara väl förtrogen med dessa moment, arbetsledaren skall känna karaktären av olika störningar för att kunna bedöma orsaken. Även konstruktören måste ta hänsyn till produktens beteende i olika tillverkningsmoment, då han utformar de mekaniska utrustningarna.

Kontinuerligt ersättes muskelkraften i produktionen av tekniska kraftkällor. Fysiskt avlastas arbetare, arbetet tar en alltmer planerande och övervakande karaktär. En mekaniserad process kräver insikter i såväl processens som produktens väsen. Automatmaskinen måste matas med data av mer elementär natur än den manuellt betjänade maskinen, där korrigeringar kan vidtagas var som helst och vid vilken tidpunkt som helst. I den allt mer mekaniserade driften bör arbetaren, redan då han första gången startar processen, vara i stort sett utbildad på arbetet. Han kan inte som kanske tidigare köra på känn, successivt komma underfund med arbetet och lära sig avläsa resultatet av olika knep med inslag, som mer eller mindre påminner om svartkonst.

Utbildning och information

På Slipmaterial har vi sedan flera år tillbaka en långtidsplanerad utbildning för produktionstekniker och arbetsledare. För dessa grupper utnyttjar vi så långt möjligt externt anordnade kurser. Dessa är allmänt upplagda för att passa flertalet företag och kräver inte här någon närmare redogörelse. Mera specialbetonad blir utbildningen och informationen för arbetarna. I det följande skall jag redo-

göra för hur denna verksamhet är utformad hos oss. Den kan sägas utgöra ett steg i en riktning mot ökat intresse för produkt och arbete hos personalen.

Först något om de praktiska arrangemangena. En nyinredd föreläsningssal användes som "skolsal". I denna finnes en på ett åskådligt sätt arrangerad utställning av "vargar", var och en representerande ett typiskt tillverkningsfel. Dessa får vid föreläsningarna utgöra konkreta exempel på resultatet av felaktig behandling på ena eller andra sättet i en viss punkt av tillverkningen. Rekonstruktionen av sådant tillverkningsförlopp lär arbetarna att känna igen felen och ger dem möjlighet att rätt bedöma orsaken. Varje grupp består av 8—10 personer, alla representerande ett och samma arbete. En noggrant utförd operationsanalys av gruppens arbete ligger till grund för varje grupps program.

Genom att varje grupp är så liten och endast representerar ett bestämt skarpt begränsat arbetsområde, kan detta program göras mycket detaljrikt och minutiöst beröra varje förekommande moment. Vi har funnit, att en halvtimme åt gången är lämplig "lektionslängd", förlagd till sista halvtimmen av skiftet. I genomsnitt har grupperna klarat sitt program på en vecka, alltså 6 halvtimmar.

Första halvtimmen är av inledande karaktär. Deltagarna lämnas en kassationsöversikt. Vi uppehåller oss vid hur kunden ser på kvaliteten och service och vad följderna blir av brister i dessa avseenden. Vidare redogöres för de rutinmässiga åtgärder inom produktionen, som vidtagits för att säkerställa ett kvalitets-

säkert utfall, dvs. råmaterialkontroller och driftkontroller av olika slag. Trots tvångstyrda processer och instrumentövervakningar överallt, där sådana kan tänkas, är individens omsorg om produkten i alla stadier av tillverkningen av utomordentlig betydelse för den färdiga slipskivans funktion och utseende. Psykologiska synpunkter på ett fels uppkomst lämnas även. Varje dåligt resultat har en realistisk bakgrund, en logisk förklaring.

Anledningarna till fel är av olika slag. De kan uppdelas i två huvudgrupper, fel som har sitt ursprung i en *mänsklig brist* eller brist på förutseende och sådana av *teknisk natur*. Sedan man fördelat felen i dessa två grupper, återstår dock en grupp, där anledningen är tveksam — skenbart saknas en sådan. Personlig prestige och solidaritetskänslor hindrar dessa fel att hitta sin rätta rubrik. Denna typ av fel är i dubbel bemärkelse allvarlig. I vår strävan att lära av begångna misstag strider vi här mot något obekant. Våra förebyggande åtgärder saknar angreppspunkt, och därmed är utsikterna att nå resultat slumpmässiga. Nästa lektion ägnas en överblick över gruppens arbetsområde. De vanligast förekommande felen samt dessas grundorsaker och verkningar behandlas. Teoretiska härledning- ar av begrepp och förklaringar av företeelser, aktuella inom gruppens arbete, går noggrant igenom.

Härefter gör resp. arbetsledare en praktisk genomgång av gruppens arbete. Denna åtföljes av kommentarer och ingående förklaringar, varför förfaringsättet måste vara just så. Talande exempel hämtade ur det tidigare

Den kvinnliga personalen har med stort intresse deltagit i utbildningen. På bilden gör man ett besök i fabrikslaboratoriet, som demonstreras av ing. Allan Liliendahl för Sonja Samuelsson, Anna-Stina Andersson, Aina Malm, Svea Johansson, Erin Törngren, Alice Wahlberg, Gerd Eriksson, Veldy Eriksson, Sigrid Lundberg och Astrid Vidén.



nämnda "varuarkivet" demonstreras samtidigt, drastiskt belysande arbetsledarens framställning.

Denna delen utlöser som regel en värdefull diskussion, och flera förbättringar har genomförts i fabriken som resultat av dessa diskussioner. Vi har även haft fall, där gällande instruktioner visat sig vara ofullständiga och nu samtidigt kunnat bli kompletterade.

Den mera föreläsningsbetonade delen avslutas med en blick på företagets praktiska liv från råmaterial till kvalitetsprodukt, hur kvalitetskontrollen är organiserad, vad begreppet kvalitet innebär och hur en slipskiiva arbetar. De två sista halvtimmarna ägnas åt en rundvandring i dels fabrikslaboratoriet, dels i sliptekniska "labbet".

På fabrikslaboratoriet får gruppen en redogörelse över "labbets" organisation och uppgifter. Som exempel på de praktiska demonstrationer, deltagarna får ta del av, kan nämnas en metod att med mycket stor noggrannhet fastställa en slipskivas hårdhet, vidare mikroskopisk kontroll av slipmedel, bindemedelskontroll m.m. Dessutom demonstreras apparater för undersökningar av hållfasthet, såsom drag- och tryckhållfasthet såväl vid rumstemperatur som vid högre temperatur.

På sliptekniska laboratoriet visas vad som kan åstadkommas med Slipmaterials olika produkter. I repertoaren ingår exempel från 0,1 mm breda spår i rakblad och finslipade valsar för valsning av klockfjädrar till skrotslipning, då mängden bortslipat material är 50—100 kg timme.

Deltagarna får här en verkligt realistisk bild av de förhållanden, under vilka våra produkter skall arbeta, och vilka krav som ställs på dem. Demonstrationen här tar även sikte på att visa, vad som händer, då produkter av undermålig kvalitet används. Det finns goda förutsättningar för att dessa drastiska bilder av vibrerande maskinfundament, av hårt anlöpta slipytor m.m. skall bita sig fast i minnet och i fortsättningen utgöra en påminnelse just på de punkter i tillverkningen, varifrån dessa felaktiga yttringar i en slipskivas funktion härstammar.

Vi vill med denna utbildningsverksamhet ge personalen bättre insikter i företagets praktiska liv, ökade kunskaper om produkt och arbete, om produkternas användning och om de krav som ställs på produkterna. Det är vår förhoppning, att resultatet skall animera oss till en vidare utbyggnad av detta arbete till bätnad för såväl företaget som de anställda.

Ing. Bertil Rigvall berättar på sliptekniska laboratoriet om Slip-service. Fr.v. Kasper Fransson, Erik Schloenzig (delvis skymd), Valter Tideman, Gösta Lööf och förman Valter Karlsson.



Denna trio lärare i Höganäsbolagets kontorsutbildning tycks glädja sig över den förestående examen. Fr.v. fröken Bodil Sölve, korrespondent Odd Lundberg och fröken Astrid Pettersson.

Tio års kontorsutbildning

Den interna kontorsutbildningen av nyanställda elever vid Höganäsbolaget i Höganäs tioårsjubilerar i år. Det är många elever som under arbetstid fått gratis utbildning. I viss utsträckning har årligen nyanställd kontors- och tjänstemannapersonal även deltagit.

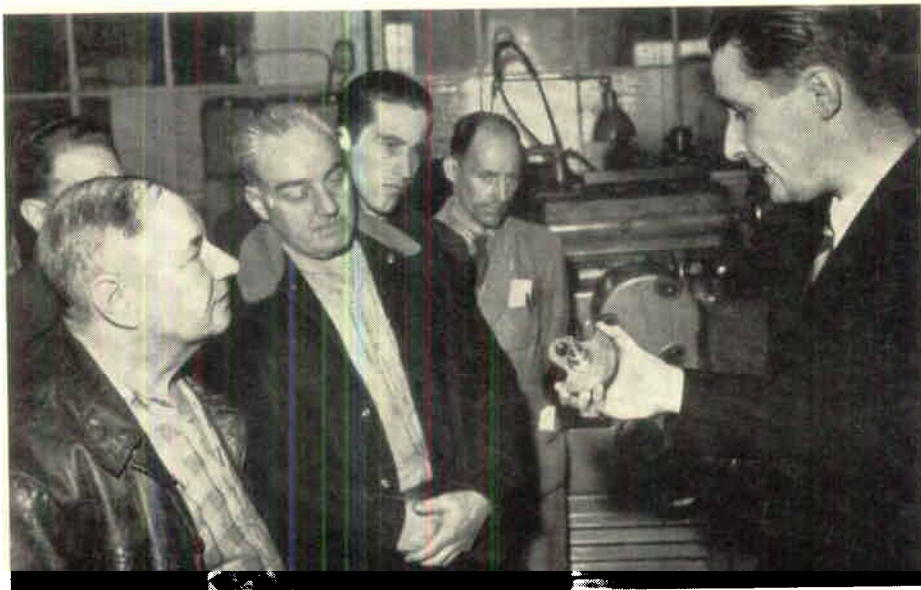
Vid starten omfattade kursen ämnena svenska, räkning, företagskunskap och kontorskännedom samt maskinskrivning. När rekryteringen av kontorselever sedermera till största del gjordes bland nyexaminerade real-skoleelever, bortföll de två första ämnena. Kursprogrammet utökades så småningom med maskinräkning, och dessutom gavs på fritiden tillfälle till frivillig utbildning i svensk och något år engelsk stenografi.

I företagskunskap, som avser att lämna en

orientering om Höganäsbolaget, dess organisation, utveckling och omfattning, har nyanställda tjänstemän i mån av tid fått deltaga.

Som lärare har i huvudsak företagets egna krafter anlåtats. En förtjänstfull insats har bl.a. fröken Astrid Pettersson på Skrivcentralen utfört alltsedan starten som lärare i maskinskrivning. Korrespondent Odd Lundberg har svarat för kurserna i stenografi de senaste åren. I maskinräkning har fröken Bodil Sölve från AB Åtvidabergs Industrier i flera år varit en lika kunnig som populär instruktis. I företagskunskap har specialister inom företaget redogjort för sina respektive verksamhetsområden med besök i fabriker och gruva.

Vi återkommer med en resumé över de tio årens utbildningsverksamhet.



Koncernen runt

Femte murarskolan i Höganäs

Ett tiotal firmor inom järn- och glas- samt kemiska industrierna var med 16 deltagare representerade i Höganäsbolagets femte murarskola i Höganäs. Kursen inrymde såväl teoretisk som praktisk instruktion med serviceingenjör Erik Ljung som kursledare.

Den teoretiska utbildningen omfattade genomgång av eldfast material, orientering om olika utföranden av eldfasta murverk m.m.

I de praktiska övningarna ingick murning av en del komplicerade murverk.

Kursdeltagarna fick också göra studiebesök vid Bjuvsverken och vid Glasullsbolaget i Billesholm samt i anläggningar i Höganäs inkl. gruvan. Som lärare och instruktörer medverkade förutom kursledaren ingenjörerna Gunnar Kelfve och Ingvar Jansson. På den praktiska sidan var murarförman Ernst Jönsson en god kapacitet.



Plattsättare på kurs hos Höganäsbolaget

Tio plattsättningsfirmor från Gävle i norr till Malmö i söder var med 20-talet arbetsledare och plattläggare representerade i den instruktionskurs i läggning av syrafasta golv, som Höganäsbolagets försäljningsavdelning hade anordnat i Höganäs i maj.

Försäljningsledaren för varugrupp Kemi, civilingenjör Axel Wester, redogjorde för de teoretiska grunderna för syrafasta murbruk och dess användning, då man lägger syrafasta golv. Vidare demonstrerades material för dessa arbeten, och praktiska synpunkter gavs på utförandet. Demonstrationer av läggning och fogning av syrafasta golv ingick också i kursen, som omfattades med stort intresse av deltagarna. Dessa hade vid diskussionerna tillfällen att framlägga sina synpunkter och spörsmål.

Villa Bris i Höganäs modernt ungarshotell

— Vi trivs utmärkt och har det gott. Allting är så propert, och inga bekvämligheter saknas. Detta uttalande var samstämmigt, när "Brännpunktens" medarbetare gjorde ett besök i Höganäsbolagets Villa Bris, som förvandlats till ett modernt "ungkarshotell".

Byggnaden, som ligger vid Stora Nygatan i Höganäs, har under årens lopp genomgått skiftande öden. Den uppfördes för ca 40 år sedan som härbärge för Bolagets anställda ungarlar. Senare övergick fastigheten till att bli bostäder åt bolagspensionärer. Nu framstår den i en helt ny gestalt invändigt och har sålunda återgått att tjäna sin ursprungliga uppgift, nämligen som hemvist för ungarlar. Men detta är det enda rummen har gemensamt med dem som för fyra decennier sedan tjänade samma ändamål. Nu har nämligen här skapats en ungarläggnings av högsta standard på toppen av modernitet och trivsamhet.

Fastigheten inrymmer 16 rum, alla lika till sin möblering, men vid valet av tapeter, textilier och färger har man eftersträvat och uppnått stor variation i interiören. Ett vackert dagrum har skapats med lämplig möblering. Intill har byggts ett utmärkt kök, där de inneboende har tillgång till kokplattor, diskbänk och kylskåp. Tvättrummet inrymmer fem tvättställ, och i övrigt är det på andra ställen i byggnaden väl ordnat med toaletter.

En städerska ser till, att det råder snygghet överallt. När ungarlaren efter slutat arbete återvänder till sitt rum, skall han alltså finna sängen bäddad och rummet städad, precis som på ett hotell. En oljeeldningsanläggning svarar för att det är varmt och gott under den kalla årstiden. Även i gångar och trapphall har med färgens hjälp skapats varma, behagliga nyan-

Ovan: En bild från de praktiska övningar, som ingick i programmet vid Höganäsbolagets femte murarskola. — Nedan: "Höganäsmuraren" Elon Wennbom, AB Höganäsarbeten i Stockholm, demonstrerar, hur man med fogspruta fogar syrafasta golv. Bilden togs på plattläggarnas kurs i Höganäs. Andre man f.h. är kursledaren, ing. Axel Wester.

ser i grönt, gult och tegelrött. Villa Bris av idag ger intrycket av att här måste man trivas.

R.E.

Ovan: Henning Olsen från Esbjerg är en dansk hyresgäst i Villa Bris. En lättare handskada tvingar till ett par dagars bortovaro från jobbet. Och då kan en kopp elva-kaffe smaka goft. — T.v.: Denna trio danskar, Paul Christiansen, Egon Nielsen och Knut Möller, har med glädje flyttat in i "ungkarlshotellet" och far i sällskapsrummet igen sig efter avslutad arbetsdag i Höganäs gruva. — T.h.: Industribrandmannen Artur Lind, Höganäs, belönades med Riksförbundets förtjänsttecken i guld vid Skånska Brandkårsförbundets armöte i Eslöv. Bakom utmärkelsen, som överlämnades av landshövding G A Widell, ligger 25 års intresserat arbete. Detta består för Linds del i att hålla brandmaterialen tip-top, och på bilden är han i färd med att granska slangarna till en brandbil.



NÅGRA SEKUNDER ENDA TIDSVINSTEN!

Sommaren är motortrafikens gyllene tid. Dagligen rullar då 100 000-tals motorfordon på våra vägar. De flesta framförs på ett vettigt sätt men alltför många omdömeslöst.

Som regel har man inte mera bråttom, än man gör sig, och den tidsvinst, som en högre hastighet och ideliga omkörningar ger, är alltid försvinnande liten i jämförelse med de ökade riskerna.

Nedanstående tabell, saxad ur Expressen, visar exempelvis, att 48 sekunder per mil är enda vinsten på fartökning från 80 till 90 km.

		Vid ökning av hastigheten														
från	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	km/tim	
till	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	d:o	
vinner ni i tid per mil																
	30	10	5	3	2	1 1/2	1	48	40	33	27	24	20	16		
	min							sek								

Omkörningar kräver en lång sträcka. I den andra tabellen här ser ni hur lång sträckan *minst* måste vara.

Er egen hastighet i km/tim	Framförvarande fordons hastighet													
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140
150	64	68	73	80	87	101	114	129	150	180	225	300	450	900
140	64	69	75	81	94	106	121	140	168	210	280	420	840	
130	65	70	76	87	98	112	130	156	195	260	390	780		
120	65	70	80	91	103	120	144	180	240	360	720			
110	65	74	83	95	110	132	165	220	330	660				
100	67	76	86	100	120	150	200	300	600					
90	68	78	90	108	135	180	270	540						
80	69	80	96	120	160	240	480							
70	70	84	105	140	210	420								
60	72	90	120	180	360									
50	75	100	150	300										
40	80	120	240											
30	90	180												

Tabellens siffror talar för sig själva och är värda att begrunda. Ta't lugnt på vägarna! Kör med omsorg och försiktighet! Ni vinner så litet på att öka farten med livet som insats.

Jbk



Besöksrush vid Höganäsbolaget

— maj var rekordmånad hittills

Det har i vår som aldrig förr varit besöksrush vid Höganäsbolagets olika anläggningar, och särskilt under maj månad var det "fullbokat", flera dagar med ett par olika besöksgrupper. Gruvan har varit ett eftersökt studiemål med närmare 2000 besökare enbart under maj och två föreställningar i gruvbion nästan varje dag. Vi redogör här för några av de större besöken.

Ett 15-tal sjuksköterskor hade i mars en heldag i Höganäs med bl.a. gruvbesök. De tillhörde Skåne-sektionen av Sveriges industrisköterskor och valde Höganäsbolaget som värd för sin första sammankomst för året. I en programpunkt kåserade bruksläkaren, dr Stig Jonés, om "Yrkeshygienen förr och nu". Han gav därvid en hel del glimtar om yrkes-

hygienens utveckling från de gamla egypternas dagar fram till våra nuvarande förhållanden.

Högre tekniska läroverket i Stockholm inledde de olika läroanstalternas studiebesök vid Bolaget. Det var lektor Carl du Rietz, som med 12 elever använde två dagar för att bekanta sig med företaget. Bjuvsverken och



Billesholms Glasulls AB studerades första dagen. I Höganäs företags rundvandring i Centrallaboratoriet, och i anslutning härtill redogjorde bergsingenjör Ludvig Fredholm för de eldfasta materialens användning. 1:e ing. Karl Leander berättade allmänt om keramik, speciellt med hänsyn till råvaror, tillverkningsprocesser och slutprodukternas egenskaper. Silikafabriken, Järnsvampsverket och Höganäs gruva ingick också i besöksprogrammet.

Ett 40-tal blivande socionomer från Socialinstitutet i Stockholm var under dr Sven Igg-lunds färdledarskap en mycket intresserad studiegrupp. Från Handelshögskolan i Göteborg kom ett 20-tal blivande civilekonomer i studiesyfte.

Ett 70-tal medlemmar i Nordiska Glastekniska föreningen gjorde i maj i anslutning till sitt årsmöte i Hälsingborg ett ingående studiebesök vid Höganäsbolaget och Billesholms Glasulls AB. Besöket inleddes vid Glasulls-bolaget. Därefter ställdes färden till Bjuvsverken. Höganäs var nästa anhalt med gruvan som studieobjekt för hälften av deltagarna, medan de andra tittade på tillverkningen av silikategel och sedan företog en rundvandring i Centrallaboratoriet. I samband med årsmötesförhandlingarna talade ing. Ragnar Ahlberg, Glasullsbolaget, om "Tillverkning av glasfiber". Bergsingenjör Ludvig Fredholm, Höganäsbolaget, redogjorde för "Eldfasta material, deras egenskaper och användning inom glasindustrin".

Plattsättnings-Entreprenörers Riksförening (PER) företog i anslutning till sitt tvådagars årsmöte i Höganäsbolagets Tjänstemannaförenings semesterhem "Tillflykten" ett besök vid Skrombergaverken. Ett 15-tal plattsättningsfirmor var representerade, och vid Skromberga-besöket uppskattade fackmännen speciellt den förbättrade finish, som klinkerna nu fått genom en avfasning av kortkanterna och som gör det möjligt att få synnerligen exakta fogar.

Tekniska Högskolan i Stockholm väljer årligen Bolaget som studiemål för sina olika avgångsklasser, och i år har kemi-sektionen och blivande arkitekter studerat anläggningarna i Höganäs. Även teknologer från högskolorna i

Ovan: Tegelslagare Uno Holm tillverkar en av de ca 30 000 typer formtegel per år, som framställs vid Bjuvsverken. Åskådare är övering. Bengt Aggeryd, Bjuvsverken, sekreteraren i Nordiska Glastekniska Föreningen B Jönsson, fil. lic. Bo Simmingsköld, chef för Glasinstitutet i Växjö, ingenjör Edvard Andersson, Höganäsbolaget, och ingenjör B Karlén. Bilden togs vid glasteknikernas studiebesök. — Nedan: Avgångsklasserna vid Tekniska Högskolans i Stockholm kemi-sektion gör årligen återkommande studiebesök vid Höganäsbolaget. Denna bild är tagen i Silikafabriken i Höganäs. Professor Holger Erdtman och förman Carl Lindahl pratar silikategel. Pressare Egon Jönsson, Avd. 66 ordf., går allvarligt upp i sitt arbete.

grannländerna Danmark och Norge har skrivit sina namn i besöksboken.

I denna kan man utläsa, att det är besökare från de mest skilda områden, som väljer Höganäsbolaget som studieobjekt. Det har utöver redan nämnda varit kommunaltjänstemän, yrkesskolelärare, yrkesskolor inom olika verksamhetsgrenar, arkitekter och byggmästareföreningar, arbetsledare från andra industrier m.fl.

Som ett sista axplock kan framhållas tyskbesöket första lördagen i juni. Det var 15 medlemmar med damer i Deutscher Arbeitskreis Wasserforschung E.V., som tog Höganäs som första anhalt under en semesterresa i Sverige upp till Abisko. Efter besöket vid Höganäsbolaget konstaterade de under en rundtur till bl.a. Mölle och Arild, att Kulla-bygden inrymmer en underbar natur.

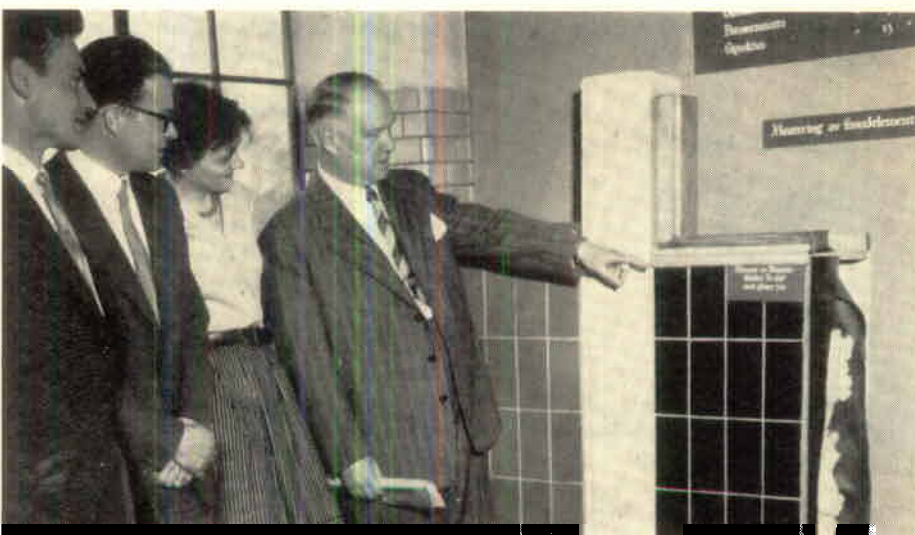
R.E.



Första bilden: Personalen vid AB Boktryck, Hälsingborg, bjöds av sin chef, direktör Erik Rudeborn, på en utflykt till Höganäs med besök i gruvan som ett mål. "Brännpunkten" tryckes sedan några år hos AB Boktryck, och här ser vi de män, som svarar för bästa tänkbara utförande, vad på dem ankommer. Fr.v. bokbinderiverkmästare Harry Knutsson, dir. Erik Rudeborn, faktor Klas Nilsson och maskinsättare Carl Näbäck.



Andra bilden: Med stort intresse studerade 40 blivande socionomer från Socialinstitutet i Stockholm Höganäsbolaget. Denna trevliga kvarlett med färdledaren, dr. Sven Igglund, längst t.h., får representera studiegruppen.



Tredje bilden: Blivande arkitekter vid Tekniska Högskolan bekantade sig under sitt studiebesök framför allt med Bolagets byggmaterial. Denna bild är från Ostra Matsalen i Höganäs, där dir. Viggo Terling, längst t.h., demonstrerar en monter av väggplattor för ungerske teknologen István Illés, professor Gunnar Hakansson och Marianne Hult.



Fjärde bilden: Denna vintriga bild togs vid Höganäs gruva, när skånska industrisköterskor besökte Bolaget. I mitten dr Sig Jonés flankerad av värdinnorna syster Iriz, Höganäs, och syster Margit, Nyvång (på huk). På flyglarna redaktör Ragnar Engberg, t.v., och gruvingenjör Curt Peterson.



VETERANER som slutat sin tjänst

God arbetsledning ger frivsel



Edvin Reuter
Bjuv

Trivseln beror mycket på arbetsledningen, förfäktar Edvin Reuter och tillägger, att han arbetat under förstående förmän. Hans vaggastod i Halmstads församling i Skåne, och anställningen vid Bolaget började 1907 i Schakt Victor i Billesholm. Från 1914 arbetade R. en tioårsperiod i Schakt II i Bjuv, var sedan chamottelastare lika lång tid och övergick därefter till Diverseavdelningen. 45 tjänsteår står det på hans diplom.

Musik har han alltid varit intresserad av, och nu kopplar han gärna av med en bok i handen, helst av Vilhelm Moberg och Jan Fridegård.

Upp i luften i 20° kyla



Emil Andersson
Bjuv

En elektriker anses nog i allmänhet ha ett ledigt och behagligt jobb, säger elförman Emil Andersson. Och visst har det yrket sin tjuvning men också sina mindre behagliga sidor, i varje fall för en linjemontör. Särskilt höst och vinter får denna yrkesgrupp stå till tjänst i ur och skur, när andra med välbehag håller sig inomhus. Att exempelvis hänga i en ledningsstolpe i 20° kyla kan ju inte vara avundsvärt.

Andersson är bjuvsing, och han började som 14-åring i "hackesmedjan" vid Schakt I i Bjuv. Fyra år senare kom han över till elavdelningen och avancerade där så småningom till förman. Någon garanterad fritid har det inte varit tal om, men intresset för yrket har skapat trivsel. Och det har också satt sin prägel på fritidssysselsättningen, när möjlighet därtill har givits. En självtillverkad bat-

teridrivna radio i radions barndom får utgöra prov därpå. När A. efter 51 års tjänst gått att njuta sitt otium, har han inga bekymmer för hur tiden skall disponeras.

"Lyckans sol i stugan..."



Albin Persson
Bjuv

"Lyckans sol i stugan tittar in, om glädjen råder i ditt sinn." Dessa ord på en väggbonad var det första som mötte ögat, när intervjuaren tittade in hos Albin Persson i dennes egna hushalva, som han ägt i fyra decennier. Och Persson utstrålar också en glad förnöjsamhet, som garanterar uppriktigheten i hans påstående, "att jag har trivts med vilket arbete som helst".

Efter sysselsättning inom lantbruket fram till värnpliktsåldern knöts P. till eldfasta tegeltillverkningen i Bjuv för 44 år sedan. Hälften av dessa har delats ungefär lika på uppgifterna som chamotte- och lerlastare samt tegelbrännare. Sin tjänst i företaget slutade han som tegelsorterare.

Maskiner mitt livsintresse



Waldemar Svensson
Höganäs

Onsdagen den 26 februari tog Waldemar Svensson farväl av Höganäsbolaget, som han tjänat troget i 54 år. Dessa år från början till slut varit fyllda av ett brinnande intresse för allt vad maskiner heter.

1904 började han 14 år gammal som "smörjepojke" i Schakt Siöcrona. När han så småningom flyttade över till smedjan vid Schakt Alströmer, var det en glad yngling. Uppgiften bestod där bl.a. i att vässa kolhuggarnas hackor. Helt i överensstämmelse med

Svenssons önskningskommer han sedermera till Mekaniska Verkstaden. Där har han under senaste kvartseket arbetat som lokreparatör.

Svensson omtalar som ett litet kuriosum, att talet 13 har förföljt honom hela livet. Hans arbetsnummer var 1133, exercisnumret 133, bostadsadressen Villagatan 13, hans flaggstång 13 m hög. Och när Bolagets senast inköpta ånglok av honom skulle ges ändrad spårvidd, fick loket nr 13. Någon tips- eller lotterivinst har detta magiska nummer inte gett honom, men gott komma kan.

Alla känner Diksen



Albert Nilsson
Höganäs

Om man vid Höganäs gruva frågade efter Albert Nilsson, så är det inte säkert, att alla visste, vem det var fråga om. Men Diksen, skulle varenda gruvarbetare kunna utpeka. Detta smeknamn har han nämligen lystrat till under sina 52 år som gruvarbetare.

Nilsson började 1904 som 13-åring i Schakt Gustaf Adolf, där han genomgick alla graderna till kolhuggare. Under en period var han ledamot av samarbetskommittén. Det bästa resultatet av denna verksamhet anser han vara förbättringar på arbetsplatsen.

Många timmar av sin fritid har Diksen lagt på fotbollssporten, inte som aktiv spelare men som funktionär. Han har också kallats till ständig medlem av Höganäs Bollklubb, och han försummar högst ogärna någon match, som hans favoriter spelar på hemmaplan.

Aldrig tänkt på annat jobb



Gustav Johansson
Höganäs

Snart 70 år gammal men med en reslig gestalt är smålänningen Gustav Johansson en pryd-

nad för sitt släkter. Rydsby församling heter hans födelseort. Där började han köra och bryta svart granit. Det kunde vara block upp till 20 ton, och det behövdes åtta par hästar att dra lasset, berättar han.

1909 ställde J. färden till Skåne och blev gruvarbetare. Lotten gav arbete omväxlande i schakten Siöcrona, Oscar och Gustaf Adolf. Jag har sedan inte kunnat få något enligt min mening bättre jobb, sade han, och jag har aldrig tänkt på att byta. För 15-talet år sedan befordrades han till arbetsbas. Hans ägandes hus står som vittnesbörd om händighet och mångsidighet. Han gjorde det mesta själv, när byggnaden uppfördes i mitten av 1930-talet.

Blommor är mitt liv



Oskar Olsson
Höganäs

Blommor är mitt liv, säger Oskar Olsson, född på den skånska slätten i Bullerup. Och i den vackra trädgården kring hans tämligen nybyggda fastighet har älsklingsblomman rosen fått företräde.

Olsson blev höganäsare 1912 med anställning i Motorfabriken, sedermera Kullens Maskinfabrik. Thulins Aeroplanfabrik i Landskrona blev nästa arbetsplats. 1922 flyttade han åter till Höganäs och började på Bolagets Mekaniska verkstad. Där har han varit sysselsatt som smed fram till pensioneringen. Fortsatt kontakt med sitt gamla jobb håller han som mycket anlitad reparatör av gräsklippare. Många klippare har fått bita i gräset för min skull, säger han med ett leende.

Sångfåglar fyller ut tiden



Bernhard Carlsson
Höganäs

Hallningen Bernhard Carlsson satt framför fågelburen och lyssnade till sina skyddslingars glada kvitter, då jag kom på besök. Där fanns måsfink, zebrafink och kanariefågel. Speciellt den senare klarade med glans höga C och ersätter i tidiga morgonstund väckarklockan.

Carlsson såg dagens ljus i Voxtorp, och han kom i ungdomsåren i maskinistlära på ett

mejeri. Han hörde sedan över de flesta mejerierna i Skåne och hamnade 1917 på Höganäs mejeri. Därifrån blev det anställning vid Höganäsbolaget som maskinist i Askbruket. Då detta nedlades, fortsatte han som ugnstöm-mare. Efter flera års bortovaro återkom C. 1945 och var sedan sysselsatt vid Gasgeneratorerna, tills han avgick med pension.

100 flygturer över Kullabygden



Hjalmar Crona
Höganäs

De senaste åtta åren har han varit allt i alla på Höganäs flygplats, hållit startbanorna "välsnaggade" och fina och hunnit med många andra sysslor där ute. Den initierade höganäsaren förstår nog, att det gäller Hjalmar Crona. Det flyter smålandsblod i hans ådror. Södra Ljunga i Kronobergs län heter födelseorten. Ingen kan tänka sig, att den vitale mannen går mot de 77 åren.

Crona kom till Kullabygden 1901 med kort visit i Höganäs gruva och sedan många års anställning vid Långaröds tegelbruk. Vid Bolaget började han igen 1920 vid då färdigställda anrikningsverket på Bunken. Han provade sedan på lastningen i hamnen, övergick därefter till Rödtegel fabriken och slutade 1950 i fabrik VIII sin tjänst i fabriken.

Då låg Bolagets flygfält färdigt att ta emot hans tjänster. Och så blev Crona i ålderns sena höst en "flygminded" man. Kullabygden har jag sett från ovan minst de 100 gångerna, säger han. Min längsta flygtur var Skåne runt under utställningsåret, en flygtur på endast två timmar. Under pingsthelgen i år fick jag följa med på en flygtur till Lübeck.

Det var en god tysk cigarr, han bjöd på.

Många strängar på lyran



Charles Lindqvist
Höganäs

Han stod i källaren vid hyvelbänken, då jag sökte honom. Ur ett trästycke hade flinka fingrar sågat ut och snidat fram en fågel, som jag gissade vara en stork. Inte så dåligt tippat.

tyckte intervjuobjektet Charles Lindqvist. Det skall nämligen föreställa en trana.

Och konstnärliga anlag har den gamle höganäsaren med många strängar på sin lyra. Uppe i lägenheten hänger många tavlor i olja, som han själv har målat, både original och kopior. Porträttmålning har han också försökt sig på med gott resultat. Flera snidade saker i trä och ett lokomotiv i glasplast är andra prov på hans händighet. Och på väggen hänger fiolen, som han i yngre dagar trakterade med bravur i orkestersammanhang, i danssalongerna och i biograflokaler på stumfilmens dagar.

Men jag skulle också tala om hans 55 år vid Höganäsbolaget. De började 1902 i fabrik V och fortsatte i gruvan närmare tiotalet år. Det blev sedan fabriksdriften igen, och Elektrod-fabriken samt Järnsvampsverket är ett par av de anläggningar, där han gjort en betydande insats i produktionen.

Ragge

NELSON GICK NILSSON KOM



Nelson gick — Nilsson kom! Det har med andra ord varit vaktombyte på chefsposten vid Handöls Täljstens AB. Gamle kämpan Ture Nelson drog sig efter 42 år tillbaka, och höganäsaren, ing. Hans Eric Nilsson, som under åtta år acklimatiserat sig i Handöl, axlade manteln.

Elon och Mads murar 'Stebbins' i Frankrike

"Höganäsmurarna" Elon Wennbom och Mads Nielsen har murat två Stebbins-torn i Saint Etienne du Rouvray i Frankrike. Wennbom har skickat oss detta trevliga resebrev.

Först ett par ord om vad Stebbins-murning är. Det är en teknik, som utarbetats av The Stebbins Engineering & Manufacturing Co i USA, där den har mycket stor utbredning inom cellulosaindustrin. Tekniken består i att man bygger upp torn eller behållare med hjälp av speciella håltegel. Dessa fungerar som form för betonggjutning, och armeringsjärn dras genom hålen, som sedan fylls med betong. Metoden är ett alternativ till den kon-

ventionella tekniken att först gjuta ett betongtorn och sedan bekläda detta invändigt med tegel. AB Höganäsarbeten har licens på Stebbins-murning för Europa.

— Man måste kunna fatta sig ganska kort om en skildring av en Stebbins-murning i Frankrike, annars skulle det kunna bli en bok av format 220×220×150 mm == ett okluret Stebbins-tegel. — Vi tar något mitt emellan, som varken skall trötta läsaren eller berättaren.

Ovetande som alltid om vad som skall inträffa, när man skall till en ny arbetsplats, slog jag mig ner i SAS säkra kabin på Bromma, som något försenad brummade iväg till Paris via Köpenhamn. I Köpenhamn tillstötte Mads Nielsen, en annan murare från AB Höganäsarbeten. Vi två skulle i två skift mura två Stebbins-torn åt Papeteries de la Chapelle i Saint Etienne du Rouvray. Tornen skulle bli 11 m höga och ca 5,5 m i diameter. Ing. Sven Wallmon, som tre dagar tidigare hade rest ner för att orientera och förbereda, mötte oss i Rouen. Ett trevligare väder hade vi väntat oss därnere, men skall man vänja sig vid något, så varför inte börja redan första dagen. Snöslask och regn hör liksom till ordningen för dagen. Tar man flyget, är bagagevikten 20 kg per man. När det i denna vikt skall ingå en del verktyg och dito kläder, kan man inte ha någon större klädgarderob för ombyte. Men murar man Stebbins, så behöver man bara ha med sig ett arbetsställ och en pyjamas.

Någon direkt fritid förekommer inte, när man väl kommit igång med murning. Stebbins-murning skall, sedan den påbörjats, pågå i ett med högst 8 tim. intervall mellan gjutningar. Om en längre tid uppstår mellan gjutningarna, löper man risken att få ett otätt torn. Det är väl i första hand detta, som ing. Wallmon skall övervaka, så han får vara i den s.k. "selen" ca 18 tim. per dygn. Natt-

En bit "långfranska" smakar bra under frukostresten. — Typiskt franskt gatucafé.

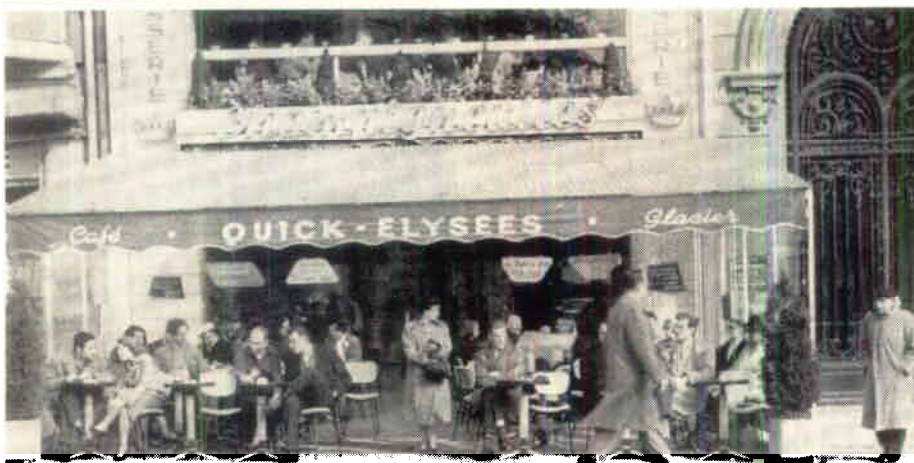


"Höganäs-murarna" Mads Nielsen och Elon Wennbom samt ing. John Wodlin, i mitten, på hemväg efter väl förrättat värv.

vaka plus arbete i främmande land kan nog bli för hårt även för en "viking", så efter 3 veckors medverkan var Wallmon ur räkningen. Läkaren i Saint Etienne remitterade honom till sjukhuset i Rouen. Vi gissade på att det var blindtarmen och att operation skulle bli nödvändig. Där låg Wallmon, och där stod vi. Vår språkkunskap är knagglig, så vi undrade, hur detta skulle gå i fortsättningen. Jag avsånde ett telegram till Höganäsarbeten i Stockholm. Omgående kom det telefonsvar från överingenjör Kjell Ljungberg, ett lugnande svar, att vi skickar en man, som avlöser ing. Wallmon. Efter tre dagars observation på sjukhuset blev denne av läkaren beordrad att resa hem till Sverige.

Ing. John Wodlin, som hux flux fick resa ner, har varit vår pådrivare, och han har nog gjort skäl för sitt traktamente. Det var hårda bandage ibland, när fransosen tog vinflaskan med vidhängande långfranska och arbetet stannade av. Ing. Wodlin uppmanade dem att arbeta, men då tog det eld i en tysktalande fransos. Jag beundrade ing. Wodlin, som så kolutnt kunde stå öga mot öga framför en så upphetsad människa. Efter 15 min. skrikande blev fransosen hes, tröttnade på hela tillställningen och gick hem. Ing. Wodlin hade då en överläggning med firmans verkställare och påpekade vad det betydde, att arbetet stannade av. Efter ett gestikulerande, som påminde om vingarna på en skånsk väderkvarn i full storm, blev det betydligt bättre fart på arbetet, men tydligen behöver fransmännen en man, som ideligen bevakar dem, om något skall bli gjort. Detta kanske bara var en tillfällighet, det finns säkert fransosor som också kan arbeta.

Livet i Saint Etienne verkade hetsigt. Kl. 6 och tidigare väcktes man av olika slag av oväsen, som endast vespor, mopeder och motorcyklar utan ljuddämpare kan framkalla, blandat med stora långtradares dån, som fick



försterrutorna att nästar lämna sina bågar. Någon hänsyn till forgångare togs inte av bilisterna i detta regniga område, som vi visades i. 140 dagar regnar det, så det var alltid stora vattenpölar på gatorna. Ville man vara något så när torr, så fick man skyndsamt in i något prång, när bilarna susade fram. Någon fartbegränsning existerar inte i Frankrike. I Sverige skulle hastigheten i den gata, som det här är fråga om, ha begränsats till 30 km. På barerna gick det så mycket lugnare. Där dracks det några glas vin eller bier. De flesta "barer" hade öppet, så länge det fanns någon som drack. Någon bestämd stängningstid fanns inte.

En svensk blir alltid förvånad, när fransmännen kommer med "franskan" instucken under armen eller fastspänd på pakethållaren utan något som helst omslag. Det är långfranskan jag talar om. Oskyddad i vilket väder som helst fraktas den hem och lägges hel som den är (1 m) på bordet, där hela familjen bryter och äter av den. Det hinner säkert bli ett total fingeravtryck på långfranskan, innan den är uppäten.

Maten i Frankrike är nog det värsta kruket för oss nordbor. Ostron, sniglar och andra kryp är våra magar inte vana vid, varför de, magarna alltså, helt naturligt reagerade på ett för oss oangenämt sätt. Men efter att ha inmundigat ing. Wodlins medicinförråd höll vi magarna något så när i form. Den 1 mars hade vi intagit de sista pillerna, men då var också arbetet färdigt, skiftgången var slut, och vi alla tre fick äntligen sammanträffa och i lugn och ro intaga den sista måltiden i Saint Etienne, som vår matmor försökt att "svensk-sätta" så gott hon kunnat.

Dagen efter tog vi bussen till Rouen och tåg därifrån till Paris. Våra verktyg var visst en eftertraktad vara liksom Höganäsklinker nr 440. 12 m² plattor var borta, och av våra verktyg återstod endast en (1) skärslev per man, vilken vi högtidligen överlämnade till våra franska kolleger. Någon övervikt på flygresan kunde det alltså inte bli tal om. Paris blev vårt nästa mål. Där hade A Johnson & Cie ordnat med inkvartering åt oss på Hotel La Boétie. Mr. Carpentier blev vår ciceron för en dag, och han visste precis, vad en utlämning skulle se i Paris.

Efter tre dagar i Paris och med högst 4 tim. sömn per dygn var det tre Höganäs-representanter, som trötta men glada slog sig ner i SAS Sture Vikings fåtöljer. Och alla tre hade vi samma tanke — "borta bra men hemma bäst".

BRÄNNPUNKTEN

Höganäskoncernens
personaltidning

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

Copyright:
Höganäs-Billesholms AB, Höganäs



Martin Nilsson är ingen glad f.d. hästskötare på Skromberga gård, när han för alltid tar farväl av Höganäsbolagets sista häst.

MAJNUM

Höganäsbolagets sista häst har tjänat ut

Vi lever i motorismens tidevarv, och inte minst jordbruket har mekaniserats i snabb takt. Som en följd därav fick stoet "Majrum" en majdag för alltid lämna Skromberga gård. Därmed avslutades en epok i Höganäsbolagets historia, då hon var den sista hästen i Bolagets tjänst.

Föregångare till henne har arbetat såväl i gruvor som vid företagets lantgårdar, så länge man kan minnas. Senast under sista världskriget togs hästkrafter av det ursprungliga slaget i anspråk vid fabriksdriften bl.a. i Skromberga. Antalet hästar vid Höganäsbolagets gårdar och fabriker har vid sina tillfällen uppgått till omkring 200. Enbart vid Skromberga gård hade man i början av 1940-talet omkring 40 hästar, därav två avelshingstar och ett flertal avelsston.

Inspektör Gunnar Thornqvist på Skromberga gård har bättre än de flesta kunnat följa utvecklingen fram till jordbrukets fullständiga mekanisering. Han visar oss hästspiltor, som i stället för hästar upptar gödningämnen, han pekar på boxar, som förut varit hemvist för avelshingstar och fölston men som numera är upplagsplats för Skrombergaverkens råvaror.

På åkrarna rullar nu nya och gamla traktorer sida vid sida, dragande redskap, som skulle fordra minst dussintalet hästar. Trak-

torerna rullar dag och natt, stannar endast några minuter för att få drivmedel och fortsätter sedan fram och åter utan att förtröttnas. Hästarna fordrade bestämd arbetstid och ordentliga måltidsraster. Det var inte heller småsaker, 40 hästar kunde sätta i sig. Under vår- och höstbruket krävde arbetshästarna 10—12 kg säd per dag och häst, ett stort fång hö och ett skrovsmål hackelse. En man hade dagen lång fullt jobb med utfodringen.

Majrum var premierad med A och hade också fina anor. En halvbror till henne, Majgård, var som treåring en av de fem bästa avelshingstarna i hela landet.

När hästarna nu helt försvunnit från Skromberga gård, blir samhället en sevärdhet fattigare. Ännu för några år sedan fanns här ett tiotal fölston. Inhägnaderna vid gården var vackra sommardagar en omtyckt samlingsplats för bygdens folk. Far i huset tog gärna barn och blomma med på en promenad till hagarna för att se de näpna fölen tumla om i yster lek. Och det är sant som djurvännerna säger: ingenting är vackrare att se än en välvårdad häst. Men den tid är tydligen inte långt avlägsen, då detta slags djur blir en zoologisk raritet, varav då endast enstaka exemplar finns att beskåda i djurparker och cirkustält.

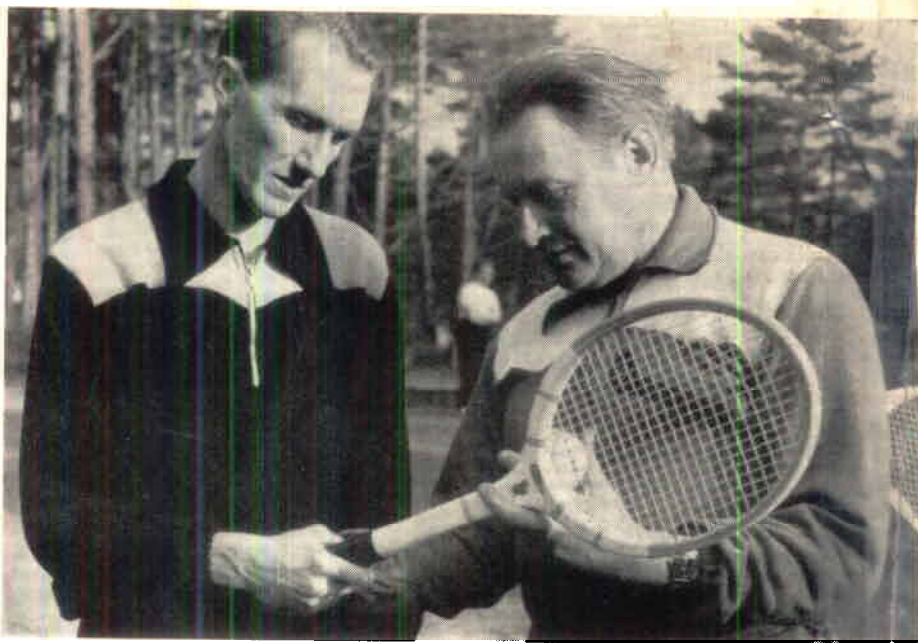
E.O.



Stort intresse för "den vita sporten"

Tennisporten har under de senaste åren idkats i mindre omfattning av de anställda vid Höganäsbolaget. I år har man emellertid i Höganäs gått in för att slå ett stort slag för "den vita sporten", och en omfattande instruktionsverksamhet pågår med över 50 deltagare.

— Inte mindre än 40 nybörjare har anmält sig, meddelar den gamle tennisentusiasten ing. Valter Florin, som håller i trådarna. Därtill kommer 15-talet mera försigkomna spelare. Inte minst damerna är mycket intresserade med 24 deltagare.



Greppet direkt lär Valter Florin bort till Karl Roslund, en av de många höganästjänstemän, som genom tennis tänker skaffa sig nyttig fysisk träning.

Stig Beijer tog "Träsleven"

Höganässkyttarnas första tävling för året gällde det individuella vandringspriset "Träsleven", som vandrat sedan 1949. Tio namn är inristade i slevan, och Johnny Nilsson samt Gunnar Thornblad har tagit vardera två inteckningar.

Årets segrare blev Stig Beijer i skarp konkurrens med Kurt Nilsson. Poängsumman för dessa två var 145 resp. 144. Sedan var det ett långt hopp till tredje man, Helge Hansson, som uppnådde 122 poäng.

Grupspelens fotbollsturnering genomföres i form av en serie

Trekampstävlingen mellan de anställda vid Höganäsbolaget i fotboll, skytte och varpa, kallad Grupspelen, femårsjubilerar med en förändring, vad det gäller fotbollsturneringen. Tidigare har tillämpats utslagstävling, vilken form inte varit tillräcklig för att tillgodose det allt mer ökade intresset för denna gren. Vänkskapsmatcher mot olika motståndare utanför Bolaget har sålunda fyllt ut programmet. I år startas emellertid en fotbollskorp, som ger rikligare utbyte verkslagen emellan.

Åke Hansson, Höganäs, serieledare, Gunnar Persson, Billesholm, och Edvin Olsson, Skromberga, utgör seriekommitté.

Höganäs schackmästare i korpserien 1957—1958

Höganäsbolagets korpidsportsförening startade, som tidigare omnämnts, i höstas en korpserie i schack med deltagare från Billesholm, Bjuv, Höganäs, Nyvång och Skrom-

berga. Som segrare utgick Höganäs 4-mannalag med vinst i samtliga matcher. Ordningföljden blev sedan Nyvång, Skromberga, Billesholm och Bjuv.

25 olika spelare har deltagit, och det är endast Bjuv, som inte kunnat mönstra fulltaligt lag. Bjuvsingarna har sålunda måst lämna walk over varje gång vid fjärde bord. Någon individuell segrare har inte korats, men nämnas kan, att Olle Book, Höganäs, och Knut Jonasson, Skromberga, har vunnit samtliga sina matcher. Otto Olofsson, Nyvång, tog hem 3½ poäng till sitt lag, sedan han i första

matchen spelat remi med Ingvar Thedin, Höganäs.

Höganäs—Nyvång	2½—1½
Bjuv—Billesholm	2½—1½
Skromberga—Bjuv	4 — 0
Billesholm—Höganäs	1 — 3
Höganäs—Skromberga	2½—1½
Nyvång—Billesholm	3 — 1
Skromberga—Nyvång	2 — 2
Bjuv—Höganäs	0 — 4
Nyvång—Bjuv	3½—1½
Billesholm—Skromberga	2 — 2

Höganäs lag genomförde korpserien i schack utan nederlag. Denna bild togs vid matchen mot Bjuv, som tvingades lämna "walk over" vid sista bordet och som för övrigt förlorade med 4—0. T.h. segrarna Hjalmar Lundgren, Olle Book och Ingvar Thedin. Mitt emot Nils Herrström, Hans Petersson och Ture Berg.

