X ExA
N.M:s vägledn
Tillf. utst. 1938

METALL

1888–1938

NORD. MUS. BIBL. STOCKHOLM
243/1938

Nordiska museets
bibliotek

NM:s

vägledn.

Ex. A

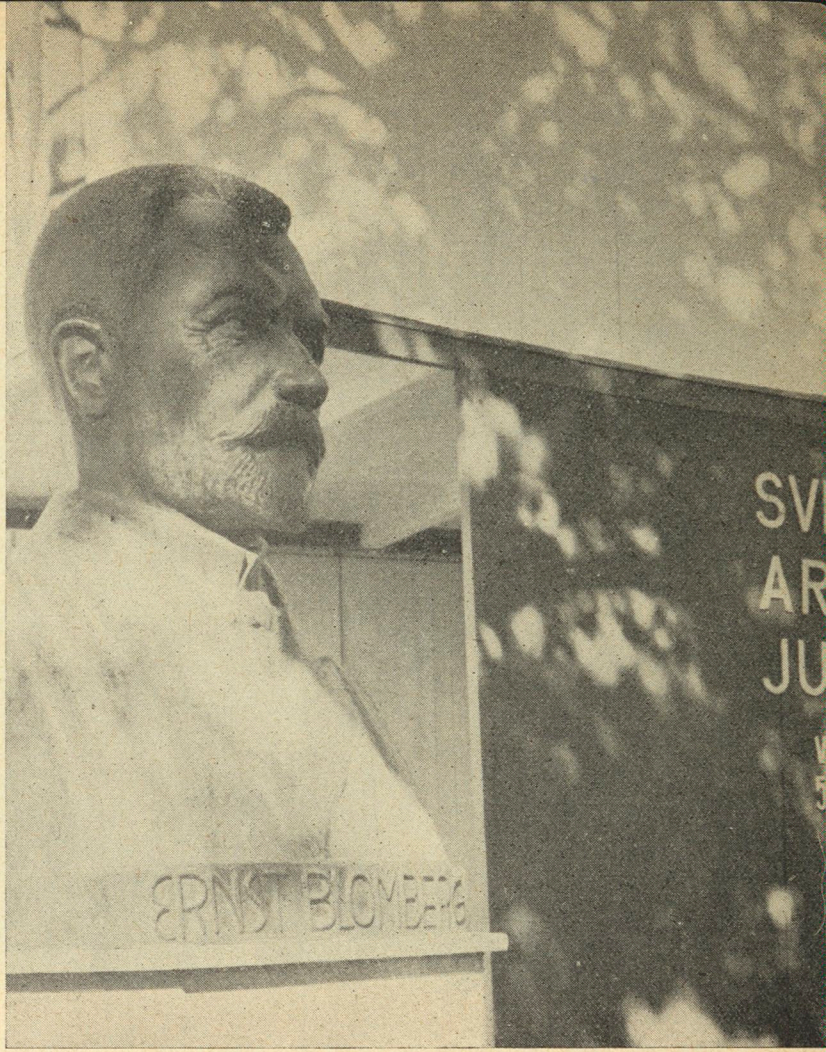
UTLÅNAS EJ

[STOCKHOLM
NORD. MUS.]

Svenska metallindustriarbetareförbundets jubileumsutställning vill visa en arbetargrupps uppmarsch genom 50 år till medinflytande i våra dagars Sverige

NORDISKA MUSEET BIBLIOTEKET





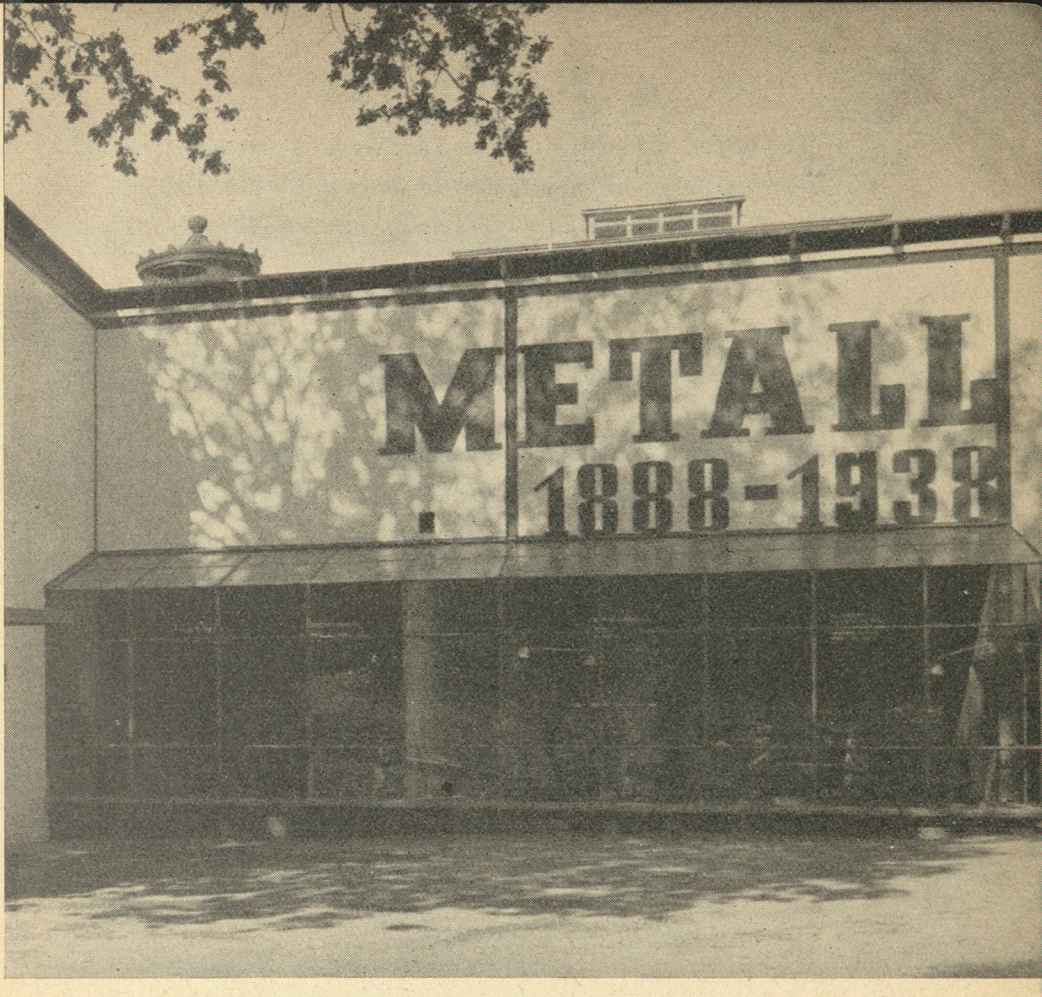
Anders Jönssons skulptur av Ernst Blomberg.



metall 1888—1938

Svenska Metallindustriarbetareförbundets Jubileumsutställning på Skansen 24 juli — 25 september 1938

I planerna för firandet av Svenska Metallindustriarbetareförbundets 50-årsjubileum har även ingått anordnandet av en utställning, som skulle ge såväl förbundets egna medlemmar som den stora allmänheten en åskådlig framställning av förbundets



historia. Då en del av jubileet skulle firas på Skansen, uppstod tanken att även förlägga utställningen dit, och tack vare välvilligt tillmötesgående av Nordiska Museets ledning har denna tanke även kunnat förverkligas. Utställningen avser att ge en bild av förbundets utveckling under de 50 åren mot en åtminstone glimtvis antydd bakgrund av den samtida sociala, politiska och industriella utvecklingen i vårt land.

Många krafter ha (utom de nedan nämnda medarbetarna) varit verksamma för att ge utställningen dess innehåll och form. Sålunda har utställningskommittén för den allmänna planläggningen och idéutformningen haft förmånen att samråda med redaktör *Gotthard Johansson* och för den förbundshistoriska upp-

läggningen med fil. dr. *John Lindgren.* I övrigt ha på olika punkter biträtt bl. a. intendenten *Torsten Althin,* redaktör *Ole Jödal,* överingenjör *Olof Kärnekull,* redaktör *Albin Lind,* sekreterare *C. Schmidt,* fil. mag. *Gustav Uhr.*

UTSTÄLLNINGSKOMMITTÉ:

Förbundssekreterare *Axel Svensson,* ordf.
Andra förbundsordförande *Gustav Vahlberg.*
Ombudsman *Erik Thörnberg.*
Metallarbetaren *Harald Andersson.*
Expeditör *Ivar Holm.*
Amanuens *Brynolf Hellner* (Nordiska Museets representant).

Kommissarie: *Edvin Kardell.*

BYGGNAD:

Arkitekt *Bengt Gate.*

BILD:

Direktör *Harald Rosenberg.*

Medarbetare: *Carl-Erik Bodén*
Einar Eriksson
Ivar Hjertkvist
Bo Notini
Max Söderholm.

TEXT:

Amanuens *Torsten Gårdlund.*

Fondmålningen i rum 5
har utförts av *Albin Amelin.*

Sociala undersökningen i rum 8
har utförts av fil. lic. *Brita Åkerman-Johansson.*

Statistiken i rum 10
har utarbetats av aktuarie *Helge Berglund* och professor *Sten Wahlund.*

Bostadsinteriören i rum 2
har ordnats av Nordiska Museet, amanuens *Brynolf Hellner.*

Texten i rum 6
har utarbetats av amanuens *Brynolf Hellner* och fil. lic. *Göran Hedin.*

Texten i rum 9
har utarbetats av bergsingenjör *Erik Hylander.*

Filmen i rum 9
är framställd genom *Arbetarrörelsens filmkommitté.* Musiken av *Hilding Rosenberg.*

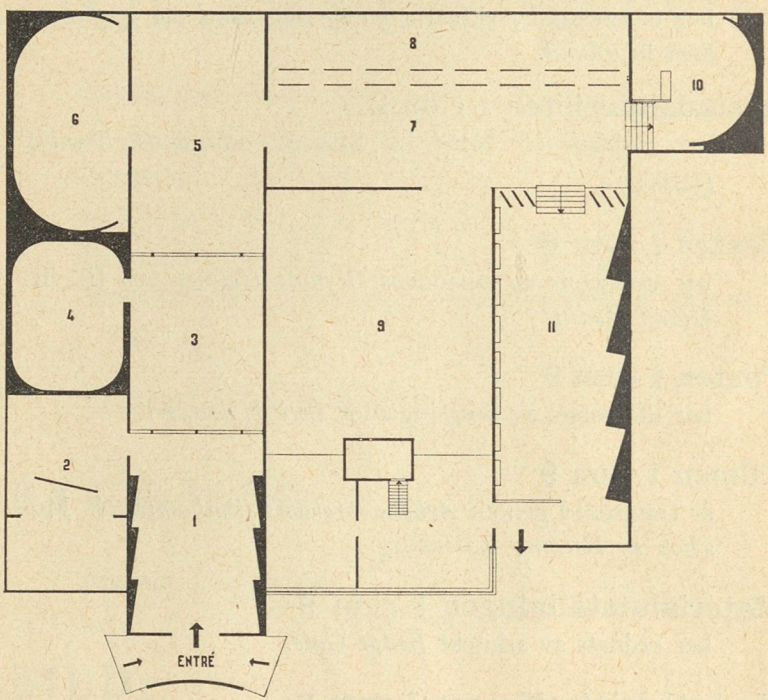
Materialutställningen i rum 9
har ordnats av arkitekt *Bengt Gate.*

Verkstadsinteriörerna i rum 9:
Spiksmedja från *Skyllbergs Bruk.*
Universalfräs och supportsvarv tillverkade av *Köpings Mek. Verkstads A.-B.*
Automatmaskin för skruvtillverkning från *Telefon A.-B. L. M. Ericsson.*
Automatmaskin för tillverkning av spik från *Skyllbergs Bruk.*

Det fotografiska
arbetet för utställningen har utförts av Ateljé Bergne.

Katalogen
har redigerats av *Ole Jödal.*

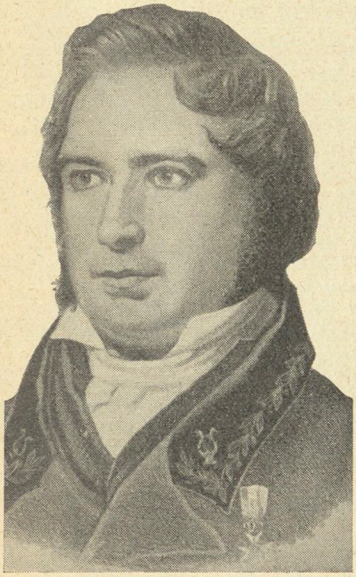
Plan
över utställningsbyggnaden



Denna katalog utgör ett sammandrag av utställningens textinnehåll, illustrerat med bilder från utställningen. Där så varit möjligt ha bilderna fått direkt förmedla texten.

Rummen återfinnas på följande sidor:

Rum 1	sid.	9—15	Rum 7	sid.	49— 61
Rum 2	»	38—43	Rum 8	»	62— 79
Rum 3	»	16—25	Rum 9	»	80— 89
Rum 4	»	26—29	Rum 10	»	89— 92
Rum 5	»	30—37	Rum 11	»	93—101
Rum 6	»	44—48			



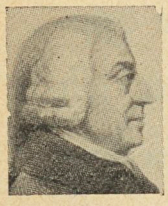
I den moderna industriens jättelikt sig utbredande rike öppnar och befästar sig ett allt större svalg emellan rikedom och fattigdom. I samma mån ökas nöden och brotten, och kasta af sig, i lika hastig som förfärande tillväxt en massa af *proletärer*, som allt mera ställd utom alla samhällets fördelar blott närer sig af fiendskapen mot detsamma.

Erik Gustaf Geijer
1844.

Industrialismen, som i slutet av 1700-talet framträdde i England och under 1800-talet utbredde sig i Europa, skapade en klass av arbetare, »vilka endast leva så länge som de finna arbete och endast finna arbete så länge som deras arbete förökar kapitalet». Framsynta män anade tidigt följderna härav.

LIBERALISM

1846 förverkligades i Sverige liberalismens krav på näringsfrihet. Därmed upplöstes skråets gamla organisation av arbetare och arbetsgivare.



ADAM SMITH
liberalismens fader

Liberalismen gav den teoretiska grundritningen till det samhälle, som växte upp ur det industrialistiska genombrottet. Liberalismen krävde i första hand frihet för företagarna. Genom förordningen om näringsfrihet av 1846 upplöstes i Sverige den gamla yrkesorganisationen, skrået, som omfattat både arbetare och arbetsgivare. Klyftan vidgades mellan kapitalister och proletärer.

1875 bildades Stockholms Maskinarbetareförening, en av de liberala föreningar, som i nya former sökte ena arbetare och arbetsgivare.



JEAN BOLINDER
hedersledamot

I hopp att finna nya hållpunkter i samhället samlades hantverksarbetarna i bildningscirklar, ledda av intellektuella ur överklassen. Dessa bildningscirklar efterträddes av arbetarföreningar, där sociala och politiska frågor diskuterades men huvudvikten lades på sällskapligt umgänge.

Hr ordföranden omförmälde, att de till hedersledamöter kallade hrr J. och C. Bolinder samt hr J. J. Jakobii antagit kallelsen och komme måhända att infinna sig vid festen. — Densamma firades uti Mosebacke stora salong Lördagen den 3 Feb. kl. ½ 8 e. m., sedan festmarsch egt rum framträdde hr Ordföranden och hälsade Föreningen välkommen, hvarpå ett lefve utbringades. Derefter framträdde hr Bibliotekarien och uppläste årsberättelsen, hvari redogjordes för Föreningens uppkomst och verksamhet m. m. Härpå vidtog dansen och fortgick till kl. 3 på morgonen. — Till nödhjelpskassan insamlades uti Sparbössan 4 Kr. 57 öre. (Ur protokoll från 1876.)

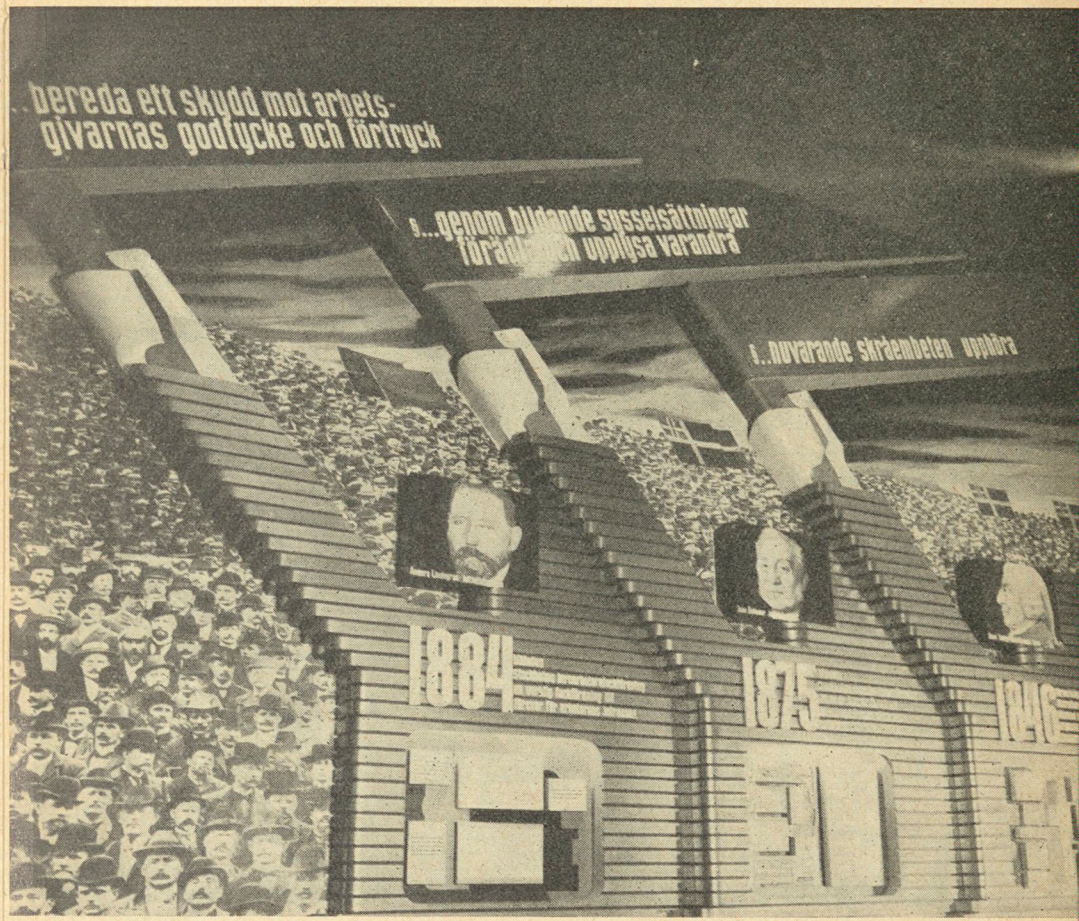
1884 bildades Stockholms Jernarbetarefackförening, en verklig fackförening till försvar för arbetarnas intressen.

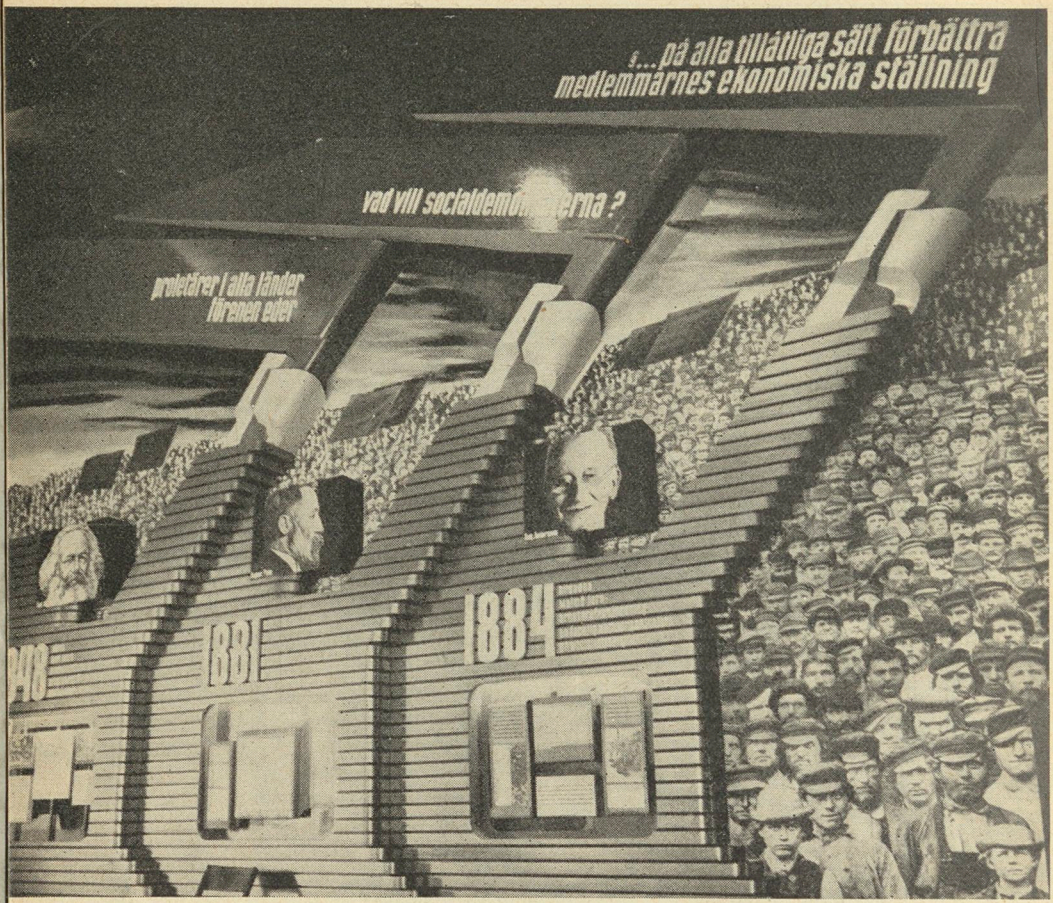


ANDERS LINDEGREN

Den liberala arbetarrörelsens oförmåga att lösa den sociala frågan blev alltmer uppenbar och under 1880-talet omvandlades den till en klassmedveten facklig rörelse. Bland Stockholms järn- och metallarbetare gjordes upprepade försök att skapa en tidsenlig fackorganisation. Sedan marken förberetts genom ett upprop, författat av smeden Lindegren, bildades Stockholms Jernarbetarefackförening den 16 november 1884.

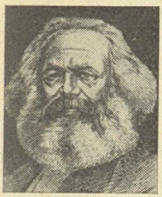
STOCKHOLM


...bereda ett skydd mot arbets-
givarnas godtycke och förtryck
...genom bildande sysselsättningar
förädla och upplysa varandra
...nuvarande skrämbeten upphöra
1884
1875


§... på alla tillåtliga sätt förbättra
medlemmarnes ekonomiska ställning
vad vill socialdemokraterna ?
proletärer i alla länder förenen eder
1848
1881
1884

SOCIALISM

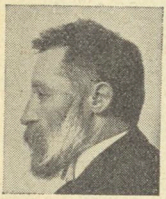
1848 skrev Marx Kommunistiska manifestet, programmet för den internationella socialistiska arbetarrörelsen.



KARL MARX

Under 1830- och 40-talen bröto revolutionära rörelsen inom det växande industriproletariatet fram på olika håll i Europa. I London samlades 1847 Kommunisternas Förbund till en internationell kongress, som uppdrog åt Marx att författa dess program, Kommunistiska manifestet. Detta tillkom 1848 och översattes samma år till svenska av bokhandlaren Per Götrek.

1881 höll August Palm sitt första föredrag i Malmö, upptakten till den socialistiska arbetarrörelsen i Sverige.



AUGUST PALM

»*Socialism* ha vi nu i Malmö — likasåsom i andra stora världsstäder, eller åtminstone en socialdemokrat. Hr *August Palm* skall nemligen i morgon å hotell Stockholm kl. 7 e. m. hålla ett föredrag, hvari han ämnar redogöra för hvad socialdemokraterna vilja.

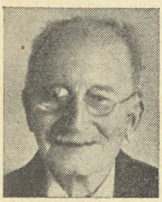
I allt fall gör hr Palms föregående lif intryck af en man som lefver för sin idé, och sådana fenomen äro ganska tunnsådda i våra dagar.»

»*Socialismens apostel i Skåne, hr Aug. Palm,* hade omkring 130 åhörare, då han i söndags redogjorde för socialismens system. Den minsta delen af åhörarne voro arbetare.

Hr Palm talar lätt, väger icke orden så noga och kryddar sin framställning med en stark blandning af skämtsamma infall och anmärkningar, som framkalla skratt. Han polemiserade mot den skefva uppfattning man på många håll har om socialismen.»

(Ur en malmötidning 1880.)

1884 bildades Malmö Jernarbetarefackförening, en facklig kamporganisation på socialistisk grund.



P. AUG. ANDERSSON föreningens förste ordf.

Malmö var under 1880-talet Palms högkvarter och därmed centrum för den svenska socialismen. För att ge rörelsen större stadga började Palm organisera socialistiska föreningar efter fackliga linjer. Palms agitation och konflikter bland de oorganiserade metallarbetarna i Malmö gåvo impulsen till Jernarbetarefackföreningens bildande den 9 mars 1884. I stadgarna framhävdes karaktären av stridsorganisation.

MALMÖ


28 MAJ
1888
SVENSKA
JERN
METALL
ARBETARE
FÖRBUNDET
K.J.Karlsson grundaren
Den 28 maj 1888 bildades Svenska Jern och Metallarbetareförbundet
av 6 föreningar med 514 medlemmar
rum 3

FÖRBUNDET BILDAS

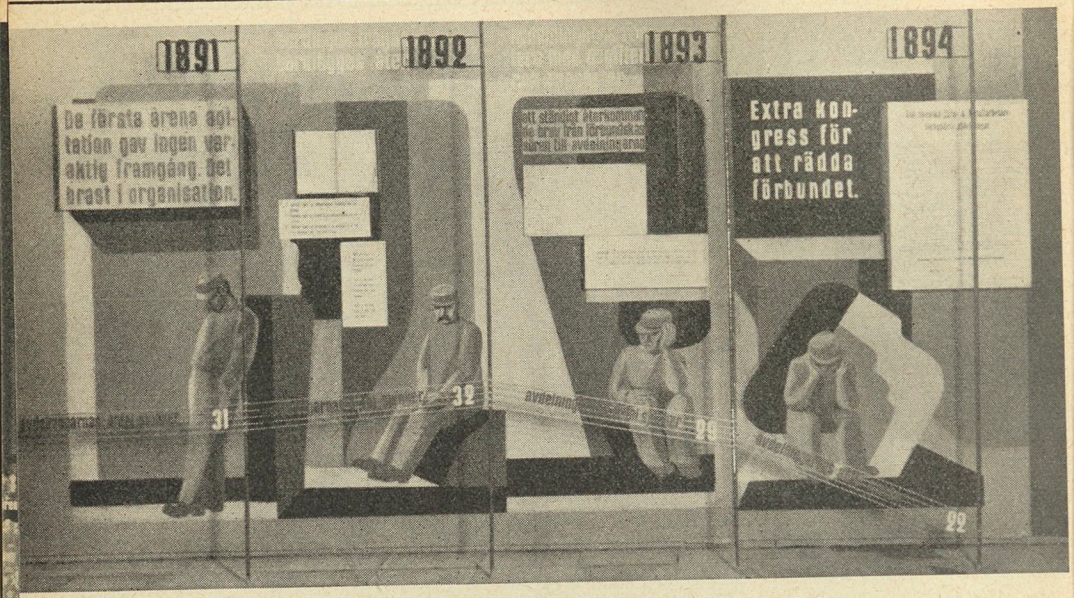
Både i Malmö Jernarbetarefackförening och Stockholms Jernarbetarefackförening grodde redan från början tanken på en central sammanslutning, ett fackförbund.

På ett möte i Stockholms Jernarbetarefackförening i november 1886 väckte sekreteraren K. J. Karlsson ett förslag, som efter preliminär behandling ledde till förbundets bildande den 28 maj 1888 på Kafé International, Svartmangatan 11 i Stockholm. K. J. Karlsson blev förbundets förste ordförande.

De sex föreningar, som bildade förbundet voro: Stockholms Jernarbetarefackförening, Stockholms Gjutarefackförening, Stockholms Bleck- och Plåtslagarefackförening, Stockholms Eldarefackförening, Gefle Jernarbetarefackförening och Malmö Jernarbetarefackförening.

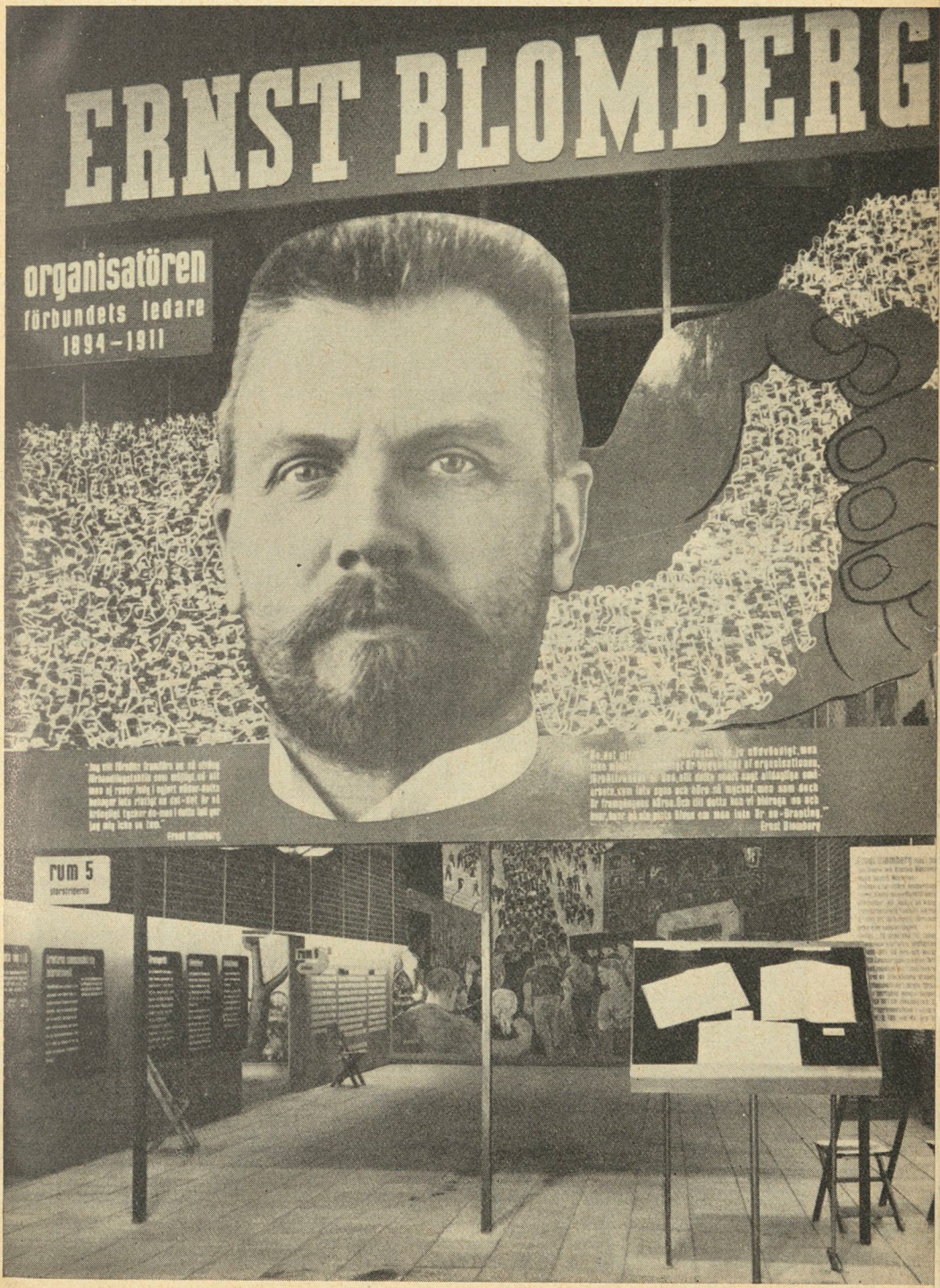
Jern- och metallarbetareförbundet var den första centralorganisationen inom den moderna fabriksindustrin. Det ställde få villkor för medlemskap, kompetens och verksamhetstid inom yrket inverkade ej, inträdesavgifter och kontingenter voro låga.

Rum 3



Genom agitation sökte det nybildade förbundet vinna metallarbetarna för fackföreningstanken. De första årens agitation gav emellertid ingen varaktig framgång. Förbundsledningen saknade förmåga att leda det organisatoriska uppbyggnadsarbetet. Stagnation inträdde. Vid kongress 1893 riktades en skarp kritik mot det rådande tillståndet främst av Ernst Blomberg, kontrollant för kopparslagarna i Stockholm. Ny styrelse valdes och i denna blev Blomberg en av ledamöterna.

Med Blombergs tillträde, först som korresponderande sekreterare, sedan som förtroendeman, började en ny epok i förbundets historia. Hans organisatoriska arbete inåt och hans kloka förhandlingstaktik utåt skänkte förbundet stabilitet och respekt. Medlemssiffran började åter stiga.


ERNST BLOMBERG
organisatören
förbundets ledare
1894–1911
rum 5

Uppbyggnad inifrån

»Se, det yttre agitationsarbetet är ju nödvändigt, men icke mindre nödvändigt är byggandet af organisationen, förbättrandet af den, allt detta snart sagt alldagliga småarbete, som inte syns och hörs så mycket, men som dock är framgångens kärna. Och till detta kan vi bidraga en och hvar, hvar på sin plats äfven om man inte är en — Branting.»

Ernst Blomberg.

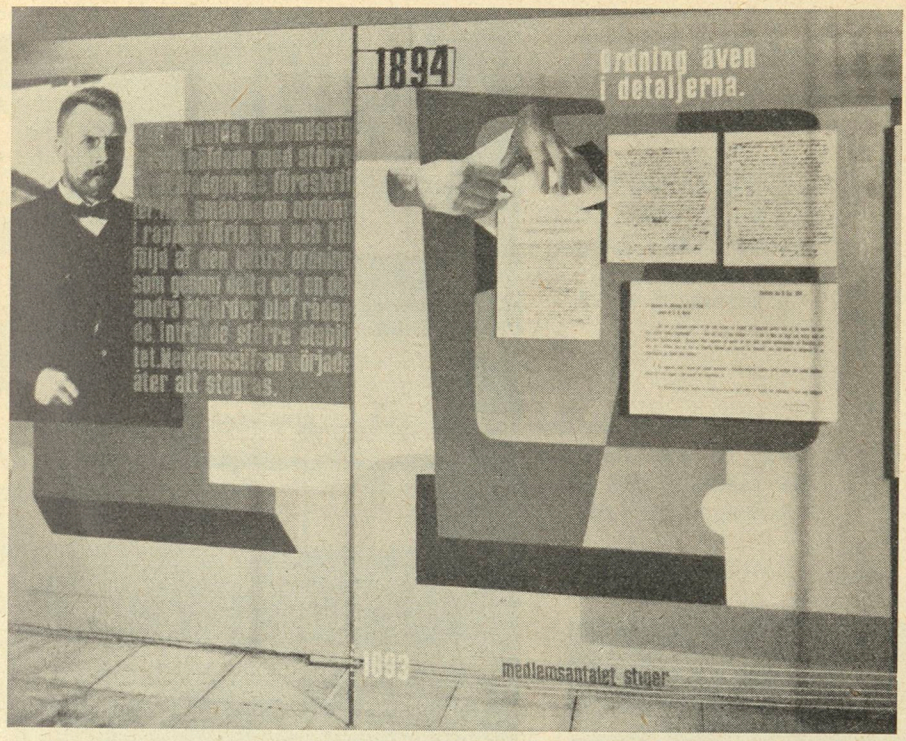
»Det kan ju möjligen tyckas att det inte betyder så mycket om rapporten sändes eller ej, då såsom här varit fallet afgifter sändas regelbundet — men det står i våra stadgar — och vi böra så långt som det är möjligt följa våra förbundsstadgar. Dessutom afser rapporten att genom att den skall angifva medlemsantalet vid Kvartalets slut, sätta oss i tillfälle, dels att föra en ordentlig statistik för förbundet, dels ock kunna vi därigenom se om afdelningarna gå framåt eller tillbaka.

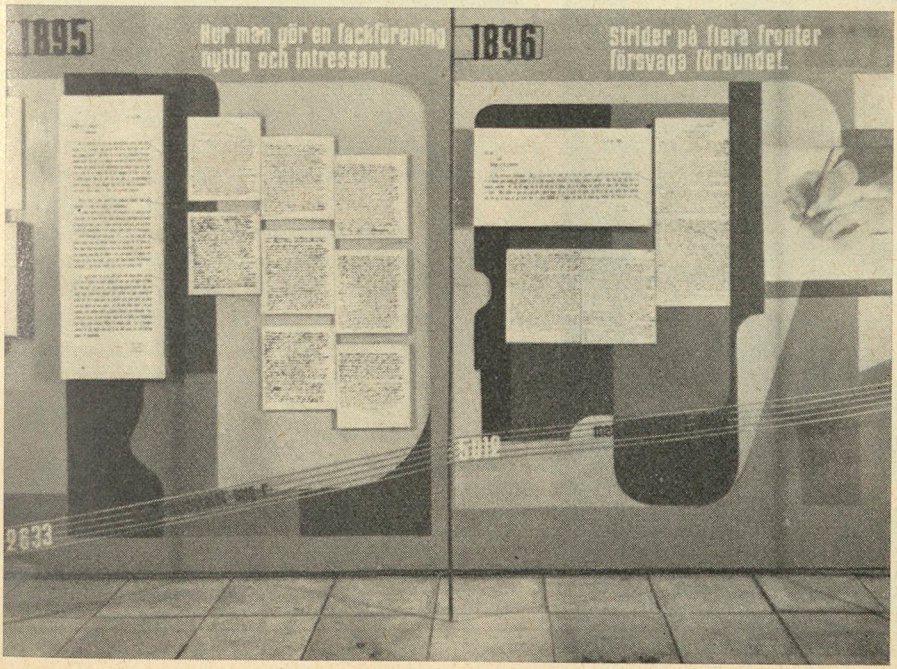
— — —»

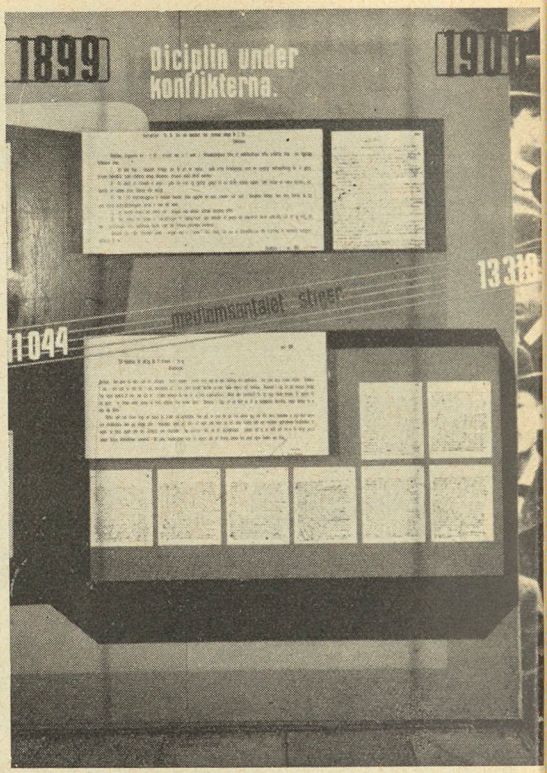
Ur ett brev från Ernst Blomberg till styrelsen för avdelning 8 i Ystad 1894.

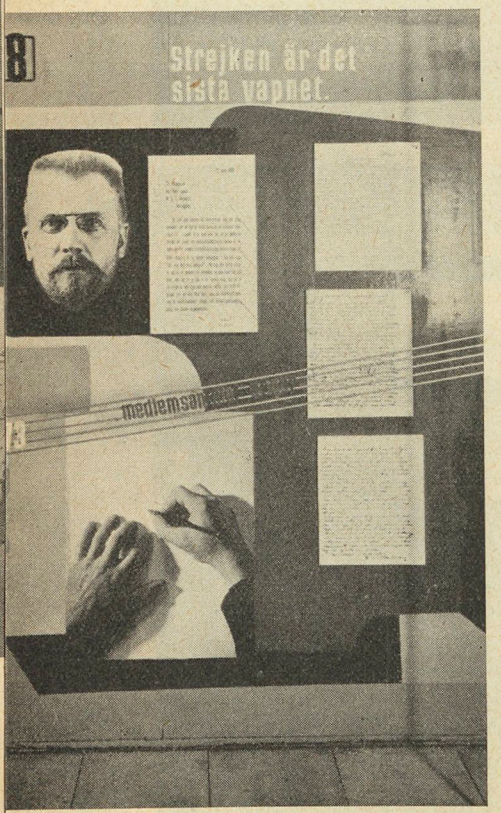
Förtroendemannaposten hade vid kongressen 1893 avskaffats och ersatts med den korresponderande sekreteraren, som ej var helt anställd av förbundet. Det var vid sidan av en tio—elva timmar lång arbetsdag, som Blomberg den första tiden skötte sitt uppdrag i förbundets tjänst. Han skrev otaliga, utförliga brev, som kunde svälla ut till broschyrformat, där han ingående gav råd och anvisningar för arbetet i föreningarna. Ingenting lämnades åt slumpen, stadgarna måste i varje detalj noggrannt följas. Blomberg var medveten om att skrupulös ordning i det inre arbetet var förutsättningen för organisationens effektivitet.

Hans brevbok under de 22 och en halv månad han var korresponderande sekreterare omfattar 933 sidor.


1894
Ordning även i detaljerna.
medlemsantalet stiger


1895
Her men gör en fackförening nyttig och intressant.
1896
Strider på flera fronter försvaga förbundet.


1899
Diciplin under konflikterna.
1910
13 319
medlemsantalet stiger
11 044


Strejken är det sista vapnet.

Ordnade former i förhandling och strid

»Jag vill försöka framföra en så sträng förhandlingstaktik som möjligt, så att man ej rusar iväg i ogjort väder — detta behagar inte riktigt en del — det är så krångligt tycker de — men i detta fall ger jag mig icke en tum.»

Ernst Blomberg.

Strejken är det sista vapnet.

»... det är en sak ni får komma ihåg, och det är att strejk är det sista och yttersta medlet som skall tillgripas, och att man först skall söka på underhandlingens väg få missförhållandet rättat, och denna underhandling skall ske genom organisationen. — — —»

Ur ett brev 1896.

Disciplin under konflikterna.

»... Kollegor. Det beror på eder som äro indragna i första rummet i denna strid, och på eder hållning och uppförande i hög grad huru striden utfaller. Kommen I håg, I alla som nu stån däri I alla utestängda att I han allas blickar fästade på eder, både vänners och fiendens. Kommen I håg, att det minnsta felsteg från någon enskild af eder, kan alla de i striden indragna få lida för, ja hela organisationen. Akten eder framförallt *för* att *taga starka drycker för mycket till det bästa.* Ja afstån under denna tid *helst* alldeles från bruket däraf. Kommen I håg, att om blott en af de lockoutade härvidlag, begår felsteg får *vi* alla lida därför.

Hållen vakt och tillsen noga om någon tar arbete vid värkstaden, hvar och en som det gör från denna dag och tills dess lockouten är slut skall anses som strejkbrytare, men *jag ålägger* eder i förbundets namn att tillse att inget som helst hot och ännu mindre våld mot möjligen uppträdande strejkbrytare får begås; ej heller något som kan stämplas som olaglighet. Jag påminner eder om att lagskipningen i sådana fall ej är mild och att vi för öfrigt genom sådant förlora allmänhetens sympatier. Att neka strejkbrytaren vara vår kamrat och att förakta honom kan dock ingen hindra oss ifrån.

Broderligen
Ernst Blomberg.»

Ur ett brev 1895.


BOLINDERSTREJKEN I
oorganiserade metallarbetare
i oförberedd konflikt
Parollerna om kortare arbetstid och högre arbetslön vid 1890 års majdemonstration tände sinnena på många arbetsplatser. Vid Bolinders beslöt ett möte av missnöjda arbetare att gå till aktion.
17 maj
16 maj

Oorganiserade metallarbetare i oförberedd konflikt

Bolinderstrejken 1890.

Innan förbundet vunnit auktoritet bland arbetarna förekommo då och då spridda, sporadiska arbetsnedläggelser, som leddes lika planlöst som de uppkommit och som i allmänhet blevo resultatlösa. En sådan konflikt var Bolinderstrejken 1890.

Parollerna om kortare arbetstid och högre arbetslön vid 1890 års majdemonstration tände sinnena på många arbetsplatser. Vid Bolinders i Stockholm beslöt ett möte av missnöjda arbetare att gå till aktion. Den 16 maj 1890 inlämnade arbetarna Johansson och Holmström på uppdrag av sina kamrater en skrivelse med begäran om 15 proc. löneförhöjning. De avskedades omedelbart. Dagen därpå lämnade verkstadens 600 man sitt arbete i förbittring över avskedandet. Efter en vecka nödgades arbetarna uppge sina lönekrav, men fordrade att de avskedade skulle återtagas, ett krav som förbundet gav sitt stöd. Efter två veckor måste emellertid de strejkande återgå till arbetet utan att ha fått något av sina krav uppfyllt, den 2 juni 1890.

Förbundet leder planmässig lönerörelse mot storföretag

Kockumstrejken 1897.

»Meningen är att förena vårt förbund i en stor gemensam kraftansträngning, riktad på Malmö, det må sen bära eller brista. Kunde vi visa att vi rådde att underhålla två à trehundra man i två à tre månader, så tänkte sig herrarna för både där och annorstädes.»

Ernst Blomberg.

På vintern 1897 utarbetades löneförslag av båt- och pannplåtslagarna vid Kockums i Malmö i intimt samarbete med förbundsledningen. Under tiden april—juli 1897 möttes bud och motbud i förhandlingar med arbetsgivarna, men enighet nåddes icke. Den 2 augusti utbröt landets dittills längsta konflikt. 150 man gingo ut i strejk och höllo i mönstergill ordning ut i fem månader till den 10 januari 1898. Den 5 april löstes konflikten av en skiljedomstol, sammansatt av två representanter för arbetsgivarna, två för arbetarna och en ordförande, utsedd av civilministern. Resultatet blev en obetydlig löneförbättring.

»Det för ögonblicket vunna resultatet av den långa striden var icke stort. Men den vinst, som den senare medförde, var så mycket större. Denna strid var genombrottet, som skaffade vårt förbund erkännande i Skåne, både inåt och utåt, och många av de löneförbättringar, som sedan vunnits där, alldeles utan strid, kunna betraktas som resultat av Kockumstrejken.»

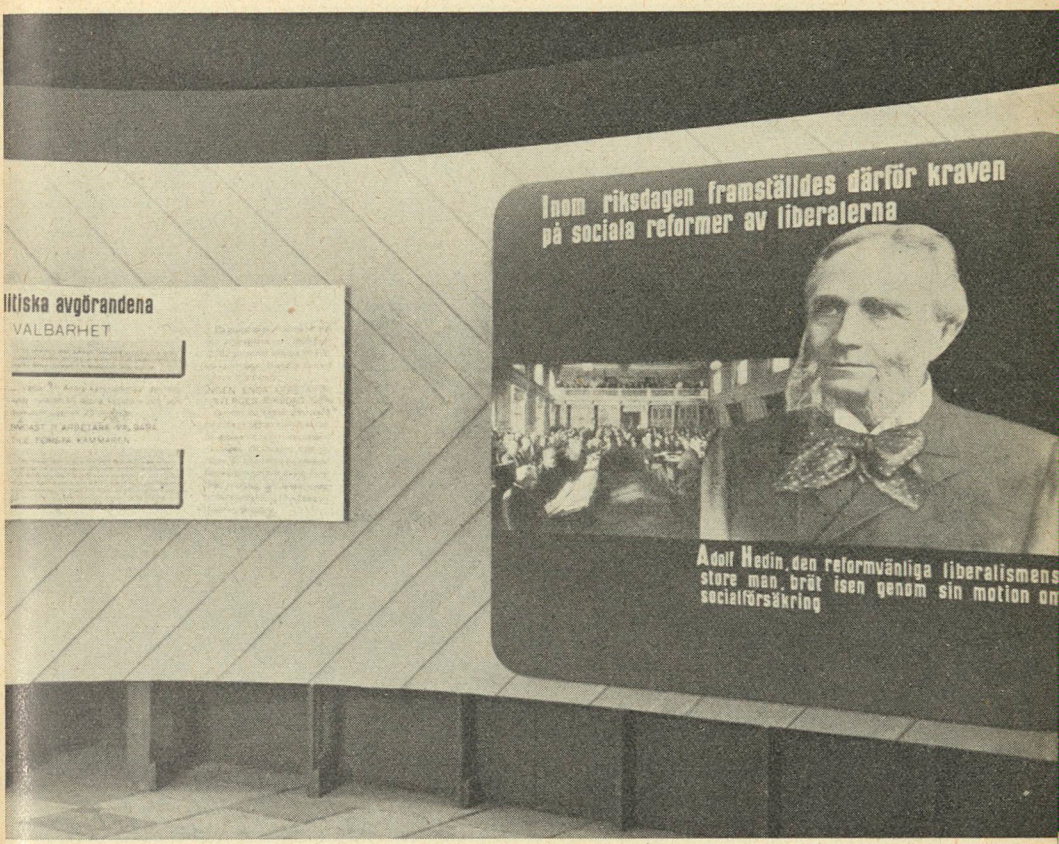
Ernst Blomberg.


KOCKUMSSTREJKEN 1897
förbundet leder planmässig lönerörelse mot storföretag
5 april 1898: skiljedomstol sammansatt av två representanter för arbetsgivarna, två för arbetarna och ordföranden utsedd av civilministern, löser konflikten.



AKTIONEN PÅ DEN POLITISKA FRONTEN

Rösträttsstrejk och fyrkvälde ställde arbetarklassen utanför de politiska avgörandena. 80 proc. av Sveriges vuxna män saknade rösträtt. 1885 voro endast 11 arbetare valbara till riksdagens första kammare. Genom de snäva gränserna för rösträtt och valbarhet saknade arbetarna representanter i riksdagen.



Inom riksdagen

framställdes därför kraven på sociala reformer av liberalerna.

Arbetet på skyddslagstiftning och socialförsäkring var vid 1880-talets slut en allmäneuropeisk rörelse. Men Sverige saknade nästan helt statliga åtgärder till industriarbetarnas skydd. Adolf Hedin, den reformvänliga liberalismens store man, bröt isen med sin motion om socialförsäkring. Motionen ledde till en omfattande offentlig utredning. Flera förslag om sociallagstiftning framlades men avslogos. Men när livsmedelstullarna 1888 lade tunga bördor på de breda lagren, lovade regeringen att tullinkomsterna skulle användas till arbetarförsäkring. Detta löfte sveks emellertid. Blott en otillräcklig yrkesinspektion och 100,000 kronor för olycksfallsförsäkring blev resultatet.

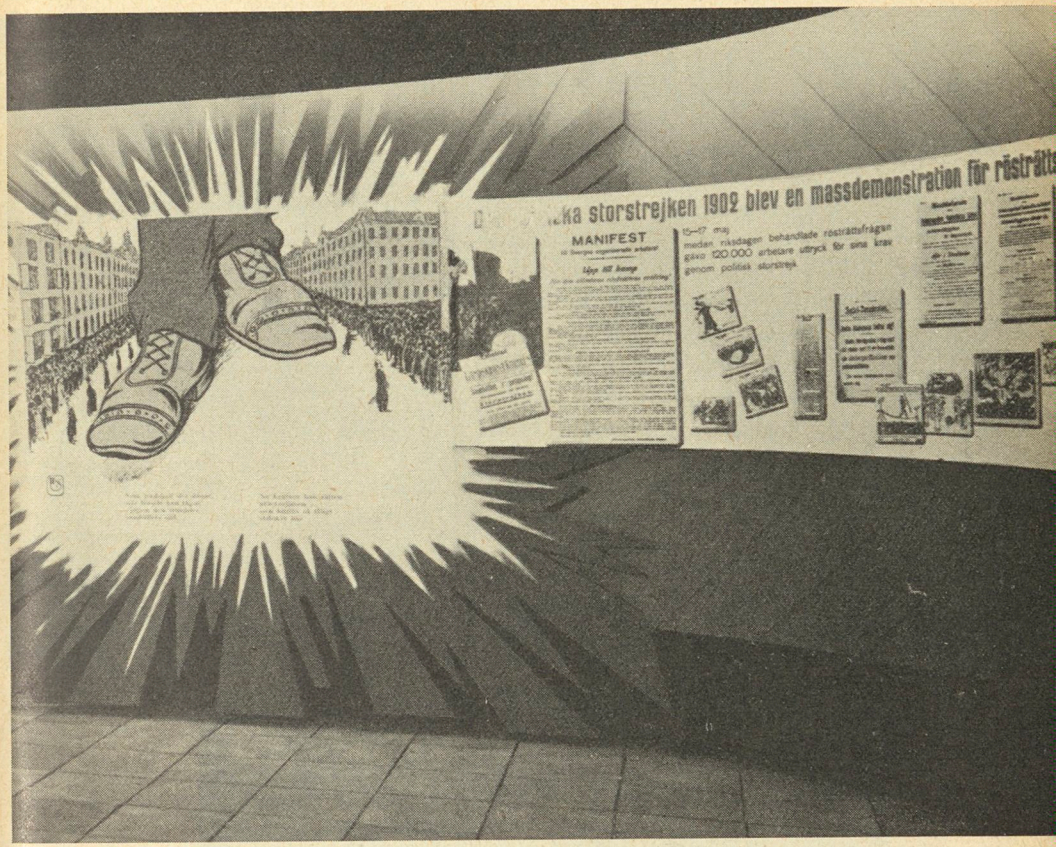


I folkriksdagen

organiserades den utestängda massans kamp för rösträtt.

Liberaler i rösträttsföreningar, kulturradikaler i Verdandi och socialdemokrater i föreningar och på arbetarmöten enades om att inkalla folkriksdagar som påtryckningsmedel i rösträttsfrågan. 1893 valde 150,000 rösträttslösa 123 ombud till egen folkriksdag. Samma år samlade valen till riksdagens andra kammare 126,700 röster.

1896 samlades den andra folkriksdagen. Oenighet om taktiken i rösträttskampen framkallade då en brytning mellan liberaler och socialdemokrater. De förra stannade för masspetitionen som påtryckningsmedel: 1899 framlämnades till



konungen och statsministern en petition med 340,000 namn.

Socialdemokraterna däremot valde ett kraftigare påtryckningsmedel: de samlade fonder till en politisk storstrejk.

Den politiska storstrejken 1902

blev en massdemonstration för rösträttskravet.

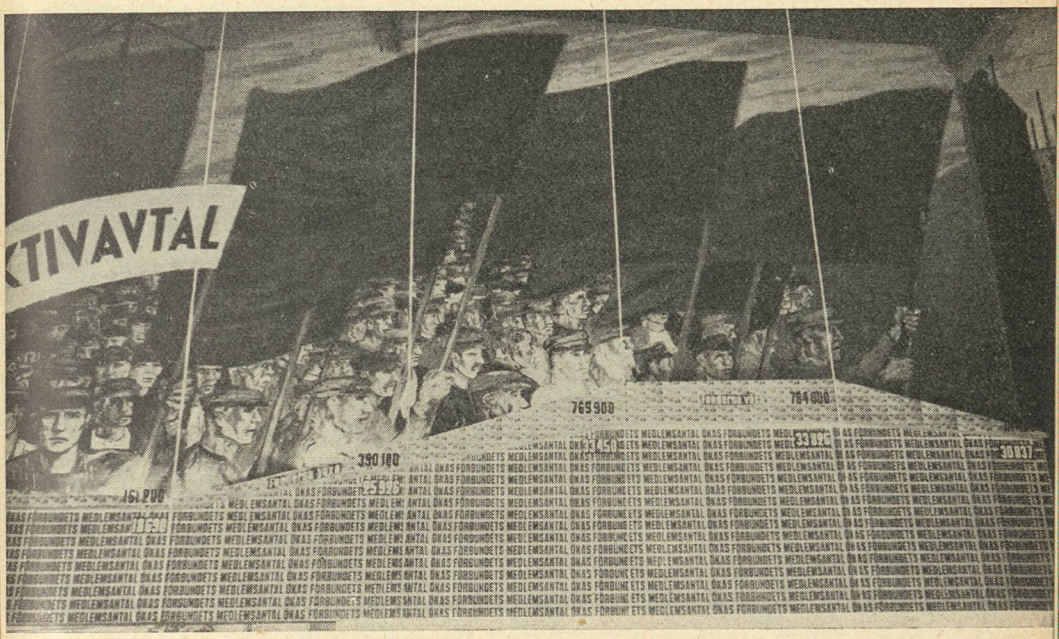
Den 15—17 maj,
medan riksdagen behandlade rösträttsfrågan, gåvo
120,000 arbetare uttryck för sina krav genom politisk storstrejk.



STORSTRIDERNAS EPOK

»Kollisionerna taga nu, för ett stort område inom vårt fack antagligen icke längre formen af smärre strider, oupphörligt, utan komma i form af stora slag, men härvid kan ock följa ett för hela detta industriområde djupgående, verkligt ordnande af förhållandena.»

Ernst Blomberg.
1904.



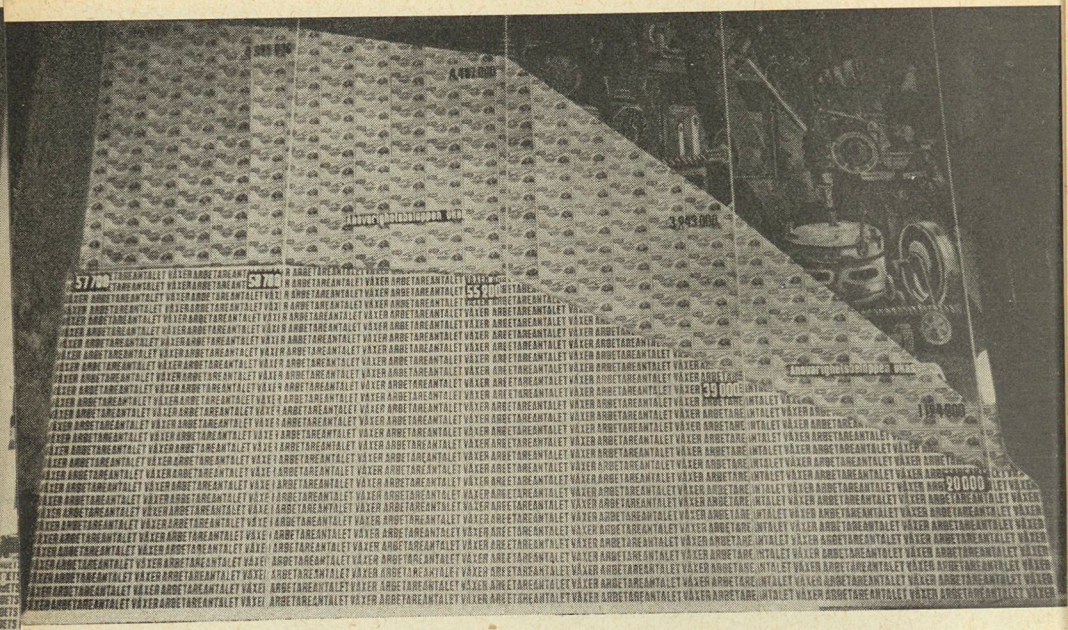
Arbetarna sammansluta sig i LO

Den 7 aug 1898 konstituerades landsorganisationen, i Sverige förberedd av en kommitté av fackförbundsrepresentanter under Ernst Blombergs ordförandeskap. Till ordförande valdes Fredrik Sterky, till sekreterare Ernst Blomberg. Jern och Metall stod under de första åren utanför LO. Förbundet accepterade icke bestämmelsen om obligatorisk anslutning till socialdemokratiska partiet och heller icke de ekonomiska förpliktelserna.

1904 anslöt sig förbundet till LO. Tvångsanslutningsparagrafen var då redan upphävd och förbundet accepterade nu stadgarnas ekonomiska förpliktelser.

Jern- och Metallindustriarbetareförbundet har under perioden 1897-1909 av LO. mottagit och själv utbetalat kr.:

år	utbetalat till LO.	mottagit från LO.
1904	–	
1905		
1906		
1907		
1908		
1909		

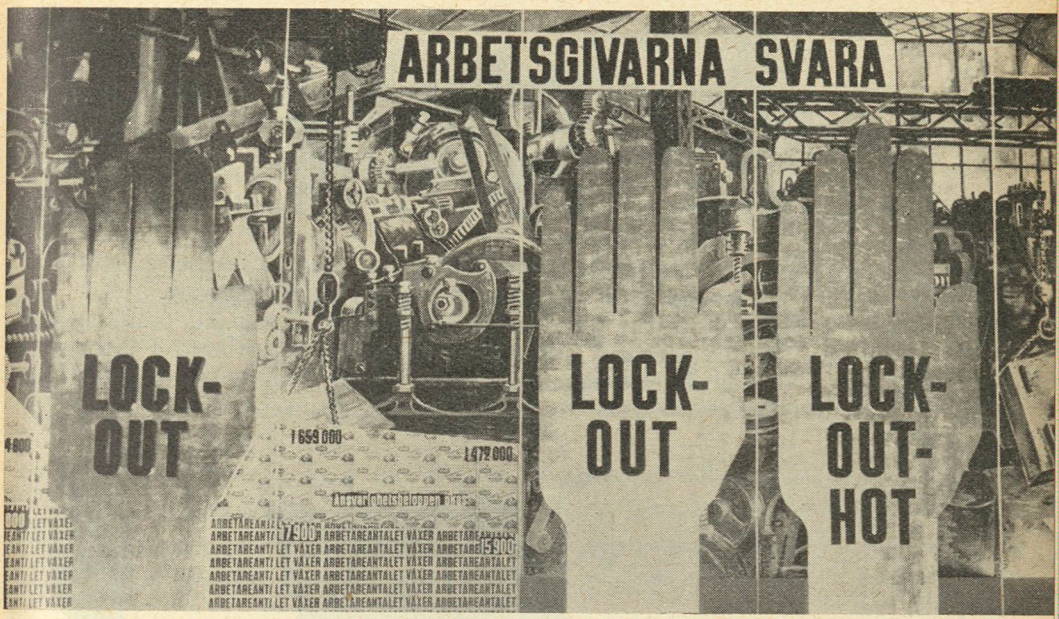


Arbetarna sammansluta sig internationellt.

Redan 1892 knöt Jern och Metall en överenskommelse med Dansk Smede og Maskinarbejderes Förbund om allmänt samarbete samt om ömsesidigt understöd vid konflikter. 1904 knöts en liknande överenskommelse med Norsk Jern- og Metallarbejderförbund. Samma år anslöt sig förbundet till det nybildade Internationella Metallarbetareförbundet.

Jern och Metallindustriarbetareförbundet har under perioden 1897-1899 från utlandet mottagit och själv utbetalat kr.:





ARMÉERNA MARSCHERA UPP.

Åren kring sekelskiftet karakteriseras av en organisatorisk kraftkoncentration bland såväl arbetare som arbetsgivare.

Arbetarnas

centrala, hela landet omfattande sammanslutning blev Landsorganisationen i Sverige, som konstituerades den 7 augusti 1898, förberedd av en kommitté av förbundsrepresentanter under Ernst Blombergs ordförandeskap. Till ordförande i L. O. valdes Fredrik Sterky, till sekreterare Ernst Blomberg.

Jern och Metall stod de första åren utanför L. O. Förbundet accepterade nämligen ej bestämmelsen om tvångsanslutning till socialdemokratiska partiet och ej heller de ekonomiska förpliktelserna. 1904 anslöt sig förbundet till L. O. Tvångsanslutningsparagrafen var då redan upphävd, och förbundet accepterade nu stadgarnas ekonomiska förpliktelser.

Arbetsgivarna

föranleddes av arbetarsidans offensiva sammanslutningar och den politiska storstrejkens kraftyttring att sluta sig samman i centrala stridsorganisationer.

Den 7 juni 1902 reorganiserades Sveriges Verkstadsförening till en stridsorganisation, som vid starten omfattade 55 mekaniska verkstäder.

Den 17 september 1902 bildades Svenska Arbetsgivareföreningen, vid starten omfattande 32 arbetsgivare.

Den 19 januari 1906 bildades Järnbruksförbundet, omfattande 13 järnbruk, vilket ingick som yrkesförbund i Arbetsgivareföreningen.





Separatorkonflikten 1902

var en föreningsrättsstrid i den politiska storstrejkens skugga.

Anledningen till konflikten var att Separator efter den politiska storstrejken vägrade att återtaga sina arbetare utan särskild prövning och godkännande av en ordningsparagraf, som kränkte föreningsrätten. Arbetarna svarade med blockad och arbetsgivarna hotade med lockout vid tio stockholmsverkstäder.

Konflikten varade från den 18 maj till den 12 juni och omfattade över 800 man.

Resultatet av konflikten blev att föreningsrätten visserligen erkändes, men att 212 man ej återtogos i arbetet.

Hvilanlockouten 1903

var den första striden över hela fronten.

Anledningen var en konflikt vid Hvilans mekaniska verkstad, där 8 gjutare gått i strejk för höjda löner. Men i verkligheten var lockouten en motaktion av Verkstadsföreningen



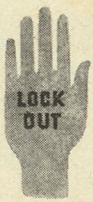


mot förbundets strejkhot vid Kockums, där det krävt minimilöner efter ålder och tjänstetid, ett gammalt krav i förbundets löneprogram, infogat i stadgarna sedan 1890.

Lockouten varade från den 7 juli till den 3 augusti; den omfattade 78 verkstäder och utestängde 5,234 förbundsmedlemmar från arbetet.

Resultaten blev: samma lön för de 8 gjutarna vid Hvilan; minimilönefrågan vid Kockums hänsköts till fortsatta förhandlingar. En särskild förhandlingskommitté tillsattes för åstadkommande av en allmän uppgörelse inom facket.





Verkstadslockouten 1905

var det första stora uppgörelseförsöket mellan parterna inom verkstadsindustrin.

Anledningen var misslyckandet av de förhandlingar om en allmän uppgörelse, som inletts efter Hvilanlockouten 1903. Stridsfrågorna voro arbetarnas vägran att arbeta samman med strejkbrytare och arbetsgivarnas motvilja mot minimilönsprincipen. Då överenskommelse ej kunde nås, utbröto lokala strejker. Verkstadsföreningen svarade med allmän lockout.

Lockouten varade från den 10 juni till den 13 november och omfattade 100 verkstäder med 18,000 arbetare, därav 8,000

förbundsmedlemmar. Den hävdes genom en medlingskommitté, tillsatt på initiativ av civil- och finansministrarna.

Resultatet blev det första riksavtalet för verkstadsindustrin, vars löneuppgörelse i genomsnitt gav varje arbetare 120 kr. högre årsinkomst.

Storstrejken 1909

betecknade kulmen och avslutningen på storstridsepoken.

Anledningen: för att med ett hugg lösa de konflikter, som pågingo under 1909, proklamerade Arbetsgivareföreningen lockout den 17 juli 1909, avsedd att omfatta omkring 80,000 arbetare inom fyra av de största industrierna. Massa-, sågverks- och textilarbetarna skulle utestängas den 26 juli, järnbruksarbetarna den 2 augusti. L. O:s svar blev: storstrejk från den 4 augusti.

Strejken varade — i sin fulla omfattning — från den 4 augusti till den 3 september. I olika etapper återgingo därefter alla utom järnbruksarbetarna. Den 13 november upphävde Arbetsgivareföreningen lockouten vid järnbruken.

Strejken omfattade — under sin fulla utsträckning — omkring 285,000 arbetare. Den kostade omkring 5 miljoner kronor. 2,5 miljoner insamlades i utlandet, resten inflöt genom uttaxering, lån och kontingenter.

Resultatet av storstrejken blev att tanken på att genom förintande slag krossa motståndaren i arbetsstriderna måste uppges. Den nedgång i fackföreningarnas medlemsantal, som börjat redan under det hårda året 1908, blev efter storstrejken än mer markerad. Landsorganisationen förlorade på två år nära hälften av sina medlemmar; medlemsantalet nedgick 1908—1910 från 162,400 till 85,200.

Jern och Metall under storstrejken.

På grund av konflikt mellan Jern och Metall och Järnbruksförbundet vid Munkfors bruk riktades lockoutproklamationen 1909 även mot järnbruksarbetarna. Genom storstrejken nedlades arbetet vid flertalet järnbruk och verkstäder: 90 % av förbundets medlemmar voro indragna.

Ledningen av storstrejken låg hos LO, som stod i direkt förbindelse med lokala strejkkommittéer. Förbunden som organisationer stodo vid sidan. Förbundens ekonomiska stöd gick över LO i form av uttaxeringar. Jern och Metall gav dock småningom sina avdelningar direkt ekonomiskt stöd, finansierat genom lån från Internationella Metallarbetareförbundet.

Efter den rationella klyvningen den 3 september övergick stridsledningen till förbunden. Genom beslutet om klyvning



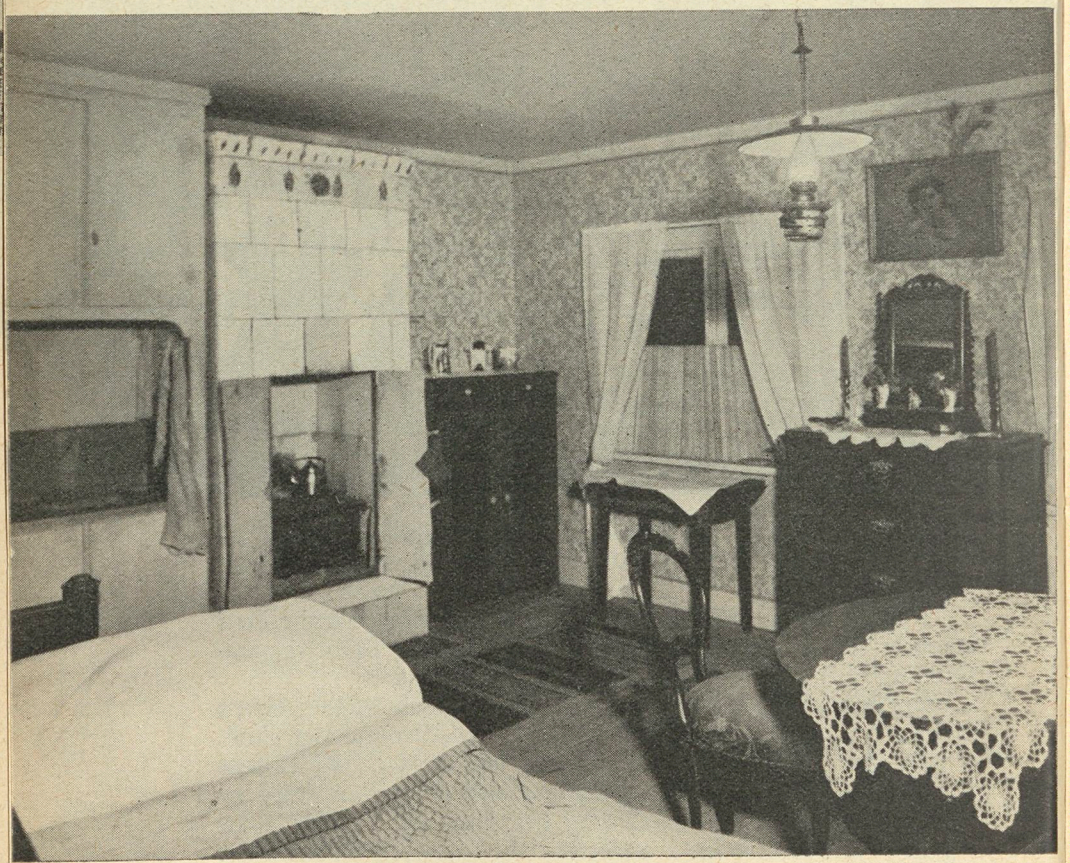
återgingo flertalet av verkstadsarbetarna. Genom beslutet av den 29 september återgingo alla förbundets yrkesgrupper utom järnbruksarbetarna.

Trots de hårda stridsmetoder som användes mot järnbrukens arbetare höllo de i mönstergill ordning ut tills Arbetsgivareföreningen upphävde lockouten den 13 november.

Storstrejkens följder blevo svåra för Jern och Metall, ehuru mindre svåra än för många andra fack. Medlemsantalet sjönk 1908—1910 med 28 %, från 33,800 till 24,300. På vintern 1910 voro ännu några tusen man arbetslösa som en följd av storstrejken; 238 fingo resebidrag till Amerika. Under 1910 utgick över 300,000 kr. i understöd till förföljda medlemmar.

VAD GÄLLDE KAMPEN?

Enkelrum med kakelugnsspis, arbetarbostad i Stockholm under fackföreningsrörelsens genombrottstid.





Bostadsförhållandena i Stockholm under 1880-talet.

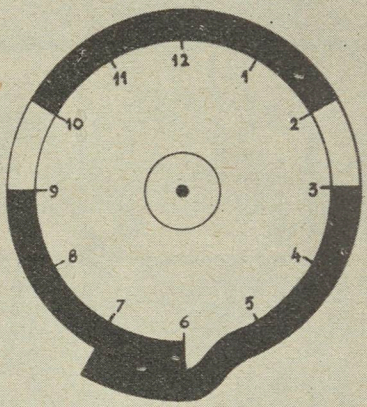
Industrins uppblomstring orsakade en för 1850—1880 oerhörd folkökning i städerna.

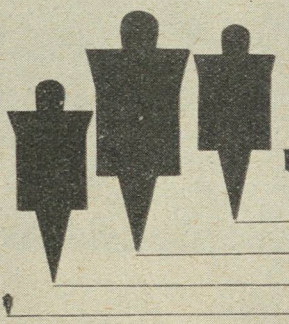
För de sämre lottade betydde detta en verklig bostadsnöd. I Stockholm bodde på 1870-talet ett stort antal människor utomhus eller i tillfälliga massbostäder. En särskild bostadstyp skapades vid denna tid, enkelrummet med kakelugnsspis, vilka rum voro avsedda att bebos av familjer med barn.

lång arbetstid

ARBETSTIDSLAG SAKNADES.

Den effektiva arbetstiden i fabriksindustrin uppgick 1885 till drygt 11 timmar. Arbetet började klockan 6 på morgonen, avbröts av raster på sammanlagt omkring två timmar, och slutade tretton timmar senare, klockan 7 på kvällen. Lördagskvällarna slutade arbetet vanligen klockan 6.





Industrins arbetare hade följande fördelning efter arbetstid:

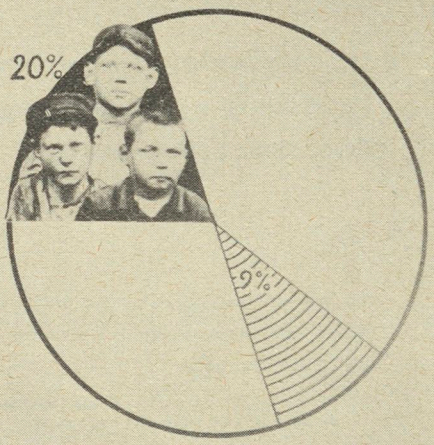
arbetstid	antalet arbetare, i proc.
under 9 timmar	0,6
9 men under 10	6,6
10 men under 11	27,7
11 men under 12	33,6
12 timmar	28,5
över 12 timmar	3,0
	100,0

Nattarbete förekom 1885 regelbundet eller tillfälligt för 46 % av industrins arbetare.

barnarbete

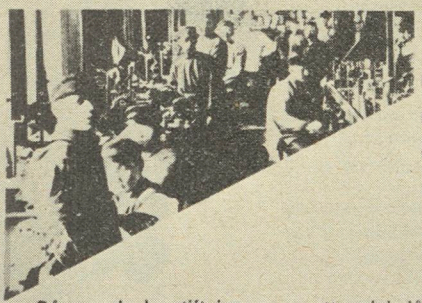
EFFEKTIV LAGSTIFTNING OM BARNARBETE SAKNADES.

En statlig kommitté uppskattade 1875 antalet arbetare under 18 år till 20 % av alla arbetare. Motsvarande siffra för 1935 var 9 %.



Fabriksarbetarnas fördelning efter ålder var 1875:

ålder	antal arbetare
under 12 år	461
12 - 14 år	3,945
15 - 18 år	11,859
över 18 år	64,027
	80,292

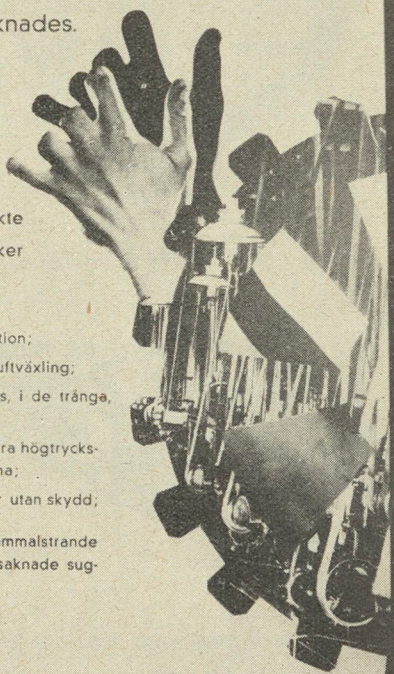


Inom de yrken där arbetet bedrevs dygnet runt, gingo de minderåriga med i samma skift som de vuxna arbetarna, om än undantagsvis med någon lindring i arbetstiden.

Dåvarande lagstiftning, som satte minimiåldern till 12 år och som förbjöd arbete mellan klockan 9 på aftonen och 5 på morgonen för arbetare under 18 år, efterlevdes icke.

dålig fabrikshygien stor olycksfallsrisk

Lag om arbetarskydd och yrkesinspektion saknades.
Laglig rätt till olycksfallsersättning saknades.
Olycksfallsförsäkring saknades.



När arbetarförsäkringskommittén 1885 undersökte hygien och arbetarskydd i Stockholms fabriker fann den bland annat

att blott 12 % av fabrikerna hade nöjaktig ventilation;

att 46 % av fabrikerna saknade alla anstalter för luftväxling;

att ventilationen var sämst där den bäst behövdes, i de trånga, låga och osunda lokalerna:

att periodiska besiktningar av ångpannor och andra högtrycks-pannor blott förekom i 10 % av fabrikerna;

att 25 % av fabrikerna hade farliga arbetsmaskiner utan skydd;

att 50 % av de fabriker, som använde starkt dammalstrande maskiner (för slipning, smärgling, malning etc.), saknade sug-fläktar eller annat dammskydd.

Ändå ansågs fabrikshygien och arbetarskydd vara bättre i Stockholm än i landsorten.

låga löner

Genomsnittslönen pr timme för järn- och metallarbetare i hela landet var enligt förbundets statistik:

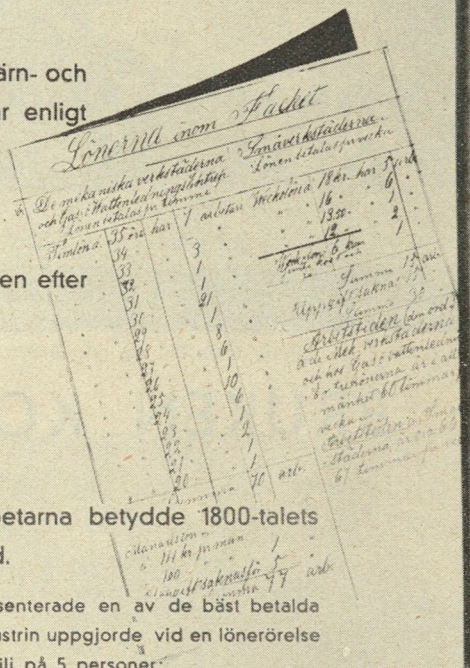
1891 21,2 öre

1897 24,5 öre

Den ungefärliga årsinkomsten efter dessa timlöner blev

1891 635 kr.

1897 735 kr.

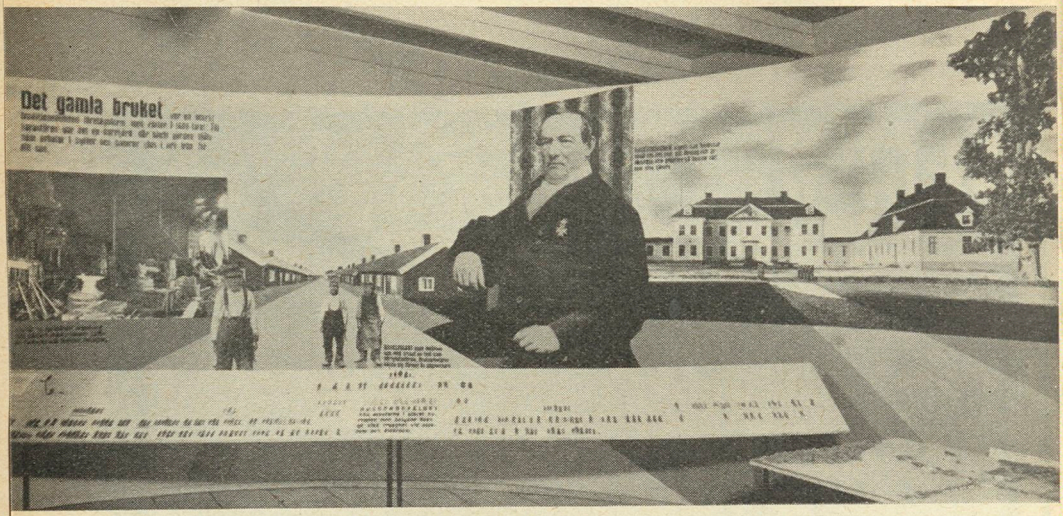


Även för de bäst betalda arbetarna betydde 1800-talets löner en torftig levnadsstandard.

Stockholms Gjutareförening, som representerade en av de bäst betalda yrkesgrupperna inom järn- och metallindustrin uppgjorde vid en lönerörelse 1890 följande budget för en arbetarfamilj på 5 personer:

INKOMSTER		UTGIFTER	
290 arbetsdagar à 3 kr. pr dag	870:—	Hyra	200:—
		Ved och lyse	50:—
		Sjukkassa	25:—
		Skatt	10:—
		Fackförening	10:—
		Arbetskläder för mannen	50:—
		Helgdagskläder för mannen	40:—
		Kläder åt hustrun	50:—
		Kläder åt tre barn	45:—
		Mat för 5 personer à 20 öre pr dag*	364:—
		Extra utgifter	26:—
			870:—

*Kosthållet för varje fånge i rikets fängelser uppgick samtidigt till mellan 30 och 40 öre pr dag.



BRUKEN KOMMA MED

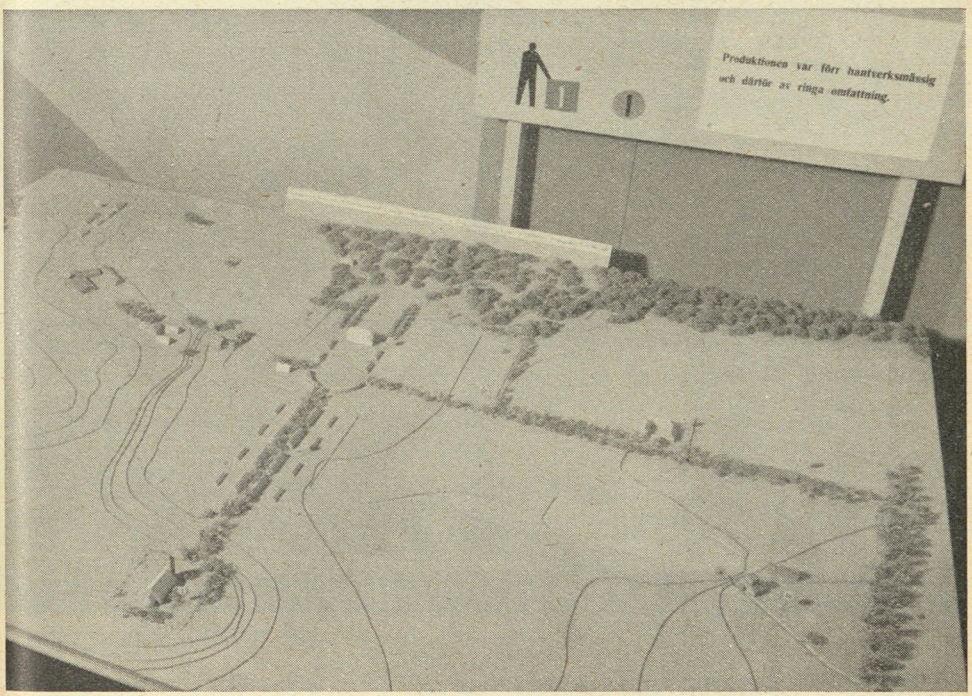
Fackföreningsrörelsen uppkom inom det proletariat, som industrialismen skapade i städerna. Det var också bland arbetarna vid den till städerna knutna, traditionslösa verkstadsindustrin, som Jern och Metall i början fann sina medlemmar. Bruksarbetarna kommo däremot sent med i den fackliga rörelsen. 1901 tillhörde blott 670 av järnbrukens omkring 16,000 arbetare förbundet. Samma år voro 15,000 av verkstads- och metallindustrins omkring 45,000 arbetare organiserade i förbundet. Bruken utgjorde en gammal organisationsform, vars sega traditioner endast långsamt gåvo vika för det nya.

D e t g a m l a b r u k e t, som hade rötter ända tillbaka i 1600-talet, var till karaktären en herrgård, där både gården och arbetet gick i arv från far till son.

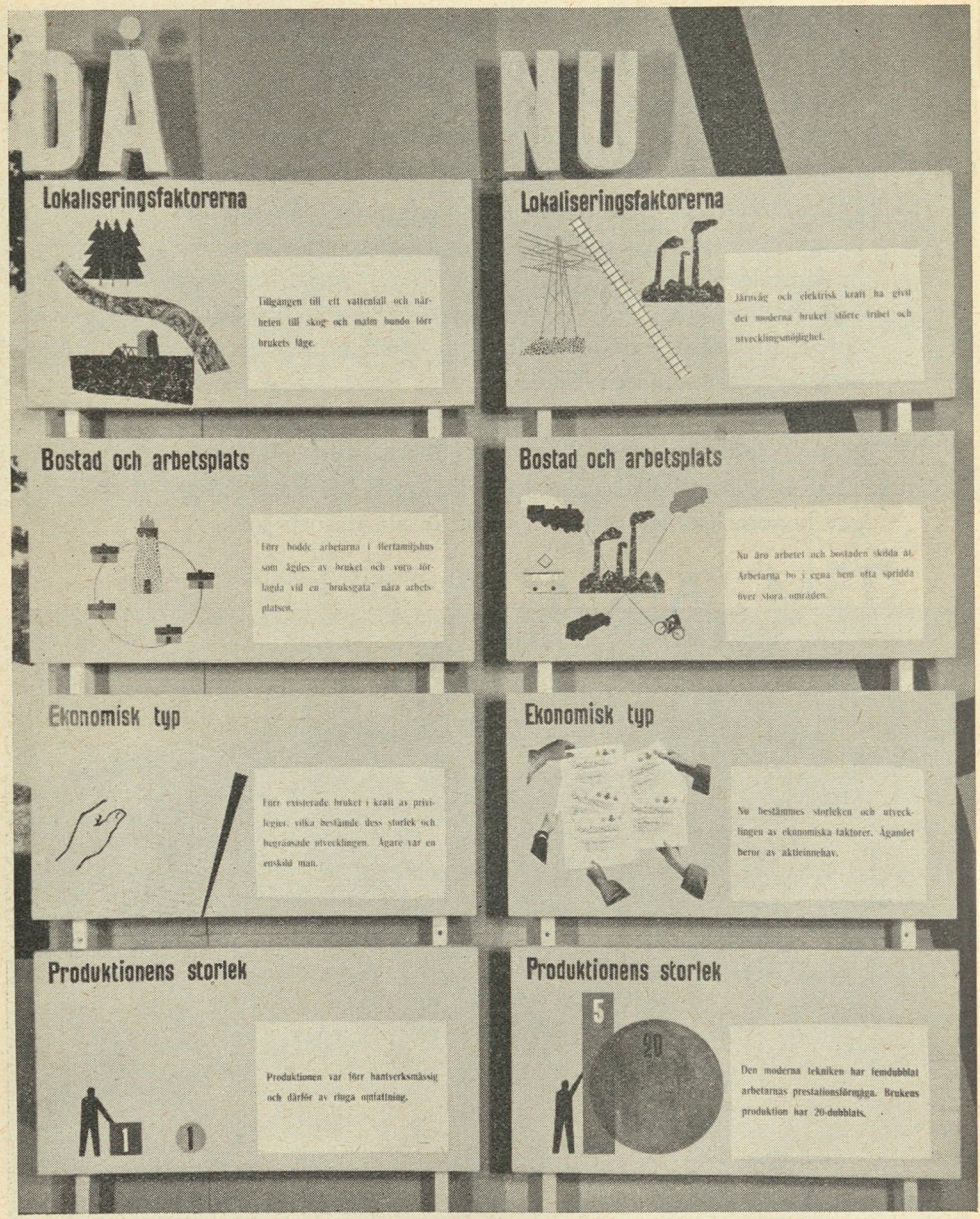
B r u k s p a t r o n e n styrde som husbonde sitt hus och sitt företag, var herre över sina arbetare som över sina tjänare.

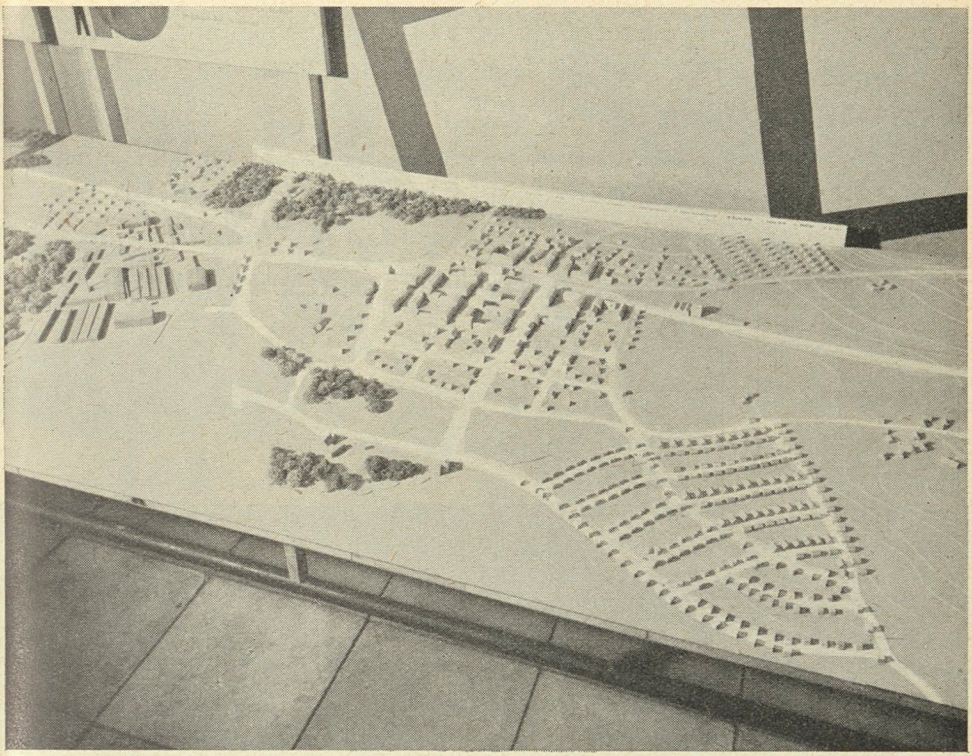
Den slutna och traditionsbundna företagsformen skapade hos bruksfolket en stark samhörighetskänsla inbördes och med bruket. Husbondeväldet höll arbetarna i starkt beroende men betydde också en viss trygghet vid sjukdom och ålderdom. Flertalet förnödenheter köptes från bruket på motbok och kontantlönen betalades ofta i avräkning på inköpta varor. Arbetarna kommo därigenom i ett starkare ekonomiskt beroende av arbetsgivaren.

Bruket tog arbetaren helt i anspråk en lång och hård arbetsdag, gav honom icke tid över till annat än att äta och sova.



Det gamla bruket.


DÅ
NU
Lokaliseringsfaktorerna
Tillgången till ett vattenfall och närheten till skog och malm bundo förr brukets läge.
Lokaliseringsfaktorerna
Järnväg och elektrisk kraft ha givit det moderna bruket större fribet och utvecklingsmöjlighet.
Bostad och arbetsplats
Förr bodde arbetarna i flerfamiljshus som ägdes av bruket och voro förlagda vid en "bruksgata" nära arbetsplatsen.
Bostad och arbetsplats
Nu äro arbetet och bostaden skilda åt. Arbetarna bo i egna hem ofta spridda över stora områden.
Ekonomisk typ
Förr existerade bruket i kraft av privilegier, vilka bestämde dess storlek och begränsade utvecklingen. Ägare var en enskild man.
Ekonomisk typ
Nu bestämmes storleken och utvecklingen av ekonomiska faktorer. Ägandet beror av aktieinnehav.
Produktionens storlek
Produktionen var förr hantverksmässig och därför av ringa omfattning.
1
1
Produktionens storlek
5
20
Den moderna tekniken har femdubblat arbetarnas prestationsförmåga. Brukets produktion har 20-dubblats.

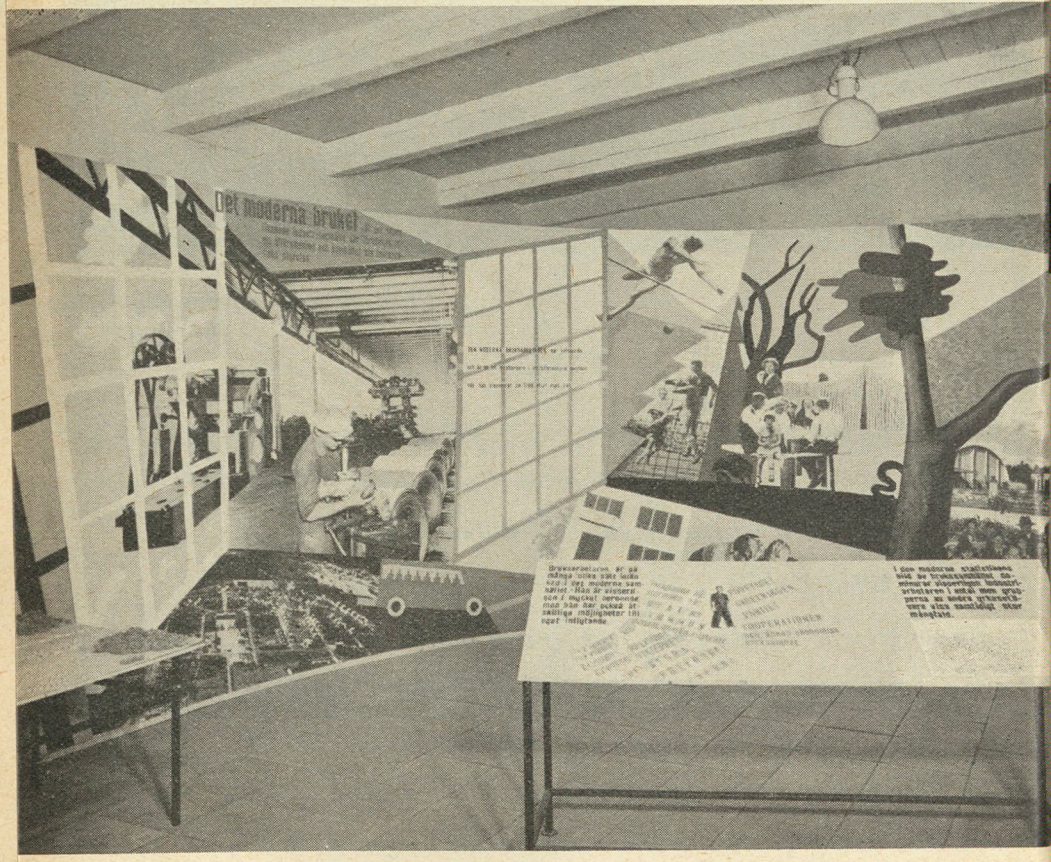


Det moderna brukssamhället.

Under 1800-talets sista årtionden omvandlades järnbruken och blevo en del av den moderna industrin. Därmed skapades också nya förutsättningar för facklig organisation. Vid Jern och Metalls kongress 1904 motionerades om starkare agitation vid bruken. 1909 hade förbundet redan 51 avdelningar vid bruken med 9,475 medlemmar. Sedan dess har utvecklingen förlöpt efter samma linjer som vid verkstäderna, och i dag stå bruksarbetarna och övriga metallarbetare sida vid sida i organisationen.

Det moderna bruket är ett stadsliknande samhälle, där företaget har sin affärsledning och samhället sin demokratiska styrelse.

Den moderne bruksarbetaren har kontantlön och är en fri medborgare i ett differentierat samhälle, där han disponerar sin fritid efter eget val. Han är visserligen i mycket beroende, men han har också åtskilliga möjligheter till eget inflytande.





GENOM KRIG OCH KRISER

MOT BAKGRUNDEN AV EKONO-



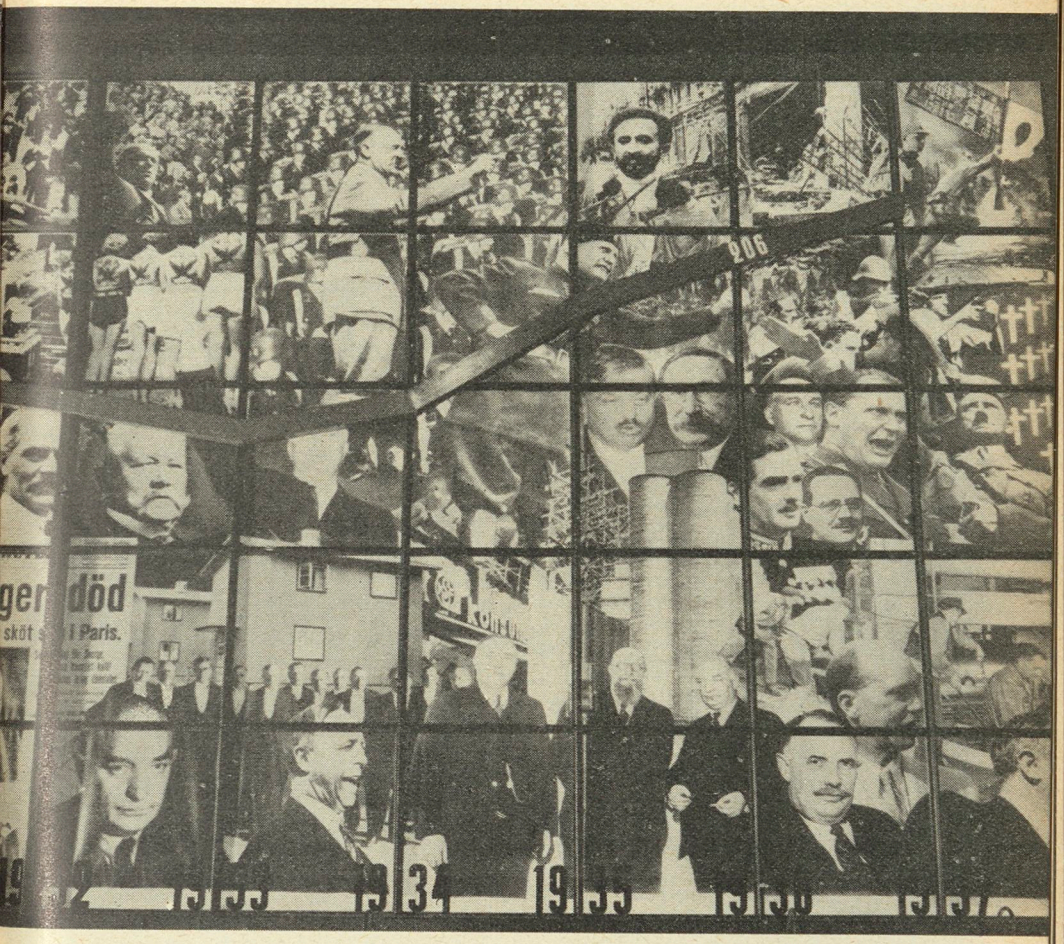
MISKA, SOCIALA OCH POLITIS



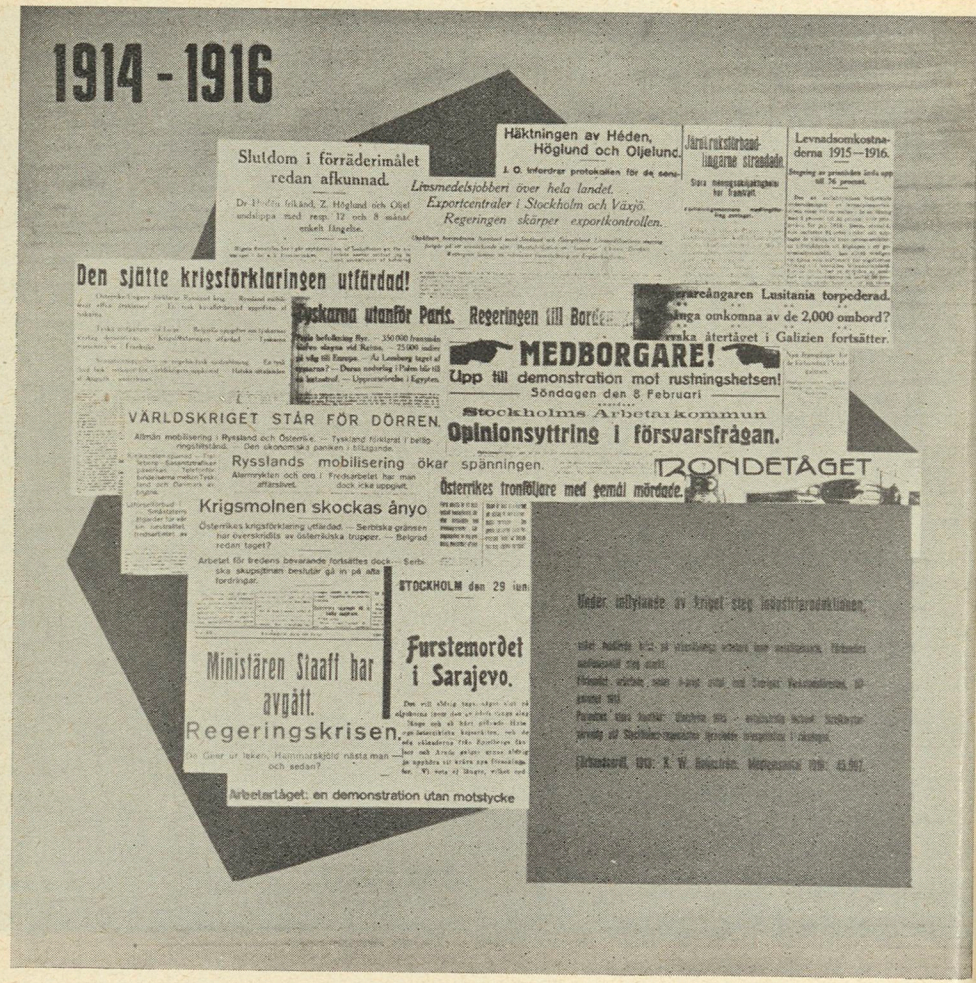
KA HÄNDELSER I VÄRLDEN OCH



SVERIGE TECKNAR SIG FÖRBUN



DETS UTVECKLING 1914—1938



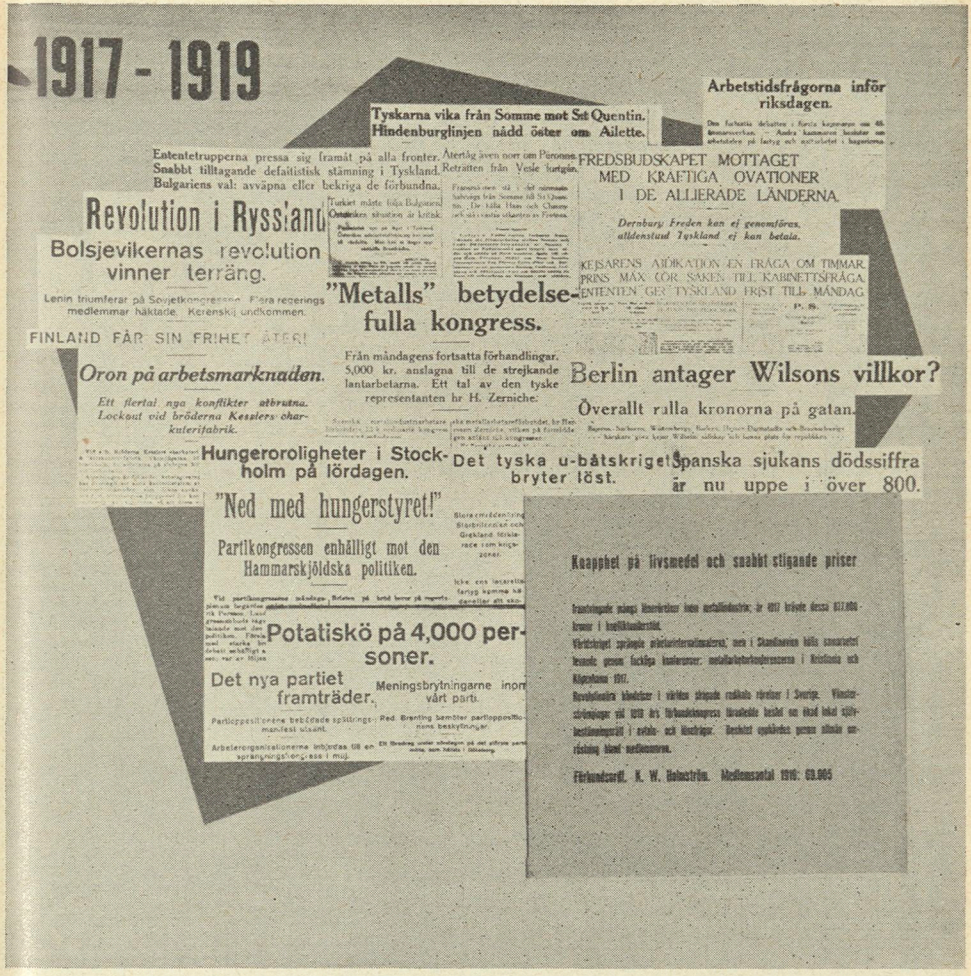
Under inflytande av kriget steg industriproduktionen,

vilket medförde brist på yrkeskunniga arbetare inom metallindustrien. Förbundets medlemsantal steg starkt.

Förbundet arbetade under 5-årigt avtal med Sveriges Verkstadsförening, tillkommet 1913.

En stor konflikt 1915 i Olofström — avtalsstridig lockout. Strejkbrytarvärvning vid Stockholms-regementen föranledde interpellation i riksdagen.

Förbundsordförande 1913: K. W. Holmström. Medlemsantal 1916: 45,997.



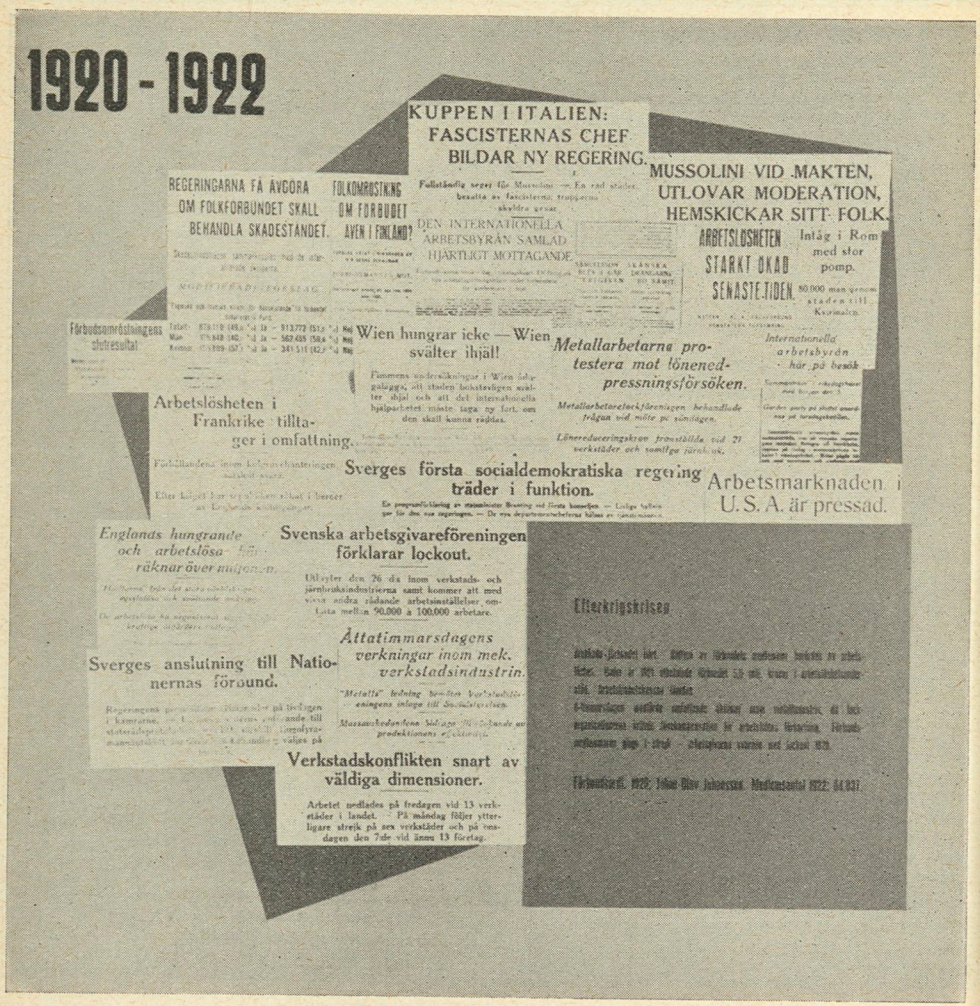
Knapphet på livsmedel och snabbt stigande priser

framtvingade många lönerörelser inom metallindustrien; år 1917 krävde dessa 877,000 kronor i konfliktunderstöd.

Världskriget sprängde arbetarinternationalerna, men i Skandinavien hölls samarbetet levande genom fackliga konferenser: metallarbetarkonferenserna i Kristiania och Köpenhamn 1917.

Revolutionära händelser i världen skapade radikala rörelser i Sverige. Vänsterströmningar vid 1919 års förbundskongress föranledde beslut om ökad lokal självbestämningsrätt i avtals- och lönefrågor. Beslutet upphävdes genom allmän omröstning bland medlemmarna.

Förbundsordförande: K. W. Holmström. Medlemsantal 1919: 69,005.

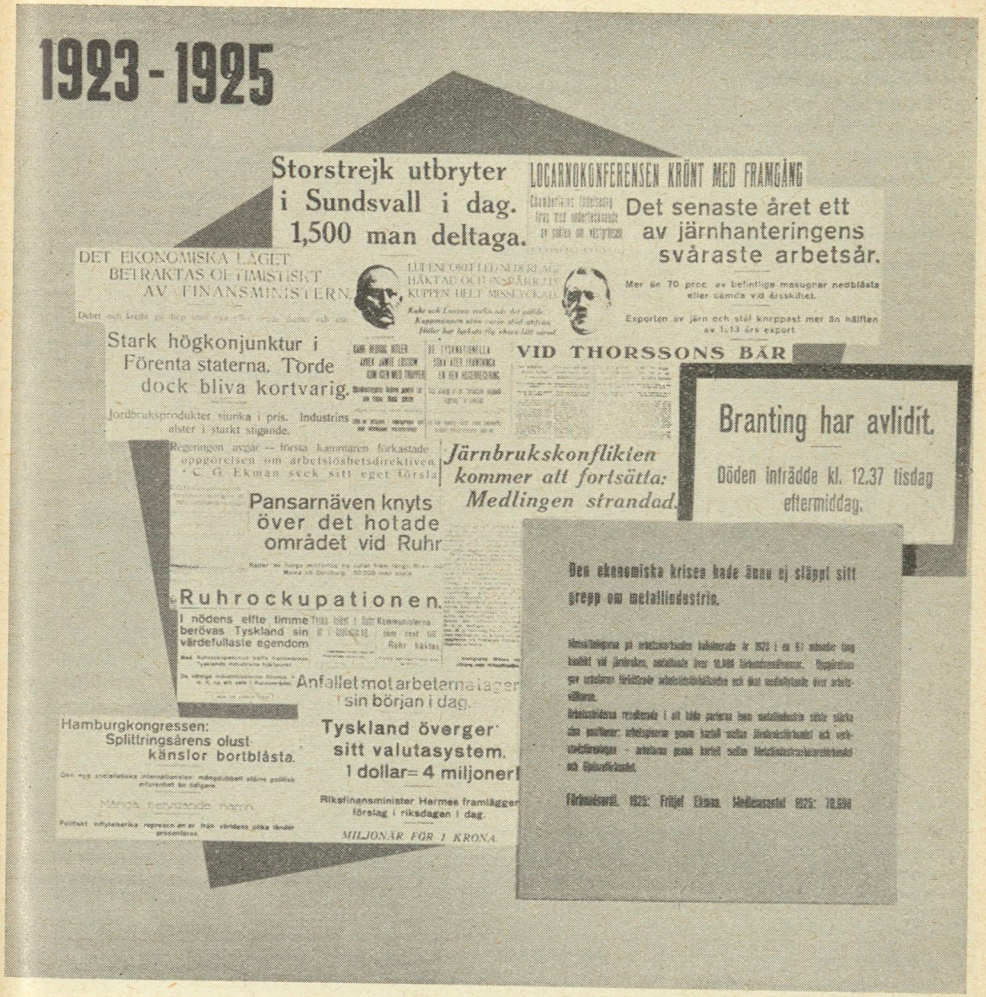


Efterkrigskrisen

drabbade förbundet hårt. Hälften av förbundets medlemmar berördes av arbetslöshet. Under år 1921 utbetalade förbundet 5,5 milj. kronor i arbetslöshetsunderstöd. Arbetslöshetskassan tömdes.

8-timmarsdagen medförde omfattande aktioner inom metallindustrien, då fackorganisationerna krävde lönekompensation för arbetstidens förkortning. Förbundsmedlemmarna gingo i strejk — arbetsgivarna svarade med lockout 1920.

Förbundsordförande 1920: Johan-Olov Johansson. Medlemsantal 1922: 54,837.

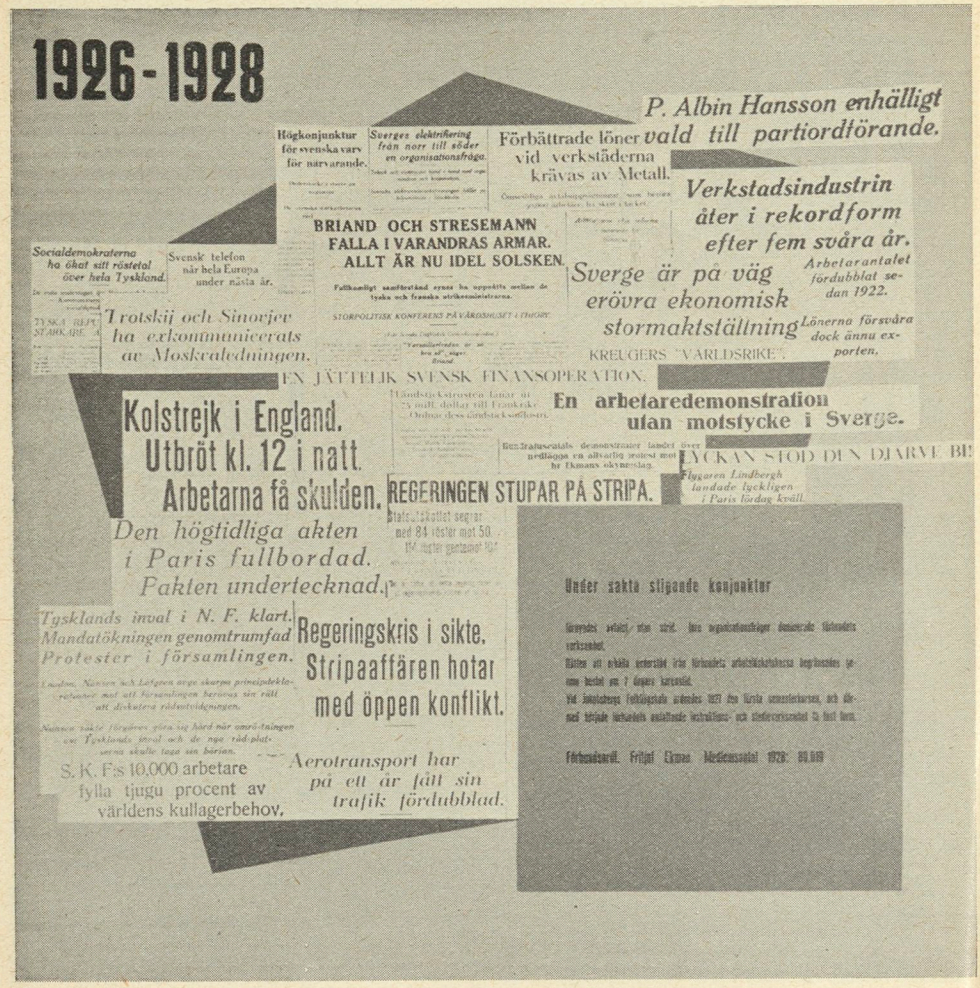


Den ekonomiska krisen hade ännu ej släppt sitt grepp om metallindustrien.

Motsättningarna på arbetsmarknaden kulminerade år 1923 i en 6 ½ månader lång konflikt vid järnbruken, omfattande över 10,000 förbundsmedlemmar. Uppgörelsen gav arbetarna förbättrade arbetstidsförhållanden och ökat medinflytande över arbetsvillkoren.

Arbetsstriderna resulterade i att båda parterna inom metallindustrien sökte stärka sina positioner: arbetsgivarna genom kartell mellan Järnbruksförbundet och Verkstadsföreningen — arbetarna genom kartell mellan Metallindustriarbetareförbundet och Gjutareförbundet.

Förbundsordförande 1925: Fritjof Ekman. Medlemsantal 1925: 70,998.



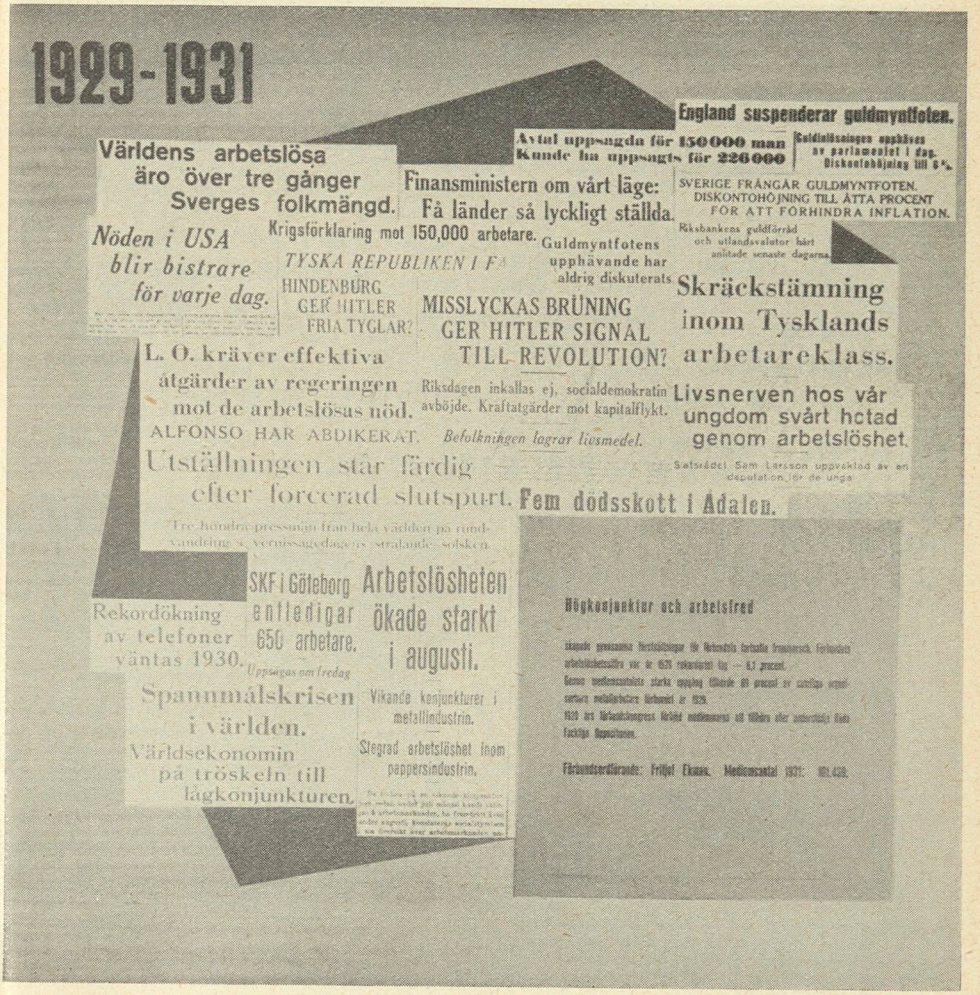
Under sakta stigande konjunktur

förnyades avtalen utan strid. Inre organisationsfrågor dominerade förbundets verksamhet.

Rätten att erhålla understöd från förbundets arbetslöshetskassa begränsades genom beslut om 7 dagars karenstid.

Vid Jakobsbergs Folkhögskola ordnades 1927 den första semesterkursen och därmed började förbundets omfattande instruktions- och studieverksamhet få fast form.

Förbundsordförande: Fritjof Ekman. Medlemsantal 1928: 89,019.

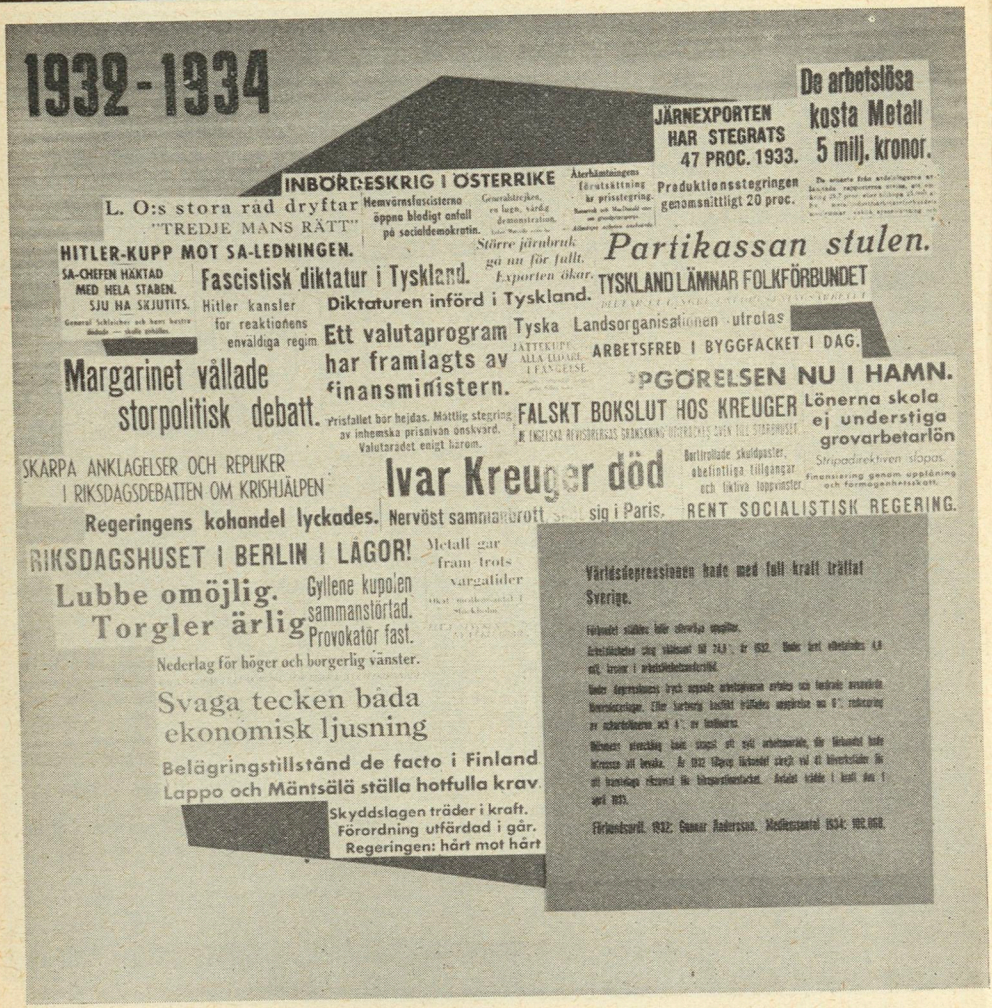


Högkonjunktur och arbetsfred

skapade gynnsamma förutsättningar för förbundets fortsatta frammarsch. Förbundets arbetslöshetssiffra var år 1929 rekordartat låg — 6,1 %.

Genom medlemsantalets starka uppgång tillhörde 89 % av samtliga organiserbara metallarbetare förbundet år 1929.

1929 års förbundskongress förbjöd medlemmarna att tillhöra eller understödja Röda Fackliga Oppositionen.



Världsdepressionen hade med full kraft träffat Sverige.

Förbundet ställdes inför allvarliga uppgifter.

Arbetslösheten steg våldsamt till 24,6 % år 1932. Under året utbetalades 4,8 milj. kronor i arbetslöshetsunderstöd.

Under depressionens tryck uppsade arbetsgivarna avtalen och fordrade avsevärda lönereduceringar. Efter kortvarig konflikt träffades uppgörelse om 6 % reducering av ackordslönerna och 4 % av timlönerna.

Bilismens utveckling hade skapat ett nytt arbetsområde, där förbundet hade intressen att bevaka. År 1932 tillgrep förbundet strejk vid 41 bilverkstäder för att framtvinga riksavtal för bilreparationsfacket. Avtalet trädde i kraft den 1 april 1933.



Den återvända högkonjunkturen

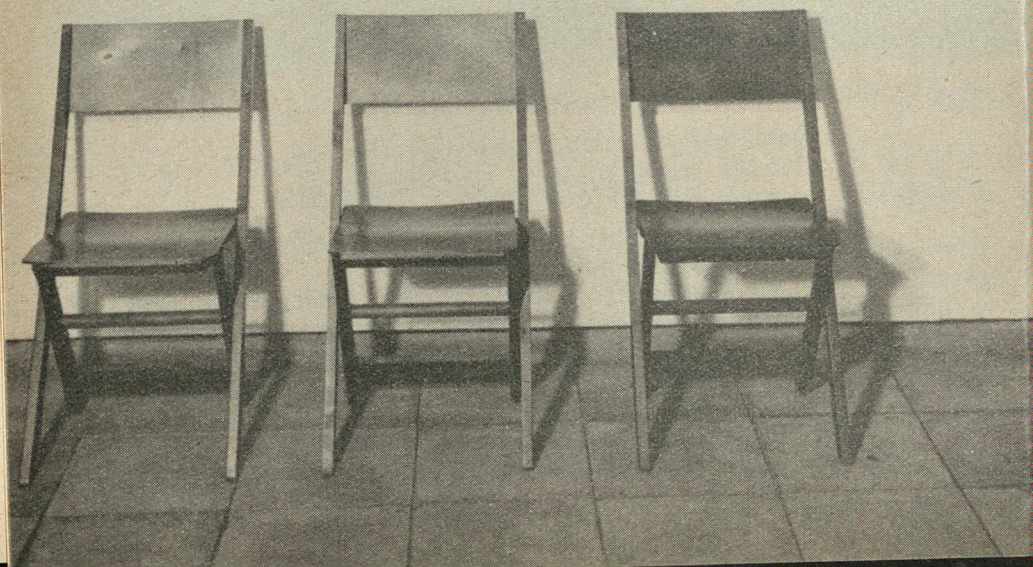
skapade år 1937 nytt rekord i låg arbetslöshet — 4,8 % inom förbundet.

Förbundets expansion inom småindustrien (rör-, bil- och smidesbranscherna) framgick av det stora antalet lönerörelser: under år 1937 nåddes rekord: 1,163.

Förbundsordförande 1936: Oscar Westerlund. Medlemsantal april 1938: 151,050.

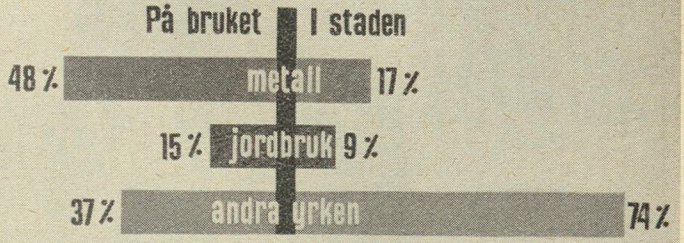
800 METALLARBETARE BERÄTTA OM YRKE HEM OCH FRITID

Materialet till denna avdelning har genom Metallindustriarbetarförbundets försorg insamlats bland dess medlemmar under våren 1938. C:a 300 från Stockholm och Göteborg och 500 från bruken ha deltagit i undersökningen.

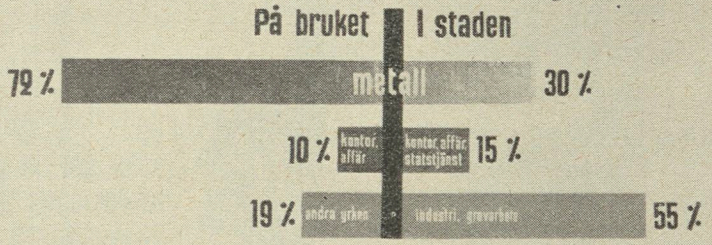


Hur går yrket i arv?

Vad hade far för yrke?



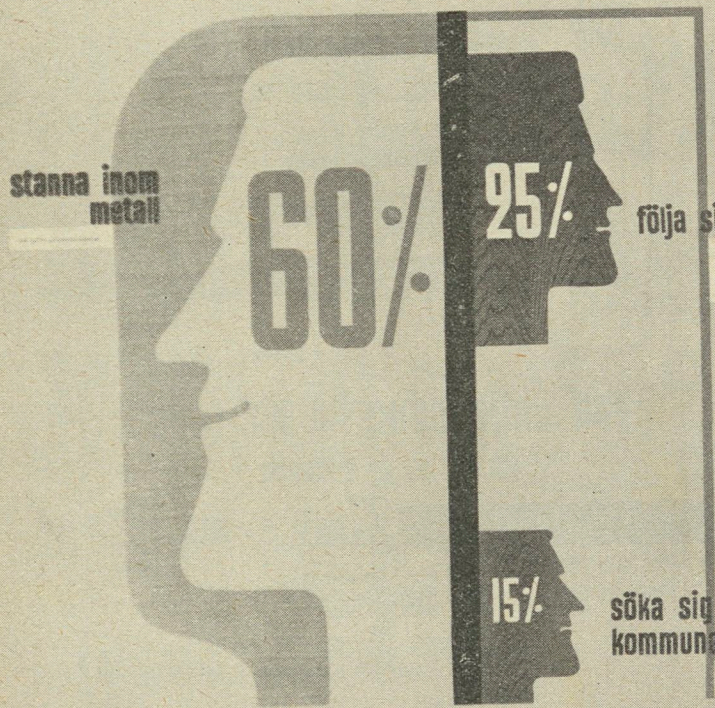
Vad välja sönerna för yrke?



Före 1920-talet växte arbetarantalet inom metallindustrien starkt. Metallindustrien sög upp folk från många områden särskilt jordbruket.

Under de senaste decennierna har arbetarantalet icke ökat lika starkt som produktionen. Rekryteringen sker nu i större utsträckning inom yrket.

Om man fick välja yrke... skulle man



En del har yrkesintressen åt andra håll. Men de flesta anser sitt jobb självklart och kan inte tänka sig något annat.

Vad tycker du om yrket?

Är du nöjd med lönen?

lönen hygglig 52% 48% borde vara mera betalt

Är du rädd för arbetslöshet?

ställningen säker 46% 54% fruktar arbetslöshet



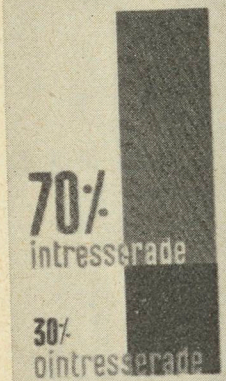
Vad tror du om framtidsutsikter och ålderdomsförsörjning?

88% bekymrad

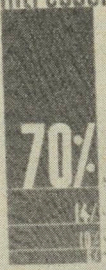
beläten 12%

Det största bekymret gäller framtiden och ålderdomen.

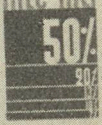
Är du intresserad av jobbet?

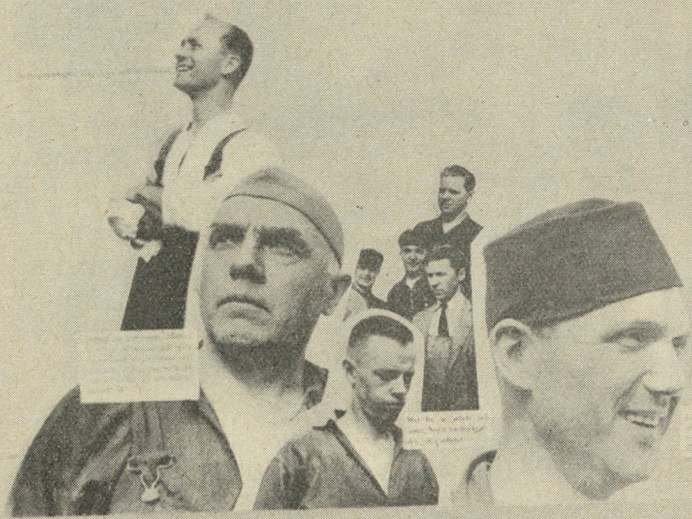


varför är du intresserad?



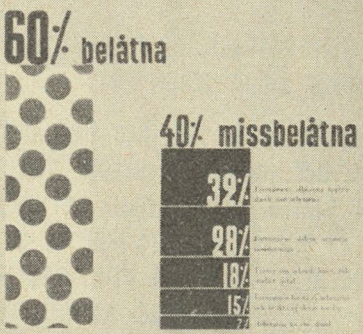
varför är du inte intresserad?





Bäst gillas ett arbete som är omväxlande, självständigt och kräver yrkesskicklighet.

Hur gillar du basarna?





Arbetarna ifrågasätter ofta förmännens kompetens och anser att deras egna erfarenheter ej nog beaktas.

Hur känns det i tempoarbetet?

**Driften till arbetsglädje är den normala människans naturliga tillstånd säger Hendrik de Man.
De flesta med enformigt arbete har givit uttryck för missbelåtenhet. Några har dock visat att det finns ljusa sidor också här.**

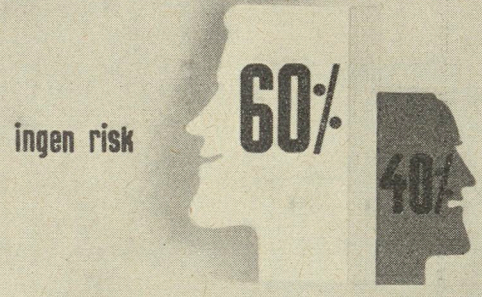
Från barndomen van vid hårt arbete så klagar jag inte fast det kräver att passa jämt. – När man har fått det jobbet så måste man försöka intressera sig. – Genom att vi får skifta arbete med varandra elimineras enformigheten. – När det är enformigt försöker vi överrösta maskinerna med allsång. – Är glad åt att få göra min insats vid skapandet av samhällsnyttighe er. – Är intresserad av att skaffa mig och min familj en dräglig utkomst.



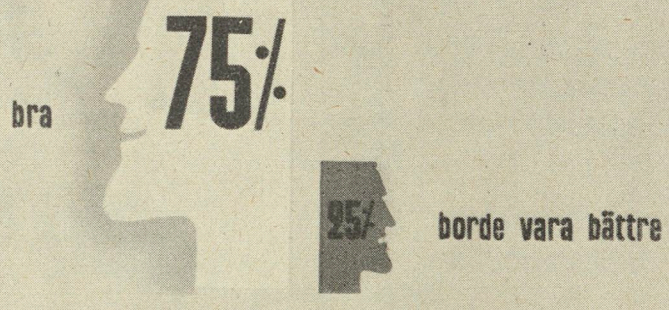
Nog är det enformigt men det kan ändå finnas glädjeämnen.

Löper hälsan risker i arbetet?

risker för hälsan

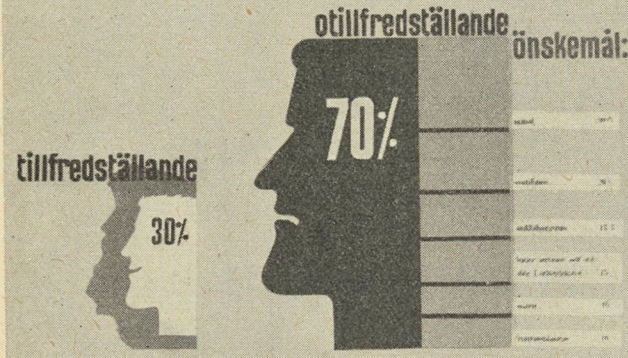


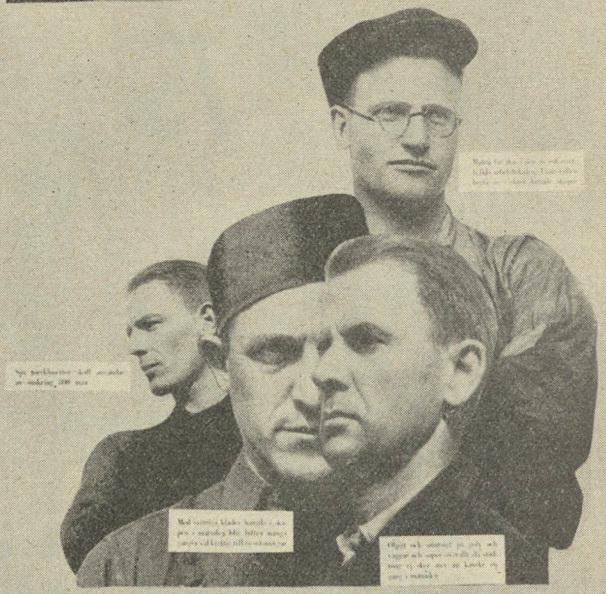
skyddsanordningarna



Mycket har gjorts under senare år för att förbättra skyddsanordningarna. Mycket finns kvar att göra för att skydda mot olycksfall och ohälsa.

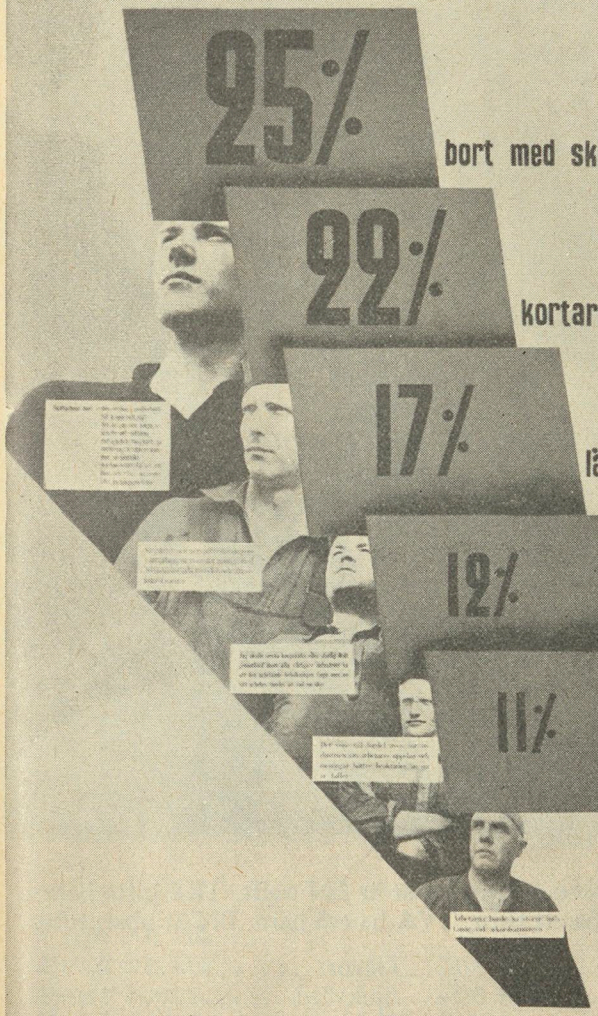
Vad anser du om hygienen och trevnaden på arbetsplatsen?





Med hygienen är det ofta illa beställt.

Vi önska reformer!



25% bort med skiftarbeten

22% kortare arbetsvecka

17% längre semester

12% större medbestämmanderätt för arbetarna och en bättre produktionsordning

11% förbättringar i ackordssystemet



Av TIO metallarbetare över 30 år är EN ogift, TRE gifta barnlösa, TRE ha ett barn, TVÅ ha två barn, EN är »barnrik».

Mat	37 %	Gåvor	2,1 %
Hyra	13 %	Sjukvård	1,9 %
Kläder	12 %	Tidningar och böcker	1,4 %
Fören.- o. förs.-avg.	6,4 %	Nöjen och förströelse	1,5 %
Skatter	6,3 %	Kroppsvård	0,9 %
Inventarier	4,1 %	Rengöringsmedel	0,9 %
Bränsle och lyse	4 %	Barnens undervisning	0,6 %
Resor och utg. f. egna fordon	2,8 %	Skrivmaterial m. m.	0,6 %
		Övriga utgifter	1,5 %



	I staden:	*I brukssamhällen:*
1 rum och kök	60 %	50 %
2 rum och kök	30 %	37 %
mer än 2 rum	10 %	13 %
Hyreslägenheter	90 %	45 %
Lägenhet upplåten av arbetsgivare	—	30 %
»Eget hem»	10 %	25 %
Modernt med värmeledning, varmvatten och bad	46 %	12 %

NORDISKA MUSEET BIBLIOTEKET

Av ett rums-familjerna äro 13 % nöjda med sin bostad, 60 % önska större bostad och 27 % vilja ha modernt framför allt. Av två rums-familjerna äro 38 % nöjda med sin bostad, 18 % vilja ha större bostad och 44 % vilja ha modernt.



Man studerar framförallt: Fackföreningskunskap, medborgarkunskap, socialism, nationalekonomi ..... 28 %
Matematik, geometri, naturvetenskap ..... 16 %
Utländska språk (engelska, esperanto, tyska) .... 15 %
Bokföring, maskinskrivning ..... 14 %
Svenska språket ..... 7 %
Metallurgi, maskinlära, elektroteknik ..... 6 %

FRITIDEN



Bland 178 författare ha rösterna fördelat sig på följande sätt:

Jack London	86 röster	Selma Lagerlöf ..	19 röster
Upton Sinclair ..	72 »	B. Traven	18 »
August Strindberg	54 »	Vilhelm Moberg	17 »
Albert Viksten ..	39 »	Johan-Olov Johansson	16 »
Emile Zola	30 »	Gustaf Fröding ..	15 »
Dan Andersson ..	20 »	Maxim Gorki ..	15 »



80 % brukar i allmänhet höra radio om kvällarna. Bäst gillar man

föredrag	33 %
musik	31 %
dagsnyheter	17 %
teater	10 %
kabaretprogram	9 %



40 % utövar sport:

Främst bland grenarna kommer: skidor 24 %, fotboll 13 %, cykel 12 %; övriga grenar 51 %.

70 % tittar på:

Främst intresserar man sig för: fotboll 45 %, allmän idrott 15 %, boxning och brottning 10 %, bandy 10 %, och skidor 10 %; övriga grenar 10 %.



Vad gjorde du sista lördag kväll?

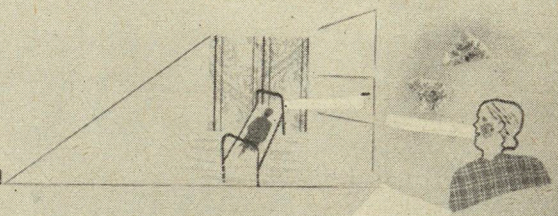
Hade en trevlig kväll i hemmet	40 %
Borta hos bekanta	25 %
På bio	20 %
Ute och dansade	6 %
På föreningssammanträde	5 %
Revy, operett, teater	4 %

Vad gjorde du sista söndagen?

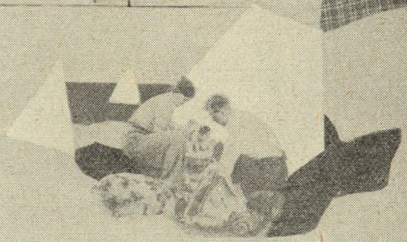
Ute på långpromenad	55 %
Upptagen med förenings- och studiearbete	20 %
Hemma och vilade och läste	15 %
På besök hos bekanta	10 %

Vad gjorde du på din sista semester?

35% stannade hemma



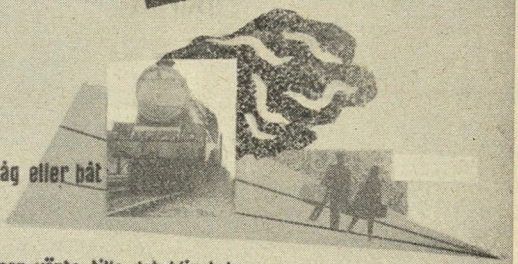
30% var ute på camping



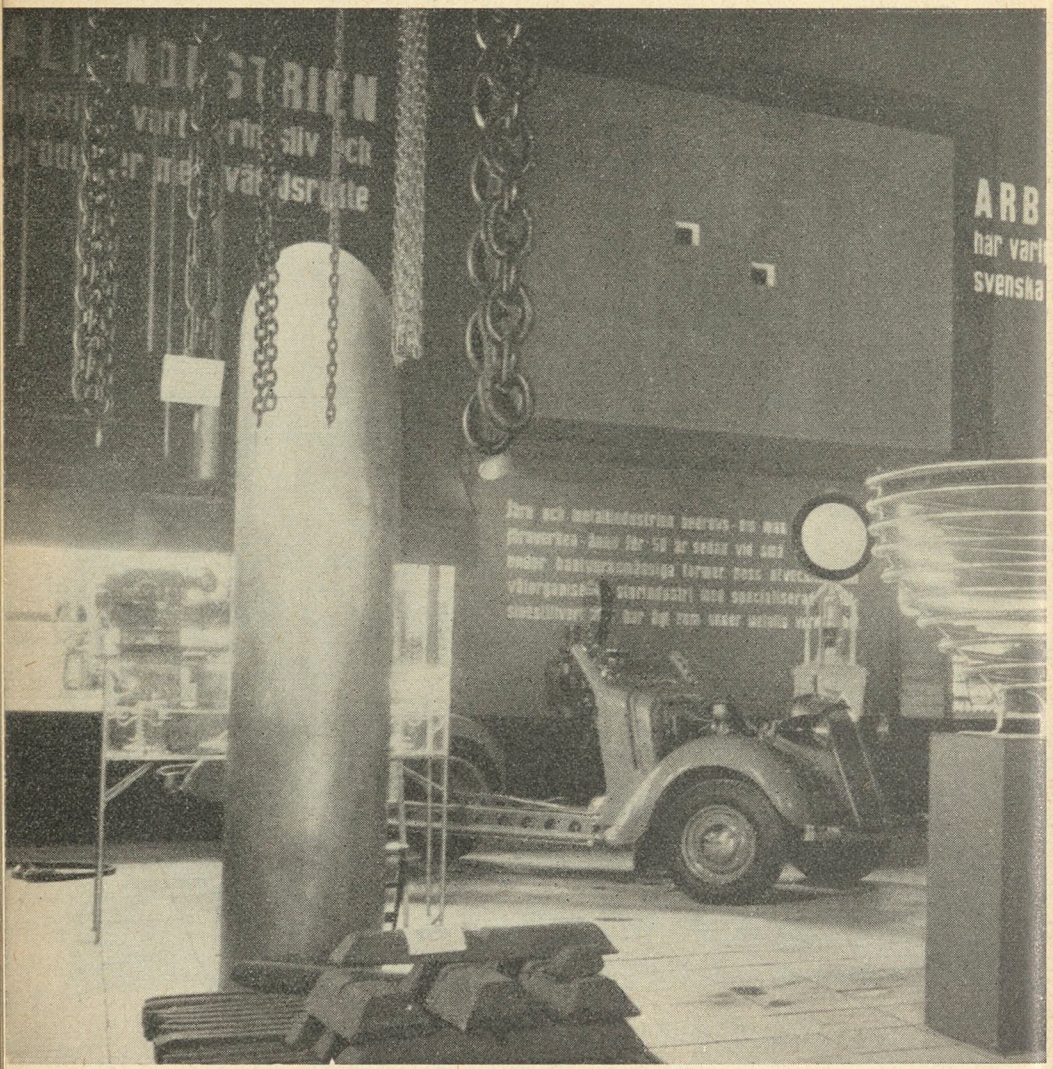
20% hälsade på släkt och vänner



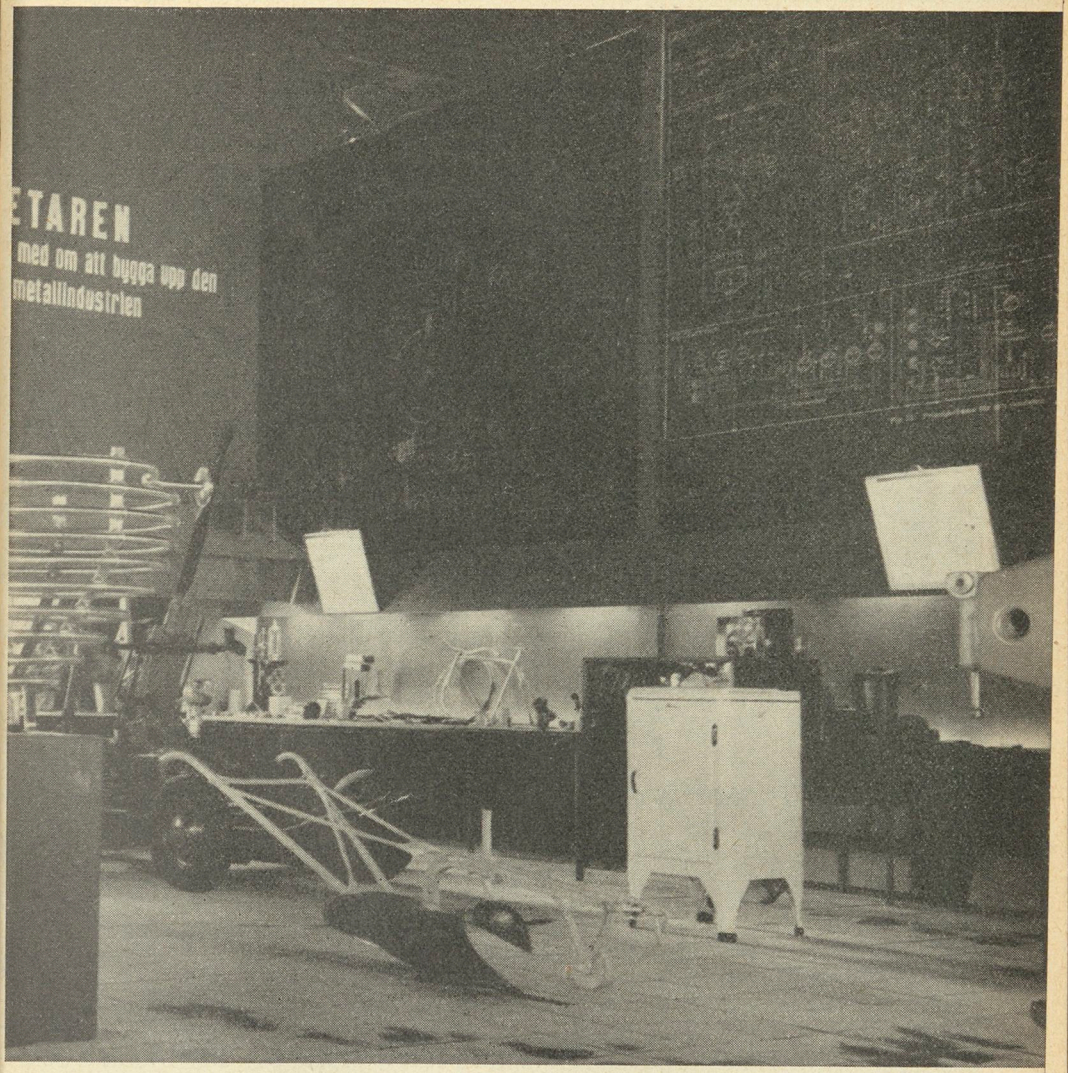
15% var ute och reste med tåg eller båt



Inte hinner man mycket på sex dagar – men vänta tills det blir tolv.



DEN SVENSKA METALLINDUSTRIN



är en hörnsten i vårt näringsliv och skapar produkter med världsrykte.

Järnhantering.

Med få undantag ligga järnverken inom och närmast omkring mellersta Sveriges malmförande område — Bergslagen. Flertalet av dem ha utvecklats ur gamla, redan på 1600-talet anlagda bruk, men en del, och bland dem de stora verken Hagfors, Domnarvet och Sandviken, äro av yngre datum.

År 1936 sysselsattes vid 62 järnverk mer än 25,000 arbetare. Produkternas saluvärde var omkring 276 miljoner kronor.

Den tid är förbi, då Sverige var den främsta järnproducenten i världen, men järnverken äro ännu bland våra viktigaste industriföretag.

Järnhanteringen är i hög grad en exportindustri. Bland viktigare exportprodukter märkas tackjärn, ferrolegeringar, stål i form av göten och billets men framför allt valsat och smitt järn och stål, verktygsstål, valsad och dragen tråd, valsade och dragna rör samt kallvalsade band.

Exporten av råvaror samt halvfabrikat av järn och stål värderades år 1936 till 128 milj. kronor, medan motsvarande import utgjorde 85 milj. kronor. Exportprodukterna äro huvudsakligen kvalitetsvaror, under det den kvantitativt större importen till övervägande grad består av billigare varor, såsom gjuttackjärn, balkar och plåt.

Järnmanufaktur.

Manufaktureringen av smidbart järn och stål var till en början en särskild gren av järnbrukens verksamhet och försiggår än i dag i stor utsträckning vid järnverken. Självständiga manufakturverk uppstodo dock redan på 1600-talet (Ankarsrum, Huskvarna, Nävekvarn m. fl.), och under 1800-talet utvecklades på äldre grund den stora manufakturindustrin i Eskilstuna, vilken stad kan betraktas som ett huvudcentrum för denna industrigren.

Järn- och stålmanufaktur bedrevs år 1936 vid 891 arbetsställen och sysselsatte mer än 25,000 arbetare. Tillverkningsvärdet var omkring 206 miljoner kronor.

Inom järn- och stålmanufakturens många tillverkningar dominera vissa varuslag, såsom gjutgods, tråd, lantbruksredskap, hästskor, spik, skruv, verktyg av olika slag samt plåt- och bleckvaror. En hel del av dessa äro viktiga exportprodukter, såsom verktyg, sågar, knivar, spik, skruv och gångjärn. Sveriges produktion av gångjärn lär täcka ungefär hälften av världsbehovet.

Importen av manufakturvaror är dock i vissa fall betydande

och torde i sin helhet ungefärligen motsvara värdet av exporten av dylika varor. Härvid är dock att märka, att kul- och rull-lagerindustrien inräknats i den mekaniska verkstadsindustrien.



Spiksmeden Karl Henrik Persson från Godegård i Östergötland visar hur man smidde spik på 1880-talet.

Metallverk.

Tillverkningen av s. k. ädlare metaller, som under Falu och Sala gruvors blomstring utgjorde en viktig nationalinkomst, kan i våra dagar ej på långt när täcka landets behov. Ett visst uppsving har dock på senare tid ägt rum efter anläggningen av kopparverket i Rönnskär och aluminiumfabriken vid Avesta.

År 1936 funnos i landet för framställning av andra metaller än järn 4 verk med en arbetsstyrka av 1,437 personer. De hade ett tillverkningsvärde av cirka 41 miljoner kronor.

Importen av andra metaller än järn och stål värderades år 1936 till 79 milj. kronor och motsvarande export till 41 milj. kronor. Bland importerade obearbetade metaller märkas främst bly, tenn, nickel och zink, som praktiskt taget ej alls tillverkas i Sverige, samt koppar, som importeras i en kvantitet, fyra gånger större än den inhemska tillverkningen. En stor del av de importerade råvarorna exporteras åter i förädlat skick.

Betydande exportvaror äro bl. a. kopparrör, koppartråd, kokapparater samt lödlampor.

Metallmanufaktur.

Förädlingen av metaller, som likaledes har gamla anor i landet, har under senare år blivit en storindustri, bedriven huvudsakligen av två företag, A.-B. Svenska Metallverken (Västerås, Skultuna och Granefors) och Finspongs Metallverks A.-B. (Finspång och Väsby).

Metallmanufakturen, som omfattar bl. a. plåt, rör, stänger, tråd, metallduk, spik, skruv, kokapparater, lödlampor, elektrisk armatur samt armatur för gas, vatten och ånga, kokkärl och patronhylsor, hade 1936 ett tillverkningsvärde av 125 milj. kronor och sysselsatte mer än 10,000 arbetare.

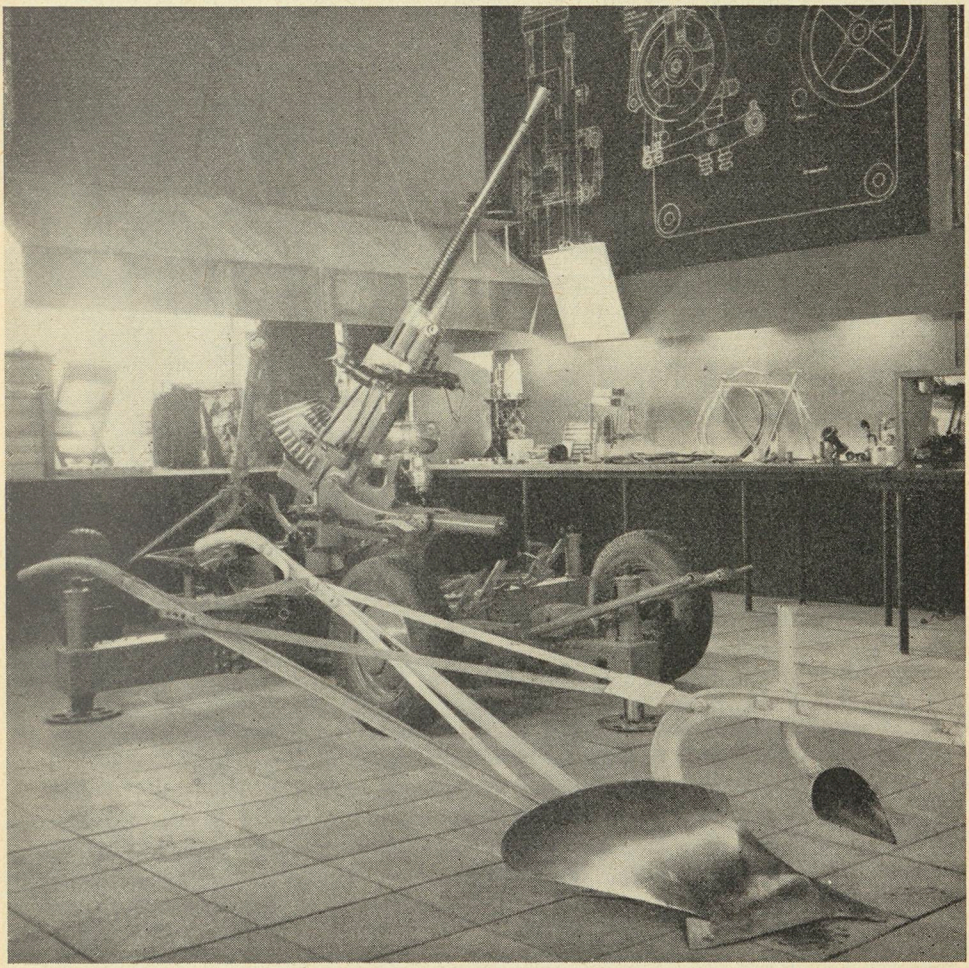
Mekanisk verkstadsindustri.

Ursprungligen bunden vid järnbruken, kom den mekaniska verkstadsindustrin från början av 1800-talet att utövas av självständiga företag. Dess utveckling sammanhänger intimt med tillkomsten av nya kraftkällor och nya kommunikationsmedel.

År 1936 funnos i Sverige 2,226 mekaniska verkstäder, däri inbegripna även rörlednings- och reparationsverkstäder. Den sysselsatta arbetsstyrkan var nära 70,000 personer, och produktionsvärdet anges till 728 miljoner kronor.

Bland viktigare tillverkningar märkas lokomotiv, järnvägsvagnar, spårvagnar, automobiler, cyklar, traktorer, ång- och vattenturbiner, förbränningsmotorer, kul- och rullager, lantbruksmaskiner, separatorer, verktygs- och pappersmaskiner.

Av betydelse för exporten äro särskilt kul- och rullager samt separatorer av olika slag men även krigsmateriel, förbränningsmotorer och verktygsmaskiner. Importen domineras av automobiler och automobildelar, men även verktygsmaskiner och tryckpressar spela däri en stor roll. Export- och importvärdena väga ungefär lika, omkring 150 milj. kronor.



Elektroindustri.

Elektroindustrin är den yngsta av de här nämnda industrigrenarna. Såväl svagströms- som starkströmsindustrierna räkna sin tillvaro från tiden omkring 1880 men ha genomgått en snabb utveckling i växelverkan med landets kraftindustri och kommunikationer. Industrigrenen domineras av två stora koncerner, Asea och L. M. Ericsson. Den är koncentrerad till ett fåtal orter, av vilka de förnämsta äro Stockholm, Västerås, Ludvika och Nynäshamn.

År 1936 sysselsattes inom denna industri vid 161 arbetsställen 14,884 arbetare. Tillverkningsvärdet var omkring 200 miljoner kronor.

Elektroindustriens tillverkningar omfatta bl. a. motorer, transformatorer och apparater, telefon-, telegraf- och radiomateriel, ackumulatorer, glödlampor och elektrisk ledningsmateriel.

Av betydelse för exporten äro särskilt elektriska maskiner, fläktar och dammsugare, medan å andra sidan märkes import särskilt av elektriska maskiner, galvaniska element, elektriska lampor, strömbrytare, ledningsmateriel och radioapparater. År 1936 uppgick importen av elektroindustriens produkter till 54 milj. kronor, medan exporten stannade vid 42 milj. kronor.

Varvsindustri.

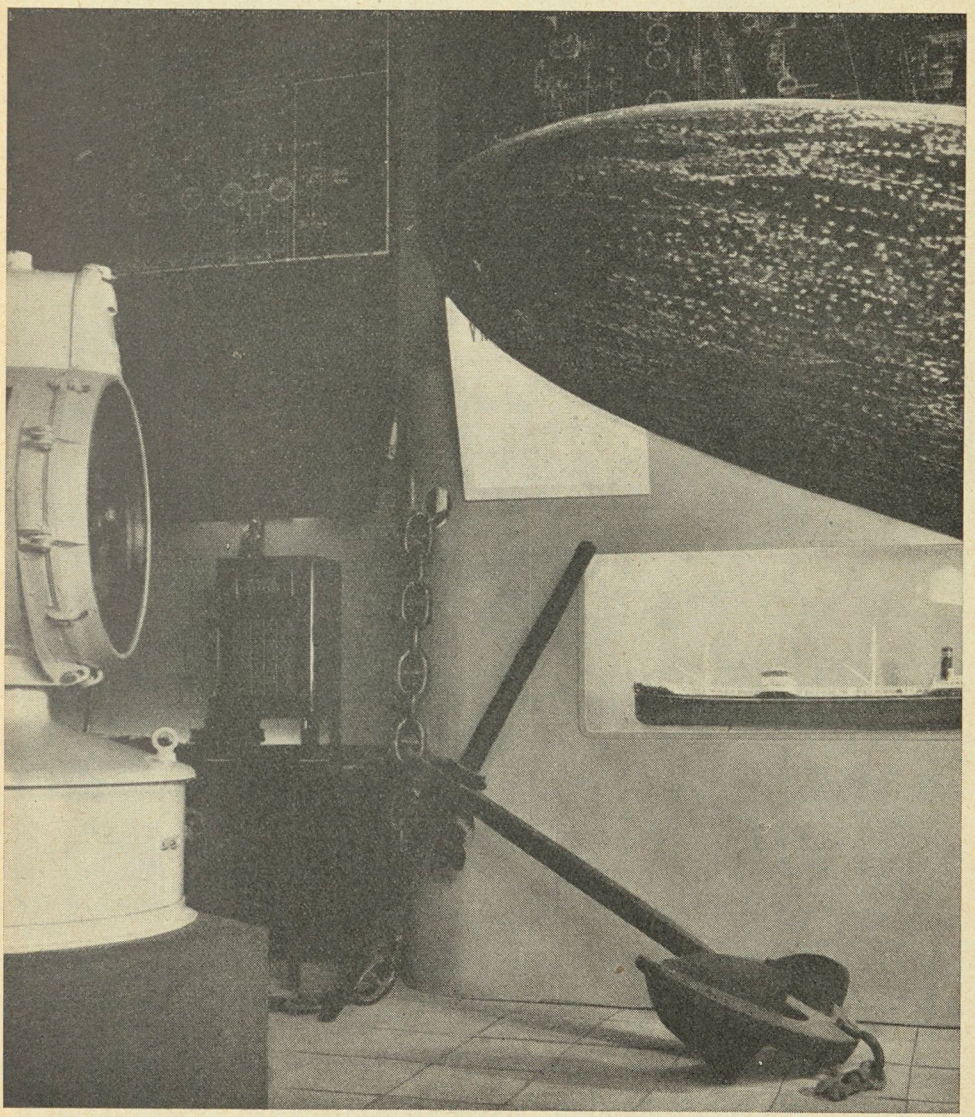
Vår moderna varvsindustri har utvecklats först efter sekelskiftet i samband med att svenska transatlantiska fartygslinjer tillkommit. Under världskriget tog varvsindustrien stark fart beroende på svårigheterna för rederierna att utomlands fylla sitt tonnagebehov. Särskilt när det gäller motorfartyg intar Sveriges varvsindustri en bemärkt plats.

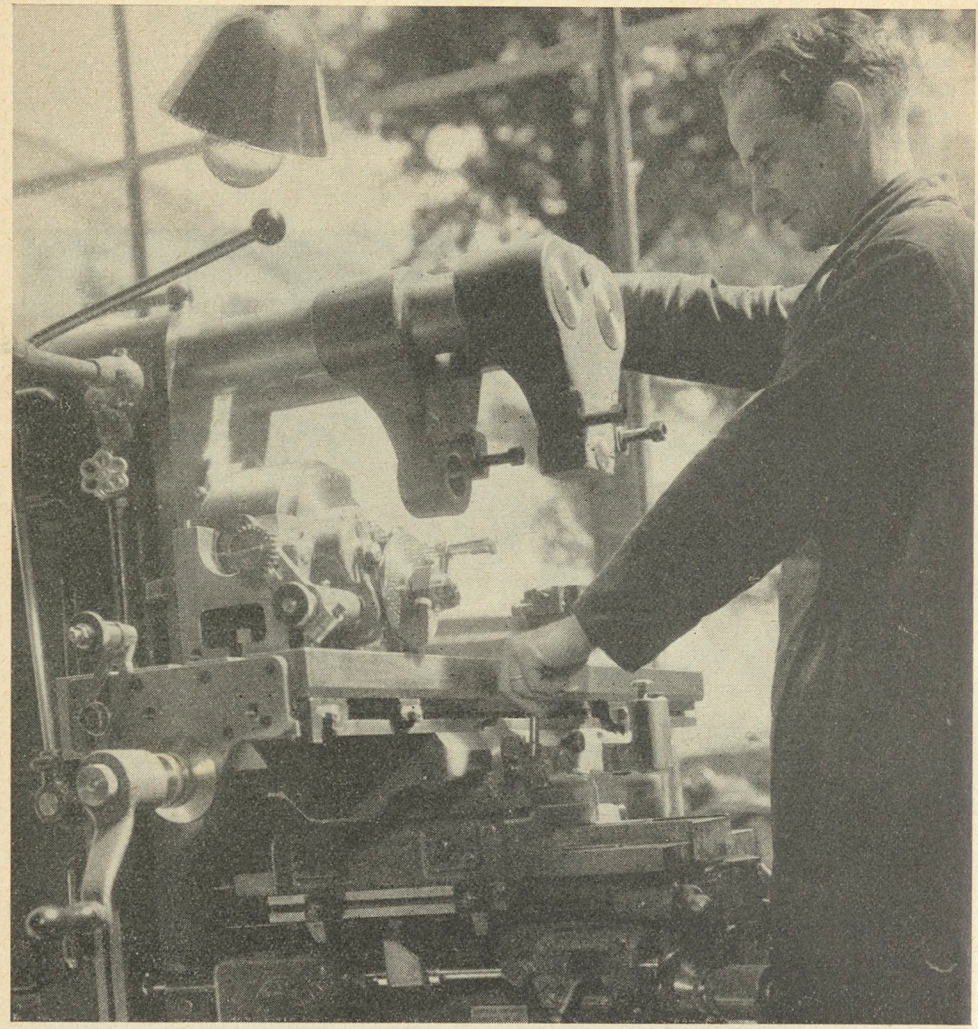
Skeppsbyggeriet är dock mera internationellt betonat än de flesta andra industrier. Sjöfarten bygger och reparerar där det bäst lämpar sig, tämligen oberoende av nationalitet.

År 1936 funnos i Sverige 137 skeppsvarv och båtbyggerier, vilka sysselsatte 13,092 arbetare och hade ett tillverkningsvärde av nära 100 milj. kronor.

Samma år byggdes i landet 63 maskindrivna fartyg med tillsammans 87,680 nettoton och till ett värde av nära 53 milj. kronor. Varvens reparationer av inhemska fartyg värderades till 24 milj. kronor och av utländska fartyg till nära 7 milj. kronor.

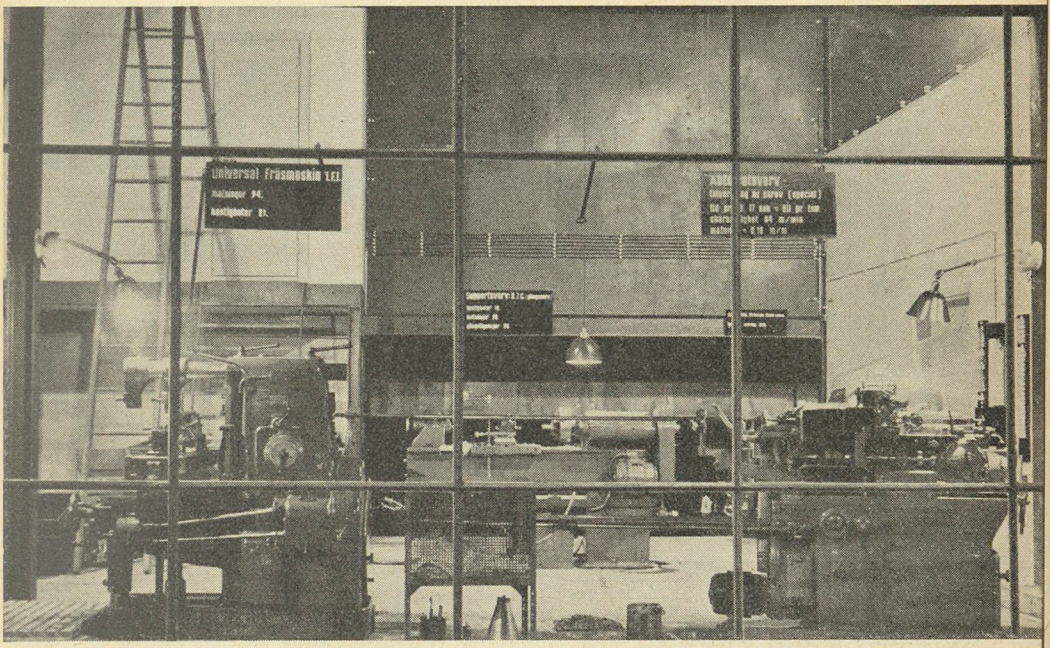
De under året importerade fartygen, huvudsakligen ångfartyg, hade ett värde av 9 milj. kronor, medan fartygsexporten värderades till 42 milj. kronor. Häri ingår dock även äldre tonnage.

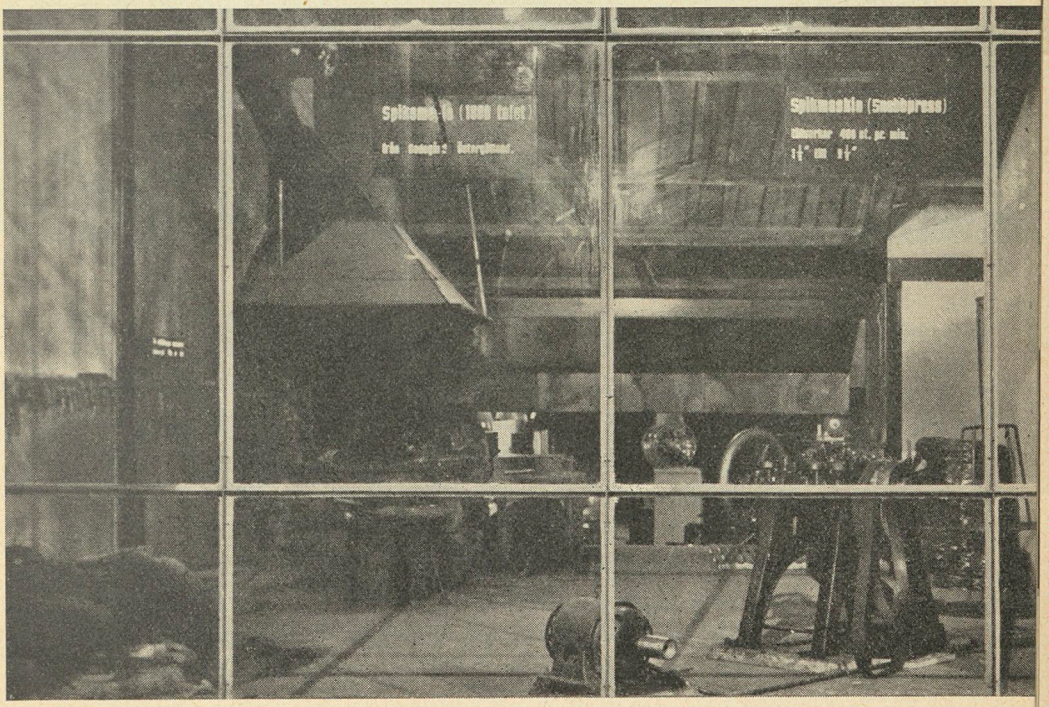




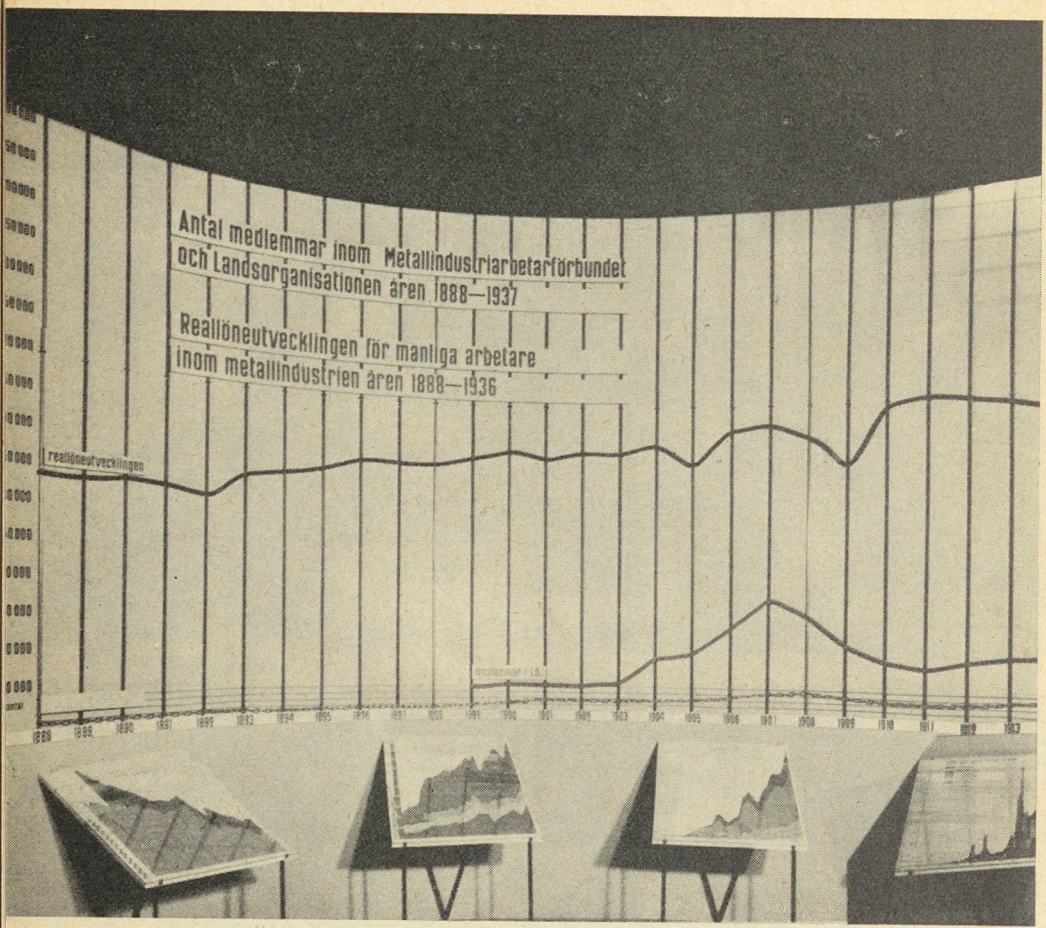
ARBETAREN

har varit med om att bygga upp
den svenska metallindustrin.



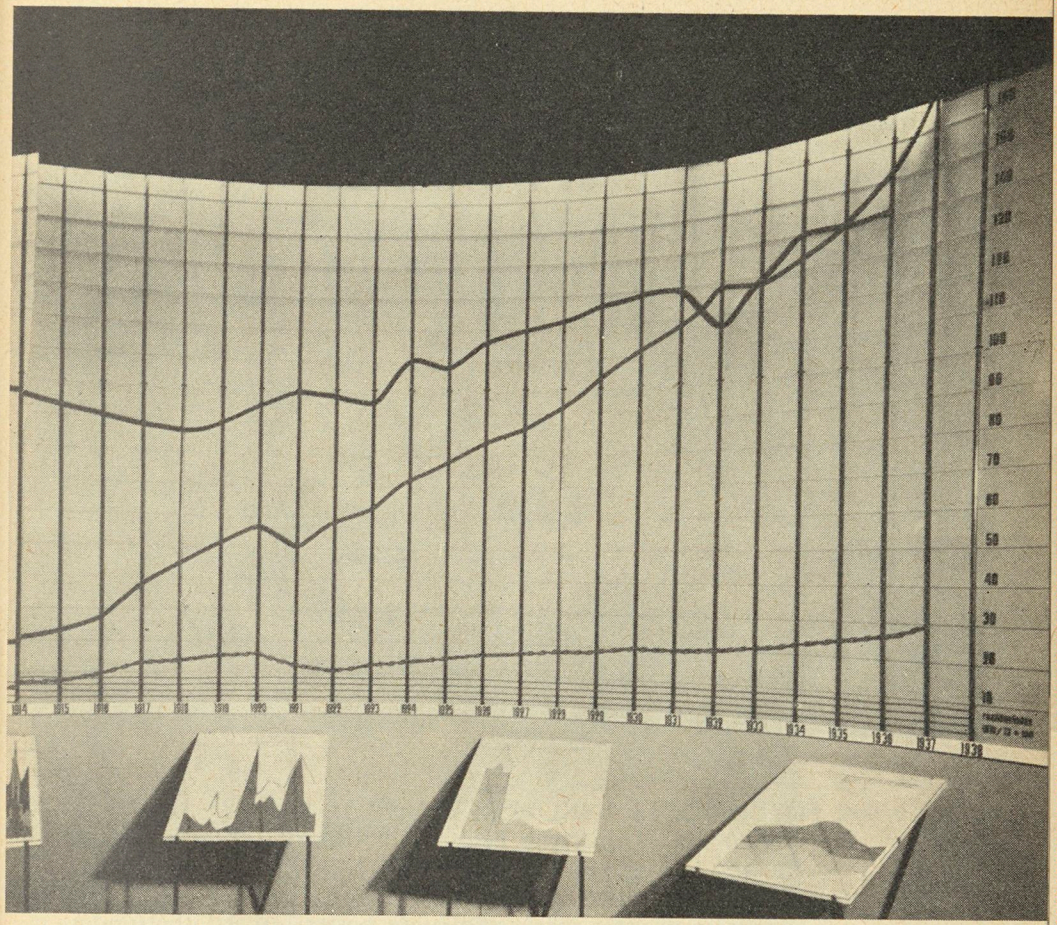


Gammalt och nytt sett genom glas i utställningsbyggnadens fasad.

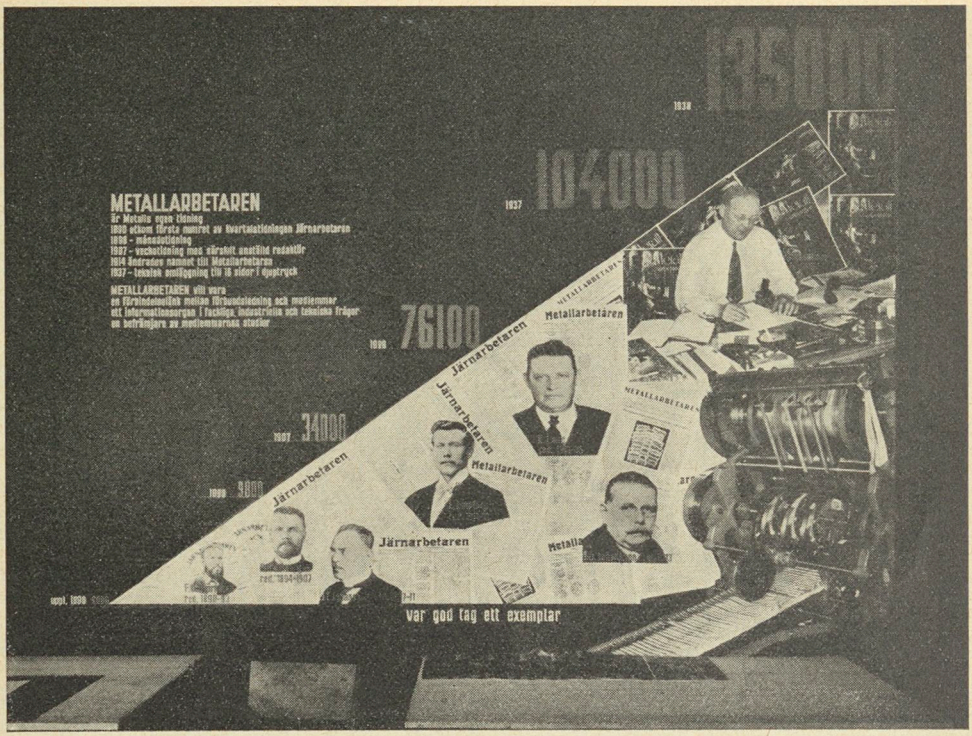


ÅREN I SIFFROR

1888 UTGJORDES FÖRBUNDETS 853 MEDLEMMAR huvudsakligen av verkstadsarbetare m. fl. 1896 är det första år, för vilket järnbruksarbetare finnas med i statistiken. De utgjorde då 35. Kvinnliga medlemmar fick man första gången 1902, då det fanns 31 kvinnor i förbundet. 1937 utgjorde kvinnorna 7,931, järnbruksarbetarna 31,731 och verkstadsarbetare m. fl. uppgingo till 115,085.

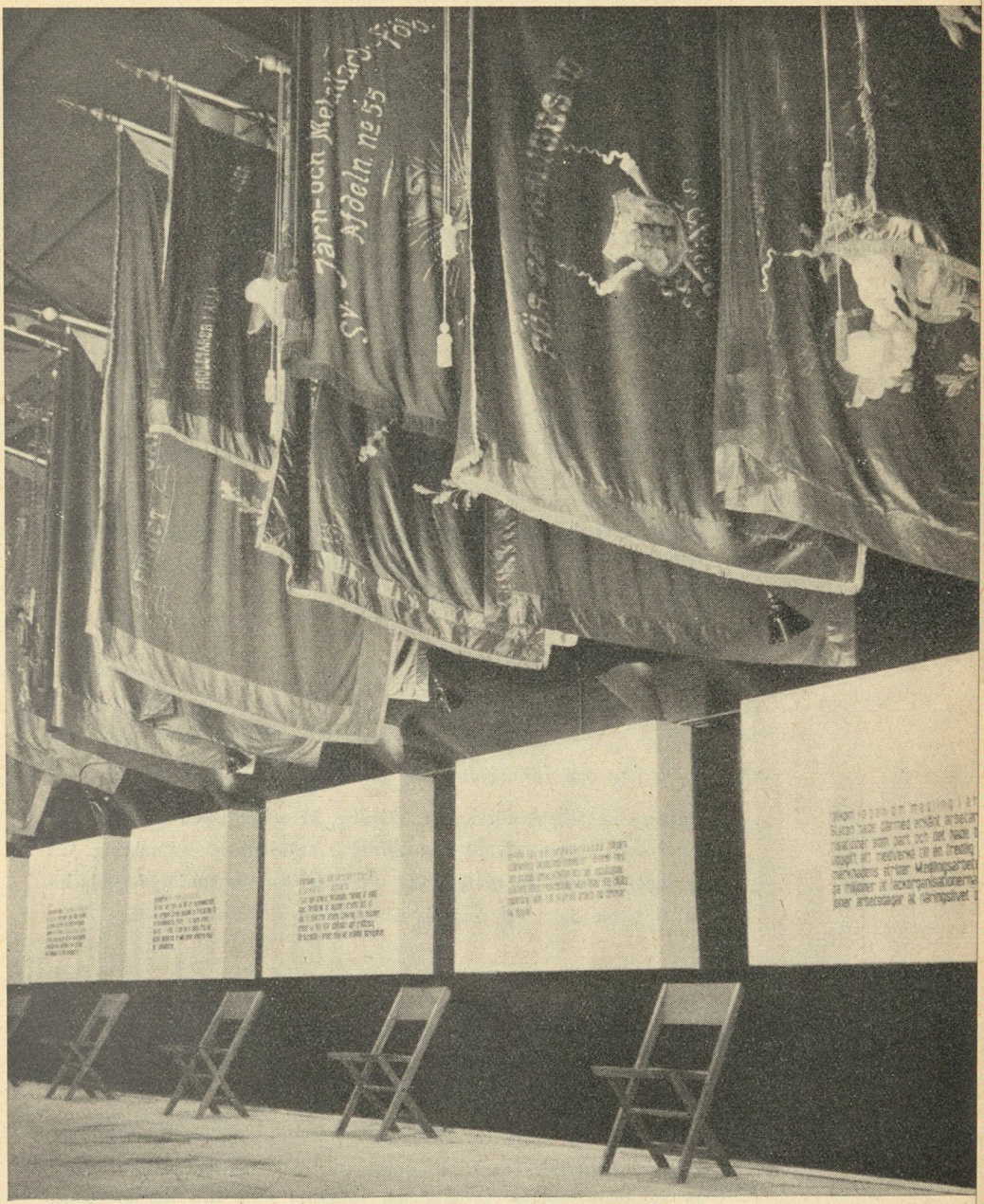


ÅR 1889 ÄR DET FÖRSTA, UNDER VILKET EN LÖNE-rörelse figurerar i förbundets statistik. Det var en strejk och antalet berörda arbetare var 7. 1937 var antalet löne-rörelser inom Metallindustriarbetareförbundet 1,169 och antalet berörda arbetare var 142,457. I dessa lönerörelser tillgreps strejk i 33 fall, lockout utfärdades i 5 fall, men för 141,675 arbetare genomfördes lönerörelsen utan strids-åtgärder. För medlemmar förlorade arbetsdagar voro 22,541 och förbundets kostnader 88,050 kr.



FÖRBUNDETS INKOMSTER VORO 1888 385 KR. OCH 70 öre. Utgifterna belöpte sig till 320 kr. och 40 öre. 1937 uppgingo inkomsterna till 7,288,597 kr. och 33 öre, medan utgifterna voro 2,552,668 kr. och 41 öre. Bland dessa utgifter märkas följande poster: arbetslöshetsunderstöd: 757,520 kr. 76 öre; strejkunderstöd: 28,640 kr. 50 öre; lockoutunderstöd 59,409 kr. och 50 öre, samt andra understöd 16,951 kr. 91 öre. 1931 sprungo förbundets utgifter upp till över 8 miljoner, därav 3,5 milj. i arbetslöshetsunderstöd. Året därpå, 1932, voro utgifterna över 10 miljoner, varav nära 5 miljoner utgjorde arbetslöshetsunderstöd.

METALL- OCH MASKININDUSTRINS PRODUKTIONSvärde var 1888 omräknat till 1910/13 års penningvärde omkr. 48 milj. kr. 1936 var det omräknat till samma penningvärde över 917 miljoner. Produktionsvärdet pr arbetare enligt samma penningvärde var 1888 2,542 kronor och 1936 6,712 kronor.



LAGENS TAVLOR

1906

tillkom lagen om medling i arbetstvister.

Staten hade därmed erkänt arbetarnas fackliga organisationer som part, och det hade blivit en samhällsuppgift att medverka till fredlig lösning av arbetsmarknadens strider. Medlingsarbetet har räddat många miljoner åt fackorganisationernas kassor och miljoner arbetsdagar åt näringslivet och samhället.

1912

ersatte lag om arbetarskydd tidigare, otillräckliga skyddsbestämmelser.

Slöseriet med den levande arbetskraften och det uppväxande släktets hälsa reducerades. Men ännu 1912 tilläts minderårig, som fyllt 14 år, arbeta tio timmar av dygnet.

1916

utfärdades lag om försäkring för olycksfall i arbete.

Envar, som arbetar för annans räkning, är enligt lagen försäkrad för olyckor i arbetet och på väg till eller från arbetet. Omkring 325 miljoner kronor har 1918—1934 utbetalats som ersättning för olycksfall i arbete inom det enskilda näringslivet.

1919

genomfördes 8-timmarsdagen.

Det krav, som restes vid 1890 års majdemonstration blev verklighet. Därmed uppfylldes en förutsättning för en människovärdig tillvaro: ⅓ av dygnet arbete, ⅓ vila och ⅓ fritid. En stor del av denna fritid har kommit demokratin till godo genom arbetares insatser i samhällsarbetet.

1928

sammanfattades i lag om kollektivavtal de rättsregler, som redan utbildat sig mellan parterna på arbetsmarknaden. Samma år tillkom arbetsdomstolen.

Facklig organisation och en avtalsreglerad arbetsmarknad betraktas mer och mer som tillgångar för hela näringslivet.

1934

genomfördes lagstiftning om statsunderstödd arbetslöshetsförsäkring.

Staten lämnar bidrag till av arbetarna bildade arbetslöshetskassor. Under åren 1916—1936 utbetalades av fackförbund, anslutna till L. O., över 68 miljoner kronor i arbetslöshetsunderstöd.

1936

blev den fackliga förenings- och förhandlingsrätten inskriven i svensk lag.

Den rätt att oförhindrat tillhöra en facklig organisation, som arbetarna kämpat för i decennier, är därmed av samhället erkänd.

Förhandlingsrätten innebär att part är skyldig träda i förhandling, då så påkallas av motparten.

1938

stiftades lag om 12 dagars semester.

Ackordshetsens och tidsstudiernas tid kräver ökade möjligheter till vila och rekreation.

En sammanhängande årlig ledighet från förvärvsarbetet ger sol och hälsa åt hundratusenden, men betyder också ett nytt fritidsproblem, som måste lösas av samhället och folkrörelserna tillsammans.

FRAMTIDEN



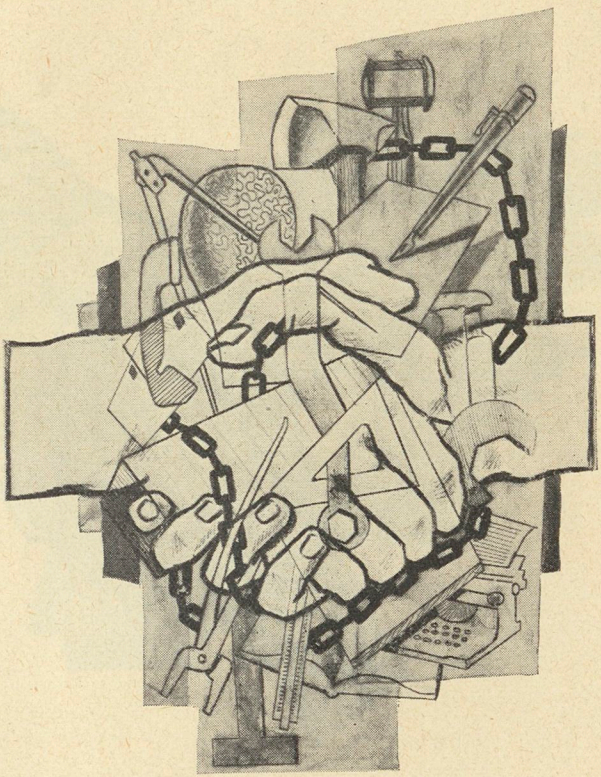
Till Landsorganisationens kongress 1936 frambar Metallindustriarbetareförbundet en motion om utredning av följande frågor:

arbetarnas medverkan i och inflytande på näringslivet;

ökad planmässighet i den fackliga lönepolitiken, i syfte att i första hand bistå de lägst avlönade arbetargrupperna ;

socialpolitiska åtgärder för att komplettera den standard, de sämst ställda arbetargrupperna uppnått på facklig väg.

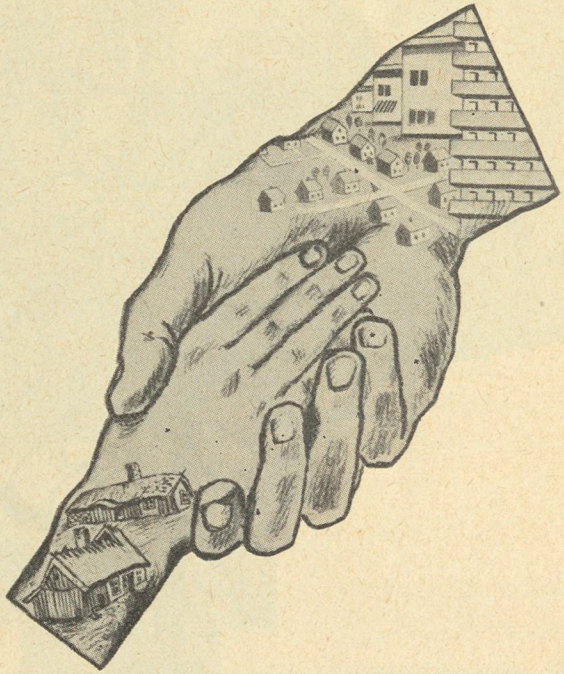
Kongressen godkände enhälligt Metalls motion och en femtonmannakommitté arbetar nu inom Landsorganisationen med en omfattande utredning av hela problemkomplexet.



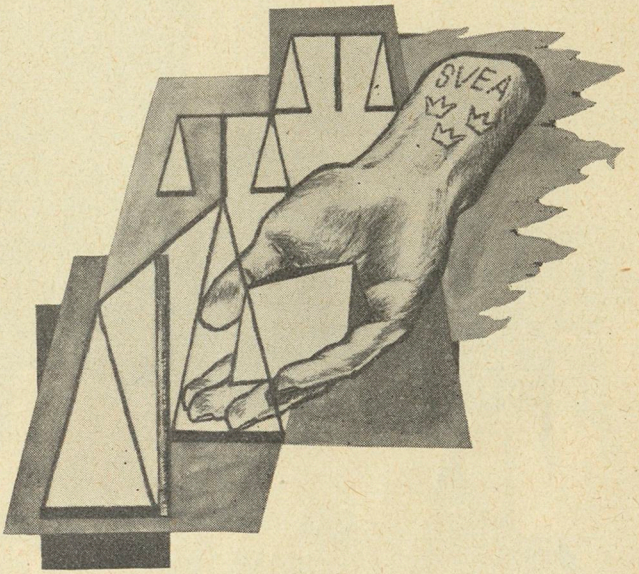
Fackföreningsrörelsen, som med solidaritetens medel söker omskapa samhället, måste ta sin del av ansvaret för samhällsutvecklingen.

Genom ökat inflytande inom näringslivet kunna arbetarna medverka till en högre avkastning i folkhushållet.

Ökad produktivitet ger mer att dela. Fackföreningsrörelsen kräver en rättvis fördelning av det ökade produktionsresultatet.

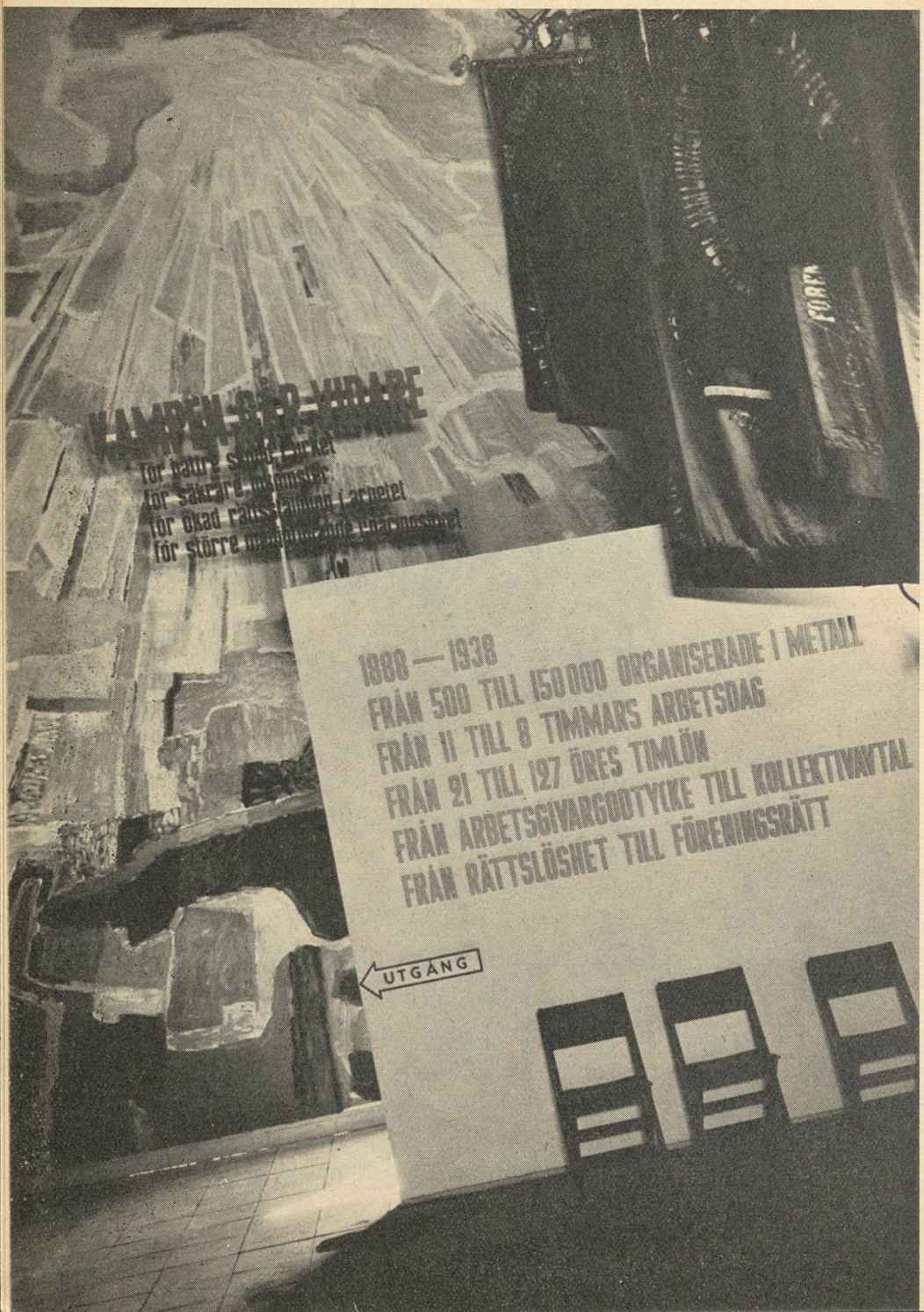


På solidaritetens grundval bygger fackföreningsrörelsen sin verksamhet. Vid senare års avtalsrörelser har i första hand krävts höjning av de lägst betalda arbetarnas löner i syfte att nå en utjämning. En utvidgning av den solidariska lönepolitiken innebär att den samlade fackföreningsrörelsens resurser i första hand ställas till de sämst ställda arbetargruppernas förfogande. På detta sätt kan en utjämning uppnås inom ramen för olika näringsgrenars ekonomiska möjligheter.



Olika tekniska förutsättningar och olika avsättningsförhållanden skapa skillnader i bärkraft mellan näringsgrenarna. På vissa områden kunna de fackliga hjälpmedlen visa sig otillräckliga för att lyfta de sämst ställda arbetargrupperna upp till en rimlig nivå. Samhället måste här genom socialpolitiska åtgärder biträda utjämningssträvandena; stora delar av folket få icke lämnas kvar på en avsevärt lägre levnadsstandard än övriga grupper.

Rum 11


1888—1938
FRÅN 500 TILL 150 000 ORGANISERADE I METALL
FRÅN 11 TILL 8 TIMMARS ARBETSDAG
FRÅN 21 TILL 127 ÖRES TIMLÖN
FRÅN ARBETSGIVARGODTYCKE TILL KOLLEKTIVAVTAL
FRÅN RÄTTSLÖSHET TILL FÖRENINGSRÄTT
UTGÅNG

KAMPEN GÅR VIDARE

för bättre skydd i yrket

för säkrare inkomster

för ökad rättsställning i arbetet

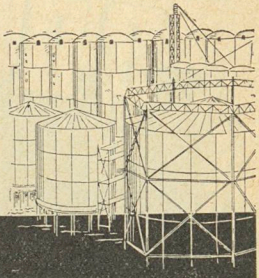
för större medinflytande i närings-livet

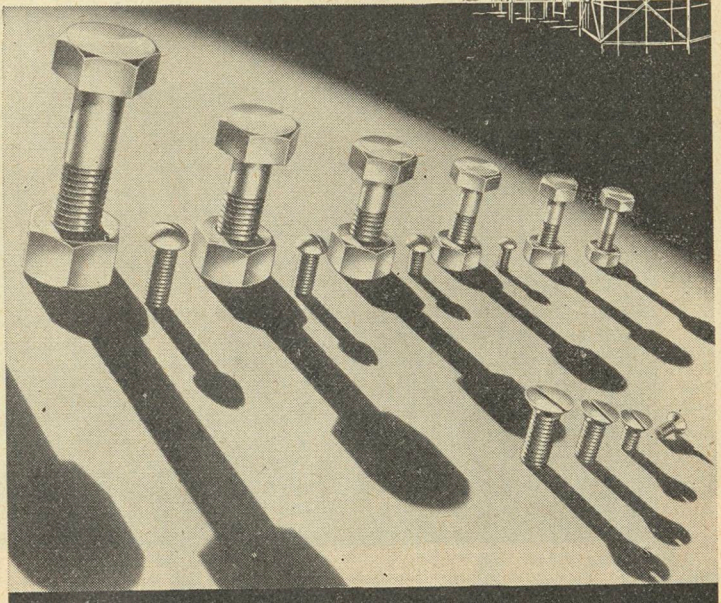


Sågade och hyvlade trävaror, slipers, kreosotimpregnerade kraftledningsstolpar, propp, pappersmasseved & träkol.

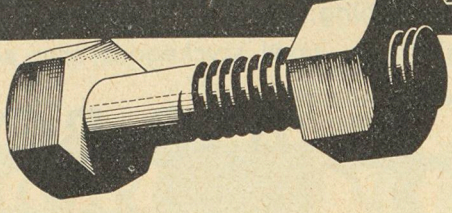
SKYLLBERGS BRUKS A/B
SKYLLBERG

Rostfri och syrafast **BULT**
– där så kräves

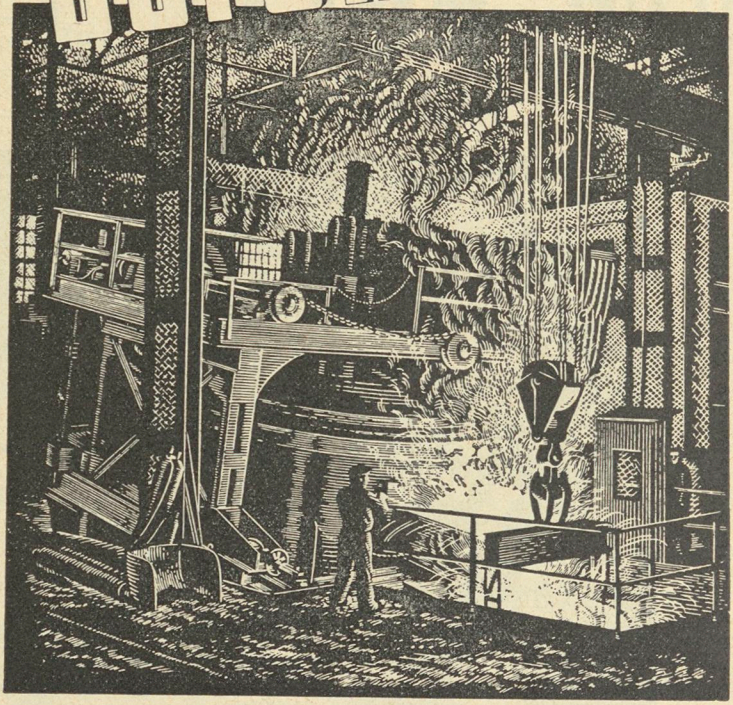




BULTFABRIKS AKTIEBOLAGET
HALLSTAHAMMAR



BOFORS STÅL



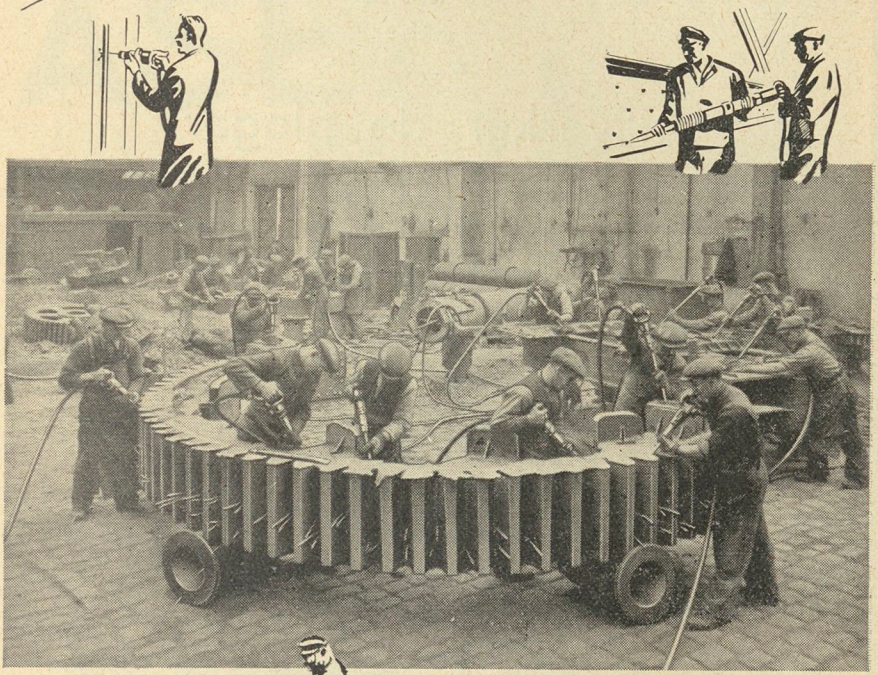
Verktygsstål av olika sammansättningar, inklusive snabbstål; konstruktionsstål för maskinelement av alla slag; nitrerhärdningsstål för delar, utsatta för stark slitning; press-, hammar- och hejarsmiden; stålgjutgods, såväl styckegods som seriegods.

A.-B. BOFORS

BOFORS

Atlas

TRYCKLUFTVERKTYG



FÖR VERKSTÄDER,
VARV, GJUTERIER,
STENHUGGERIER ETC.

AtlasDiesel

STOCKHOLM • GÖTEBORG • MALMÖ • NORRKÖPING • LUDVIKA • SUNDSVALL

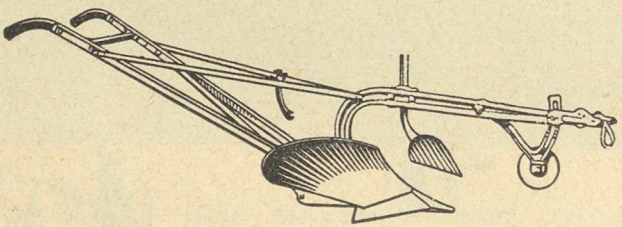
IC 1200

ÖVERUMS BRUK

tillverkar de plogar

varmed svenska bönder

bruka Sveriges jord



Järnhandlaren säljer dem

ASEA

— ett namn intimt förbundet med vårt lands materiella utveckling



Sverige har på några decennier blivit en faktor att räkna med i industriellt och ekonomiskt avseende och intimt knutet till denna utveckling står ASEA.

Alltsedan firman grundades 1883 har ASEA tagit aktiv del i starkströmselektroteknikens utveckling och dess anpassning för olika områden av modern produktion.

De svenska stats- och privatkraftverkens utbyggande, våra järnvägars elektrifiering och den svenska industriens höga standard och konkurrenskraft har till stor del möjliggjorts tack vare ASEA:s verksamhet. Det är ASEA-maskiner, som ger dem möjlighet att arbeta i den takt tiden kräver.

ASEA:s fabrikationsprogram omfattar elektriska och elektromekaniska utrustningar av alla slag och för de mest skiftande användningsområden, från storkraftverkens och den tunga industriens jättar till maskiner och apparater i fickformat.

Nya, lättskrivna ROYAL PORTABLE

med automatisk pappershållare

— och med
synlig anslagskontroll . .



Även övriga betydande nyheter som kännetecknа Royal Standard finner Ni på Royal Portable. Meddela oss Eder adress och vi sända Eder, utan kostnad eller förbindelse för Eder, en provmaskin. Använd den för privatbruk och pröva den i Ert dagliga arbete.

Stockholm - Göteborg - Malmö
Försäljningskontor över hela landet.

ROYAL PORTABLE

AKTIEBOLAGET
ÅTVIDABERGS
INDUSTRIER

SANDVIKENS STÅL

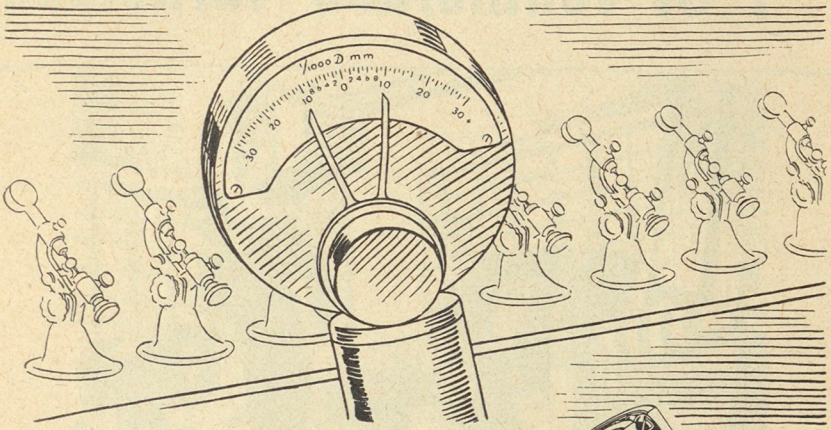
i alla former och för alla ändamål
ett stål att lita på.

Specialiteter:

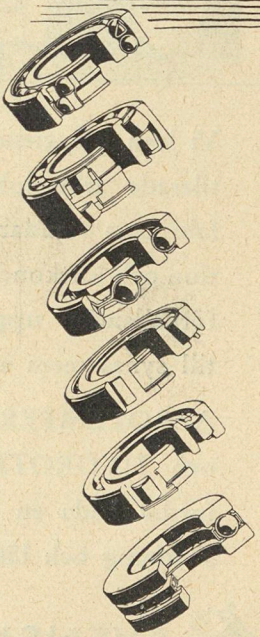
sömlösa rör - kallvalsat bandstål
dragen tråd

i såväl rostfria som icke rostfria kvaliteter.

PRECISION

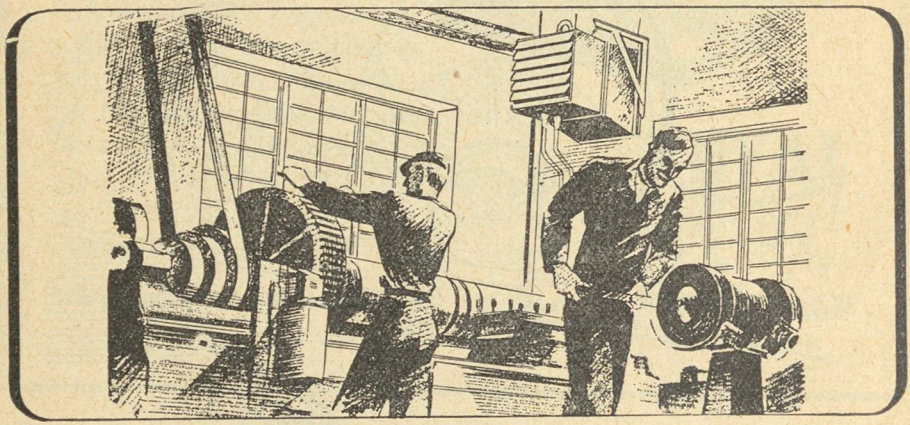


Ett kullager består som bekant av tvenne ringar, en sats kulor och en kulhållare. De stora krav, som ställas på den färdiga produkten, framtvinga bland annat en utomordentlig omsorg vid fabrikationen. Varje SKF lager genomgår under tillverkningens gång – svarvning, härdning, slipning, polering etc. – ett 70-tal kontrolloperationer. Ringarna till ett medelstort SKF lager kontrolleras i mätapparater, som giva utslag på 0,001 mm och kulorna mätas på tiotusendels mm när.



SKF

Behagligt att arbeta i SF-ventilerade verkstäder



Vi leva i hygienens tidevarv — kraven på väl ventilerade arbetslokaler bli allt större. Med Fläktfabrikens standardapparater för industriell ventilation och luftkonditionering kunna behagliga arbetsförhållanden uppnås på ett enkelt sätt även i de till synes mera svårlösta fallen.

AEROTEMPERN för ventilation och uppvärmning och HYGROTEMPERN för luftkonditionering fordra båda en minimal tillsyn, äro billiga i anskaffning och lätta att montera.

SVENSKA FLÄKTFABRIKEN

Kungsgatan 8, STOCKHOLM Namnanrop: Svenska Fläktfabriken

Värme. Ventilation. Luftkonditionering. Torkning. Pneum. transp. Stoftavskiljning

A.-B. Arbetarnes Tryckeri, Stockholm 1938

© 1938

För osviklig styrka och säkerhet



Avesta

ROSTFRIA STÅL

var först — är främst

AVESTA JERNVERKS AKTIEBOLAG · AVESTA

PRIS
25 öre