2. Metod

> Det enda sättet att sträva efter "objektivitet" i teoretisk analys är att lyfta fram värderingarna i fullt dagsljus, göra dem medvetna, specifika och explicita och öppet klarlägga hur de bestämmer den teoretiska forskningen. I de praktiska faserna av en undersökning ska då de redovisade värdepremisserna, tillsammans med data – fastställda genom teoretisk analys med användande av samma värdepremisser – forma premisserna för alla slutledningar.
>
> Gunnar Myrdal, *Objektivitetsproblemet i samhällsforskningen.* Stockholm (Rabén & Sjögren) 1968 s 52.

Varför undersöka en porslinsfabrik?

Inom vårt projekt,"Teknologi, produktionsprocesser och arbete" som skulle studera hur det dagliga slitet för industriarbetare förändrats under hundra år, hade vi i utgångsläget möjligheter att välja mellan olika industrier. Projektets tidigaste förhoppning att komma åt arbetsprocessens förändringar på branschnivå visade sig snart vara orealistiska på grund av det dåliga källäget. För att studera arbetet måste vi gå till enskilda fabriker.

Det fanns två principiella anledningar till att jag stannade just för porslinstillverkning; den ena var att detta var en tillverkningsgren som i ett branschperspektiv verkade vara genusintegrerad, det vill säga både kvinnor och män arbetade i produktionen och ingetdera könet var i påfallande minoritet.

Både som hypotes och som fakta har det framförts att genusarbetsdelningen blir tydligare och mera markerad ju närmare man kommer ett arbetsområde. En fabriks arbetsstyrka kan se ut som om den var genusintegrerad i makroperspektiv men ser man till hur arbetet verkligen utförs, finner man kvinnor och män i olika uppgifter.[1] Detta var något, som jag ville undersöka liksom hur arbetsuppgifterna fördelades över tid. Alltså valde jag en industri i vilken det länge

funnits en stor andel kvinnor. Under den hundraårsperiod, som jag undersöker, har kvinnor utgjort cirka 40 procent av arbetsstyrkan vid Gustavsbergsfabriken.

Det andra principiella skälet till att jag valde porslinstillverkning, var att samma produkter – i stort sett – har tillverkats där under hela perioden. Därmed skulle jag kunna renodla min infallsvinkel lättare än om jag måste ta hänsyn till att själva produkten hade förändrats under undersökningsperioden eller kanske inte alls producerats på fabrik för hundra år sedan.

Arkivmaterial

Redan på 1700-talet tillverkades porslin i Sverige på fabrik, beroende på att själva bränningsproceduren bäst kunde utföras i stor skala men framförallt på att kunskaperna om "recept" på lermasseblandningar och bränningsprocess hölls hemliga i största möjliga mån.

Att mitt val föll på Gustavsbergsfabriken har att göra med flera praktiska omständighet, som ofta till sist blir de utslagsgivande. Ett viktigt skäl var att dess arkiv finns väl bevarat ända fram till år 1937, då Kooperativa Förbundet köpte fabriken. Efter den tiden är det sämre beställt med arkiveringen, vilket måste anses anmärkningsvärt.

Tyvärr har man varit försumlig när det gällt att systematiskt bevara både företagets arkivalier och fackligt viktiga dokument. Detta är inte ovanligt inom industrin och kommer att göra det svårt att rekonstruera arbetarnas historia. Lyckligtvis finns visst material kvar, särskilt avlöningsböcker fram till 1960-talet och vissa fackliga protokollsböcker. Och kanske viktigast av allt, många människor som själva arbetat i fabriken lever ännu kvar och har kunnat ge självupplevda skildringar och kompletteringar.

För det måste framhållas, att också om arkiv hade skötts oklanderligt, skulle inte arbetsprocessen lätt kunna rekonstrueras utifrån skriftligt material. Arbetet, det dagliga slitet, arbetsprocessen har sällan blivit föremål för intresse från arkivbildares sida. Sådant har ansetts som självklart och därmed blivit nästan osynligt. Det har tillhört vardagen. Företagsarkiv har inte som sin uppgift att spegla arbetets utförande utan dess resultat främst i reda pengar.

I samband med planerade större förändringar av produktionsprocessen har fabriksledningen ibland gjort upp skriftliga planer. Vid Gustavsberg lär omställningen av produktionen på 1930-talet, särskilt introduktionen av tunnelugnar, ha föregåtts av undersökningar om vilka vinster företaget skulle kunna göra med den nya tekniken, om

hur arbetare skulle omplaceras, vilka yrkesarbetare man inte längre skulle behöva och vilka nya som borde anställas/utbildas m m. Tyvärr har de utredningarna inte bevarats.

Det hade alltså varit svårt att enbart via skriftliga källor återkonstruera arbetet. Men visst arkivmaterial från Gustavsbergs fabrik har ändå kunnat användas för arbetsbeskrivningar, som t ex driftsrapporter, verksamhetsberättelser eller löneböcker, vilka har använts i kombination med andra källor. Ritningar av maskiner och byggnader, som gamla ugnar har också funnits bevarade. Tidnings- och tidskriftsartiklar har därutöver gett material.

När det gäller Gustavsberg, är vi också lyckligt lottade genom att många intervjuer med arbetare i fabriken har insamlats efter andra världskriget. Många av dem har publicerats i lokaltidningen *Gustavsbergaren*. Flera av dem har delvis handlat om arbetsförhållanden. Inga Arnö-Berg gjorde flera intervjuer för vetenskapligt bruk på 1960-talet, direkt inriktade på de gamla arbetsmetoderna. Andra intervjuer har också bandats och finns hos Gustavsbergs kulturnämnd, ytterligare andra har tillkommit i cirklar och samlats i "Vi minns..."-stenciler.[2] Det finns artiklar skrivna också av arbetare själva, främst i företagstidningen *Gustavsbergaren*.

Porslinstillverkning, liksom annat fabriksarbete, är svårt att beskriva i ord. Att filma en arbetsprocess ger en direktare bild av arbetets förlopp. Gustavsbergs fabrik och arbetet där samt införande av nya maskiner har vid flera tillfällen blivit dokumenterade på film, första gången 1919, sedan under 1920-talet och i slutet av 1930-talet. De filmerna, liksom filmer om engelska förhållanden, har gett mig en visuell bas för förståelsen av många av de andra källor jag har använt och också konkret information om tillverkningen just i Gustavsberg.[3] Fabriken har också ett bildarkiv, som jag har haft tillgång till.

En av mina viktigaste källor har därtill varit nya intervjuer med personer som själva arbetat på fabriken. Jag har gjort bandade intervjuer på över en timme eller mera med cirka tjugofem personer, där några uppsökts flera gånger. Några intervjuer i hemmiljö utan bandspelare har också gjorts.

Om intervjuer som historiska källor har redan mycket skrivits och de har legat till grund för god konkret historisk forskning. Att intervjua om det förgångna måste numera också i svensk historisk vetenskapsmiljö kunna ses som ett legitimt sätt att söka kunskap.[4] Både när det gäller arbetarklassens liv och verksamhet i allmänhet och kvinnors i synnerhet, har metoden gett oss insikter i förhållanden som annars skulle förblivit okända.[5]

Att studera just arbetsprocesser och arbetsförhållanden genom

intervjuer har visat sig vara givande och säkert mindre problematiskt än att komma åt attityder eller åsikter från gångna tider. Det är inte svårt att komma ihåg arbetsuppgifter som man utfört dag ut och dag in under många år. Ibland har det varit svårare att få fram precis under vilken tid en förändring ägde rum men införande av ny teknik har genom mitt sätt att kombinera skriftliga och muntliga källor ofta kunnat bekräftas på annat sätt. Några uppgiftslämnare har visat sig vara otroligt exakta när det gäller att tidfästa och minnas händelser och förändringar. Andra har bara arbetat ett givet antal år på en avdelning och därigenom är tiden fastställd. Tidsangivelserna när det gäller de flesta tekniska och arbetsorganisatoriska förändringarna har därför kunnat göras tämligen säkert. En annan sida av den saken är att de flesta tekniska nyheter införs gradvis, först på prov och äldre teknik används ofta parallellt.

Under åren 1982 och 1983 gjorde jag drygt ett tjugotal besök på fabriken under vilka jag fick röra mig fritt och samtala med vem jag ville och kunde. Jag blev positivt bemött av alla jag tog kontakt med och fick frikostig hjälp. På det viset talade jag med nästan sjuttio anställda, både kvinnor och män, om deras nuvarande och tidigare arbetsuppgifter. Jag gjorde också sk iakttagande observationer av arbetet. Under samma tid fick jag ytterligare kunskaper om kvinnors arbetsvillkor i en minnescirkel tillsammans med fem pensionärer, vilkas arbetsliv till stor del varit knutna till Gustavsbergsfabriken.

Både de bandade intervjuerna, samtalen i fabriken och mina egna observationer finns utskrivna. Alla intervjuer och de allra flesta av samtalen på fabriken har lästs och kommenterats av de berörda, för att missförstånd i görligaste mån skulle undanröjas. Naturligtvis har jag sedan kombinerat alla dessa uppgifter för att få en bild av arbetets förändring och stillastående över tid på ett sätt som kanske kommer att förvåna några av uppgiftslämnarna. Ingen enstaka person kan utifrån sitt liv göra en syntes av en hundraårsutveckling, vilket jag har tagit mig friheten att göra.

Går det att skriva om enbart arbetet?

Att beskriva vad som har hänt under de senaste hundra åren betyder ofta att göra en beskrivning av hur förhållanden har förbättrats. Vi ser ofta det historiska skeendet i ett perspektiv av en utveckling från det sämre till det bättre. "Utveckling" blir detsamma som förbättring, samtidigt som det är svårt att säga vad ord som "bra" och "bättre" egentligen ska stå för i ett generellt perspektiv. För att kunna tala i

sådana värderande termer måste man minska anspråken från att göra en helhetsbedömning till att tala om avgränsade fenomen och områden.

När man vill försöka beskriva arbetet inom en viss tillverkning – i det här fallet arbetet på *en* porslinsfabrik – så faller det strax i ögonen att människorna som arbetar där på många sätt har fått det bättre. Bilder från fabriksmiljön vid sekelskiftet visar att det var mörkt, ganska smutsigt och vad vi idag skulle kalla primitivt. Arbetarnas löner räckte inte så långt som de gör idag. Den allmänna levnadsstandarden har idag höjts och bostäderna har blivit bättre, dragfriare och större med moderna bekvämligheter. Detsamma gäller miljön i fabriken.

Vid sekelskiftet började man arbeta vid 12 års ålder. Så är det inte längre. Innan fackföreningen bildades år 1919 hade arbetarna svårt att hävda sina intressen mot fabrikens ägare och de fick vara "tacksamma" för de paternala förmåner som brukspatron trots allt gav dem. Avskedanden kunde ske utan varsel och lönesystemet var tämligen godtyckligt.

Men när man närmare granskar vad som har blivit bättre, så visar det sig, att en hel del av det *inte* kan hänföras direkt till *arbetet* utan mera rör omständigheterna omkring arbetets utförande. Den dagliga arbetstiden har t ex blivit betydligt kortare. Men många gamla arbetare har vittnat om att arbetstakten var långsammare förut och att man kunde känna sig friare och bättre till mods när man själv styrde arbetets hastighet, eftersom man kunde variera takten och arbeta långsammare om man blev trött. Eller motsatsen; man kunde arbeta fortare för att sedan ta sig en välförtjänt paus. Detta var något positivt, som idag är försvunnet.

Arbetstrygghet, arbetstider, yrkessjukdomar – kan man särskilja dem från själva arbetet som sådant?

De flesta tunga lyft är försvunna från porslinsindustrin idag men på många håll i fabriken har man istället fått in ett otal mindre lyft under dagen som alla utförs med enahanda rörelser och som – liksom tunga lyft – också ger upphov till kroniska och obotliga skador.

I porslinsindustrin vid sekelskiftet var den s k stendammlungan eller andtäppan (dvs silikosen) den store dråparen. Inom vissa yrkesgrupper levde man vanligtvis inte längre än till några och femtio år, om man arbetade från ungdomsåren i porslinsfabriken. Många dog tidigare än så. Denna förbannelse är idag nästan borta från industrin eller åtminstone kan man säga att denna yrkesskada numera utvecklas så långsamt, att man hinner dö av något annat innan den har lett till invalidisering. Det beror på att hela fabriken numera är ordentligt

ventilerad och hålls tämligen ren. Mycket av det förut hälsovådliga arbetet har övertagits av maskiner.

Nu blir många istället hörselskadade vid fabriken. Fortfarande på 1940-talet var porslinstillverkning en tyst industri. Det innebar att arbetarna kunde prata med varandra under arbetet. Idag bullrar både fläktar och nya maskiner så högljutt att det mänskliga örat får skador av det och kontakten med arbetskamraterna under arbetets utförande har minskat.

De skador man utsätter sig för i ett visst slags industriarbete hör naturligtvis till arbetsvillkoren i allra högsta grad. Men hör de direkt till arbetet?

Lönerna, betalningsformerna och lönens storlek; på vilket sätt hör detta till arbetet självt? Givetvis är det för lönen som arbetaren säljer sin arbetskraft. Dess storlek har en avgörande betydelse för hans eller hennes livsvillkor, för möjligheterna att leva ett varierat och gott liv utanför arbetsplatsen. Lönen och vad som kan köpas för den, har kommit att bli det som ska kompensera också de mest trista arbetsuppgifter. Det är för högre löner som fackföreningarna främst har verkat.

Jag vill på intet vis förminska betydelsen av storleken på lönen men det måste också sägas att det är *löneskillnaderna* i en viss tid, som är utgångspunkten för en social värdering av olika arbeten. Då – i den aktuella tiden – är det inte så mycket den reella som den relativa storleken på lönen, som gör att vissa arbetare får en starkare självkänsla och har en högre status än andra. Så var det med de gamla porslinsmakarna vid sekelskiftet, som naturligtvis med dagens mått mätt levde under knappa omständigheter. Men i brukssamhället Gustavsberg tjänade de förhållandevis bra, hade god status, relativt bättre bostäder än andra i fabriken och ansåg sig ofta som lyckosamma.

Sådana betalningsformer däremot, som påverkar arbetstakten, hetsen i arbetet och kontrollen över den lönesättningen, betyder mycket för det direkta utförandet av arbetet.

Vad jag vill peka på med detta resonemang är *dels* svårigheten i att egentligen jämföra det förgångna med dagens samhälle, *dels* hur svårt, för att inte säga omöjligt, det är att försöka avgränsa arbetets villkor och innehåll från allt det som bestäms av arbetet, nämligen hur livet gestaltar sig pga det arbete man utför, den status det har, de skador det ger och den belöning det får.

Men själva arbetet, hur den tid uppfylls som arbetaren säljer till arbetsgivaren, måste också ses som en del av livet. Därför tycker jag mig ändå ha skäl för att försöka inrikta min uppmärksamhet endast på själva *utförandet av arbetet.*

Jag tänker dessutom försöka göra jämförelser över tid av arbetets förändring och karaktär, en annan omöjlighet. Renodlingar av vissa aspekter kan leda till att man ser på delar av "utvecklingen" på ett nytt sätt och det är vad jag önskar uppnå.

Det jag kommer att jämföra är kvinnors och mäns arbeten i ett hundraårsperspektiv, alltså *genusarbetsdelningens historiska förlopp inom Gustavsbergs porslinsfabrik*. Jag kommer samtidigt att göra en berättande framställning av det dagliga slitets villkor och förändringar både för män och kvinnor. Vad som kommer att märkas är en långsam degradering av de arbetsuppgifter som utförs på verkstadsgolvet.

I min undersökning har jag inte tagit med kontorssektorns utveckling på fabriken men vill här bara poängtera att dess andel ökat kraftigt. År 1925 och tidigare utgjorde den s k förvaltningspersonalen 3 procent av det totala antalet anställda, 1940 9 procent, 1955 17 procent och 1975 29 procent.[6] Rationaliseringstendenser inom industrin har gjort att alltfler uppgifter lyfts upp från produktionen till kontors- och planeringsavdelningar, samtidigt som marknadsföring och distribution fått ökad betydelse och resurser.

Det har på sistone gjorts försök att relatera denna typ av yrkes- eller branschundersökningar direkt till Bravermans allmänna tes om arbetets degradering och utarmning under industrialismen.[7] Jag vill inte sätta in denna boks resultat i ett så stort sammanhang eftersom det endast rör arbeten i produktionen och inte väger samman dem med övriga arbeten inom fabriken, än mindre gör några försök att sätta fabriksproduktionen i relation till annan typ av arbeten och deras tillväxt i samhället i stort.

Statiskt – föränderligt

Min beskrivande analys av genusarbetsdelningen i produktionen av hushållsporslin utgår från två skilda perspektiv.

För det första vill jag dra fram *det som i relationen mellan kvinnors och mäns arbeten har varit oföränderligt*. Detta ger alltså den statiska dimensionen i förhållandet. Den är svårast att komma åt, eftersom både teknik och arbetsorganisation har förändrats totalt under de hundra år, som jag behandlar. Det är ofrånkomligt att göra vissa grova generaliseringar och klassificeringar för att kunna belysa det oföränderliga. Det är viktigt att man kommer ihåg att det just är en konstruktion av delar av verkligheten. Samtidigt vill jag betona, att jag anser all historieskrivning vara konstruktion och att en belysning

av det oföränderliga kan vara väl så viktig för förståelse, som historiska modeller som lägger huvudvikten vid det föränderliga.[8]

När det gäller genusarbetsdelningen vid Gustavsbergs porslinsfabrik under hundra år, är det *stillastående i förändringen,* som kommer att framhållas, alltså ett stillastående i relationen mellan kvinnors och mäns arbeten, trots en total förändring av teknik och arbetsorganisation.

För att kunna göra jämförelser av arbetsrelationer i längre perspektiv har jag försökt att utveckla en klassificering av arbetsuppgifter, som ska kunna göra dem jämförbara inte bara med varandra i en viss tid, utan också över hela den industriella perioden. Sådana klassificeringar blir med nödvändighet något vaga men har visat sig möjliga att använda i denna undersökning.

Dels använder jag beskrivningar som har att göra med ett arbetes *självständighet eller beroende,* dels specificerar jag dessa termer med att försöka bestämma vilken *grad av yrkeskunnighet* olika arbeten kräver. Graderingen måste givetvis göras grov eftersom det inte ens i dagsläget är lätt att bestämma ett arbetes yrkeskrav på ett objektivt sätt och ännu mindre när det gäller arbeten, som utfördes för hundra år sedan.[9]

På engelska använder man termerna "skilled" och "unskilled" och dessutom kan man foga till en mellanterm som kallas "semi-skilled". Det är svårt att hitta goda svenska översättningar till dessa. Jag tänker använda mig av termer som *yrkesskicklig, kunnig och olärd.*

Jag talar om en *självständig* (eng. independent) position i arbetsprocessen och dess motsats, den som *hjälparbetare eller hantlangare* (eng. attendant). En hjälpare kunde också ha yrkeskunskaper, hade ofta fått lära sig sina kunskaper men hon (ibland också en han) var oftast nummer två i arbetsprocessen ifråga; hon gjorde inte huvudarbetet men hjälpte till med att slutföra det, färdigställa det; hon gjorde efterarbetet. Hon/han kunde också ha som arbetsuppgift att jämsides med den självständige arbetaren göra stödjande arbetsmoment. Hon hade sällan kompetens att göra hela arbetet själv, medan motsatsen ofta var fallet när det gällde den person, som erhöll hjälpen.

En person som var både självständig och yrkesskicklig fick med tiden koncentrera sin egen arbetsinsats till de mest skicklighetskrävande delarna, för att höja sin produktivitet och därmed företagets lönsamhet. En arbetsdelning av detta slag var redan före mekaniseringen utbredd inom porslinsindustrin.

Jag har alltså valt definitioner på olika uppgifters karaktär i arbetsprocessen, där jag ställt olika arbetare i förhållande till varandra och i förhållande till maskiner. *Självständig* och *hjälpare* står som varand-

ras motsatser. Hjälparen var beroende. Dessa begrepp blir till hjälp när jag vill försöka komma åt skillnaderna mellan kvinnors och mäns arbetsuppgifter och dessas relationer över tid.

En arbetare kan vara olärd men ändå ha ett relativt självständigt arbete, även om den kombinationen idag inte är så vanlig. Också den självständigaste och yrkesskickligaste arbetaren fick under de senaste hundra åren i många fall se sina kunskaper urholkas och bli överflödiga. Det viktiga med denna klassificering är att det är frågan om *relationsmått* mellan olika arbetsuppgifter och inte om några absoluta mått.

Självständighet eller beroende är också relaterat till att själv kunna bestämma och variera *arbetstakten*, till om arbetet utförs som det första i en kedja av moment eller helt autonomt eller endast som ett delmoment i en rad uppgifter. Arbetstakten ser jag som relaterad till beroende av någon annans takt, t ex till en maskins takt, till ett löpande bands takt eller till en annan arbetares takt.

Naturligtvis är alla lönearbeten underordnade en fabriks arbetsledning, förväntade krav på en viss produktivitet etc. I det perspektivet är ingen arbetare "självständig".

Att vara hjälparbetare innebar att följa någon annans arbetstakt, antingen en persons eller en maskins. Den, som hjälpte en person, hade troligen flera möjligheter till variationer i sin arbetstakt men kunde å andra sidan ofta bli utsatt för tämligen grov psykologisk mobbing och t o m kroppsligt våld, om hon/han inte arbetade på rätt sätt, enligt den som skulle "hjälpas". Ofta kunde det handla om en gemensam ackordslön.

Med tanke på de många olika arbetssituationer, som en hjälparbetare kunde hamna i, kan man bara konstatera, att det inte går att säga att det var/är bättre att vara hjälparbetare åt en person än åt en maskin. I både fallen handlar det om en kroppslig och mental anpassning och underordning; i båda fallen måste hjälparen dessutom ofta *vänta* på någon/något – stå på pass, spänd men overksam – innan hon/han kunde/kan göra sin arbetsinsats, som aldrig fick/får flyta naturligt varierat.

Det är naturligtvis en klar skillnad mellan att utföra ett arbete *i sin egen takt* eller *i maskinreglerad takt*, där det förra är att föredraga därför att det ger kontroll och möjligheter till variationer av arbetsdagens uppläggning. Egen takt är dessutom ofta kombinerad med yrkesskicklighet eller kunskap. Att arbeta i maskintakt blir däremot ofta detsamma som ökad monotoni.

Men det finns *olika typer av maskintakt*. Att arbeta vid en maskin, som man själv kan stanna, när man vill och vid vilken bara man själv

arbetar, är bättre än att arbeta vid en maskin, vars takt man inte har någon kontroll över och där kanske en hel grupp av arbetare och en kedja av arbetsmoment stannas upp, om maskinen stoppas. Mycket arbete vid maskiner är av det senare slaget och sådant är också arbete vid ett löpande band. Jag kommer att skilja mellan om arbeten utförs i *arbetarkontrollerad maskintakt* och i *ej kontrollerbar maskintakt.* Jag menar att den kontrollerade är bättre ur arbetarens synpunkt.

Naturligtvis kommer andra drivande faktorer in dessutom, när det gäller arbetstakten, som ackord eller månadslön, som hur förmän driver på, men dessa har jag inte konsekvent kunnat beakta. Främst beror det på att det inte finns jämförelsematerial till detta över tid och därmed blir det ointressant. I vissa fall skiljer dock t ex lönesystemet markant mellan kvinnor och män och då försöker jag att påpeka det.

Men även lönesystem av ackordstyp – vilket varit det vanliga – var under mycket långa tider på Gustavsberg relaterade till vad både arbetare, förmän och ledning uppfattade som en rimlig lön och justerades därför ofta enligt ett slags rimlighetskriterier. Det blir därför ganska svårt att avgöra i hur hög grad lönerna varit arbetstaktdrivande. Däremot säger *skillnader* i den lön som ansågs som rimlig en del om hur man värderade olika arbetsinsatser, men mindre om arbetets svårighetsgrad eller om det krävde skicklighet eller kunnighet.

Med den här typen av enkla, grova klassificeringar av arbetsuppgifter har jag för det första analyserat relationen mellan mäns och kvinnors arbeten och försökt komma åt vad som varit stillastående – eller föränderligt – över tid. Som en biprodukt blir detta också en beskrivning av arbetets allmänna utarmning och degradering på verkstadgolvet.

För det andra vill jag ta upp *allt det som ändå har förändrats* i fråga om ny teknik och ny arbetsorganisation i förhållande till "kvinnligt" och "manligt" arbete. Förändringarna har varit genomgripande under de senaste hundra åren.

Få av de arbetare, som arbetar idag på Gustavsberg, skulle duga som arbetskraft om de förflyttades hundra år tillbaka i tiden och likadant skulle det vara om någon från den tiden råkade hamna i produktionen idag. Men – och det hänger ihop med arbetets allmänna degradering – troligen skulle de som var yrkeskunniga för hundra år sedan lättare och fortare lära om än omvänt. Trots den stora förändringen i produktionsprocessen och i kraven på kunskaper hos arbetarna, så finns det vissa arbetsuppgifter som är mer eller mindre likadana idag som för hundra år sedan och några få som fått ett nytt kvalificerat innehåll. Det återkommer jag till i arbetsbeskrivningarna.

Periodiseringen

Under hundra år har arbetets innehåll förändrats vid Gustavsbergs porslinsfabrik, liksom i hela Sverige. Om man ska redogöra för en så lång tidsperiod, kan man stycka upp den i mindre avsnitt för att lättare kunna tydliggöra och beskriva vad som skett. En sådan periodisering kan göras på olika sätt och jag ska här redovisa hur jag har valt att göra i denna bok.

Arbetets innehåll i Gustavsberg har förändrats främst därför att teknik och arbetsorganisation har förändrats. Det finns naturligtvis också andra förhållanden som har påverkat arbetet, till exempel företagets starka expansion under vissa perioder. Det har vidare byggts en ny fabriksbyggnad som omgestaltade den rumsliga arbetsmiljön radikalt. Arbetet har påverkats av låg- eller högkonjunkturer, liksom konkurrens från andra tillverkare.

Men jag har valt att göra en periodisering utifrån teknik och arbetsorganisation, därför att dessas förändringar har avsatt tydliga spår. Därmed har jag också betonat att de betytt mycket för utformningen av arbetet, däremot mindre direkt för genusarbetsdelningen. Någon periodisering utifrån genusarbetsdelningen har jag inte kunnat göra, varför kommer att framgå genom boken, trots att det borde ha varit en given utgångspunkt för en tidsindelning utifrån min teoretiska inriktning.[10]

Jag lämnar därhän *varför* teknik och arbetsorganisation har förändrats, bara konstaterar *att* och *hur* och ser sedan hur detta påverkat arbetets innehåll. Jag vill alltså beskriva de förändringar som mäns och kvinnors "dagliga slit" har genomgått samtidigt som jag sätter fokus på hur oföränderlig arbetsdelningen mellan kvinnor och män trots detta har förblivit.

Ingen period avbröts tvärt av den efterföljande utan var och en av dem gled långsamt över i den följande. De går därför inte att tidfästa definitivt. Jag har benämnt var och en efter vad som *i huvudsak* präglade perioden i fråga och vad som var nytt jämfört med den tidigare perioden. Det går inte att säga att de olika periodernas karaktäristika slår igenom i hela fabriksproduktionen på samma gång. Inom en typ av tillverkning kan man redan något decennium före en annan tillverkning sägas gå från en "period" till en annan. Dessutom kan man finna drag från den tidigare perioden kvar parallellt ända fram till våra dagar. Varje period adderar snarare något till de föregående än helt utplånar det som fanns tidigare.[11]

Den första perioden är medtagen som bakgrund. Den kallar jag *den hantverksmässiga tillverkningsperioden*. Den sträckte sig från till-

verkningens start i Gustavsberg 1827 fram till omkring 1880. Väsentligt för karaktäristiken av perioden är, att trots att fabriken hade en ångmaskin, som användes till att driva kvarnar för lermassemalning, drevs de flesta av fabrikens enkla maskiner med människokraft. Arbetet var uppdelat på många olika specialuppgifter, vilket innebar en långt driven arbetsdelning. Därför går det inte att kalla arbetet för ett rent hantverk, utom i några fall, men det utfördes överlag på ett hantverksmässigt sätt, där människors yrkesskicklighet bestämde arbetsresultaten.

Genusarbetsdelningen var strikt genomförd i fabriken. År 1850 hade fabriken t ex 183 personer anställda. Av dem var män fördelade på 62 olika arbetsuppgifter medan kvinnor var sysselsatta i 17. Kvinnorna utgjorde 25 procent av arbetarna.[12] Själva produktionsprocessen hade införts efter modell från porslinsdistriktet "the Potteries" i England, varifrån man hade importerat kunskaper om hur arbetet skulle bedrivas. Arbetskunskaper förde man till Sverige genom att därifrån värva både en verkmästare, Gregory Holden och tolv yrkesskickliga arbetare, varav två kvinnor.[13]

Beskrivningen av den första perioden baseras framförallt på en bok om porslinstillverkning som skrivits av Johan Georg Gentele, under ett antal år på 1850-talet fabrikens disponent.

Den andra perioden kallar jag *mekaniseringsperioden*. Den kan grovt sägas sträcka sig från 1880-talets introduktion av stegmaskiner och elektriskt ljus till experiment med små elektriska tunnelugnar under 1920-talet. Exakt när den slutar får förbli öppet. Perioden präglas av att allt flera maskiner infördes i olika typer av tillverkningar men de flesta av dem var av en sådan karaktär, att det fortfarande krävdes mycket gedigen skicklighet eller kunskap hos den som skulle handha dem. Men kunskapernas innehåll förändrades mot tidigare.

Några av de gamla yrkesarbetarna försvann helt och arbetsdelningen drevs allt längre, vilket också betydde fler mindre kunniga eller helt olärda arbetare, som hjälparbetare och hantlangare. Vissa lättnader för de allra tyngsta arbetsmomenten infördes och vissa transporter inom fabriken underlättades, varigenom en del olärda arbeten, som mest krävt råstyrka, samtidigt försvann.

Mekaniseringsperiodens största del inföll innan arbetarna i Gustavsberg hade organiserat sig fackligt. Det skedde inte förrän år 1919.[14] Det betyder att arbetarna inte hade någon möjlighet att påverka hur den första mekaniseringen drabbade olika yrkesgrupper. Genom denna mekanisering fick kvinnorna – som vi kommer att se – en delvis annan roll i fördelningen av arbetena. Mot detta har ingen opposition

från de manliga arbetarna kunnat beläggas. Manliga protester var annars inte ovanliga när en industri blev s a s "feminiserad". Men i Gustavsberg blev inga män arbetslösa för att kvinnorna togs in. Tvärtom blev de nya kvinnoarbetena något som ofta kom män personligen tillgodo – det var ofta deras hustrur eller ännu vanligare deras döttrar, som fick möjlighet att tjäna pengar. Och själva fick yrkeskickliga män ofta hjälparbetare i sitt arbete.

Under 1920-talet efterträds denna period så småningom av en *rationaliseringsperiod,* som blir verkligt medveten under ledning av en nyanställd ingenjör, Hjalmar Olson, i början av 1930-talet. Den tog full fart först när den gamla ägarfamiljen Odelberg hade sålt fabriken till Kooperativa Förbundet (KF) år 1937.

Produktionen lades delvis om, nya fabriksbyggnader växte upp, arbetsorganisationen förändrades. Man införde kontinuerlig bränning i tunnelugnar och löpande band på många håll i fabriken. Experiment med halvautomatisk formning började, tidsstudier och ny lönesättning introducerades, transporterna förändrades och arbetaren blev allt oftare bunden till en maskins arbetsrytm.

Förenkling i produktionen infördes också genom enklare modeller och längre serier; man minskade drastiskt sortimentet. Detta genomfördes inte överallt i fabriken men tendensen fanns klar. Denna period stabiliserades och kan sägas gå över i nästa period under 1950- och 60-talen.

Då börjar så småningom *stordriftsperioden,* som kännetecknades av en alltmera automatiserad formning fram till och med introduktionen av de stora "linerna" i början av 1970-talet. Man införde bränning utan kapslar och gjorde en kraftig utmönstring i floran av former och dekorer för gods, för att anpassa dem till den nya tekniken som bara var lönsam, om maskinerna tillverkade mycket långa serier.

Dekoreringen genomgick nu för första gången en total teknisk omvandling, när man tidigare fått nöja sig med att förenkla mönster m m. Det är under denna period som man kan konstatera att arbetarens hand, känsel, syn och bedömningsförmåga så gott som överallt har förlorat sin betydelse. Tillverkningsprocesser kontrolleras främst genom mätningar och kontrollinstrument. Arbetstakten är hög och arbetsmomenten uppdelade. Under periodens slut har man dock gått in för att ibland ta ett steg bakåt och på konstlad väg återinföra längre sammanhängande arbetsuppgifter, eftersom de alltför korta sliter för kraftigt på arbetarna.

Dock, – och detta är särskilt tydligt inom formningen, som vi kommer att se – under hela denna hundraårsperiod har gamla produktionsformer levt kvar parallellt med de allra modernaste. Det beror på

några olika saker. En är att fabriken ofta förbundit sig att hålla lager av äldre servisdelar, även efter att de tagits ur normal produktion. Och till äldre modeller måste också äldre teknik användas. En annan är att den nya tekniken inte kan användas till alla former. Mera komplicerat gods, som t ex kaffekannor måste fortfarande tillverkas enligt äldre arbetsprocesser. På det viset kan man i dagens fabrik faktiskt själv titta på t ex formningens olika stadier.

Alla konstprodukter görs dessutom än idag, naturligtvis, enligt äldre teknik, antingen det rör sig om korta serier eller komplicerade dekorationer. Men konstproduktionen ligger utanför min framställning. Det kan i alla fall konstateras att för hundra år sedan var det mindre skillnad på tillverkning av bruksföremål och konstföremål än det har blivit idag.

De undersökta arbetsprocesserna

Porslinstillverkning innehåller fyra olika arbetsprocesser som är speciella för denna industri:

1) Omvandlingen av råvaror till olika lermassor; det s k slamhusarbetet,

2) formningen av lergodset, från lermassan till olika typer av produkter; det egentliga verkstadsarbetet,

3) bränningen av det formade lergodset, för formfasthet och för att bränna fast olika typer av dekor; det s k ugnsarbetet,

4) ytbehandlingen av godset, för att göra ytan glänsande, färgad eller mönstrad; det s k arbetet med målning och dekorering, med tryckning och med glasering.[15]

Dessutom innehåller naturligtvis arbetet med porslinstillverkning också andra typer av arbetsuppgifter, som mer eller mindre klart präglas av att det är porslin som tillverkas, men som ändå kan sägas försiggå också på andra fabriker med annan produktion.

Man skulle kunna dela in de övriga arbetsområdena på följande vis:

5) arbetsledning och administration, dvs allt kontors-, planerings-, försäljnings- och ledningsarbete på olika nivåer. Detta är ett arbetsområde som andelsmässigt och betydelsemässigt växt mycket under de senaste hundra åren. Dit räknas allt från förmanssysslor ute i produktionen via arbete utfört av kontorspersonal av olika rang och betydelse som verkmästare, tidsstudiemän, planeringspersonal, försäljare, marknadsförare, laboratoriepersonal och ingenjörer upp till fabrikschefen,

6) transporter, dels inom företaget, mellan olika delar av tillverkningsprocessen och med färdiga produkter till och från lager, dels via

förpacknings- och lagerarbete för distribution ut från fabriken till konsumenter,

7) kontroll av de tillverkade produkterna, vilket inom porslinsindustrin kallas "syningen",

8) tillverkning, vidareutveckling, underhåll och kontinuerlig, daglig tillsyn och skötsel av maskiner.

Om man ser till de typiska porslinstillverkningsområdena, så är vart och ett av dem präglat av en särskild genusarbetsdelning. Med *lermassetillverkning* är nästan enbart män sysselsatta och likaså vid *bränning*. När det gäller bränningen är definitionen av vad som hör till området något besvärlig, eftersom den förändrats över den undersökta tiden, allt eftersom flera kvinnor kommit in och gränserna förskjutits så att vad som tillhör området förändrats. *Dekoreringen* däremot har varit och är till största delen ett kvinnoyrke. *Formningen* av godset på verkstäderna är ett arbetsområde på vilket kvinnor och män delat arbetslokaler med varandra men genusarbetsdelningen ändå genomsyrat uppdelningen. Kvinnor och män gjorde eller gör sällan samma arbete.

När det gäller de för andra industrier vanliga arbetsområdena, kan man konstatera att *arbetsledning och administration* förut var helt manlig men idag finns det kvinnor inom området, oftast på lägre positioner än män.

Transporter har varit ett manligt dominerat område, fast tidigare under detta sekel var det inte ovanligt att kvinnor bar gods eller vatten och liknande. Med rationalisering och ökad arbetsdelning har detta försvunnit. I *lager- och packningsarbeten* har dock kvinnor ständigt haft sina givna platser, som hjälpare till män.

Kontrollen, syning och slutsyning under produktionsprocessen har ofta varit förknippade med ett *slutputsningsarbete* som varit ett kvinnoarbete. Samtidigt har förmän haft en nära överblick över det arbetet och män har alltså också deltagit i det.

Maskinförbättringar, tillsyn och kontinuerligt underhåll har varit ett manligt verksamhetsområde, som dels försiggått i en särskild mekanisk verkstad inom fabriken, dels ute vid olika maskiner. Det senare har blivit allt vanligare efter andra världskriget.

I den här boken har jag valt att koncentrera detaljanalysen och beskrivningen till endast tre av dessa områden, nämligen till *formningen*, till *bränningen* och till *de vanligaste formerna av dekorering*. Jag har valt dessa områden, för det första för att jag är intresserad av tillverkningen på verkstadsgolvet och av hur genusarbetsdelningen där har förändrats, för det andra för att jag velat ha med arbetsområden inom vilka kvinnor och män blandats i olika proportioner.