

4 1946 Innehåller: Tunnväggiga tegelvalv utan stödformar •
Näckrosparken • Byggnadsindustriens råvaruåtgång 1944 och 1945.



TEGEL

Byggmästare med stor erfarenhet och stora anspråk välja tegel som byggnadsmaterial

B. E. F. A.

Byggnadsentreprenörernas Fastighets Aktiebolag har å Torsvikshöjden i Lidingö Stad uppfört ett stort antal fastigheter

Alla

punkthus i 6 vån. äro uppförda i rött fasadtegel. Till denna och övrig bebyggelse i Lidingö har BEFA förbrukat c:a 3.000.000 tegel

Tegel-

tillgången ökar. Kortare leveranstider kunna erhållas

Tegelbrukens
Försäljningsaktiebolag
Stockholm

UPPLAGA: 6.700 ex.



TEGEL

REDAKTIONSKOMMITTÉ: BRUKSÄGARE GUNNAR WULF,
MAJOR CURT CAMITZ OCH DIREKTÖR JOHN BAUNGE.
REDAKTÖR OCH ANSVARIG UTGIVARE: CIVILINGENIÖR
REINHOLD ELGENSTIERNA
Exp. och annonskontor; Kungsgat. 32, Sthlm. Tel. 233105.
Redaktion: Grev Turegatan 14, Stockholm. Tel. 670910
Eftertryck utan skriftligt tillstånd förbjudet. Copyright.

ORGAN FÖR
SVERIGES
TEGEL-
INDUSTRI-
FÖRENING
ÅRG. 36

TUNNVÄGGIGA TEGELVALV UTAN STÖDFORMAR

M. Tupolev.

(Architektura SSSR nr 8, 1944.)

Översättning från ryskan av ingenjör Eugen von Sabsay.

En ny metod att utan hjälp av stödformar slå tunnväggiga valv av styckematerial (tegel) under användning av snabbtorkande bindemedel (gips) har utprovats vid återuppbyggnadsarbetet i Donbass. Valvslagningsmetoden baseras på en av författaren utvecklad flyttbar halvmekanisk hjälpanordning, som stöder tegelstenen under läggningen.

Det har sedermera visat sig, att metoden är användbar vid läggning av ett flertal rymdformer och att den gör det möjligt att mera rationellt utnyttja klostervalvformen.

Valv med konstant sköldbågsform och låg pilhöjd slås med hjälp av den av författaren föreslagna flyttbara påläggsschablonen, som består av en lätt träbåge, vid vilken medelst stödkrokar av järn ett järnband med tvärsnittsarean 3×120 mm är fäst. Järnbandet böjes därvid i enlighet med valvets

sköldbågsform och tjänar som stödform vid valvläggningen (bild 1).

Schablonens ändpunkter stöder på var sin ryttare, som förskjutes längs stödskenor. Stödskenorna vilar på de väggar eller balkar som bildar valvets vederlag.

Valvläggningsprocessen består av följande operationer: 1) Hjälpmekanismens uppsättning, 2) Murning av första valvringen, som stöder mot sköldmuren, 3) Schablonen placeras med ryttarna på stödskenorna 4) Läggning av de efterföljande valvringarna.

Enligt denna metod har i Panteleimonowka (Donbass) redan över 130 löpande meter tunnvalv med en spännvidd av 2,2 m. slagits.

Genom att förflytta två raka schabloner (glidskenor) längs sköldmurarnas

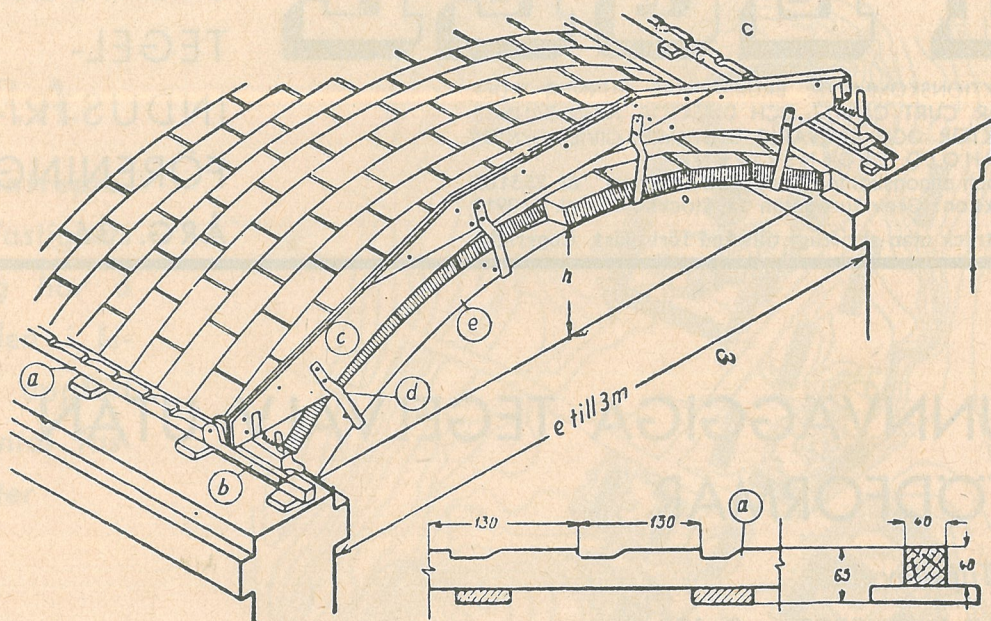


BILD 1. Läggnig av ett cylindriskt valv medelst förflyttbar påläggsschablon:

a — stödskenor, *b* — rittare (anordning för fixering och flyttning av schablonen), *c* — träbåge, *d* — stödkrokar av järn, *e* — järnband.

krökta anfangsytor erhålles ett cylindriskt valv med godtycklig pilhöjd. Avståndet mellan de bärande murarna bör i detta fall inte överstiga 1,2—2,5 m (Bild 2, fig. 1). Om man väljer en krökt schablon med pilhöjden $\frac{1}{30}$ — $\frac{1}{20}$ av spännvidden erhålles en styvare dubbelkrökt kupolvalvform med godtycklig spännvidd men begränsad längd (upp till 2,5—3 m) (Bild 2., fig. 2). I alla behandlade fall stödes glidskenornas ändar (över rittarna) på stödskenorna, som placeras på vederlagens anfangsytor (Bild 3, fig. 2). Stödskenan, som består av en böjlig bräda med länkar av 12,5 cm:s längd, har den fördelen att den kan placeras på godtyckligt krökta anfangsytor, varigenom den får karaktären av ett universalhjälpmedel.

Genom att införa lätta flyttbara formbågar för läggning av stödbågar, (bild 3, fig. 5) kan metodens användningsområde betydligt utvidgas.

Om man med hjälp av dessa formbågar slår en rad lätta stärkekringar (bild 2, fig 4—5) med ett inbördes avstånd av 1,5—2 m och sedan längs dessa (med hjälp av en rak flyttbar påläggsschablon) lägger ut de enstaka sektionerna av ett cylindriskt valv, erhålles ett tunnväggigt valv med obegränsad längd och en spännvidd av över 6 m.

Önskar man slå valv av mera komplicerad form, består utrustningen av följande detaljer: 1) Rittare (analogt de tidigare betraktade), 2) Glidskenor med en järnstång (på vilken sedan

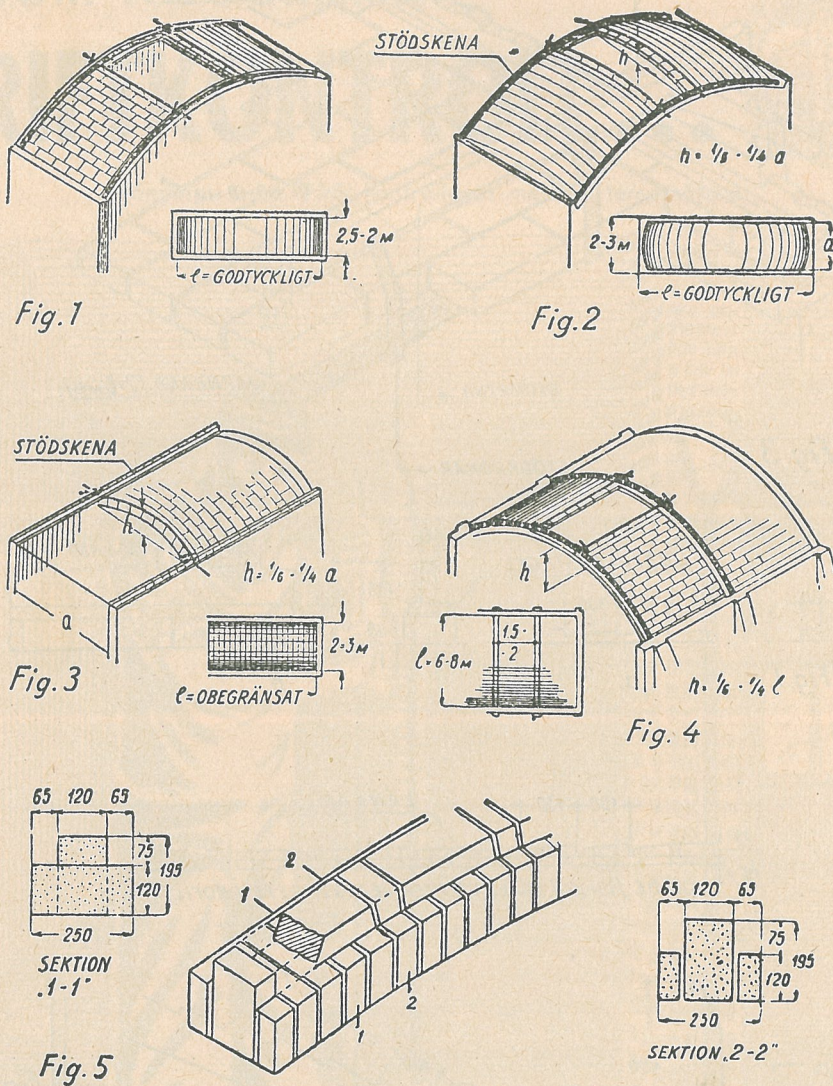


BILD 2. Uppförandet av tunnväggiga tegelvalv:

- Fig. 1. Kort cylindrisk valv med stor spännvidd.
- „ 2. Krökt tunnvalv.
- „ 3. Cylindriskt valv med liten spännvidd (uppfört i Donbass).
- „ 4. Cylindriskt valv med stödbågar.
- „ 5. Exempel på stödbågskonstruktion.

stödkrokar av järn upphänges) vid sidan, 3) Stödkrokar, 4) Fanérband med ett tvärsnitt av 5×80 mm, som skall ersätta stödformen vid valvläggningen (bild 3, fig. 3 och 4).

I vår artikel "Tunnväggiga kloster-valv av tegel för låghus" ("Stroitelnaja promysjlenost" [Byggnadsindustrin] nr 5—6, 1944) har det givits en utförlig beskrivning av valvslagningen

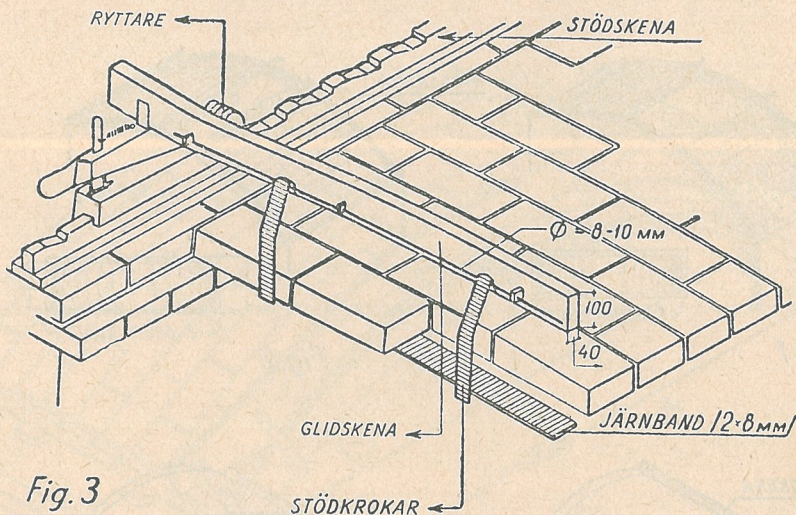


Fig. 3

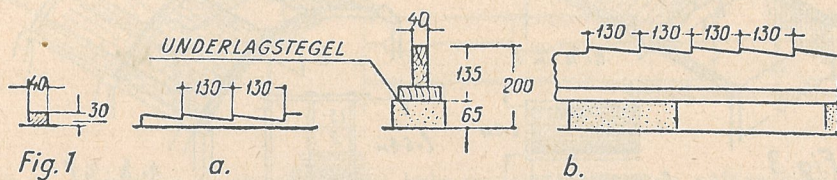


Fig. 1

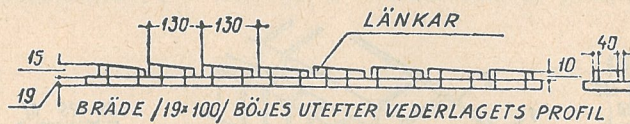


Fig. 2

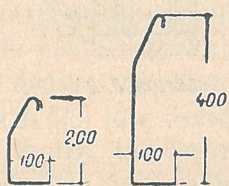


Fig. 4

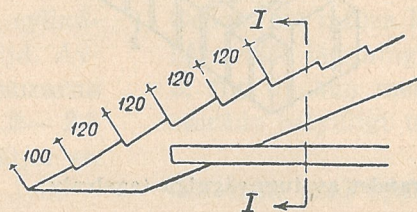


Fig. 5

BILD 3. Uppförandet av böjda klostervalv och nätvalv med sammansatt hjälpmekanism:

- Fig. 1. Stödskenor: a — vid korta stödkrokar, b — vid långa stödkrokar.
 „ 2. Böjlig stödskena, avsedd att placeras på bågtytor.
 „ 3. Läggnig av tunnväggigt valv.
 „ 4. Stödkrokar.
 „ 5. Formbågar.

med dessa hjälpmedel. Metoden har prövats i praktiken i Pantelejmonovka, där under tiden april—maj 1944 under författarens ledning 32 bågformiga klostervalv hade slagits.

Om man på vederlagsmurarna placerar 2 lätta formbågar, som ha till uppgift att fixera valvformen och samtidigt skall tjäna som stöd åt glidskenorna, får man en möjlighet att slå kupolvalv.

TEGEL

GENOM NOGGRANN

DRIFTKONTROLL...



Brännings temp. 930° kontrolleras med el. tempmätare.



... LITEN SPRIDNING

SALA TEGELBRUKS
AKTIEBOLAG

SLOTTSMÖLLANS

FASADTEGEL och ENKUPIGA FALSTAKTEGEL

Wallbergs Fabriks Aktiebolag

Namnanrop: Wallbergs Bolag

Halmstad

Tenggrenstorps Tegelbruk

VÄNERSBORG

Tel. 1251, växel

MÅNGHÅLSTEGEL

LÅGT VÄRMEGENOMGÅNGSTAL

HÖG TRYCKHÅLLFASTHET

TILLVERKNINGSKAPACITET:

DIV. MURTEGEL 6.500.000

TAKTEGEL 2.500.000

DRÄNERINGSRÖR . . . 1.000.000

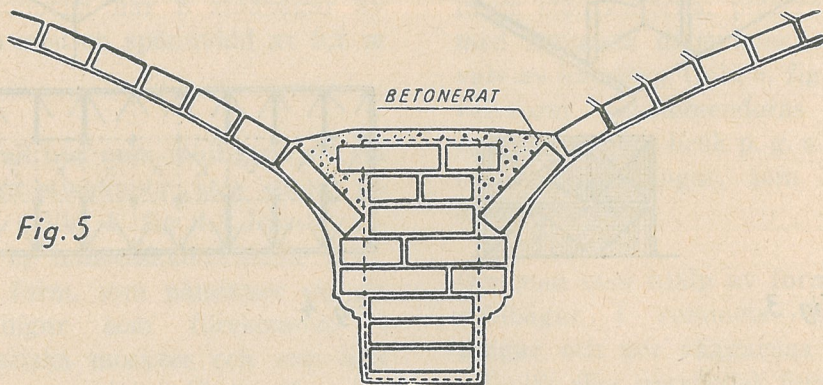
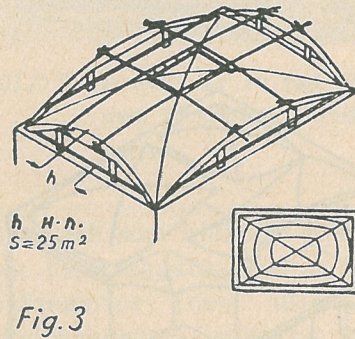
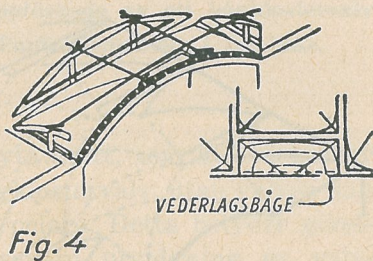
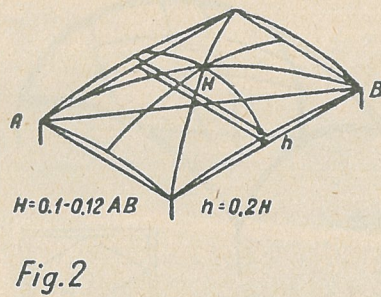
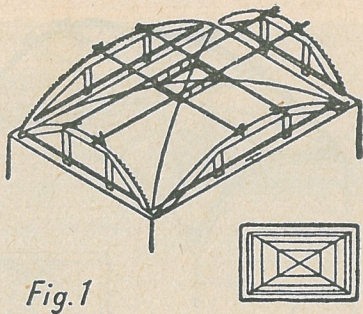


BILD 4. Uppförandet av tunnväggiga tegelvalv:

- Fig. 1. Klostervalvets uppförande.
- „ 2. Bågeklostervalvets geometriska form (uppfört i Donbass).
- „ 3. Bågeklostervalvets uppförande.
- „ 4. Musselkupans uppförande.
- „ 5. Kryssbågens konstruktion (uppförd i Donbass).

Vid användning av raka glidskenor erhålles enkla klostervalv med cylindriska valvkupor (bild 4, fig. 1). Om glidskenan utformas med en stigning av $1/30$ — $1/20$ av spännvidden, fås en bågformig (av förf. föreslagen) tunnväggig klostervalvkonstruktion av tegel, avsedd att övertäcka ytor av upptill 25

m² med ett sidoförhållande från 1:1 till 1:2. Metoden har detaljerat beskrivits i ovan nämnda artikel (bild 4, fig. 2 och 3). Bild 6 visar uppförandet enl. författarens metod av ett bågformigt klostervalv utan valvformar.

Den bågformiga klostervalvkonstruk-

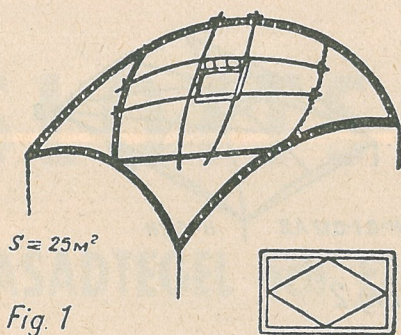


Fig. 1

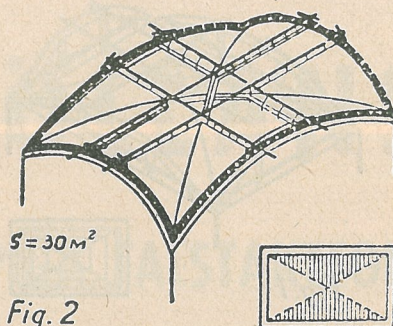


Fig. 2

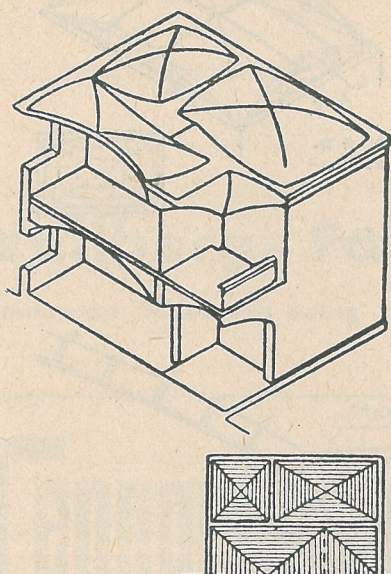


Fig. 3

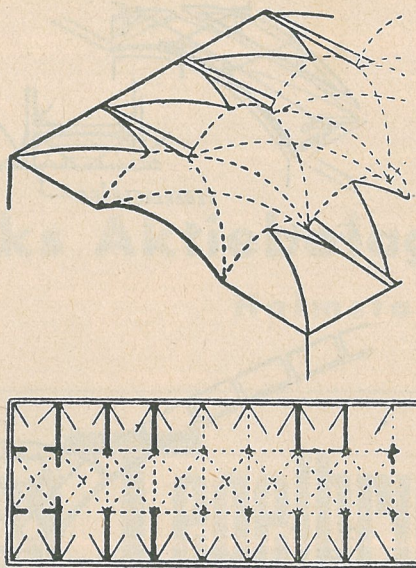


Fig. 4

BILD 5. Uppförande av tunnväggiga bågklostervalv (fig. 1). Kryssvalv (fig. 2). Exempel på användning av stödformsfria tunnväggiga tegelvalv vid täckning av ett 2-vånings boningshus (fig. 3) och vid täckning av en offentlig byggnad med stor spännvidd (fig. 4).

tionens huvudsakliga fördel ligger i dess rymdstyvhet.

I de fall, då två eller fler angränsande rum skall övertäckas med bågformiga klostervalv, erhålles kryssbågar av stödbågarna och valvens anfangsskikt,

som ligger an mot stödbågarna. Tegelkryssbågar med denna profil får utmärkta styvhetsegenskaper om en valvskiva inmurats mellan stödbågens undersida och en undervarande rak övertäckning av profiljärn. (Bild 4, fig. 5.) I detta fall behövs inga bärande väggar

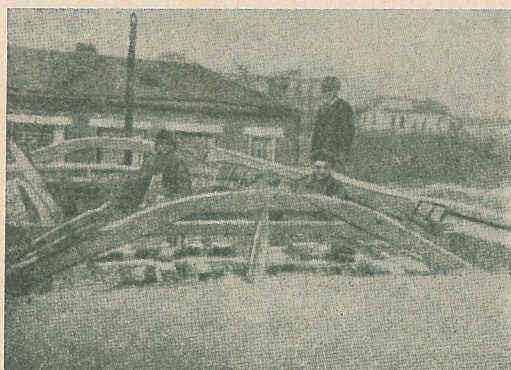


BILD 6. Uppförande av ett bågklostervalv i Pantelejwouovka i Donbass.

mellan de ytavsnitt, som övertäckes av var sitt bågklostervalv, utan valven kan stödjas på pelare. Detta betyder givetvis en avsevärd utvidgning av valvkonstruktionens användningsområde. I Pantelejmonovka har 8 stödbågar av denna typ med en spännvidd av 5,2 m uppförts.

I en del fall har man möjlighet att slå bågformiga stickkupor, som stöder på 3 väggar. (Bild 4, fig. 4.) Därvid erhålles en ny musselskalsliknande arkitektonisk form, som påminner om de övertäckningar som förekommer i mellanasiatiska moskéer och som kan användas exempelvis vid uppförandet av loggior. När man skall lägga en sådan stickkupa, slås först en vederlagsbåge för att få ett stöd för den öppna valvhalvan. Därefter lägges kupan med hjälp av tre glidskenor, en hel formbåge på bakre vederlaget, två halva resp. två hela utstickande hela formbågar på sidoverdelarna och en stödskena på vederlagsbågen. Kupans bakre del kan antingen placeras på en bärande vägg eller utformas som stödbåge.

Bågklostervalvens och stickkupornas valvytor kan tjäna både som taktäck-

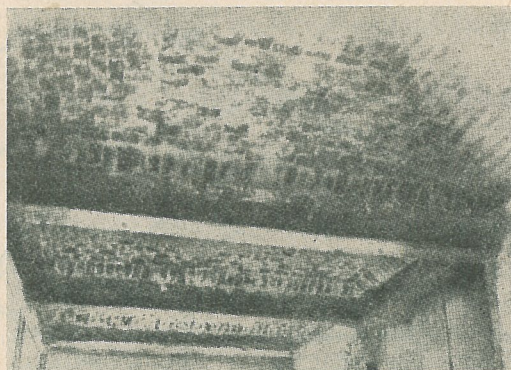


BILD 7. Innervy av en rad bågklostervalv med förstärkta valvskivor mellan valven.

ning och som bjälklag (bild 5, fig. 3) om rumsväggarna muras med krökta anfangsytor (resp. utbytes mot ett stödbågssystem, stött på pelare). Om därvid glidskenorna, som förflyttas längs stödskenorna, placeras parallellt med rummets diagonaler, erhålles ett valv av kupoltyp (bild 5, fig. 1). Denna valvform rekommenderas emellertid inte för allmänt bruk p. g. a. de komplicerade anordningar, som kräves för dess utförande.

Om man med hjälp av formbågar slår stödbågar i rummets diagonalriktningar och ger väggarnas överdel en cirkulär eller parabolisk form, kan man

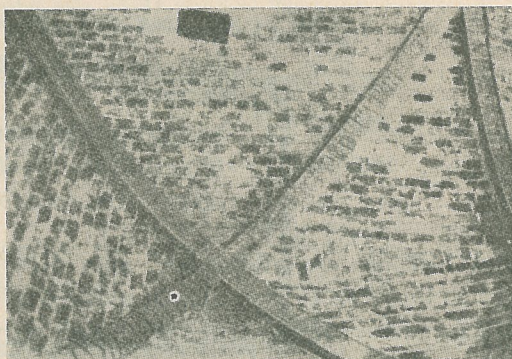


BILD 8. Donbass, Pantelejwouovka. Innervy av ett nätvalv av tegel med tunnväggiga valvkupor.

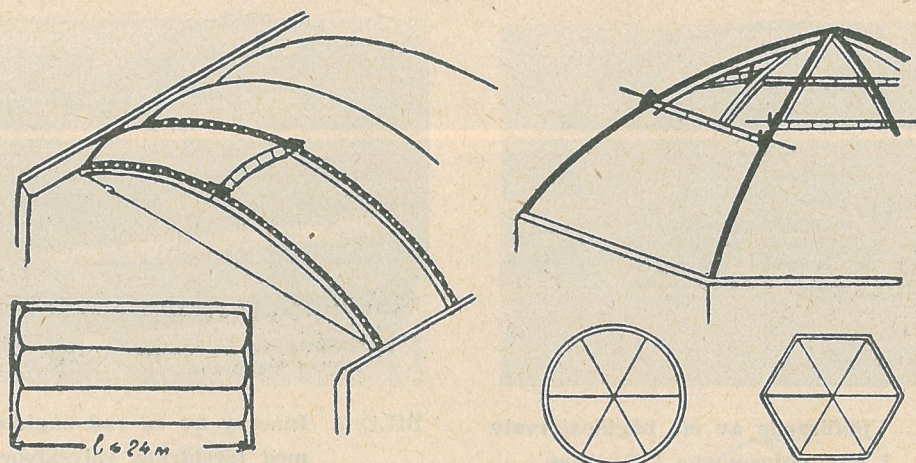


Fig. 1

Fig. 2

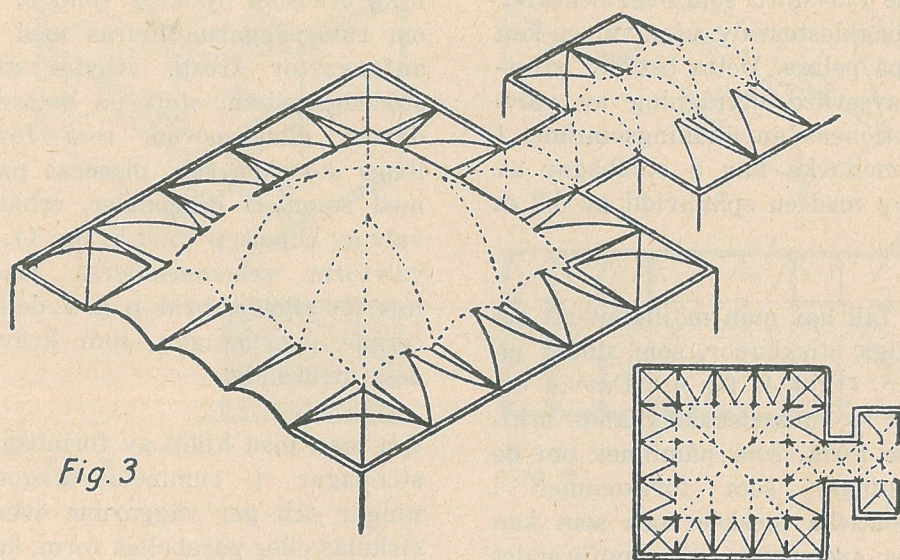


Fig. 3

BILD 9. Exempel på användning av tunnväggiga stödbågstegelvalv vid övertäckning av ytor med stor spännvidd.

- Fig. 1. Dubbelkrökt gördelbågvalv av typen "Ubekistan".
 „ 2. Stjärnvalv.
 „ 3. Exempel på en sammansatt lösning av övertäckningen medelst ett system av stödformsfria tunnväggiga tegelvalv (punkteringen markerar stödbågar).

med tillhjälp av glidskenor, som förflyttas längs de på vederlagen placerade stödskenorna lägga kryssvalv med en spännvidd av upp till 6—8 m (bild 5, fig. 2). Kryssvalvet kan även uppbäras av pelare, varvid man slår lätta stödbågar dememellan (i stället för avgrän-

sande rumsväggar). På dessa stödbågar placeras sedan stödskenorna vid valvläggningen.

Om rummets yta inte överstiger 25 m² kan man avstå från diagonalribborna och i stället i diagonalriktningen sätta

upp formbågar, som stöder valvkupor-
nas skärningslinjer under läggningen.
Kryssvalvets tryck verkar i diagonal-
riktningen och måste bäras upp av
hörnstöd, kontreforer eller murband.

Följande metod är användbar, om man
vill undvika att ta upp skjuvkrafterna
med kontreforer eller murband. Tryc-
ken från angränsande kryssvalv i en
valvråd verkar i motsatt riktning och
upphäver varandra. Det återstår alltså
endast att ta upp de krafter, som ver-
kar vinkelrätt mot valvråden. För att
uppnå detta, omges den av kryssvalv-
raden övertäckta rumsytan med en
(smalare) sidoyta, som övertäckes med
musselkupor, vars öppna sidor äro vän-
da mot kryssvalvens yttre valvringar
(bild 5, fig. 4). Vid slagning av denna
valvkonstruktion börjar man med mur-
ningen av musselkuporna, därefter läg-
ges kryssvalven. Sidoytorna kan i en
del fall övertäckas med tvärsgående
cylindriska eller dubbelkrökta tunn-

valv. De utföres med eller utan stärk-
ringar, beroende på ytsegmentens form.

Metoden att lägga valv utan stödfor-
mar med hjälp av ovan beskrivna ut-
rustning är även tillämplig vid upp-
förandet av nät- och kupolvalv med stor
spännvidd, varvid utrymmet mellan
stödribborna utfyllas med tunnväggiga
cylindriska eller dubbelkrökta kupor
(bild 9, fig. 1 och 2). Stödskenorna
placeras därvid på stödribborna. Raka
glidskenor ger cylindriska kupor, med
böjda glidskenor erhåller man dubbel-
krökta kupor (bild 9, fig 1 och 2).

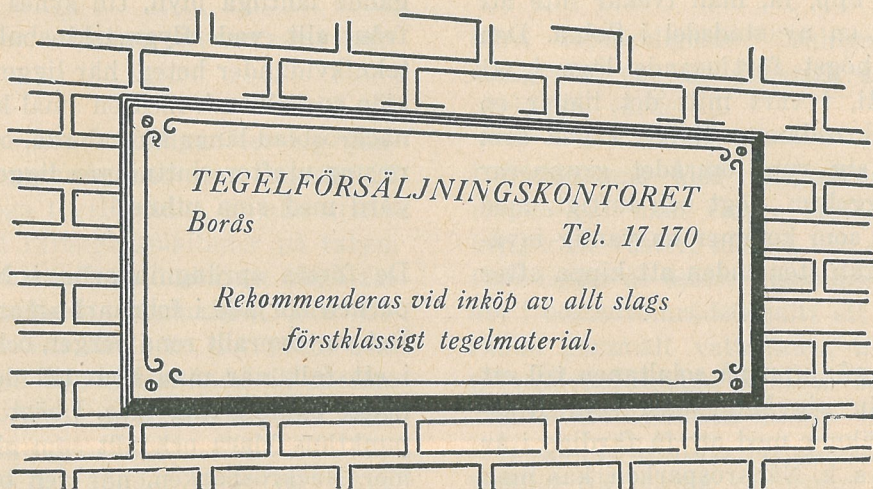
I Pantelejmonovka (Donbass) har ett
stjärnvalv av sammansatt rymdform
slagits över ett rum med en yta av
6×8 m (bild 8).

Den mångfald av valvtyper och rymd-
former som kan erhållas med denna
stödfri metod öppnar vida ska-
pande perspektiv för arkitekten.

TEGELMÄSTARE

yngre, ev. med någon teknisk utbildning, sökes till större, modernt tegelbruk
som tillverkar mur- och taktegel samt tegelrör. Sökande skall vara god arbets-
ledare. Platsen tillträdes omkring årsskiftet.

Svar med betygsavskrifter, uppgift om löneanspråk, referenser och tidigaste till-
trädesdag emotses till Sundsviks Bruk AB., Sundsvik, tel. Turinge 6.



NÄCKROSPARKEN

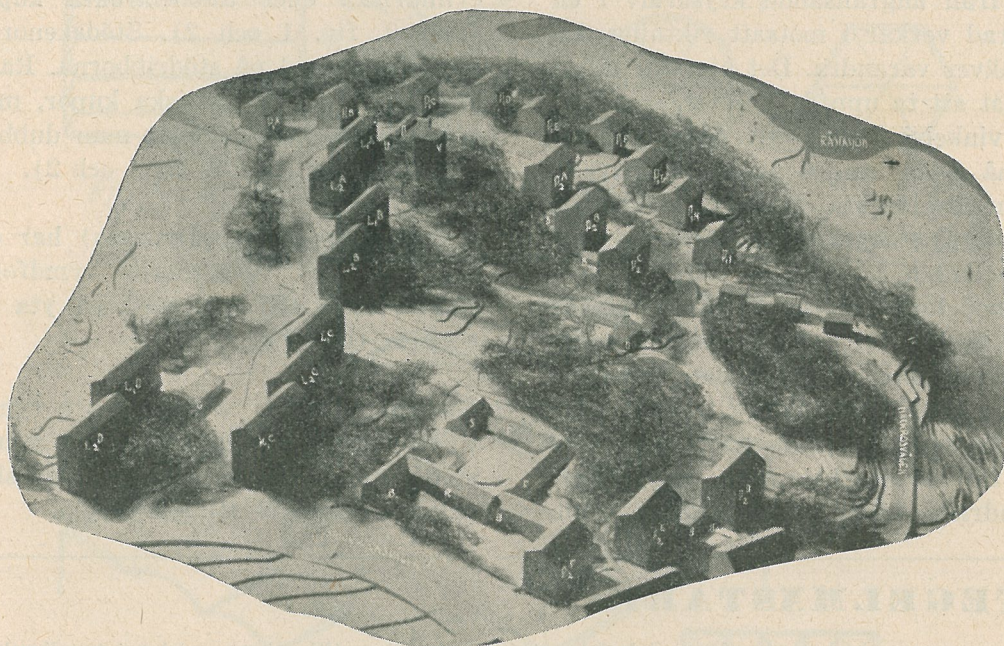


Bild 1. Modellfoto över "Näckrosområdet" i Råsunda.

Vägg i vägg med filmstadion i Råsunda håller ett nytt stort bostadsområde på att växa upp, ja, man tvekar inte att kalla det en ny stadsdel i Solna. Den har ett högst förtjusande läge i ett skogsparti, i vars mitt det ligger en liten näckrosdamm. Kring vägen som slingrar sig runt området grupperar sig bebyggelsen, högt och luftigt, med en utsikt som kommer en vanlig invånare inifrån stenstaden att kippa efter andan.

Om man går upp på solaltanen till ett av de sju sjuvåningshus, som Riksbyggen räknar med att få färdiga i år här i den s. k. Näckrosparken, kan man åt ena hållet se flygplanen ta mark på

sina landningsbanor på Bromma, åt andra hållet har man den mest betagande lantliga idyll, till synes fjärran från allt vad flygmaskinsbuller och teknikvidunder heter: här ligger Råstasjön spegelblank med en smal krans av näckrosblad längs stränderna, och längre upp utefter sluttningen ligger Råstasgård med sina uthus.

De första sprängningarna i Näckrosparken började i februari—mars i fjol. Det var överallt rena berget, och endast i ett fall, när man kom till det sista, måste pålning tillgripas. I höst äro fem punkthus klara och allt som allt kommer Näckrosparken, när den blir fullt utbyggd, att rymma inte mindre än 24



Bild 2. Infarten till området sett från Stockholmsvägen.

fastigheter, samtliga orienterade i norr-söder.

Höghusen, som onekligen ter sig ganska imponerande med sina ungefär 22 meter höga tegelfasader, är alla utrustade med rymliga solaltaner på taken, där det också finns dusch att tillgå för den solbadande husmodern. För bekvämlighetens skull är det även, som man dragit upp hissen ända till översta vindsvåningen, och därför har man måst lägga hissmaskineriet med särskilda överbyggnader uppe på taket, kanske ur estetisk synpunkt inte den

allra förnämligaste lösningen, men acceptabel och ur praktisk synvinkel onekligen värdefull.

I konsekvens med norr-söderorienteringen har man vidare lagt alla balkonger åt väster, medan kök och badrum ligger åt öster. Visserligen ligger det i bostadsområdets mitt ett imponerande gammalt vattentorn, men dess prestationsförmåga är inte större än att sjuvåningshusen måste hålla sig med egna hydroforer för att pumpa upp vattnet till högsta våningen. Så småningom lär emellertid vattentornet ha

tjänat ut, då man kan sätta högre tryck på samtliga serviceledningar. Går man igenom sjuvåningshusen ett efter ett, behöver man inte vara detektiv för att här och där märka vissa spår eller snarare efterdyningar från den olycksdigra metallarbetarstrejken: rörsystemet har tydligen förenklats och rationaliserats så långt som möjligt, för badkar och tvättställ ser man gemensamma vattenkranar, och i en del hus har man ännu inte satt in några badkar, vilket för övrigt är onödigt även ur den synpunkten, att det inte finns något varmvatten. Två av sjuvåningshusen har blivit starkt försenade på grund av radiatorbristen, och där arbetar man nu för fullt för att ta igen så mycket som möjligt av den förlorade tiden.

Vid en titt på en trerummare i ett av dessa hus lägger man bl. a. märke till, hur byggherrarna — entreprenör är

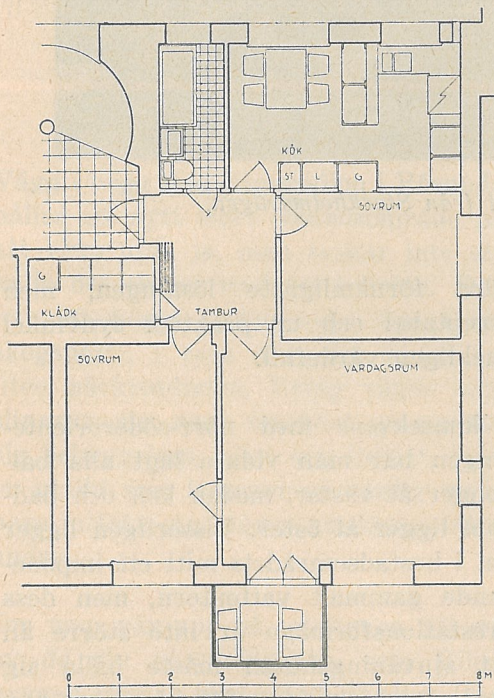


Bild 3. Plan av lägenhet på 3 rum och kök med matplats.

a.-b. L. E. Hellstedt — strävat efter att öka de möbleringsbara ytorna längs väggarna bl. a. genom att begränsa sig till en eller två garderobsdörrar. Innanför dem finns det emellertid rymliga klädkammare. Golvbeläggningen i hallen utgörs av något slags konstharts-massa i plattmodell. s. k. golvetter.

Från köket är matrummet eller matplatsen avdelad genom att ett serverings-skåp — med dörrar på båda sidor — och ett under detta beläget serveringsbord får skjuta ut från fönsterväggen. Skåputrymmena är väl tillgodosedda. Någon liknande avskärmning finns inte i tvårumslägenheterna men även i dem verkar köksutrymmena bra tilltagna. Över diskbänk, spis och arbetsbord har lagts kakelplattor i två skift på väggen. Alla vardagsrum har lamellgolv. Fastigheternas mittellägenheter har samtliga indragna, från insyn skyddade balkonger.

Av särskilt intresse är det att studera lösningen av uppvärmningsproblemet för Näckrosparkens så småningom 24 fastigheter. Det ordnas på samma sätt som Stockholms stad i framtiden tän-



Bild 4. Ombudsman Eric Eriksson med en modell över Näckrosområdet.

**WACOMP-
SPECIALFORMGIPS**

(amerikansk)

för

FALSTAK- o.

NOCKTEGEL

Leverans från lager

WAHLIN & CO A/B
ETABL. 1867

Tel. v. 44 09 55 STHLM HORNSGATAN 40



INREGISTRERAT VARUMÄRKE

**HEBY
TEGELVERK**

Specialité:

TAKTEGEL

Årstillverkning 10.500.000 st.

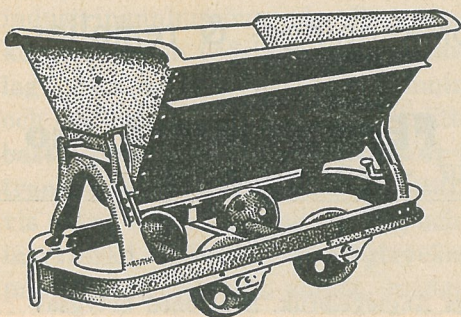
HEBY TEGELVERK
SKÖLDBERG & Co.
KOMMANDITBOLAG

Telefon: Namnanrop Heby Tegelverk

A.-B. FÖRENADE TEGELBRUKEN

LINKÖPING — TELEFON 201

rekommenderar sina tillverkningar av
3" x 5" x 10" lättmurtegel 1,6 ■
3" x 5" x 10" högporöst murtegel 1,2
och mellanväggsplattor



**Tippvagnar
Räls**

Vändskivor Spårväxlar
Hjulpar Rullager

Carl Ström A-B

Stockholm C Tel. Växel 23 54 00

All övrig järnvägsmateriel

SENNANS FASADTEGEL

maskinformat och handslaget, i vacker, röd färgton är vida känt för sin höga kvalitet.

SENNANS TEGELBRUK -- TEL. 16 SENNAN

ÄGARE:

Aktiebolaget P. OLSSON & C:o HÄLSINGBORG Växel 20750
INFORDRA OFFERT!



År 1869
grundlades av
N. LUNDGREN, Gävle

den första och största svenska skorstensbyggnadsfirman, som uppfört över 1,600 skorstenar från Norra Ishavet till Medelhavet med sammanlagt mer än 50,000 meters höjd.

Ägare av Uppsala Norra Tegelbruk.

LUNDGREN'S
SKORSTENSBYGGNADSFIRMA * Gävle



Tippvagnar

.. och all slags järnvägsmaterial.
Begär offert!

Sonessons
A B WILH. SONESSON & C:o
Stockholm Malmö Göteborg

Rem-, kugghjuls & linsmörjor, presennings- & remoljor, remvax, remmar & oljor.

A. E. FERNSTEDT & C:o

Tel. 107 - MOTALA - Etabl. 1890.

Yngre ex. tegelmästare

erhåller förmånlig plats vid AB Helsingborgs Ängtegelbruk. Svar med betygsskrifter och löneanspråk ställda till

AB Helsingborgs Ängtegelbruk, Hälsingborg.



Bild 5. En interiör från den hypermoderna tvättstugan. Föreståndarinnan fröken G. Balkström provar en kokare.

ker försöka: med en gemensam stor värmecentral. Denna central är alldeles nybyggd och har otvivelaktigt något av industripannhus över sig. Den rymmer kolsilos och en vedsilo och har sammanlagt fyra pannor för uppvärmningen och en lågtrycksångpanna för tvätt och bastu. Pannorna fylls på direkt ur fyra transportabla vedkassar, som naturligtvis också kan användas för kol, och har inverterad förbränning. Lågtrycksångpannan har 50 kms eldyta, medan de fyra övriga har en eldyta på 86 kvm vardera. De äro termostatiskt styrda, så att om man ställer in pannorna på en

viss temperatur, regleras uppvärmningen automatiskt att hålla det inställda gradtalet.

Det andra kollektivarrangemanget i Näckrossparken är centraltvätten, en inrättning, där de som vill av husmödrarna kan etablera och med hjälp av teknikens allra modernaste resurser själv snabbt klara av sin stortvätt och mangla den, eller också kan man lämna in tvätten och mot betalning få den iordninggjord. Om anläggningen utnyttjas effektivt, bör den kunna ta emot mellan 700 och 800 kg tvätt pr

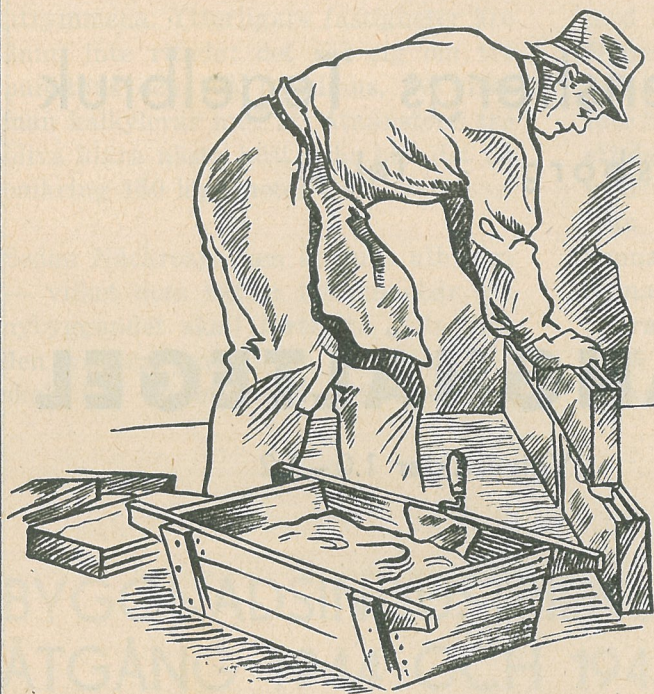


Bild. 6. Ett typiskt parti av bostadsområdet.

dag. Som en kuriositet kan nämnas, att den här "Näckrostvätten" eller vad den nu kommer att heta så småningom, kommer att vara försedd med en apparat som möjliggör osynlig märkning av all tvätt. Den sålunda märkta tvätten kan alltså tvättas utan åtskillnad. Tvättmärkena framträder endast i ultraviolettt ljus, och med en sådan lampa får alltså sorteraren sitta, när äganderätten efter tvättningsprocedurens slut måste fastställas för varje litet eller stort plagg. Hela vittvätt-proceduren skall inte ta mer än en och en halv timme i anspråk, när man blivit van vid apparaturen. Genom att det finns en rad smärre tvätthoar har husmodern möjlighet att medan vittvätten sköter sig själv, tvätta upp en del ömtåligare småsaker som strumpor o. dyl. För ett kommersiellt utnyttjande av tvätten i framtiden har man även in-

köpt en del pressar med avsevärd kapacitet. Skjortpressen t. ex. lär under van hand kunna komma upp till ett 40-tal skjortor i timmen, alltså en betydligt större hastighet än den med vilken en gentleman byter skjorta i vardagslag.

En sammanställning över Näckrospar-kens bostadskapacitet ger vid handen, att de nio punkthus som äro färdiga och äro under uppförande kommer att rymma 153 lägenheter, två- och trerums, den sistnämnda typen till 25 %. Sju lamellhus beräknas rymma 206 lägenheter, rörande vilka fördelningen mellan tvåor och treor är 50—50, sedan man räknat ifrån 14 lägenheter om ett rum och kokvrå, som hyrs ut åt ensamstående personer. I ytterligare tre sjuvånings punkthus är ungefär hälften tvårummare, medan tre- och fyrrummare täcker 25 % vardera av bostads-



Landets största tillverkare
av tegelmellanväggsplattor.
Vi leverera Walla-plattor
över hela Sverige.

Fråga honom

— han vet besked

att VALLA-plattorna äro lätta att
hugga och så äro de raka*...

7

goda egenskaper hos våra
mellanväggsplattor

- 1 Brandsäkra
- 2 Ljudisolerande
- 3 Volymbeständiga
- 4 Spikbara
- 5 Fria från fukt
- 6 Kemiskt neutrala
- 7 Lätta att hugga och
billa

Walla-plattornas många värdefulla egenska-
per erkänns av alla byggmästare och bygg-
herrar. De utgöra ett tillförlitligt mellan-
väggsmaterial, som är brandsäkert, ljudisole-
rande, fritt från fukt, lättarbetat och volym-
beständigt. Tala med en fackman om Walla
plattornas egenskaper. Då får ni veta varför
de äro de mest sålda i landet.



* Vår patenterade tillverkningsmetod gör
att våra plattor äro absolut raka.

TEGELBRUKSAKTIEBOLAGET WALLA — Katrineholm

Postadress: Katrineholm. Telefon: Tegelbolaget.

A.-B. Nabbensbergs Tegelbruk

Vänersborg - Tel. 5

MÅNGHÅLTEGEL

Volymvikter 1.0-1.2

Hög värmeisolering

Hög tryckhållfasthet

MÅNGHÅL

Tegel

NUTIDENS och FRAMTIDENS
BYGGNADSMATERIAL försäljes av

GÖTEBORGS TEGELAKTIEBOLAG

MAGASINSGATAN 3. TEL. 1313 68, 1313 48

utrymmena. Ytterligare fastigheter äro ännu inte ritade: det rör sig om tre punkthus och två lamellhus, av vilka man kalkylerar med att åtminstone tre bliva klara nästa höst. Där blir det då omkring 150 lägenheter till.

Sedan Näckrosparken är fullt utbyggd — vilket dess bättre inte innebär att nybyggandet skall fortsätta, tills hela den vackra parken är "uppäten" — skall här bli ett stort affärscentrum

med butiker av alla de slag vid vägen. Biograf, samlingslokal, läsrum, bibliotek kommer Näckrosparkens invånare inte heller att behöva leta efter. T. o. m. ett daghem har planerats inom området, men därvidlag är väl frågan den, om man inte kanske avvaktar de planer i denna riktning, som lär föreligga hos Solna stad på andra sidan vägen. Och några solstrålar skall väl "solens stad" ändå låta skina över nybyggarna kring näckrosdammen.

C. F.

BYGGNADSINDUSTRIENS RÅVARU- ÅTGÅNG 1944 OCH 1945

Konjunkturinstitutet har gjort en intressant utredning rörande förbrukningen av byggnadsråvaror under åren 1944 och 1945. För de resultat institutet kommit till redogöra vi i följande artikel.

Den svenska förbrukningen av sådana råvaror som trävirke, murtegel, lättbetong, cement och armeringsjärn har hittills endast kunna beräknas på produktionsstatistisk väg. Dessa uppskattningar ha med nödvändighet blivit osäkra, eftersom uppgifterna om lagerförändringarna i de flesta fall varit ofullständiga eller obefintliga. Vidare har det inte varit möjligt att på denna väg fastställa hur råvaruförbrukningen fördelat sig på byggnads- och anläggningsverksamhetens olika grenar. Konjunkturinstitutet har därför gått fram den motsatta vägen och uppskattat råvaruåtgången inom olika verksamhetsområden med ledning av beräknade byggnadsvärden och förefintliga uppgifter angående normalförbrukningen av byggnadsmaterial vid olika typer av

byggnadsföretag. Genom att jämföra den sålunda uppskattade totalförbrukningen av de berörda byggnadsråvarorna med den på produktionsstatistisk väg beräknade tillgången erhåller man en viss kontroll på beräkningen av byggnads- och anläggningsverksamhetens värde.

Enligt konjunkturinstitutets på denna väg erhållna slutsiffror uppskattas virkesförbrukningen vid byggnads- och anläggningsverksamhet år 1944 till 618 400 standards och år 1945 till 692 300 standards. Till jämförelse med dessa siffror kan nämnas att arbetsmarknadskommissionen med användning av samma åtgångstal uppskattat trävaruåtgången för samtliga under år 1945 beviljade nybyggnadsföretag till 286 000 standards. Därtill skall läggas trävaruåtgången vid den förhållandevis ringa del av ombyggnads- och reparationsverksamheten, som beröres av byggnadsregleringen. Totalt torde trävaruförbrukningen inom ramen för

under 1945 beviljade byggnadstillstånd högst uppgå till 450 000 standards.

För att komma fram till den totala hemmamarknadsförbrukningen av trävaror borde man till konjunkturinstitutets siffror lägga även förbrukningen inom industrin och hantverket. Bortsett från förbrukningen inom träindustrin, som numera redovisas i industristatistiken, saknas uppgifter härom. Merparten av träindustrins förbrukning för inhemsk avsättning (inom sågverk, hyvlerier, trähusfabriker och snickerifabriker) är redan medräknad i byggnads- och anläggningsverksamheten. Med stöd av en stickprovundersökning i primärmaterialet till 1944 års industristatistik har förbrukningen av furu och gran inom möbelindustrin uppskattats till ca 20 000 standards. Beträffande skeppsvarven har industrikommissionen uppgivit en årsförbrukning på ca 8 000 standards. Den sammanlagda inhemska förbrukningen av trävaror av furu och gran för andra ändamål än byggnads- och anläggningsverksamhet torde dock knappast vara av större storleksordning än 100 000 standards.

De för inhemsk konsumtion tillgängliga kvantiteterna av bilade, sågade eller hyvlade trävaror uppgingo enligt en av bränslekommissionen verkställd utredning till 673 000 standards 1944 och 681 000 standards 1945. Denna på produktionsstatistisk väg genomförda beräkning inbegriper emellertid ej sådana virkesmängder, som försågats vid legosågar samt vissa smärre husbehovsågar. Produktionen vid dylika sågar utanför industristatistikens räckvidd skulle med betydande osäkerhetsmarginal kunna uppskattas till ca 100 000 standards. Värdet av överensstämmelsen mellan produktions- och konsumtionsuppgifterna bör emellertid inte överdrivas, eftersom framför allt uppskattningen av virkesförbrukningen

vid byggnads- och anläggningsverksamheten måste vara av tämligen osäker natur.

Produktionen av murtegel har av konjunkturinstitutet uppskattats till 345,8 miljoner st. 1944 och 388,7 miljoner 1945. Industrikommissionen har uppgivit produktionen av murtegel till 340 miljoner st. 1944 och 390 miljoner st. 1945. Konjunkturinstitutets konsumtionssiffror måste under sådana omständigheter förefalla höga, eftersom man måste räkna med en viss om än obetydlig förbrukning av murtegel vid underhålls- och anläggningsarbeten.

Den av konjunkturinstitutet uppskattade förbrukningen av lättbetong vid byggnadsverksamheten utgör 338.000 ton 1944 och 379 700 ton 1945. Omräknad i tegel skulle denna lättbetongförbrukning uppgå till ca 144 miljoner st. 1944 och ca 161 miljoner st. 1945. Beträffande dessa år har industrikommissionens produktionsuppgifter endast för 1945 och dessa avse blott byggnadsblock av lättbetong, varav tillverkningen skulle ha motsvarat ca 124 milj. st. tegel. Men byggnadstillståndsmaterialets uppgifter om lättbetongförbrukningen, vilka erhållits genom bearbetning av ansökningshandlingarna, avse förmodligen all förbrukning av lättbetong omfattande såväl byggnadsblock som mellanväggsplattor. Tillverkningen av dylika mellanväggsplattor uppgick 1943 räknad i vikt till ungefär 33 % av samma års produktion av byggnadsblock. Räknad i volym torde produktionen ha varit något högre. Den sammanlagda produktionen av lättbetong skulle således omräknad i tegel kunna uppskattas till drygt 165 miljoner st.

Förbrukningen av cement uppskattar konjunkturinstitutet till 705 900 ton 1944 och 784 000 1945.

De för konsumtion disponibla kvantite-

BYGGTJÄNST



BYGGTJÄNST SÄLJER

Ritningar till

BOSTADSUTREDNINGENS KÖK

Serie A. Huvudritningar till utställningsköket jämte samtliga detaljritningar 13 st. **Kronor 6:- + oms.**

Serie B. Dito Serie A jämte typlaner över kök av olika storlekar och detaljritningar till samtliga alternativa storlekar av inredningsdetaljerna. **Kronor 12:- + oms.**

Ritningar rekvideras lämpligast genom inbetalning till vårt postgiro-konto nr 54033 av kronor 6:92 för serie A eller kronor 13:24 för serie B. Dessa priser inkludera oms. och porto.

AB SVENSK BYGGTJÄNST

Kungsgatan 32 - STOCKHOLM - Tel. 11 92 48

Klipp här!

Rekvisation

TILL AB SVENSK BYGGTJÄNST

Var god sänd ex. ritningar.

Ser. A }
Ser. B } av Bostadsutredningens kök till

Namn

Adress

Avgift kr. insändes samtidigt i postanvisning genom inbetalning till postgirokonton 54033.

Önskas sänt mot postförskott. (Stryk det ej tillämpliga.)

terna ha genom sammanställning av uppgifter från industrikommissionen och ur handelsstatistiken kunnat fastsättas till 1 054 000 ton 1944 och 1 261 000 ton 1945. Cementvarufabrikerens förbrukning, vilken inte med någon säkerhet är känd beträffande något senare år än 1943, har genom extrapolation uppskattats till 169 000 ton 1944 och 211.000 ton 1945. För annan konsumtion skulle under sådana förhållanden ha återstått 885 000 ton 1944 samt 1 050 000 ton 1945. Utanför konjunkturinstitutets konsumtionskalkyl stå således ca 180 000 ton 1944 och ca 270 000 ton 1945. Huruvida någon av dessa sifferuppgifter ger en riktig föreställning om cementförbrukningen vid underhållsarbeten och andra i kalkylen ej beaktade områden är ovisst. Att den ifrågavarande cementkonsumtionen skulle ha förändrats så kraftigt mellan de bägge åren, som de anförda siffrorna närmast antyda, synes dock knappast troligt.

Då cementförbrukningen vid under år 1945 beviljade byggnads- och anläggningsarbeten av arbetsmarknadskommissionen angivits till 794 000 ton är det tydligt att en icke oväsentlig andel av cementförbrukningen för byggnads- och anläggningsändamål försiggått i samband med arbeten utan särskilt beviljade byggnadstillstånd.

Förbrukningen av armeringsjärn vid byggnads- och anläggningsverksamheten uppskattar konjunkturinstitutet till 105 400 ton 1944 och 114 700 ton 1945. Genom uppgifter från industrikommissionen samt direkt från producenter och importörer har produktion + import av armeringsjärn kunnat fastställas till 117 100 ton 1944 samt 103 700 ton 1945. Järnbrukens, grossisternas samt reservförrådsnämndens lager ökade emellertid med 27.700 ton det förra året men minskades med 7.300

ton det senare. Till marknadens förfogande ställdes sålunda 89 400 ton 1944 och 111 000 ton 1945, varför konjunkturinstitutets konsumtionskalkyl synes ha resulterat i för höga värden. Något definitivt omdöme om uppskattningens tillförlitlighet kan likväl inte avges så länge uppgifter saknas beträffande järnhandlares och förbrukares lager där betydande förändringar kunna ha ägt rum under dessa år.

Medan förbrukning av trävirke och i viss mån även av cement i avsevärd utsträckning synes äga rum utanför byggnadsregleringens ram, torde detta inte i lika hög grad vara fallet i fråga om övriga här berörda byggnadsråvaror. För byggnadsföretag, som erhållit byggnadstillstånd 1945, redovisar således arbetsmarknadskommissionen följande beräknade förbrukningstal: tegel 426 milj. st.; lättbetong 432 000 kbm; armeringsjärn 110 610 ton. Materialförbrukningen är i samtliga dessa fall av samma eller av högre storleksordning än som beräknats för den år 1945 effektuerade byggnadsverksamheten. Härvid bör emellertid beaktas, att de under 1945 beviljade byggnadstillstånden avse en större byggnadsvolym än den, som faktiskt kom till stånd detta år.

Vid jämförelse mellan den produktionsstatistiskt beräknade tillgången och den på grundval av byggnadsvärdena uppskattade förbrukningen av de här behandlade byggnadsråvarorna har den senare som regel legat i överkant, ehuru överensstämmelse förelegat i grova drag. Huruvida de överskattningar, som framkommit böra tillskrivas de beräknade byggnadsvärdena eller de tillämpade materialförbrukningskoefficienterna, undandrar sig säkrare bedömande. Vissa skäl kunna dock anföras till förmån för det sistnämnda alternativet, d. v. s. att de åtgångstal som tillämpats blivit för höga.

ANVÄND

MÄLARDALENS FASADTEGEL

ÄVEN TILL

entréer, hallar, korridorer, golv
m. m. vid uppförandet av skolor,
sjukhus, militära byggnader o. dyl.

RÖTT och GULT FASADTEGEL

I OLIKA NYANSER

A.-B. MÄLARDALENS TEGELBRUK

Eriksbergsgatan 27

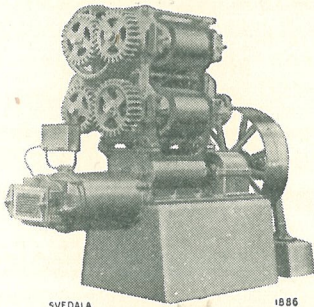
STOCKHOLM

Telefon 23 33 65



SVEDALA TEGELMASKINER

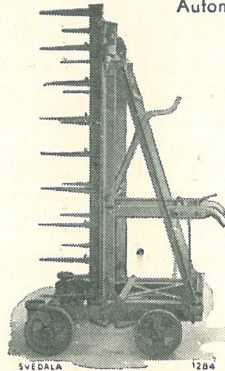
Murtegelpress EFFEKTIV II AB med dubbelt finsvalsverk RFD 2 19. (Skyddskåporna avtagna.)



SVEDALA

1886

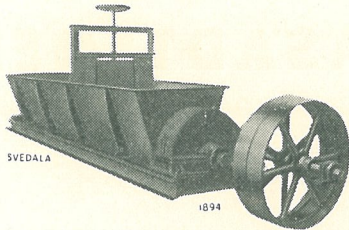
Automatisk avsättningsvagn typ C.



SVEDALA

1284

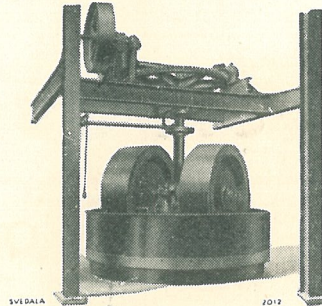
Enaxlad blandare med cylindrisk kuggväxel.
Utföres även med konisk kuggväxel.



SVEDALA

1894

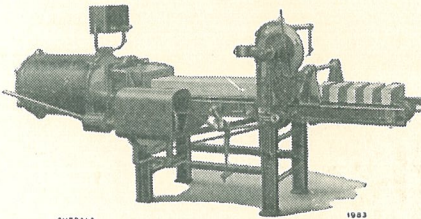
Kollergång för bearbetning av lera.



SVEDALA

2012

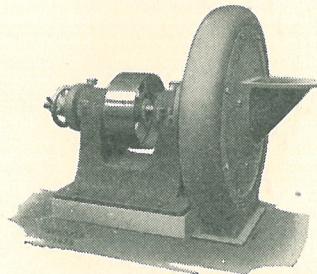
Automatiskt avskärningsbord.
IDEAL



SVEDALA

1983

Desintegrator DESGE 3.



A-B. Åbjörn Anderson, Svedala

TELEFONANROP: GJUTERIET, SVEDALA

STOCKHOLM
Fridhemsgatan 29
Tel. 512485, 512495

KARLSTAD
Tel. 12887

FALKÖPING
Tel. 407

FALLUN
Tel. 1395

GÖTEBORG
Narre Hamngatan 36
Tel. 112634, 112635