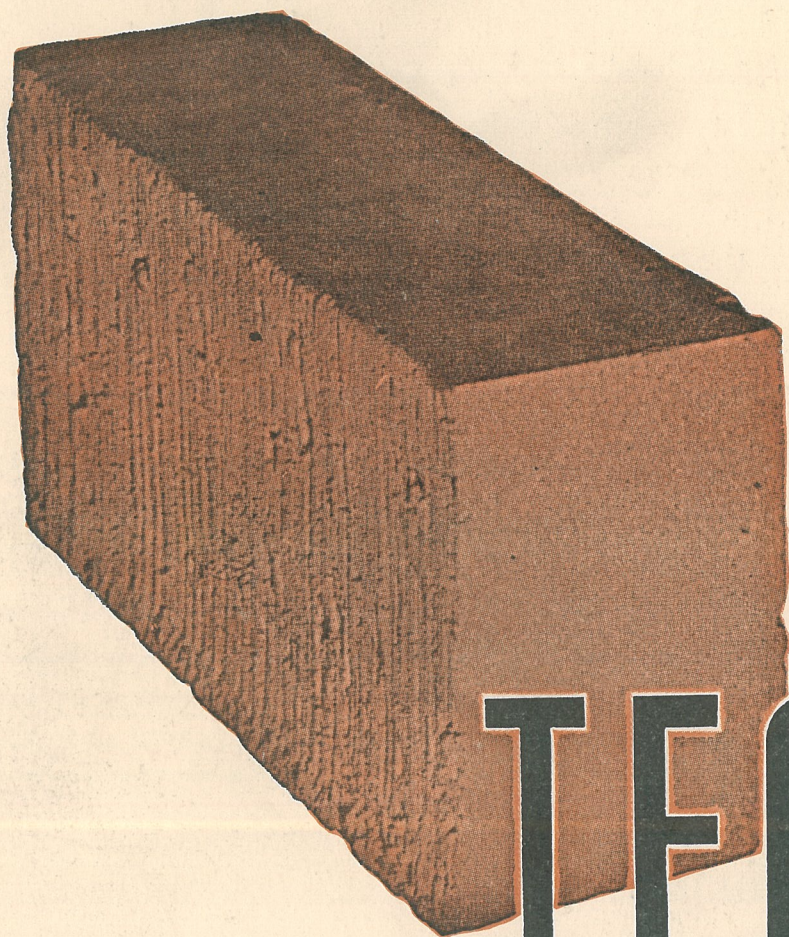


4

1947 Innehåller: Tegeltak • AB Minnesbergs Tegelbruk



TEGEL

Byggmästare med stor ertarenhet 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,
DIREKTÖR JOHN BAUNGE OCH INGENIÖR K. WRÅKE
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. 37

TEGELTAK

Arbetsinstruktion för utförande — reparationer.

Av *Civilingenjör Åke Pählman.*

Yttertakets har till huvudsaklig uppgift att giva huset skydd mot regn och snö samt att avleda nederbörden så att den ej får tillfälle att angripa och skada underliggande delar av huset. Höga fordringar ställas därför på yttertakets förmåga att motstå klimatets påverkan. Taket bör därjämte ha god motståndsförmåga mot brand. Åt yttertakets utförande och underhåll måste alltid ägnas den största omsorg, när hela husets bestånd kan riskeras, om taket är underhaltigt. För ett eftersatt takunderhåll får man sota med dyrbara och ofta besvärliga reparationsarbeten.

För täckning av yttertakets finnas olika materiel att välja på ex.vis underhållsfri takpapp, plåt, skiffer o. s. v. Det vanligaste täckningsmaterialet och i längden ett av de prisbilligaste är dock *takteglet*. Det äger stor hållbarhet, ger god täckning och är vackert att se på. Här nedan skall närmare redogöras för hur ett tegeltak på bostadshus och liknande, inredda byggnader lägges och hur det i fortsättningen bör skötas.

Taktäckningens utförande.

Tak, som skola täckas med tegel, böra ha en lutning av minst 20° ($1:2\frac{1}{2}$) och helst mellan 30° — 45° . Takformen bör vara så enkel som möjligt, så att särskilda plåtbeklädnader icke erfordras.

Takteglet utlägges på ett *tätt* underlag, som i regel utgöres av på takstolarna spikad träpanel, vanligen 1" råspånt. Tegeltäckningen i sig själv ger nämligen icke skydd mot ex.vis yrsnö och drivvatten. I regel täckes panelen med asfaltpapp, som helst bör vara av underhållsfri kvalitet. På denna spikas sedan s. k. ströläkt i takfallets riktning och ovanpå denna slutligen den horisontella tegelläkten, som uppbär tegelpannorna (fig. 1). Härigenom erhålles en konstruktivt riktig taktäckning. Under tegelpannorna ev. inträngande vatten rinner lätt av taket utan att skada de underliggande delarna.

I nuvarande tider, då virkesbesparing är aktuell, har även framkommit förslag att utbyta träpanelen mot hårda träfiberplattor. Härvid bör emellertid



Fig. 1 Takteglet utlägges på tegelläkt, vilken spikas på ströläkt. Härigenom kan under takpannorna eventuellt inträngande vatten lätt rinna av. Observera "övertäckningen" mellan de olika pannorna ävensom vindskivans täcklist ytterst, under vilken takpannorna gå in.

takstolsavståndet icke vara för stort, eller också bör klenare läkt spikas över takstolarna som underlag för träfiberplattorna. Skarvarna mellan träfiberplattorna skola utföras med övertäckning. Vid detta utförande kan underlagspappen möjligen uteslutas. Med tanke på att söndriga takpannor ofta ej bli utbytta förrän efter lång tid, synes detta dock icke vara att rekommendera. Pappen utgör dessutom såsom ovan framhållits ett avledande skikt för drivvatten och smältvatten från yrsnö, som trängt in under teglet.

Påläggningen av takpappen påbörjas vid takfoten och följande pappvåder läggas med god täckning i alla kanter (minst 5 cm). Nedersta våden lägges så att pappen når ca $\frac{1}{2}$ cm utanför takpanelen, varigenom en droppnäsa

bildas. Pappen fästes i överkanten med en rad pappspik och i underkant med två rader, vilka spikas i sicksock.

Innan läktningen påbörjas uppsätts nockplankor. Vid läktningen spikas först ströläkten i strängar med ca 50 cm inbördes avstånd. Till ströläkten användes virke i dimension ca $\frac{1}{2}'' \times 1''$ à $1\frac{1}{2}''^*$. Varje läkt skall gå från nocken och ned till brottet vid takfotsbrädan eller ca 25 cm från takfoten. Därpå utlägges tegelläkten i strängar parallella med takfoten. Tegelläkten skall vara av annan dimension än ströläkten, vanligen ca $1'' \times 1''$ à $1\frac{1}{2}''$ (fig. 2). Enär endast en tegelrad kommer att vila på den nedersta tegelläkten, måste denna göras $\frac{1}{2}''$ tjockare än övriga, därest icke redan takpanelen utförts med brott vid takfoten. Början göres med den nedersta läkten, som placeras på sådant avstånd från takfoten, att tegelpannorna i den nedersta raden komma att skjuta ca 5 cm utanför takfoten. Detta för att takdroppet skall falla direkt ned i hängrännan, som givetvis icke bör saknas. Enär hela den övriga läktningen beror på hur den första läkten lägges, är det av stor vikt att denna utlägges noggrant och absolut rakt. Sedan detta skett fastspikas den översta läkten, som placeras så högt upp mot nockplankan, att tegelpannorna i den översta raden komma att täckas tillräckligt av de nockpannor, som senare skola utläggas. Spelrum bör dock finnas mellan teglet och nockplankan. Avståndet mellan överkanterna på de båda sålunda uppspikade läktsträngarna uppmätes och uppdelas i så många delar, att takpannorna vid utläggningen komma att väl täcka varandra (minst 5 cm). Måste någon rad klippas bör detta vara den översta. Därefter tillverkas en mall (jfr. fig. 2), vilken användes vid inpassning och

* För byggnader, som ligga i skog, kan det vara fördelaktigt att använda något tjockare ströläkt, detta för att hindra barr och dylikt, som blåser in under teglet, att kilas fast mot tegelläkten.



Som en hungrig varg

stryker kölden kring knutarna på jakt efter byte. En bristfällig yttervägg är honom särskilt begärlig. Han förorsakar husägarna årliga bekymmer och onödiga utgifter.

Bygg med *Sala 1,4-tegel* och *Sala FASADTEGEL*.

SALA TEGELBRUKS A.B.

Ring namnanrop SALATEGEL



A.-B. Nabbensbergs Tegelbruk

Vänersborg - Tel. 5

MÅNGHÅLTEGEL

Volymvikter 1.0-1.2

Hög värmeisolering

Hög tryckhållfasthet

SLOTTSMÖLLANS

FASADTEGEL och ENKUPIGA FALSTAKTEGEL

Wallbergs Fabriks Aktiebolag

Namnansrop: Wallbergs Bolag

Halmstad

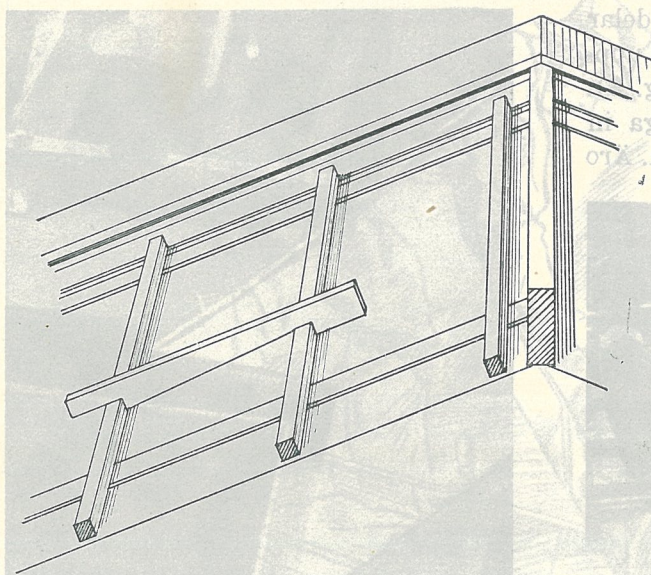


Fig. 2. Läktning för tegeltak. Underst den tunnare ströläkten i takets fallriktning och ovanpå och vinkelrätt mot densamma tegelläkten. Som hjälpmedel för att få rätt avstånd mellan de olika läksträngarna användes en enkel mall. Överst synes nockplankan.

fastspikningen av läkten i mellanliggande strängar. Var noga med att spika läkten i absolut raka och inbördes parallella linjer.

När läkningen färdigstälts, uppbäres takteglet på taket och utplaceras i högar, fördelade över hela takytan, så att inga onödiga omflyttningar sedan behöva göras. Själva läggningen påbörjas från höger och lämpligen med nedersta och översta raderna. Se till att ett jämnt antal pannor kommer i varje rad och att lika många pannor läggs i varje rad samt att pannorna komma rakt över varandra. Finnas vindskivor vid husets gavlar skola de yttersta pannorna i varje rad gå in under vindskivan och vara väl täckta av denna. Till hjälp vid utläggningen av de mellanliggande raderna användes en rätskiva, som flyttas rad för rad. Pannorna läggs nedifrån. I vissa fall måste pannornas nedre fasade hörn klippas av för att teglet skall passa, till vilket arbete användes en hovtång eller en särskild klippningsapparat. Över nocken lägges nocktegel. Vid vissa takkonstruktioner måste särskilda gavelpannor samt ibland gren- och korspannor användas.

Ett fullgott taktegel kännetecknas av att det är väl bränt och jämnt i färgen. I regel är kvaliteten bättre ju mörkare och jämnare i färgen teglet är. Vid slag med hammare skall teglet giva ren klang och brottytan skall visa likartad struktur utan lagringar, stenar, kalkstycken eller lerbollar. Ev. förekommande skevheter skola vara obetydliga. Vid beställning av taktegel bör angivas att det skall vara garanterat frostbeständigt.

På tak med brant lutning eller på ställen särskilt svårt utsatta för blåst måste pannorna spikas fast. Även den nedersta raden av tegelpannor på tak med normal lutning brukar ibland fästas med spik. Därjämte spikas ofta var 5:e—10:e panna i de vågräta raderna. Härtill skall användas galvaniserad spik. Pannorna spikas i övre ändan, så att spiken täckes av överliggande panna. Slå ej in spiken så långt att spikhuvudet spänner mot teglet, enär detta då lätt kan spricka. På tegelhus inmurar ofta tegelpannornas vingar i gavelns gesims eller utkräning.

Anslutningarna mellan å ena sidan takteglet och å andra sidan yttertakluc-

kor, skorstensbeslag o. dyl. äro de delar av yttertaket, på vilka man bör ha uppmärksamheten särskilt riktad (fig. 3). Här kan regnvatten lättare tränga in under takteglet än på andra ställen. Äro

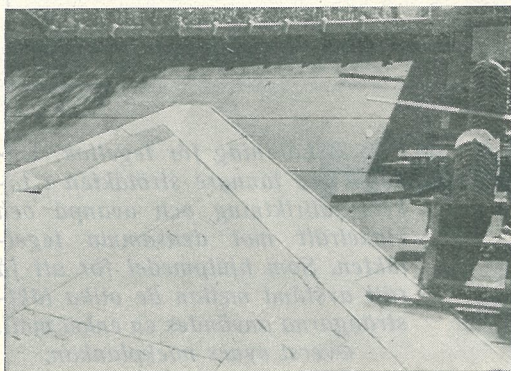


Fig. 3. Rännदार av plåt i takvinkeln mellan huvudbyggnaden och en tillbyggnad. Takteglet bör läggas så, att ordentlig övertäckning av plåten erhålles.

de angivna detaljerna utförda av plåt, är det av största vikt, att tillräcklig övertäckning erhålles (fig. 4). Om takfallen, som avvattnas genom en plåtrännal, äro olika stora och branta, kan det vara fördelaktigt att i rännalens mitt uppsätta en plåtklädd bräda på högkant för att hindra regnvattnet från den ena sidan att forsa upp under teglet på den andra. Det finns emellertid även särskilt rännalstegel med denna detalj utformad.

Underhåll och översyn.

Ett tak täckt med taktegel kräver i regel ganska ringa underhåll. Har man fått ett bra tegel stoppar detta i många år och blir ofta endast vackrare med åren.

Även ett tegeltak kräver dock en viss årlig översyn. Såsom ovan framhållits äro de ställen, vilka ur underhållssynpunkt kräva den största uppmärksamheten, anslutningarna vid skorstensstockar, takluckor, rännदार och liknande samt vid gesims- och hängrännor. Här måste alltså översynen av

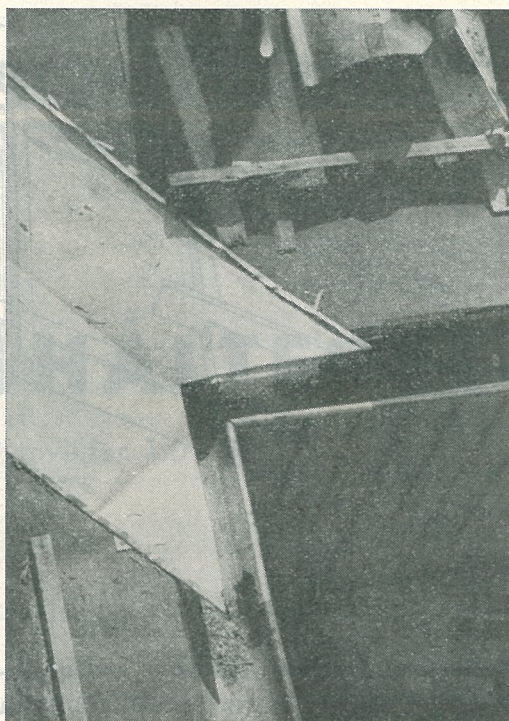


Fig. 4. Detalj av föregående, utvisande plåtbeslagets anslutning till hängrännan. Observera att plåtkanten vid sidorna skall vara omslagen.

taket vara särskilt noggrann, enär fuktskador eljest lätt kunna uppstå.

Av en eller annan anledning kunna även tegelpannorna gå sönder (fig. 5). Om man därvid måste inköpa nya tegelpannor bör tillses att teglet har samma format och utförande som det gamla. Att få samma färg och kvalitet är i regel svårare.

Får regnvatten under en längre tid läcka in vid en sönderslagen eller spräckt tegelpanna kan påfrestningen på takpappen lätt bli för stor. Även underlagspapp av relativt god kvalitet kan under besvärliga förhållanden bli så förstörd, att vattnet tär sig igenom den. Vidare urlakas och uttorkas vanlig papp rätt snart av fuktighet och värme. Utbyt därför söndriga tegelpannor så snart som möjligt. Uppkomna hål i takpappen böra omedelbart lagas. Vid mera omfattande skador får hela



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

Fråga honom

— han vet besked

**att WALLA-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
bila

Walla-plattornas många värdefulla egenskaper erkänns av alla byggmästare och byggherrar. De utgöra ett tillförlitligt mellanväggsmaterial, som är brandsäkert, ljudisolerande, fritt från fukt, lättarbetat och volymbeständigt. 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.

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

MÅNGHÅL

Tegel

NUTIDENS och FRAMTIDENS
BYGGNADSMATERIAL försäljes av

GÖTEBORGS TEGELAKTIEBOLAG

MAGASINSGATAN 3. TEL. 13 13 68, 13 13 48

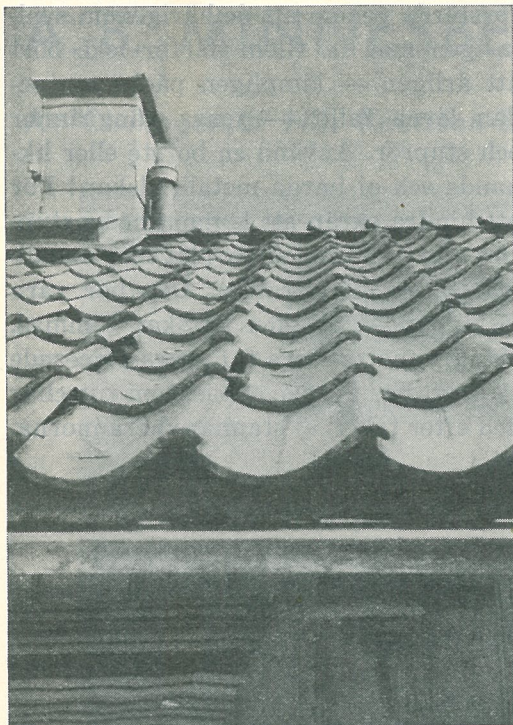


Fig. 5. Även det bästa kan misslyckas. Takteglet flagar av, troligen beroende på att råtelet utsatts för kyla före bränningen.

taket asfaltstrykas. Om vattnet sipprar igenom takpanelen, får man vid uppspårande av läckan komma ihåg, att det icke är sagt att hålet befinner sig mitt över det ställe, där vattnet rinner igenom. Vattnet kan ha runnit långa sträckor efter panelen innan det kommer i dagen. Vanligen befinner sig läckan dock i rak linje ovanför det ställe, där dropparna framträda på vinden.

Det bör emellertid observeras att fukt och mögel kan uppträda på takpanelen på vinden utan att yttertaket läcker. Orsaken är då vanligen att söka i kondensering, vilken uppstår om temperaturen på vinden vintertid är högre än yttemperaturen. För att undvika detta måste vindsutrymmet vara väl luftat och dess temperatur så nära som möjligt överensstämma med lufttemperaturen ute.

Mindre hål i takpappen kunna lämpligen lagas genom att mitt över hålet

spikas en pappbit, på vars undersida tjära strukits. Sedan tjärstrykes det lagade stället och pappen närmast omkring ett par gånger med några dagars mellanrum. För att om möjligt undvika dylika besvär, bör såsom inledningsvis omnämnts s. k. underhållsfri underlagspapp användas, även om den ställer sig dyrare än vanlig asfaltpapp.

När man beträder ett tegeltak, bör detta givetvis ske med försiktighet, så att takteglet icke skadas. Användes en på taket liggande stege, skall denna vara lätt och ha så höga skalmar, att stegegen komma väl över takteglet. Har man ej tillgång till en dylik stege, bör teglet plockas upp ifrån takfoten och uppåt allteftersom man går fram mot den plats, som skall lagas. De löstagna pannorna läggas vid sidan, om takfallet ej är för stort. Eljest får detta ordnas på annat sätt. En trögaffel på långt skaft kan därvid göra god nytta. Gaffeln tillverkas enklast genom att på ett skaft spika fast en ribba ungefär av teglets längd på så sätt att ett mellanrum mellan skaftet och ribban av drygt teglets tjocklek erhålles.

Skall ett äldre tak, som förut varit beklätt med spån eller plåt, täckas med taktegel, bör det gamla taket givetvis först repareras. Även gamla torvtak kunna ersättas med tegeltak (fig. 6).

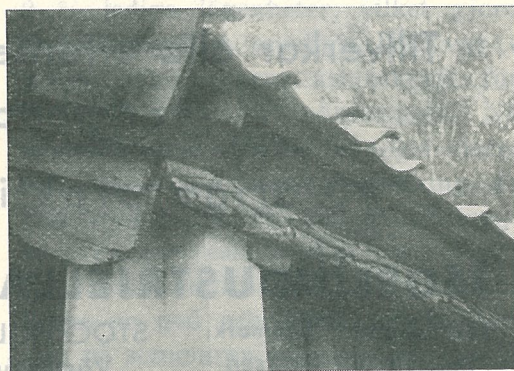


Fig. 6. Ett gammalt torvtak, som täckts med tegel. Observera nävern, som tjänstgör i stället för papp, och vattenhålen i fotbrädan.

De uppstående falsarna på plåttak böra dock icke slås ned, utan ströläkten tages med sådan tjocklek, att tegelläkten går fri för falsarna. Om plåttaket uppvisar små rosthål, kan taket, enligt vad det visat sig, täckas i befintligt skick med tegel utan fara för rötangrepp.

I översynen av taket bör även ingå hängrännor och stuprör. Få dessa gro igen med gamla löv, barr och liknande försämrings avrinningen från taket och takbetäckningen kan taga skada. På vintern kunna stuprören dessutom bli

förstörda genom att de härigenom sval- la igen med is. Glöm därför icke bort att årligen — lämpligen på hösten sedan löven fallit — rensa hängrännor och stuprör. Använd en borste eller liknande och ej hårda metallredskap! För att hindra skräp att komma ned i stuprören kan en liten sil av plåt eller metallduk sättas in i tratten. Den bör vara löstagbar, så att den lätt kan tömmas. Hängrännorna böra f. ö. vara placerade så långt ned att snö och is, som rutschar ned efter taket, ej stannar vid rännorna.

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

A. E. FERNSTEDT & Co

Tel. 107 - **MOTALA** - Etabl. 1890.

Rationalisera Nu

Vi projekterar nya och moderniserar äldre anläggningar.

Egna konstruktioner av ugnar och torkor.

Tillverkar alla erforderliga tegelmaskiner och transportanordningar.

40-åriga praktiska erfarenheter.

TEGELINDUSTRIELLA BYRÅN AKTIEBOLAG

Representant i Danmark:

Ing. Hakon Gertsen

Nørrevoldgade 34

Köpenhamn

STOCKHOLM 2, Box 2166

Västerlånggatan 22

Tel. 21 48 09, 10 08 73

Telegramadress:

Tegellauritz

Representant i Norge:

Ing. J. C. Falkenberg

Rådhusgatan 30

Oslo

A.-B. MINNESBERGS TEGELBRUK

Av *Civilingenjör Nils Knutsson Blomquist.*

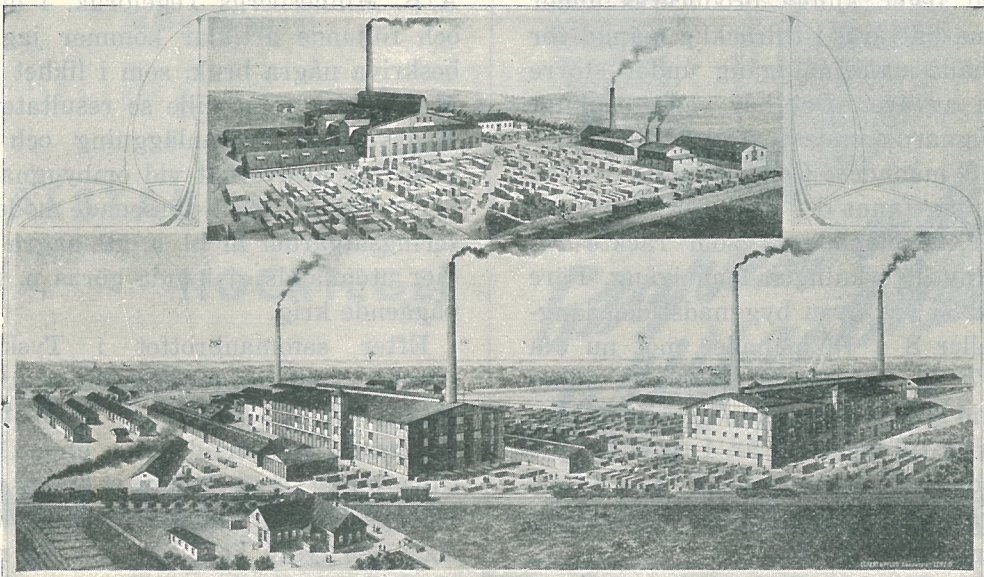


Fig. 1. Perspektiv av bruk 2 och 3 när de byggdes i början av 1900-talet av tyska firmor.

Sedan man har läst John Baunges artikel "Sveriges Tegelinindustri under de senaste 50 åren" i Tegel nr 5, 1946, är man ej förvånad över, att de svenska tegelbruken haft svårigheter, att kunna företaga moderniseringar och rationaliseringar. Tegelinbrukens murtegelkapacitet torde från omkring 1920 ha legat vid ungefär 350 milj. per år. År 1940 var i alla händelser kapaciteten ej mer än ca 400 milj. På grund av de stora avsättningsvariationerna var medelproduktionen 1920—1940 ungefär 250 milj. murtegel per år. Att det då för de flesta bruk endast har blivit pengar över till de nödvändigaste reparationerna säger sig självt. I många fall, ja kanske i de flesta, har det ej ens räckt till underhåll.

Orsakerna till, att omfattande moderniseringar och då främst övergången till årsdrift, så när som på ett par undantag ej påbörjats tidigare än un-

der 1940-talet, kan även ses ur annan synpunkt.

Före 1941 förekom knappast årsdrift inom byggnadsindustrien. Åtminstone undvek byggmästarna att mura under vinterhalvåret. Orsaken härtill var att det var dyrare vintertid och framförallt besvärligare. Normalt fanns 2 % lediga lägenheter, vilket gjorde vinterbyggandet onödigt. Det var ej heller lika ont om arbetskraft före år 1940 som för närvarande. När byggmästarna ej ville ha tegel vintertid, fanns det ingen anledning för tegelbruken att tillverka på vintern, i all synnerhet som bruken voro byggda för sommardrift. Då det dessutom fanns en god och talrik arbetarstam, som på sommaren arbetade i tegelbruk och på vintern vanligtvis i skogen och i Skåne på sockerbruken, var det ingen brist på arbetskraft. I början av 1900-talet byggdes dessutom tegelinindustrien

ut ganska kraftigt, så att årskapaciteten vid enbart sommar drift uppgick till över 400 milj. murtegel. Följden härav har varit, att det funnits gott om torkplatser, så att råtegel, d. v. s. färdigtorkat tegel, kunna produceras under sommarhalvåret i tillräcklig mängd för att hålla ugnarna igång under större delen av året. Det har varit brukligt att ugnarna endast stått stilla under 1 à 3 månader. Genom denna vinterbränning fanns det tegel för leveranser under vårmånaderna som räckte till dess nytillverkningen kom igång. Före c:a 1935 var även byggnadstiden längre, eller 8 à 10 månader mot nu c:a 6 à 7. Ja, det hände nog ej så sällan att vid större husbyggen byggnadstiden uppgick till mer än 1 år. I regel byggde nog byggmästarna ej heller mer än ett hus åt gången och murade då under våren och sommaren.

Eftersom det alltså ej fanns någon efterfrågan på tegel vintertid och byggmästarna kunde få erforderligt tegel när de så önskade därför att årskapaciteten var större än efterfrågan, nöjde man sig med sina gamla bruk i stället för att låna pengar för moderniseringar som icke ansågs bli räntabla.

När senare statsmakterna bestämde att byggnadsverksamheten skulle pågå året runt, och då dessutom byggnadsvolymen i ej obetydlig grad skulle ökas stod tegelindustrin icke rustad härför.

Jag vet att åtskilliga tegelbruk då omedelbart voro beredda att bygga om, inte minst med tanke på de större svårigheterna att få arbetskraft. A/B. Hagaverken, som beskrevs i ett föregående nummer av denna tidskrift, föregick med gott exempel och började år 1942. Detta bruk lyckades få in maskiner från Tyskland innan avspärrningen. Jag hade förmånen att få planera Hagaverken tillsammans med överingenjör Seth Engdahl, numera anställd vid A/B. Enköpings Verkstäder, och där byggdes den första kam-

martorken enligt system Engdahl. Jag vågar påstå att åtskilliga tegelbruk väntade för att få se hur denna torka utföll innan de beslöt sig för moderniseringar. Så var bl. a. förhållandet med A/B. Minnesbergs Tegelbruk. I denna och följande artiklar kommer jag att beskriva några bruk, som i likhet med Minnesberg först ville se resultatet av Hagaverkens torkanläggning och vid vilka jag medverkat vid ombyggnaden.

En förklaring till försenade moderniseringsåtgärder är bl. a. att några studier utomlands ej kunde göras p. g. a. pågående krig.

Efter sammanbrottet i Tyskland fanns ej moderna tegelmaskiner att anskaffa. A/B. Enköpings Verkstäder igångsatte emellertid redan under 1944 tillverkning av moderna hissar och transportvagnar. Fortfarande saknades dock den tyska helautomaten för murtegel tillverkning, utan vilken man ansåg sig icke kunna rationalisera. Tillverkning av sådana helautomater ha upptagits av svenska verkstäder och ett exemplar skall bl. a. sättas upp vid Minnesbergs Tegelbruks A/B., och beräknas kunna tagas i bruk under detta år.

Man kan alltså i viss mån säga, att det är först nu, som en verkligt arbetsbesparande modernisering kan genomföras, såvida man inte skaffat sig maskiner från Tyskland före kriget.

Helautomaten spar åtskilligt med tungt arbete, eftersom den automatiskt sätter teglet på torkhyllorna. Har man ej helautomat av något slag, måste en eller flera arbetare lyfta den våta tegelstenen, som väger ända upp till 5 kg., från avskärningsbordet och till hyllan i hissen. Vid en produktion av c:a 24.000 tegel per dag, en ej ovanlig produktion, väger teglet, som skall sättas i hissen 120.000 kg.

Det är en prestation av en man att, som det händer, per dag ofta under vridning av kroppen 1/4 eller 1/2 varv, lyfta 120 ton. Det börjar bli ont om

WACOMP-SPECIALFORMGIPS

(amerikansk)

för

FALSTAK- o.

NOCKTEGEL

Leverans från lager

WAHLIN & CO A/B

ETABL. 1867

Tel. v. 44 09 55 STHLM HORNSGATAN 40



Styrka och hållfasthet

— Ett beundransvärt kraftprov, en prestation av rang. Ja, mitt herrskap, styrkan hör till familjen Tegelins mest utmärkande egenskaper. I decennier och sekler har vår släkt visat styrkeprov mer storslagna än detta, burit bördor, som förvånat världen. Och vi vansläktas inte.

I dag går vår väg genom modern forskning, provning och kontroll för att lämna Er garanti för de bästa egenskaper. Nu mer än någonsin äro vi rustade att tillfredsställa Edra största anspråk på styrka och hållfasthet.

Tegel — ett starkt byggnadsmaterial till Er tjänst.



SKÅNETEGELBRUKENS
Centralkontor

Östergatan 6, MALMÖ - Tel. 318 31, 318 32



År 1869

grundlade
N. LUNDGREN
sitt företag, som blev
den första svenska
skorstensfirman
och
byggt skorstenar
från

Norra Ishavet
till
Svarla Havel

Ägare av Upsala
Norra Tegelbruk



LUNDGREN S

SKORSTENSBYGGNADSFIRMA * Gävle *


CIVILINGENJÖR
NILS KNUTSSON BLOMQUIST

Ystadvägen 35 Hammarbyhöjden, Stockholm

Tel. växel 49 26 50

Har planlagt och planlägger nybyggnader och moderniseringar av
 BARA, FORSSA, HAGA, HALLSBERG, HÖG, MINNESBERG
 TRÖNNINGE och VATTHOLMA TEGELBRUK

Projekterar och utför moderniseringar av andra industrier exempelvis
 Wirsbo Bruks Rördetaljager, Flänsverkstad, Panncentral,
 Bethus, Rörlager, Personalrum, Verkstadskontor, Kulvertar
 m. m. Bygger större delen av dessa arbeten på entreprenad

RITAR OCH BYGGER BOSTADSHUS

*Planlägg Edra ombyggnader med tanke på framtiden – En generalplan är absolut
 nödvändig*

arbetare, som vill åtaga sig sådant arbete.

Inte nog med att teglet lyftes till hissen. Hitintills har det — på ett flertal bruk — när det kommit upp i torkvåningen, lyfts av från hissen och satts på en kärra, som körts till torkplatsen, där det lyfts upp på torkhyllorna, ofta så högt man kunnat sträcka sig. Detta gör ytterligare 240 ton per dag. Ibland har torkfacken varit så höga, att teglet måst langas upp. Säger man att 1/6 måste langas blir detta ytterligare 20 ton. Sedan plockas teglet från torkplatsen och lastas på en kärra. Teglet väger då c:a 3,8 kg./st. Detta blir 108 ton. Kärran transporteras medelst hiss ner till ugnen, där teglet sättes för hand (92 ton). När det är färdigbränt, sätts det åter på en kärra men väger då 3,5 kg. d. v. s. 84 ton. På lagerplatsen lyfts det igen — 84 ton. När det skall lastas lyfts åter 84 ton. Vid äldre bruk måste c:a 1/4 av råteglet lagras för vinterbränning. Detta innebär att det lyfts 2 gånger eller 54 ton. Ofta måste 1/3, när det torkat en viss grad, plockas bort från torkhyllorna och staplas glest för att färdigtorka, vilket innebär c:a 70 ton. Totalt ha då arbetarna lyft 872 ton för 24.000 tegel eller 36,5 kg. för 1 sten, som färdig väger 3,5 kg., d. v. s. 10,5 gånger stenens vikt. Med moderna maskiner d. v. s. helautomat, hissar, bortsättningsvagnar, elektriska traverser och karusellvagnar samt kontinuerlig årsdrift, blir vikten 344 ton eller 14,3 kg. per tegelsten d. v. s. 4,1 ggr teglets vikt. Använder man dessutom gaffeltruckar för transport av teglet från ugn till lagerplats och för lastning blir vikten, som arbetaren behöver lyfta 176 ton eller 7,3 kg. per sten, d. v. s. 2,1 ggr färdiga vikten. Längre kan man nog inte komma, ty även vid en tunnelugn måste nog teglet sättas på och plockas av tunnelugnsvagnen för hand.

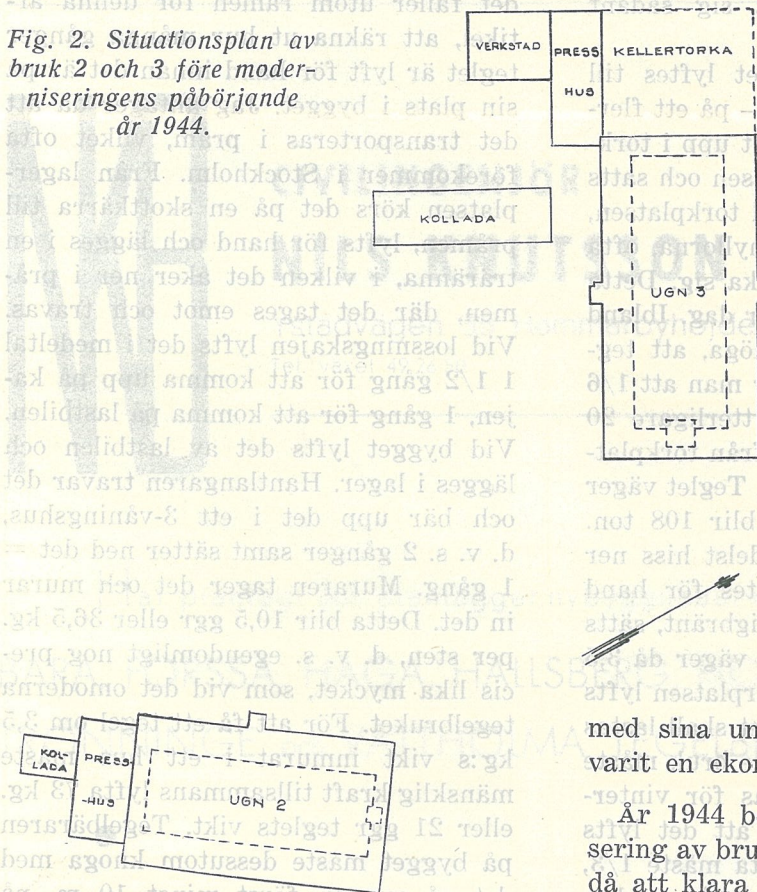
Jag tager mig nu friheten, även om

det faller utom ramen för denna artikel, att räkna ut hur många gånger teglet är lyft för hand innan det är på sin plats i bygget. Jag antager då att det transporteras i pråm, vilket ofta förekommer i Stockholm. Från lagerplatsen körs det på en skottkärra till pråmen, lyfts för hand och lägges i en träränna, i vilken det åker ner i pråmen, där det tages emot och travas. Vid lossningskajen lyfts det i medeltal 1 1/2 gång för att komma upp på kajen, 1 gång för att komma på lastbilen. Vid bygget lyfts det av lastbilen och lägges i lager. Hantlangaren travar det och bär upp det i ett 3-våningshus, d. v. s. 2 gånger samt sätter ned det = 1 gång. Muraren tager det och murar in det. Detta blir 10,5 ggr eller 36,5 kg. per sten, d. v. s. egendomligt nog precis lika mycket, som vid det omoderna tegelbruket. För att få ett tegel om 3,5 kg:s vikt inmurat i ett hus måste mänsklig kraft tillsammans lyfta 73 kg. eller 21 ggr teglets vikt. Tegelbäraren på bygget måste dessutom knoga med det på ryggen först minst 10 m. på marken, sedan i ett 3-våningshus uppför c:a 1 3/4 trappa eller c:a 5 m. i höjden och slutligen 10 à 15 m. på en ställning.

Man måste säga, att om tegelindustrin har kommit till att tegelstenen endast behöver lyftas av mänsklig hand 2,1 ggr, har rationaliseringen kommit långt, då transporten och inmurningen fordrar 10,5 gånger eller om teglet går direkt på bil, 6 ggr. Rationaliseringen på byggnadsplatserna behöver tydligen utvecklas.

Minnesbergs Tegelbruk i Skåne, c:a 4 km. söder om Svedala, är ett typiskt tegelbruk från sekelskiftet och består egentligen av tre olika bruk. Nr 1 med en årsproduktion av c:a 2 milj. murtegel, ligger c:a 1 km. från de båda övriga och är icke föremål för någon modernisering nu, varför detta ej kommer att behandlas i denna artikel.

Fig. 2. Situationsplan av bruk 2 och 3 före moderniseringens påbörjande år 1944.



Nr 2 är ett taktegelbruk och nr 3 ett murtegelbruk. Deras inbördes läge framgår av fig. 1, som är ett pampigt perspektiv från 1900-talets början och utfört av flera tyska firmor, som projekterade bruket. Läget framgår kanske bättre av fig. 2.

Eftersom falstaktegel brännes i ringugnen måste murtegel sättas i botten på ugnen. En del murtegel har producerats vid 3:an och torkats där samt sedan transporterats till 2:an. Denna transport har varit arbetskrävande, dyrbar samt besvärlig, då bruk 3 ligger c:a 3,5 m. högre än bruk 2. Produktionen har vid bruk 2 varit c:a 3 milj. falstaktegel och huvudsakligast fasadtegel med röd färg.

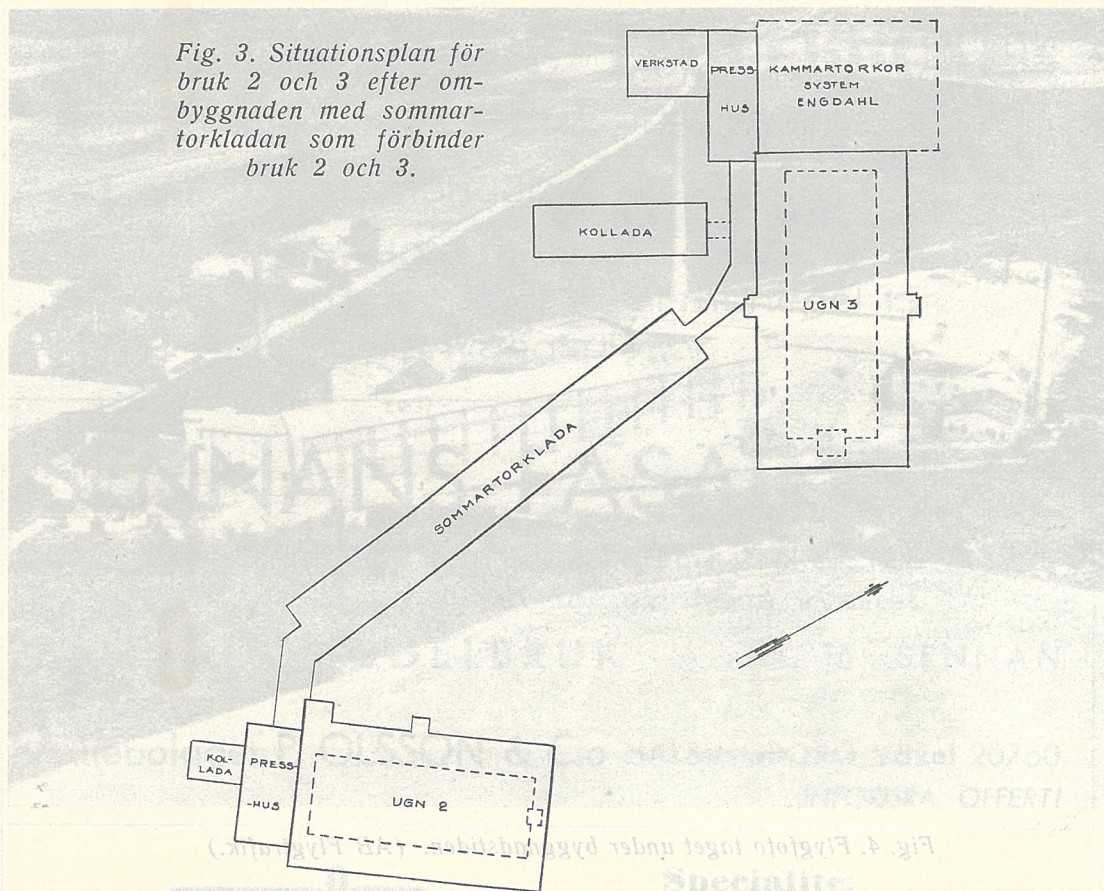
Bruk 3 byggdes 1902—1903 med en ugn, som kunde bränna c:a 15 milj. tegel per år. Tyvärr byggdes ej tork-

platser, så att erforderligt tegel kunde erhållas till ugnen. Torkplatserna bestod ursprungligen av en Keller-tork senare kompletterad med en överbyggd tork, d. v. s. torkplatser ovanför ugnen. Detta senare system kallas vanligen "Svedalabruk". Ugnen har endast använts under ett 10-tal år och Keller-torken endast under relativt kort tid. Överbyggnaden har därefter använts som sommartork och har som sådan varit synnerligen olämplig med sitt stora djup. Bruk 3 har därför med sina underhållskostnader snarast varit en ekonomisk belastning.

År 1944 beslöts emellertid modernisering av bruk 2 och 3. Svårigheten var då att klara förbindelsen mellan dessa bruk samt hur torkutrymmen för murtegel skulle kunna erhållas vid bruk 2. Problemet löstes så, att mellan bruk 2 och bruk 3 byggdes en sommarlada i 3 våningar. Närmast 2:an är det 4 våningar och användes den understa som lagerutrymmen. Genom omplaceringar av maskinerna i 2:ans presshus i samband med reparation av detta kunde en ny murtegelpress sättas upp. Under sommaren 1946 och 1947 har murtegel tillverkats i 2:an, torkats i sommarladan samt sedan bränts tillsammans med taktegel i 2:ans ugn. I övrigt ha inga moderniseringar gjorts vid bruk 2, där takteglet torkas ovan ugnen. Så småningom är det emellertid meningen att bygga om överbyggnaden på denna ugn.

Den stora 15 miljonersugnen vid bruk 3 måste på något sätt minskas ner i volym. Detta har utförts genom

Fig. 3. Situationsplan för bruk 2 och 3 efter ombyggnaden med sommartorkladan som förbinder bruk 2 och 3.



att valvet rivits och en ny ugn med 5 miljoners kapacitet uppförts inne i den gamla. Med 5 milj. menas då $2\frac{1}{2}'' \times 10''$ murtegel ($6,5 \times 12 \times 25$ cm.). Detta arbete är utfört. Det befintliga presshuset har försetts med moderna maskiner. Nya betongbjälklag ha gjutits. Taket har måst läggas om. Hissar och transportanordningar äro av Enköpings Verkstäders moderna konstruktioner.

Vidare är avsikten att uppställa en press för "handformat" fasadtegel.

Tegel för 3:ans ugn skall torkas i en kammartork, som skall byggas där den gamla Kellertorken låg och i en ombyggd övervåning ovanför ugnen, där bortsättning med gaffelvagnar kan ske. Byggandet av kammartorken är avsett att påbörjas så snart presshuset är färdigt. Därefter skall ugnsvåningen byggas om.

När kammartorken är klar, har bru-

ket ökat sin kapacitet med c:a 5 milj. tegel, utan att arbetsstyrkan i nämnvärd grad behöver ökas.

Minnesbergs Tegelbruk har dessutom 2 muffelugnar för glacering av tegel. P. g. a. brist på arbetskraft kan glacering numera ej verkställas. Tidigare glacerades taktegel, murtegel, klyvtegel, plattor m. m. Vidare tillverkas skorstenstegel och en del dräneringsrör. Tidigare tillverkades även en hel del specialtegel och ornamenttegel, vilken tillverkning event. kommer att tagas upp igen. Det kanske bör nämnas, att en del vid Minnesberg tillverkade och glacerade tegelskulpturer eller rättare sagt ornamentplattor, inmurats i nybyggnaderna vid bruket.

Moderniseringen har i samråd med direktör Arne Mörck i Minnesbergs Tegelbruk planerats av undertecknad. Konstruktör är Huskonstruktionsbyrån

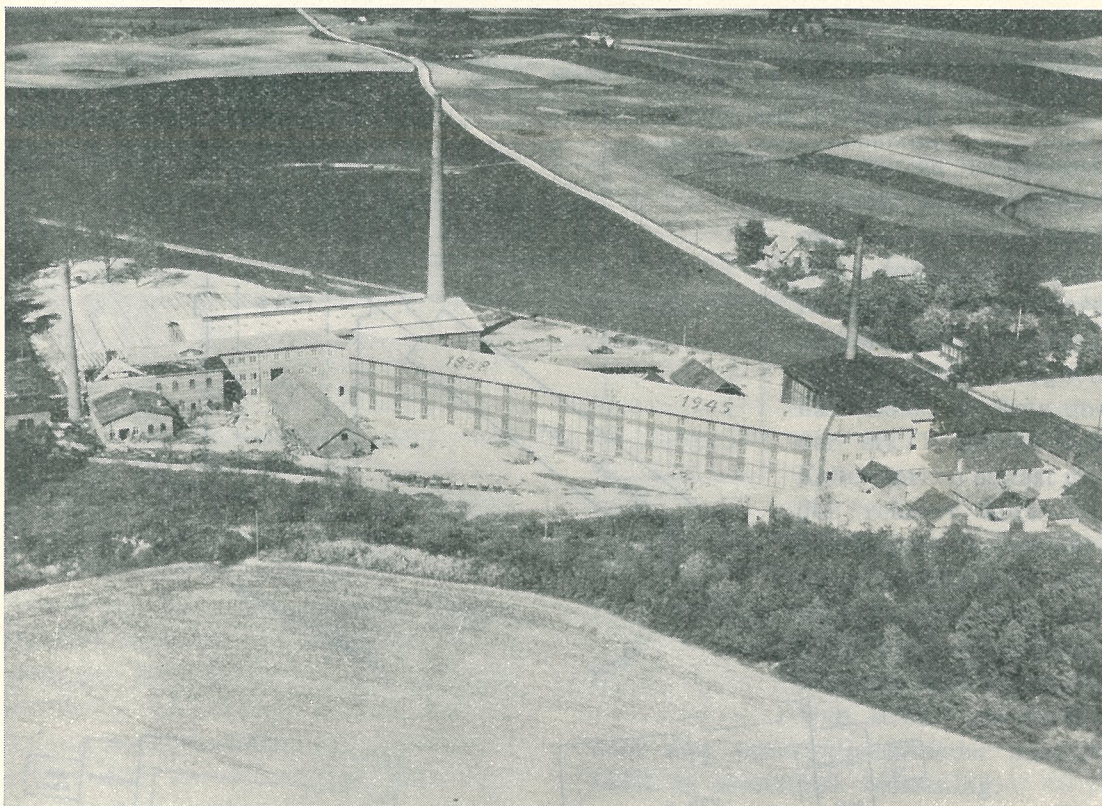


Fig. 4. Flygfoto taget under byggnadstiden. (AB Flygtrafik.)

i Stockholm. Kammartorken är avsedd att utföras enligt system Engdahl med fläktar m. m. från A/B. Enköpings Verkstäder, som även levererat eleva- torer, sänkstolar, gaffelvagnar och elek- triska traverser. Tillverkningsmaskine- riet på bruk 3 har levererats av Tegel- industriella Byrån Lauritz Andersson och helautomaten av A/B. Åbjörn An- dersson, Svedala. Att nämna övriga

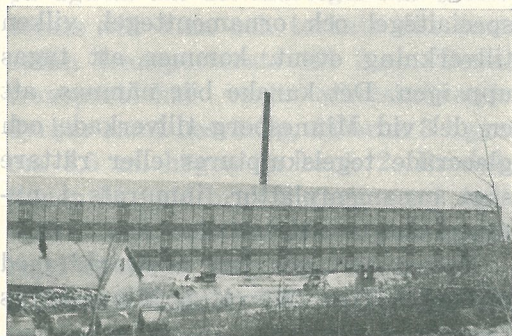


Fig. 5 Sommartorkladan från väster.

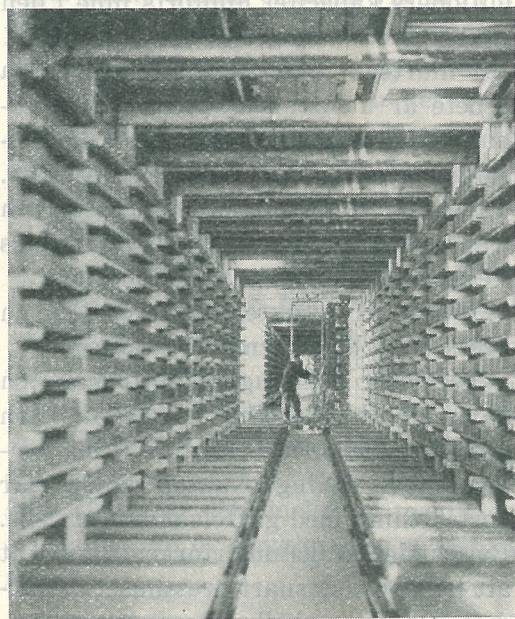


Fig. 6. Mittransportgången i sommartorkladan.

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

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 & Co HÄLSINGBORG Växel 20750

INFORDRA OFFERT!



INREGISTRERAT VARUMÄRKE

HEBY
TEGELVERK

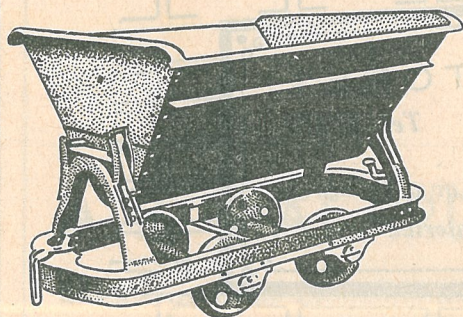
Specialité:

TAKTEGEL

Årstillverkning 10.500.000 st.

HEBY TEGELVERK
SKÖLDBERG & Co.
KOMMANDITBOLAG

Telefon: Namnanrop Heby Tegelverk



Tippvagnar Räls

Vändskivor Spärväxlar
Hjulpar Rullager

Carl Ström A-B

Stockholm C Tel. Växel 23 54 00

All övrig järnvägsmateriel

leverantörer av enstaka maskiner skulle vara för omfattande.

Till sist bör omnämnas att företaget gjort och ämnar göra en hel del för arbetarnas trivsel och välfärd, eller med andra ord en del sociala anordningar. Badstuba med duschrum och omklädningsrum har byggts. Lunchrum har byggts och skall utökas. En idrottsplats med tillhörande omklädnads- och duschrum är utförd.

Slutligen håller företaget på att planera ett egnahemsområde för 30 egna hem, där arbetarna skall få hjälp med förmånliga lån, ritningar m. m.

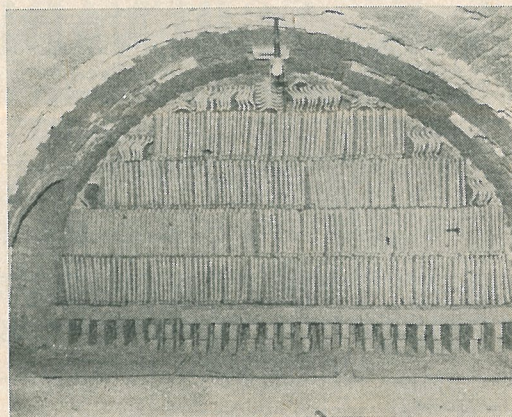


Fig. 7. Sättning av taktegel i 2:ans ringugn.

TEGELMÄSTARE

med praktik från bruk med flammugnsbränning erhåller anställning den 1/3 1948 att på egen hand sköta mindre tegelbruk i mellersta Sverige. Sökanden bör ha genomgått tegelmästareskola, vara driftig och bra arbetsledare. Rätt person kan påräkna bra lön. Modern bostad.

Svar till "Tegelmästareplats", Tidskriften TEGELS kontor, Kungsgatan 32, Stockholm f. v. b.



MÄLARDALENS FASADTEGEL

RÖTT och GULT

I OLIKA NYANSER

A.-B. MÄLARDALENS TEGELBRUK

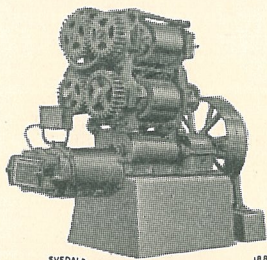
Eriksbergsgatan 27

STOCKHOLM

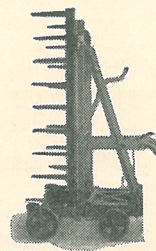
Telefon 23 33 65

SVEDALA TEGELMASKINER

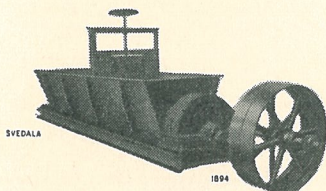
EXEMPEL PÅ SVEDALA TILLVERKNINGAR



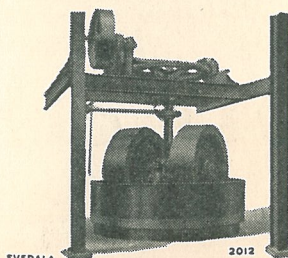
Murtegelpressar



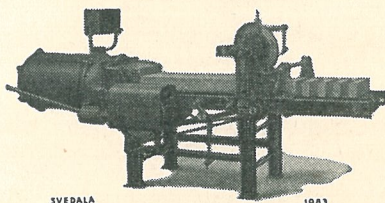
Avsättningsvagnar



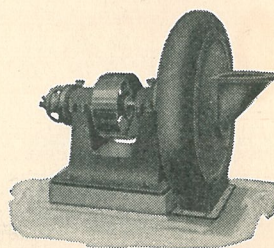
Blandare



Kollergångar



Avskärningsbord



Desintegratorer



A-B. Åbjörn Anderson, Svedala

STOCKHOLM
Fridhemsplan 29
Tel. 512485, 512495

TELEFONANROP: GJUTERIET, SVEDALA

KARLSTAD
Tel. 15685

FALKÖPING
Tel. 487

FALUN
Tel. 1395

GÖTEBORG
Norra Hamngatan 36
Tel. 112634, 112635