

5

**1947 Innehåller: Några tankar beträffande vårt avtals- och
avlöningsystem • Bara tegelbruk**



TEGEL

MÄLARDALENS FASADTEGEL

RÖTT och GULT

I OLIKA NYANSER

A.-B. MÄLARDALENS TEGELBRUK

Eriksbergsgatan 27

STOCKHOLM

Telefon 23 33 65

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

Några tankar beträffande vårt avtals- och avlöningssystem

Av *Civilingenjör Einar Falke.*

När man som ansvarig tegelbruksdriftsledare numera årligen får återvända till den föga angenäma och mycket tidsödande uppgiften att på grundval av mellan organisationerna uppgjort riksavtal förhandla och träffa uppgörelse om lokal prislista, kan man knappast undgå att lägga märke till, att hela vårt avtals- och lönesystem är irrationellt och lider av brist på system.

Det är då i synnerhet två brister eller fel, som är påtagliga:

Vi saknar en fastställd, auktoriserad enhet för arbetsprestation.

Det nuvarande systemet är, så som det tillämpas, till sin natur produktionshämmande.

Den enhet, som ligger till grund för vår nuvarande löneberäkning, är timlönen, och den häremot svarande arbetsprestationen skulle väl vara *en fysiskt och moraliskt fullgod arbetares medelarbetsprestation under en timme*. För att få fram ackordspriset räknar man med, att ackordssystemet i sig skall verka animerande på arbetsprestationen, varför den till grund liggande ackordstimplöningen med ett visst antal procent — på papperet 25, men i

praktiken 40—80 % — skall ligga över timlönen. Med utgång från denna ackordstimplöning och den på platsen hittills lämnade arbetsprestationen uträknas då ackordspriset.

Härtill är att bemärka, att man på detta sätt uttager tillägget för ackordsarbete utan att lämna motsvarande ökning av arbetsprestationen, i det denna senare ju är den samma, som tidigare lämnats på platsen vid timlönsarbete (t. ex. vid provkörning på timlön). När senare ackordet fastställts, uppnår arbetaren utan att utöka sin tidigare timlönsprestation 25 % — event. 40—80 % — på timlönen, och utökar han sin timlönsprestation till en verklig ackordsprestation, får han ytterligare tillägg d. v. s. tårta på tårta. Systemet innebär, att om en timlönsprestation verkligen är vad den skulle och borde vara, nämligen *en fysiskt och moraliskt fullgod arbetares medelarbetsprestation under en timme*, då skulle denna av en medelarbetare dag efter dag, ja, år efter år, kunna utökas med upp till 80 %, vilket givetvis är omöjligt.

Tager vi praktiskt och realistiskt på problemet och utgår ifrån, att en

ackordstimförtjänst på 40—80 % över timlönen är den förtjänst, som en medelarbetare i ett lag skall och bör förtjäna — och detta är ju det verkliga förhållandet — och räknar vi då både med hänsyn till lön och motsvarande arbetsprestation tillbaka till timlönen, kommer vi till en prestation, som är fiktiv, och som en arbetare knappast kan hålla sig nere på utan att komma i konflikt med sig själv och sin moral. Att förhållandet är orimligt manifesteras genom de senare års avtalsbestämmelse om, att timlönsarbete utöver en viss gräns skall avlönas med *timlön jämte ackordskompensation*.

Organisationernas representanter, som föra löneförhandlingarna, är icke, och kan icke vara, insatta i arbetets teknik på de olika platser, utan utgår ifrån platsens hittillsvarande arbetsprestation som en given normalprestation och uträknar härefter ackordspriset så, att det för de olika platserna i samma dyrtorsgrupp kommer att lämna samma avtalsenliga ackordstimförtjänst. Man förhandlar således om priset på en tjänst eller rättare sagt på en tjänstkvantitet utan att omtala eller medtaga i räkningen kvantitetens storlek.

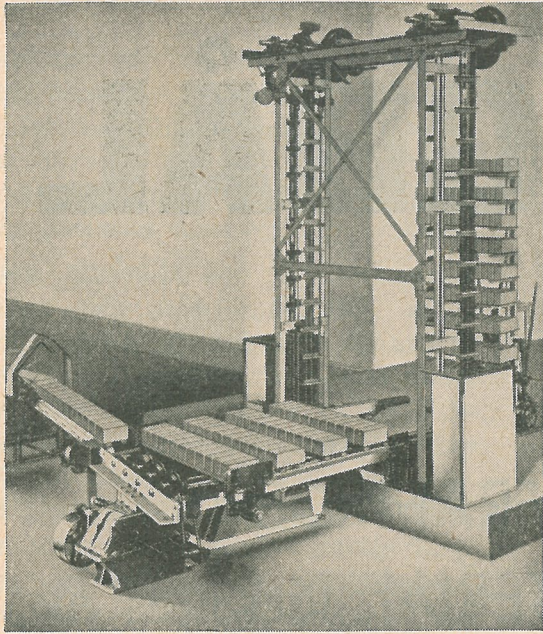
Arbetsprestationerna är på de olika platserna ursprungligen satta av arbetare av högst olika både moralisk och fysisk standard, och den är därför, även på platser med lika arbetsmetoder och maskinell utrustning, mycket olika. Härigenom blir den del av produktionspriset, som härrör från arbetslönen, under i övrigt lika förhållanden och villkor olika på olika platser.

Bortsett från bristen på en reell, auktoriserad enhet för arbetsprestation kunde nuvarande systemet, om det av parterna rätt tillämpades, verka något så när rationellt. Den duktiga och flitiga arbetaren har genom ökad arbetsprestation möjlighet att utöka sin ackordstimförtjänst, och rörelsen får fram en ökad produktion med oföränd-

rat produktionsmaskineri. Detta resultat uppnås emellertid i allmänhet icke, och orsaken är den tillämpning, systemet fått.

I inflationstider med stor efterfrågan på varor och brist på arbetskraft är det icke ovanligt, att arbetsgivare kringgå träffat löneavtal och under en eller annan form utbetalar högre arbetslöner, än avtalet medgiver, och detta göres utan någon ökning av arbetsprestationen och härmed av produktionen. Man ser häri en tillfällig fördel och tänker icke på framtida konsekvenser. Ej heller tänker man på, att man ju icke härigenom löser den uppgift, som ligger före, nämligen att öka produktionen, utan däremot skjuter på inflationens kärra, som redan rullar i utförsbacken.

När tiderna slå om, och deflationen sätter in, är sådana arbetsgivare som regel de första, som ropar högt på lönesänkning i form av progressiv beskärning av de höga ackordstimförtjänster, de själva släppt fram, och många äldre tegelbruksmän på både arbetsgivare- och arbetaresidan har erfarenhet av de olyckliga följder en lönereglering i form av progressiv beskärning drar med sig. Här får de rättfärdiga lida för och med de orättfärdiga, i det de arbetare, som upparbetat en större förtjänst genom verklig produktionsökning, även blir föremål för den progressiva beskärningen. När arbetarna fått erfarenhet av, att en sådan rättmätigt uppnådd större ackordsförtjänst vid nästa löne-reglering antingen beskäres eller icke blir föremål för samma procentuella ökning som en lägre arbetsprestation, blir de ganska naturligt bittra och går kollektivt in för bibehållande av oförändrad arbetsprestation eller hellre för en minskning av samma och koncentrera sig på att få ackordspriserna höjda, alltså även här går strävanden i inflationistisk riktning. I senaste löneavlet avspeglar sig nämnda missförhållanden i bestämmelsen om *konstant*



IVO

Engineering & Construction Co Ltd,

*Englands största leverantör av
maskiner för tegelindustrien,
levererar från lager:*

- IVO** Helautomater
- IVO** Avskärningsbord
- IVO** Elevatorer
- IVO** Gaffelvagnar
- IVO** Ugnsvagnar

Generalagent för Sverige:

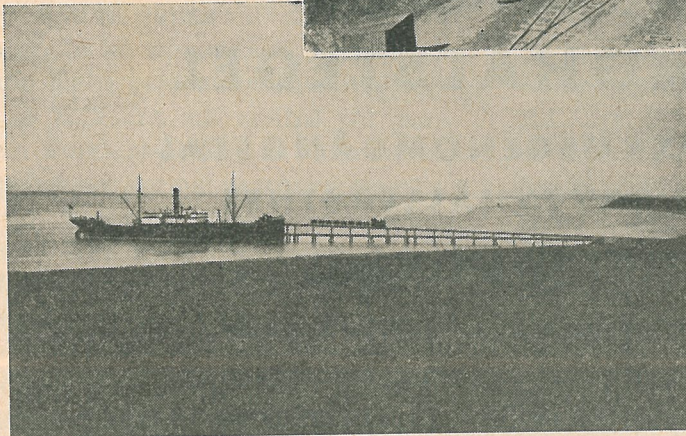
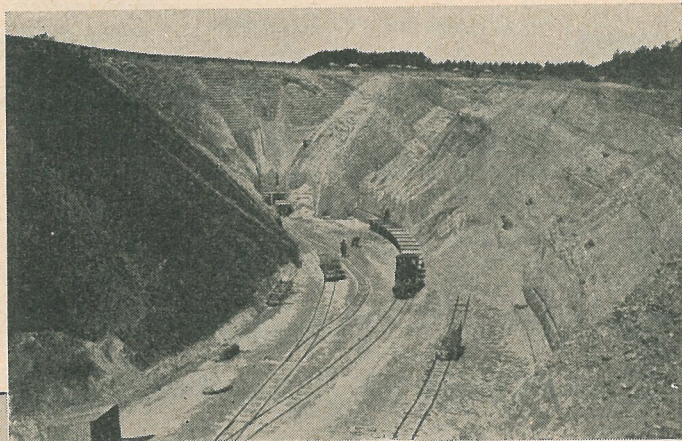
AKTIEBOLAGET

TORSTEN LAGERMAN

Sveavägen 55 - STOCKHOLM - Telefon 231700

Moler

med
naturlig
fuktighet



A/s Fur Moler Kompagni

Vestre Boulevard 4
Köpenhamn V.
Telegramadress: "FURMOL"

*Äldsta och största
leverantör i Danmark*

MÅNGHÅL

Tegel

NUTIDENS och FRAMTIDENS
BYGGNADSMATERIAL försäljes av

GÖTEBORGS TEGELAKTIEBOLAG

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

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

timtillägg för allt ackordsarbete. Arbetsgivarnas och arbetarnas åtgärder och intressen är divergerade, och systemet blir i sin praktiska tillämpning produktionshämmande till förfång för båda parterna och även för samhället.

För att råda bot på ovannämnda brister och missförhållanden måste först en reell, rationell enhet för arbetsprestation fastställas, och detta måste vara *den medelprestation en både fysiskt och moraliskt fullgod arbetare kan utföra i stadigt arbete dag efter dag.* Det skall således icke vara en toppprestation av en mycket duktig arbetare, men ej heller den minimiprestation, som en mindre god arbetare finner lagom. För fastställandet av denna enhet måste talrika jämförelser göras mellan olika arbetsplatser, ävensom den moderna arbetsstudietekniken måste anlitas. Då en sådan enhet måste auktoriseras, bör den fastställas av ett organ bestående av mogna, rättänkande och ansvarskännande representanter för både arbetsgivare och arbetare, och dessa representanter måste behärska arbetsstudietekniken. Organet måste godkännas av, eventuellt utses av och arbeta under, de bestående löneorganisationerna, och det skall beträffande sina beslut i arbetsprestationsfrågor endast vara ansvarig gentemot dessa organisationer. Arbetsgivare och arbetare skall i tvister beträffande fastställandet av denna enhet kunna tillkalla och anlita detta organ på samma sätt som de bestående löneorganisationernas ombudsmän nu tillkallas och anlitas vid lönetvister. Förslagsvis kan vi kalla en sådan enhet en normal mantimme-prestation och förkortat beteckna den MTP.

För en MTP fastställs genom de vanliga förhandlingarna mellan löneorganisationerna en för varje dyrortsgrupp gällande ersättning och härmed är underlaget för beräkning av ackordsprislistan fastställt. Det härav beräknade ackordspriset användes som under-

lag för alla kalkyler och överslagsberäkningar.

Den av organisationerna fastställda ersättningen för en MTP skulle då också vara ersättningen för en timmes arbete av en fullgod arbetare utan ackordsättning d. v. s. timlönen. Härvid bortföll det nuvarande tillståndet, att timlönsarbete av arbetarna anses som ett ekonomiskt straff, och arbetsgivaren fick rätt att även vid timlönsarbete fordra en ordentlig arbetsprestation. Ävenså gjordes rättvisa åt den duktiga och moraliska arbetaren, som enligt sakens natur oftast är den, som arbetsledaren uttager för det på alla platser mångsidiga och ofrånkomliga timlönsarbete, som han endast kan föra ringa eller icke alls något tillsyn med. För gamla eller av annan orsak ej fullgoda arbetare ävensom för minderåriga, som ej kan prestera en MTP, måste möjligheter föreligga för att fastställa en individuell timlön uttryckt som en viss procent av ersättningen för en MTP.

Beträffande ackordsprislistan skall vi i det följande se, att man kan rationellt motivera och uträkna antingen en progressiv ackordsskala eller ett konstant premieackordstillägg allt utifrån det ackordspris man kommer till för en MTP och genom att tillämpa detta konvergera parternas intressen för ökad produktion.

De samlade kostnaderna för en årsproduktion kan som bekant uppdelas i rörliga och fasta. Rörliga kostnader är sådana, som står i direkt proportion till årsproduktionens storlek, t. ex. direkta arbetslöner (ackordslöner), kraft (KWT-avgift), bränsle, råmaterialer o. a. d. Fasta kostnader är sådana, som utgår med oförändrat belopp pr år oberoende av årsproduktionens storlek, t. ex. räntor, amorteringar, fastighets-skatter, fasta löner, försäkringspremier, grundavgift för kraft o. a. d. Det inses lätt, att de kostnader, som med hänsyn till en hel årsproduktion är rörliga eller

fasta, blir, när man slår ut dem på produktionsenheten resp. fasta eller rörliga. I det följande är beteckningarna "rörliga" och "fasta" använda i den förra bemärkelsen d. v. s. med hänsyn till de samlade årsomkostnaderna.

För variabel årsproduktion komma de rörliga kostnaderna att belasta produktionsenheten med ett konstant belopp oberoende av årsproduktionens storlek. Däremot kommer, förutsatt oförändrat produktionsmaskineri, de fasta kostnaderna att belasta produktionsenheten mindre ju större årsproduktionen är. Alltså ju större produktion, vilket under den nämnda förutsättningen är det samma som ju större arbetsprestation, ju billigare produktionskostnader pr enhet. I det följande gives en rationell framställning av detta förhållande och följande beteckningar är använda:

- m = antal man i ackordslaget (konstant);
- t = ersättning för en MTP (en timlön) (konstant);
- a = antal enheter, som framställas vid en MTP (konstant);
- x = antal enheter, som framställas pr timme (variabel);
- u = ackordspris pr enhet och man;
- r = övriga rörliga kostnader pr enhet (konstant);
- f = fasta kostnader pr arbetad mantimme (konstant);
- p = saml. produktionspris pr enhet vid timprestationen a (konstant);
- y = saml. produktionspris pr enhet vid timprestationen x (variabel);
- z = uppnådd timförtjänst vid timprestationen x (variabel).

För konstant ackordspris har man då:

$$p = m \cdot \frac{t}{a} + r + m \frac{f}{a};$$

$$y = m \frac{t}{a} + r + m \frac{f}{x};$$

$$u = \frac{t}{a};$$

$$z = x \cdot u.$$

Härav ses, att om arbetsprestationen ökas (x växer) kommer produktionspriset pr enhet, y, att minska och tvärtom, och utgår vi från produktionspriset p vid en normal prestation (MTP) är minskningen (resp. ökningen):

$$p - y = m \cdot f \left(\frac{1}{a} - \frac{1}{x} \right).$$

Denna minskning i produktionspriset, som växer med växande x, och som är större ju större de fasta kostnaderna pr arbetad mantimme, f, är, har skapats genom arbetarens merproduktion utöver a, och bör därför, åtminstone till en viss grad tillkomma honom. Utgår vi ifrån, att arbetaren bör erhålla n gånger denna minskning, där n är en kvot mellan 0 och 1, får vi ett nytt uttryck för produktionspriset pr enhet:

$$y' = m \frac{t}{a} + r + m \frac{f}{x} + n \cdot m \cdot f \cdot \left(\frac{1}{a} - \frac{1}{x} \right);$$

$$y' = m \frac{f}{x} (1 - n) + m \frac{t + n \cdot f}{a} + r.$$

Härigenom blir ackordspriset pr man och enhet ej längre konstant, $u = \frac{t}{a}$, utan övergår till att bli variabelt, u' , alltså ett med x växande premieackord:

$$u' = \frac{t}{a} + n \cdot f \left(\frac{1}{a} - \frac{1}{x} \right).$$

Den härtill svarande timförtjänsten, z' , kommer med växande arbetsprestation att öka fortare än z:

$$z' = x \cdot u' = \frac{x}{a} (t + n \cdot f) - n \cdot f.$$

Man kan emellertid även se premieackordsfrågan från en annan synpunkt. Utgår vi ifrån, att alla kalkyler och överslagsberäkningar är baserade på en MTP-arbetsprestation, är vid den härtill svarande produktionen, a, alla fasta kostnader täckta, och för produktionen härutöver återstår endast att täcka de rörliga kostnaderna.

För produktionen a pr. timme gäller:

$$p = m \frac{t}{a} + r + m \frac{f}{a} \dots \dots \dots \text{(konstant)}$$

och för produktionen härutöver:

FASADTEGEL

ger

underhållsfri fasad

Gör en kalkyl och Ni skall finna att ingen annan fasad kan erbjuda samma ekonomiska villkor. Lägg därtill att en tegelfasad är vacker, att den är levande och att den skänker huset individualitet.

Ring sedan namnanrop
"SALATEGEL".

SALA TEGELBRUKS A.B.



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

Namnanrop: Wallbergs Bolag

Halmstad

$$p' = m \frac{t}{a} + r \dots\dots\dots (\text{konstant})$$

$$p - p' = m \frac{f}{a}$$

Räknar vi som hittills, att n gånger minskningen i produktionspriset bör tillfalla arbetarna, får vi för produktionen x ett produktionspris:

$$y' = \frac{p \cdot a + (x - a) (p' + n \cdot m \cdot \frac{f}{a})}{x}$$

insätts ovanstående värden för p och p' och hyfsas uttrycket, erhålles:

$$y' = m \frac{f}{x} (1 - n) + m \frac{t + n \cdot f}{a} + r,$$

vilket är identiskt det samma som y', och som en följd härav vill ackordtimförtjänsten z'' även bliva den samma som z'.

Det ses således, att kontinuerligt varierande premieackord och fast premieackord utöver produktionen a båda för till samma resultat. I praktiken kan man givetvis ej räkna med ett variabelt ackordspris från timme till timme utan får räkna med ett genomsnitt för en hel dag eller, om laget består av samma folk, för en hel avlöningsperiod. Antagligen är det i praktiken lättast att tillämpa metoden med ett fast premieackord utöver produktionen a.

Storleken av kvoten n, d. v. s. uppdelningen mellan arbetare och arbetsgivare av den vid ökad arbetsprestation skapade minskningen av produktions-

priset, kan göras till föremål för diskussion, och bör nog vara individuell för olika rörelser allt efter deras olika storlek på f.

I nedanstående tabell är uträknat ett praktiskt exempel. Det rör sig om framställning av strängpressat taktegel på en vanlig valspress och arbetsproceduren omfattar lergrävning med grävmaskin, intransport, maskinell bearbetning och pressning av leran samt transport av det pressade teglet till och dess anbringande på torkplatsen, alltså den samlade tillverkningen av rått taktegel på torkplatsen. m är = 8, t är satt = 2,0 (alltså 2 kr. pr timme inkl. kristillägg) och n är satt = 0,75. Värdena på r och f, resp. 12,0 och 1,0, är litet avrundade resultat av ett verkligt driftsräkenskap, som det med all sannolikhet kommer att bliva för innevarande år. Enheten för x är 1000 st. och x varierar från 0,70 till 0,80 d. v. s. från 700 till 800 st. pr timme; a är satt till 0,75 (750 st. pr timme).

I tabellen kan för det valda exemplet direkt avläsas hur produktionspriset y och timförtjänsten z varierar med x, dels för konstant ackordspris $u = \frac{t}{a} = 2,667$ (y och z) och dels för variabelt ackordspris u' (y' och z'). Variationerna är på grund av exemplets ringa värde på f ganska små, men i en modern rörelse med stort investerat

Tabell:

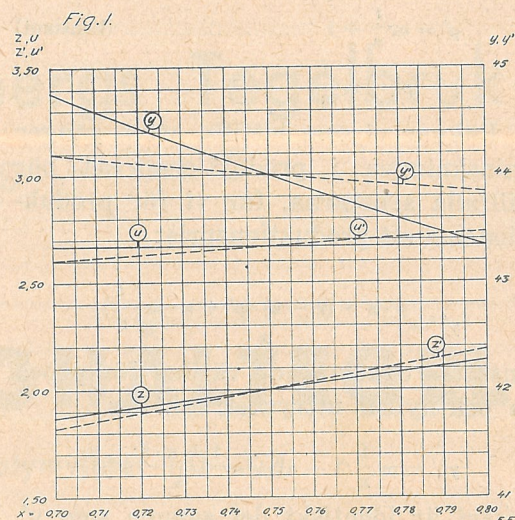
x	y	u	z	y'	u'	z'
0,70	44,76	2,667	1,867	44,19	2,596	1,817
0,71	44,60	2,667	1,893	44,15	2,611	1,854
0,72	44,44	2,667	1,920	44,11	2,625	1,890
0,73	44,29	2,667	1,947	44,07	2,640	1,927
0,74	44,14	2,667	1,973	44,03	2,653	1,963
0,75	44,00	2,667	2,000	44,00	2,667	2,000
0,76	43,86	2,667	2,027	43,96	2,680	2,037
0,77	43,72	2,667	2,053	43,93	2,693	2,074
0,78	43,59	2,667	2,080	43,89	2,706	2,111
0,79	43,46	2,667	2,107	43,86	2,718	2,147
0,80	43,33	2,667	2,133	43,83	2,729	2,183

kapital i byggnader och maskiner och därför med stort värde på f blir resultatet helt annorlunda. Det framgår även av tabellen, att i samma utsträckning arbetarna får andel (i ex. 75 %) i den minskning i produktionspriset, som uppstår vid arbetsprestation utöver a , får de deltaga i den ökning av produktionspriset, som uppstår, när arbetsprestationen sjunker under a .

Vill man hellre tillämpa ett fast premieackordstillägg för produktionen utöver a , vilket säkert är lättast i praktiken och, som tidigare påvisat, ger samma resultat, blir detta för det valda exemplet $n \frac{f}{a} = 0,75 \frac{1,00}{0,75} = 1,00$. Ackordspriset blir alltså för produktionen $a = 2,667$ och för produktionen härutöver $= 3,667$. För produktionen x pr timme blir timförtjänsten $= a \cdot 2,667 + (x - a) \cdot 3,667$.

I fig. 1 är visad en grafisk framställning av ovanstående tabell och visar åskådligt de olika storheternas variationer för varierande x . Ordinate-skalan för z, u, z' och u' är angiven till vänster och för y och y' till höger. Vad som hänförelse sig till konstant ackordspris är heldraget och till variabelt ackordspris prickat. Av uttrycken framgår, att kurvorna för y, y' och u' är hyperblar och för de övriga räta linjer.

Går man in för premieackord i den ena eller andra formen, blir arbetarna för kontroll av ackordspriset intresserade av rörelsens värde på f , och då detta endast framgår av driftsräkningskapet, skulle arbetarna alltså lämnas tillgång till detta. Denna sida av saken kan väl emellertid ordnas med en auk-



toriserad revisor som mellanled eller i samband med framtidens företagsnämnder.

Vid här beskrivna avtals- och avlöningssystem antingen med konstant eller variabelt ackordspris reducerar sig löneorganisationernas förhandlingar till att endast fastställa t ; alla ackordspriser är därmed automatiskt fastställda. Både arbetsgivares och arbetares intressen är konvergerade mot största möjliga arbetsprestation d. v. s. största möjliga produktion. Det sociala intresset i ökad produktion och bevarat penningvärde är sammanfallande med båda parternas egoistiska intressen och därmed väl bevakat.

Systemet förefaller enklare, renare och mera rationellt än det nuvarande, som förutom att vara produktionshämmande, tvingar en att arbeta med något så paradoxalt som "ackordskompensation till timlön" och "timlönstillägg till ackordsarbete".

VID MODERN TEGELINDUSTRI

söker skolad, ansvarskännande fackman anställning våren 1948.

Svar till "15 års praktik".

Tidskriften TEGEL:s exp.

Kungsgatan 32, Stockholm, f. v. b.

LUFTGUMMIHJUL
med bilcord

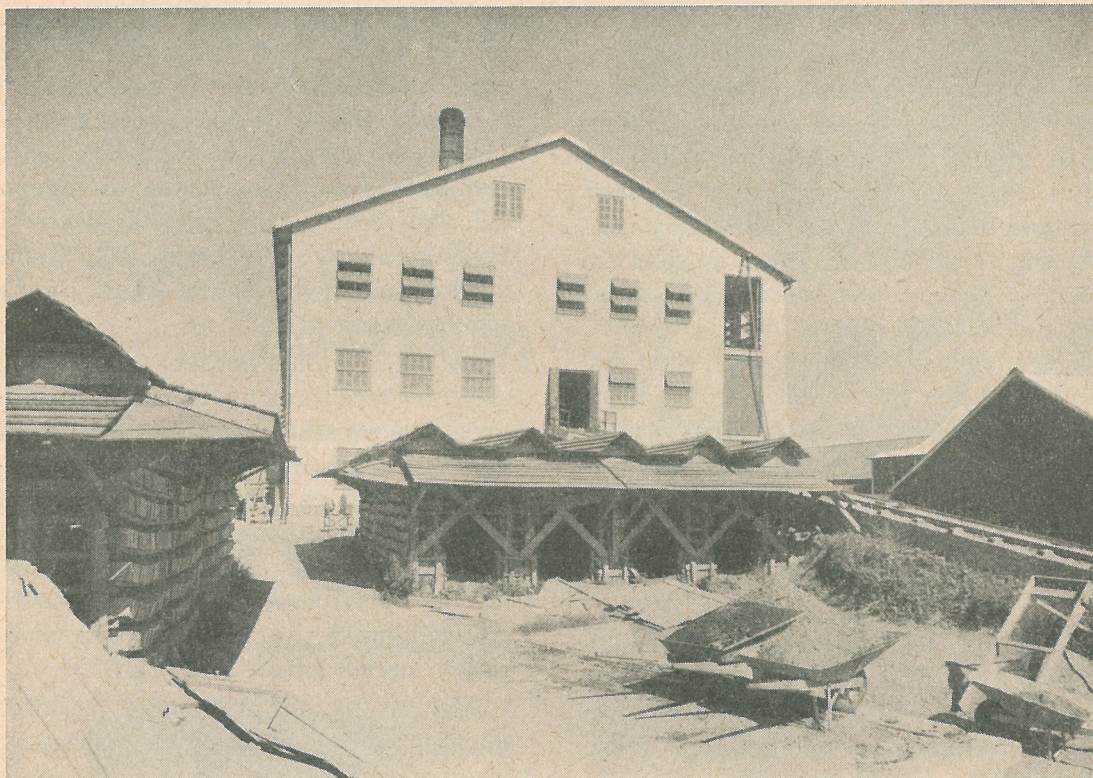
- 12 × 4" kullager kr 58:—
- 12 × 4" glidlager kr 51:—
- 16 × 4" kullager kr 60:—
- 16 × 4" glidlager kr 53:—

Leverans omgående från lager

Firma **BJÖRN-BAKELIT**
Långgatan 35, Huskvarna

BARA TEGELBRUK

Av Civilingenjör Nils Knutsson Blomquist.



Presshusgaveln. Portar till blivande kammartork synes till höger på gaveln. De mer eller mindre bristfälliga sommartorkkladorna synas i förgrunden.

Vid flera tillfällen har jag pläderat för att en generalplan bör upprättas innan man påbörjar ombyggnad av en industri. För det första måste man göra upp en ritning eller måttskiss, som visar hur befintliga byggnader m. m. ligger. Om terrängen är kuperad eller om den lutar, bör man även göra avvägningar och rita in höjdkurvor.

Vid tegelbruk bör man göra en förteckning över antal sättplatser, tillverkningsmängd, ugnens rymd, brännkanallängd, torktid, bränntid, tillverknings-tid, hur mycket tegel som gammas och rankas och hur mycket som packas eller stabbas. Vidare upptecknas vad för maskinen, som finnas och i vad mån de kunna användas vid moderniseringen.

Med utgångspunkt från inventering-

en kan diskussionen börja, om hur uppställda mål skall nås.

Som Ett lämpligt objekt väljer jag Bara Tegelbruks- & Sågverks A/B i Skåne, några km. från Klågerup på vägen mot Malmö, vars ägare och chef är Disp. Axel Nyberg.

Tegelbruket, som nu delvis är ombyggt, var ett typiskt sommarbruk med 6 månaders tillverkningstid, 10 april—10 oktober. Teglet torkades i envånings sommartorkklador med handbortsättning d. v. s. teglet sattes för hand på en rullebår med vilken det transporterades till torkplatsen, där det lyftes upp på torkhyllan. Tillverkningskapaciteten var 2,5 milj. murtegel, brunnstegel och rör. Leran är i huvudsak gulbrännande men finnes även rödbrännande. Fasadtegel

har ej tillverkats. Under åren 1946—47 utsorterades dock en del fasadtegel, i såväl gul som röd färg. Det kan nämnas att nybyggnaderna vid tegelbruket äro uppförda i gult fasadtegel.

Antalet torkplatser var ringa; c:a 150.000 st. I gengäld utfördes så många fler sättningar. Som exempel kan nämnas, att när jag besökte bruket den 17 juli 1945 hade sedan våren 10 sättningar medhunnits. Denna sommar utfördes 20 sättningar, vilket innebär c:a 3 milj. råtegel. Det torkade teglet var emellertid till större delen "grönt", d. v. s. endast halvtorr och i vissa fall knappast det. Större delen av det torra teglet packades för att brännas vintertid. För att slippa ranka det gröna teglet, sattes detta direkt i ugnen och torkades där. Bränsleekonomiskt sett var detta ej någon god affär.

Ugnen har 16 kammare och rymmer 88.000 st. $6,5 \times 25$ -tegel. Brännkanallängden är 62,4 m. Per dygn brände man av grönt tegel 8.600 st., d. v. s. en brännhastighet av 6,15 m. per dygn. Bränningen pågick från början av maj till slutet av januari. Ugnshuset var endast ett dåligt tak över ugnen och det fanns ej gånghöjd under takbjälkarna.

Bruket önskade successivt öka produktionen genom om- och nybyggnader. Nya torkplatser, vilka medgävo tillverknings-säsongens förlängning, erfordrades. Då det gamla presshuset endast var ett skjul, måste nytt presshus byggas. Ny ugnbyggnad måste uppföras och ugnens brännkanal förlängas. Vidare behövdes en kammartork.

Genom att utsträcka bränningstiden till 50 veckor per år och genom att höja brännhastigheten något beräknade man kunna bränna 4,5 milj. per år.

Då en del gamla sommartorkklador ansågs kunna byggas om för bortsättning med gaffelvagnar, skulle det erfordras 150.000 sättplatser över ugnen för att komma upp i 4,5 milj. årsproduktion.

Tillverkningsmaskineriet räckte emellertid ej till för denna produktion.

Att bygga en kammartork skulle vara det snabbaste sättet att öka produktionen. Detta var emellertid omöjligt, då i så fall ugnen först måste byggas om och förlängas. Åt det håll ugnen skulle förlängas måste först en markremsa förvärfvas. Nya presshuset borde helst förlängas i motsatta ändan av ugnen vid skorstenen, och kammartorken i förlängning av presshuset. Där kammartorken således borde ligga, fanns sommarlador.

Då det ej kunde beräknas, att under en vinter medhinna bygga dels kammartork, dels presshus samt dels bygga om ugnen, skulle sommartorkplatserna spolieras under en säsong, vilket skulle medföra produktionsminskning och därmed öka kapitalinvesteringen. Önskemålet var dessutom att ur kapitalinvesteringssynpunkt verkställa moderniseringen under loppet av flera år.

För att nå ett ekonomiskt resultat uppgjordes skisser för placeringen av byggnaderna, beräkningar över deras storlek samt kostnadsöverslag för enbart sommartorkklador, storrums-tork över ugnen i kombination med sommartorkklador och kammartork i kombination med sommartorkklador. Förslaget enbart kammartork diskuterades även, men avfördes av olika anledningar från programmet För de olika alternativen gjordes preliminära driftskostnadskalkyler.

Resultatet blev, sedan möjligheter till fribärande konstruktion för storrums-tork över ugnen framkommit, att först skulle presshus byggas, sedan ny ugnbyggnad med en torkvåning, därefter ombyggnad och förlängning av ugnen samt ugnsoverbyggnaden och slutligen kammartorkanläggning. Samtidigt med ombyggnad av presshuset skulle en del sommartorkklador byggas om för gaffelvagnsbortsättning.

Detaljritningar för presshuset utar-

WACOMP- SPECIALFORMGIPS

(amerikansk)

för

FALSTAK- o.

NOCKTEGEL

Leverans från lager

WAHLIN & CO A/B
ETABL. 1867

Tel. v. 44 09 55 STHLM HORNSGATAN 40



*Ekonomiskt
fördelaktigt*

— "En sista scen, mitt herrskap — en penningpung och jag. Självt representerar jag teglet, materialet med anor och alltjämt följande tidens takt. Penningpåsen är symbolen för Er behållning. Vi höra samman, vi båda på scenen — vi följas åt till Ert bygge. Kort och gott — att bygga med tegel är ekonomiskt fördelaktigt.

Så tackar jag för Er uppmärksamhet under det år, som gått. Vi ses igen."



SKÅNETEGELBRUKENS
Centralkontor

Ostergatan 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 Ishavel
till
Svarla Havel

*Ägare av Upsala
Norra Tegelfabrik*



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

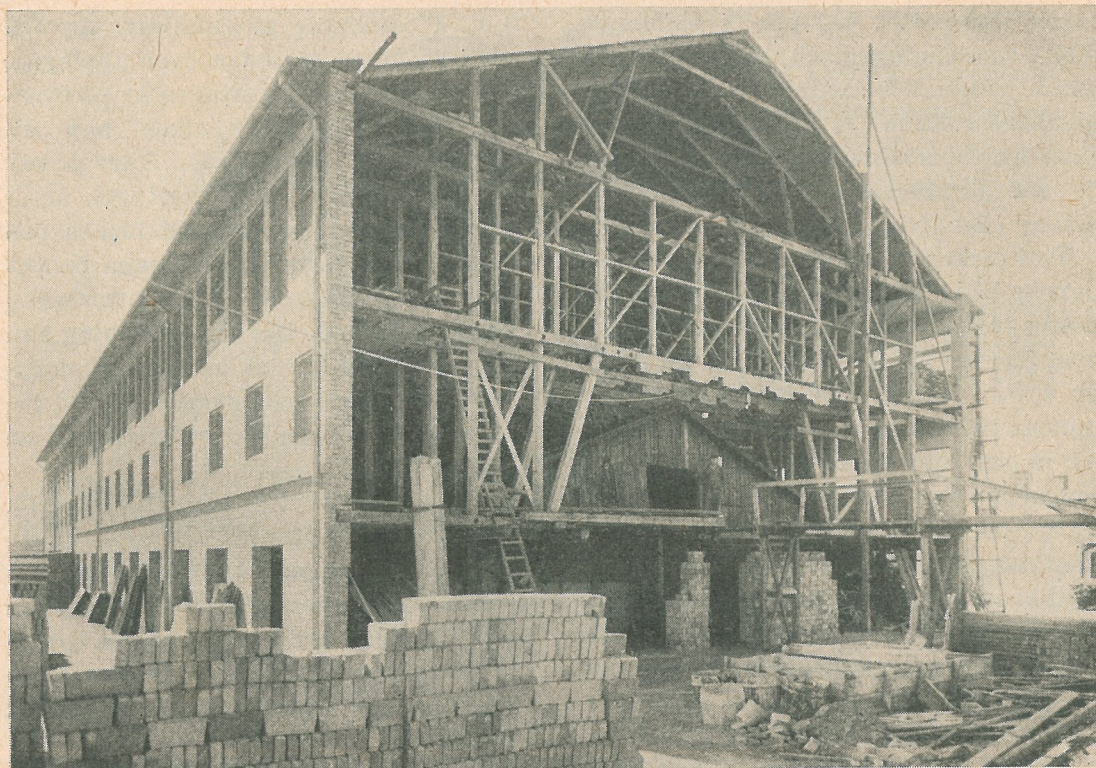


Projekterar och utför moderniseringar av andra industrier exempelvis
Wirsbo Bruks Rördetaljager, Flänsverkstad, Panncentral,
Bethus, Rörlager, Personalrum, Verkstadskontor, Kulvertar
m. m. Bygger större delen av dessa arbeten på entreprenad



RITAR OCH BYGGER BOSTADSHUS

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



Gamla ugnshuset synes inbyggt i det nya huset. Spännbalken med dragstagen framgår av bilden.

betades omedelbart och begärdes byggnadstillstånd för detsamma i slutet av september 1945. Byggnadsarbetena påbörjades i november samma år. Genom att maskiner beställts i god tid, kunde presshuset tagas i bruk redan på våren 1946. Helt nytt tillverkningsmaskineri, bestående av 5,5 m. enkelblandare, dubbelt valsverk och murtegelpress, har inmonterats och levererats av A/B Åbjörn Andersson, Svedala. Elevator och sänkstol av A/B Enköpings Verkstäders konstruktion har uppsatts, vilken firma även levererat gaffelvagnar, hand- och eltraverser. Helautomat gick ej att anskaffa, då ombyggnaden utfördes, men är det meningen att anskaffa en sådan, av Keller-typ, så småningom. Dessutom har ny kulkvarn installerats.

Presshuset är utfört med 1 1/2 stens ytterväggar av gult fasadtegel, bjälklag och pelare av armerad betong samt tak av trä belagt med taktegel.

För ugnsoverbyggnaden har utarbe-

tats en fribärande konstruktion. Konstruktör härför, liksom för presshuset, har varit Civilingenjör G. Lundin i HKB, (Huskonstruktionsbyrån, Storkirk & Co), Stockholm. Genom att utbilda torkfacken över ugnen såsom ett spännverk med dragstag av 1" rundjárn, har pelare placerade på ugnen, kunnat undvikas.

I bottenvåningen längs ugnen har pelare av järnbalkar använts. Pelarna bestå vardera av 2 DIP 18, som avstyvats med vinkeljárn. Den ena balken följer ugnens lutning och den andra står vertikalt. Avståndet mellan pelarna är 3,9 m, d. v. s. en pelare mellan varje kammarport till ugnen. Längs ugnen och något ovanför ugnens överkant har över pelarna lagts en DIP 28 och en DIP 24, vilka uppbära träkonstruktionen. Fria spännvidden mellan pelarna är i markplanet 13,5 m och i toppen, d. v. s. fria avståndet mellan de längsgående DIP 28-balkarna, 11,1 m.

Då önskemålet var att få sidotorkfack i ugnsvåningen och minsta möjliga antal pelare i bottenvåningen, valdes järnkonstruktion i bottenvåningen. Jämförande kostnadsberäkningar visade att järnbalkar voro billigare än betong eller trä.

Torkfacken i ugnsvåningen utefter ugnens båda långsidor äro 2,4 m djupa. Dessa torkfack äro bärande pelare för ovanförvarande spännverk. I längsled är c/c-avståndet 1,55 m. Vid basen i ugnens tvärlid har pelaren en bredd av 1,9 m och vilar på de längsgående DIP-balkarna. Fria spännvidden tvärs över ugnen är vid basen 11 m och i underkant ovanför liggande torkvåning, d. v. s. spännverkets underkant, 8,6 m. Pelarens bredd är i toppen 3,1 m. Detta innebär att pelarens insida har samma lutning som ugnens utsida. Vertikala virket utgöres av 6"×8" och 6"×6".

Djupet på torkfacken i våningen ovanför ugnen är 14,8 m och detta innebär att en 14,8 m:s balk, som är c:a 3,7 m hög, erhålles. Då upplagslängden i varje ända är 3,1 m blir, som ovan angivits, fria spännvidden 8,1 m. Avståndet mellan balkarna är 1,55 m från mitt till mitt. Över- och underflänsen består av 6"×8" virke. Vertikala strävorna äro över upplaget 6"×6". Närmast upplaget äro de 3"×6" och i mitten 2"×6". Sneda trycksträvor äro i huvudsak av 2"×6" virke. Från balkens undersida på den fria spännvidden går

3 st. 1" dragstag av rundjärn upp till vardera balköverkanten över upplagen. För fästande av dragstagen är på över- och undersidan av balken nap av 6"×8" virke fastbultade. Härvid har använts taggbrickor. Dragstagen äro i bågge ändar försedda med bricka och mutter. Viss nedböjning genom belastning av balken och virkets uttorkning kan ej undvikas. Denna nedböjning kan emellertid elimineras genom att mutternarna på dragstagen dragas åt. Vid beräkning av balken har räknats med en last av 1,9 ton per lm.

Takstolarna, yttertak och innertak över torkvåningen äro av trä. Yttertaget är belagt med taktegel.

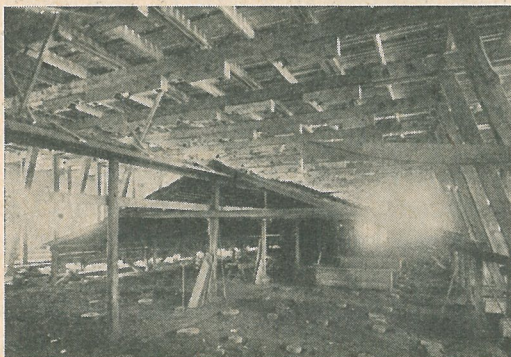
Man kan även göra ytterligare en torkvåning. Härvid sättes en ny spännbalk ovanpå den undre. Denna konstruktion har utarbetats för ett annat tegelbruk.

Ytterväggarna äro av 1½-stens gult tegel, utsorterat ur brukets egen tillverkning.

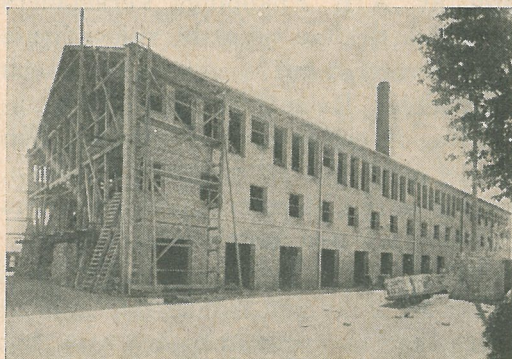
Golvet mellan ugnsvåningen och torkvåningen är av trä som lagts tätt i sidogångarna och glest i torkfacken. Mellan bottenvåningen och ugnsvåningen har lagts tätt trägolv.

Innertaken över såväl presshus som ugnshus äro avsedda att isoleras med mineralullmattor.

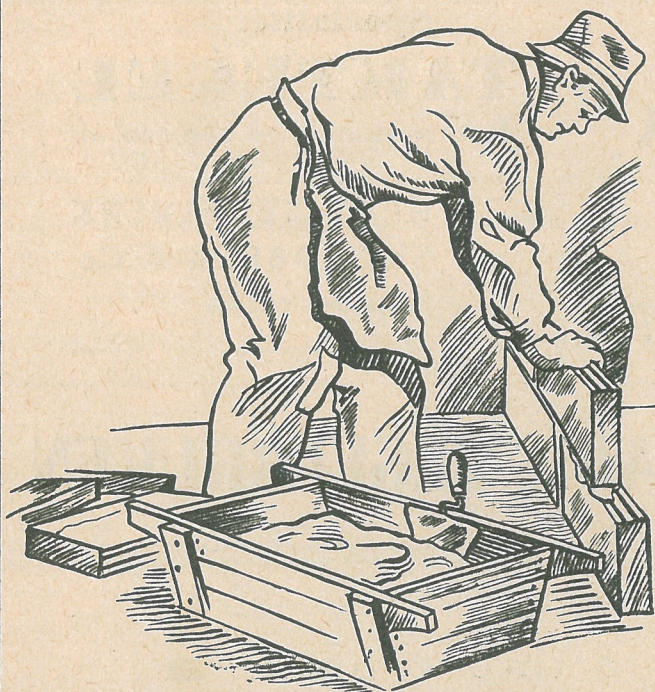
I torkvåningen har i fasaden insatts omväxlande luftningsluckor och fönster, vilket närmare framgår av bilderna.



Totalhöjden i gamla ugnshuset framgår av denna bild.



Fasad. Åt vänster skall ugnen och ugnsbbyggnaden förlängas.



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
blla

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.



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

SENNANS FASADTEGEL

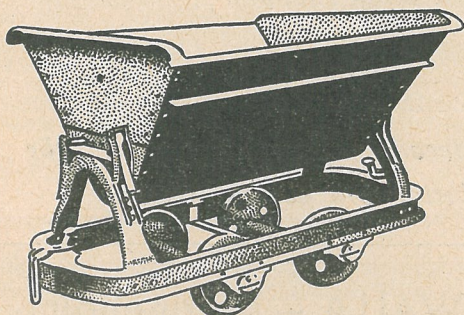
maskinformat och handslaget, i vacker, röd färgton är vida känt för sin höga kvalitet.

SENNANS TEGELBRUK -- TEL. 16 SENNAN

ÄGARE:

Aktiebolaget P. OLSSON & C:o HÄLSINGBORG Växel 20750

INFORDRA OFFERT!



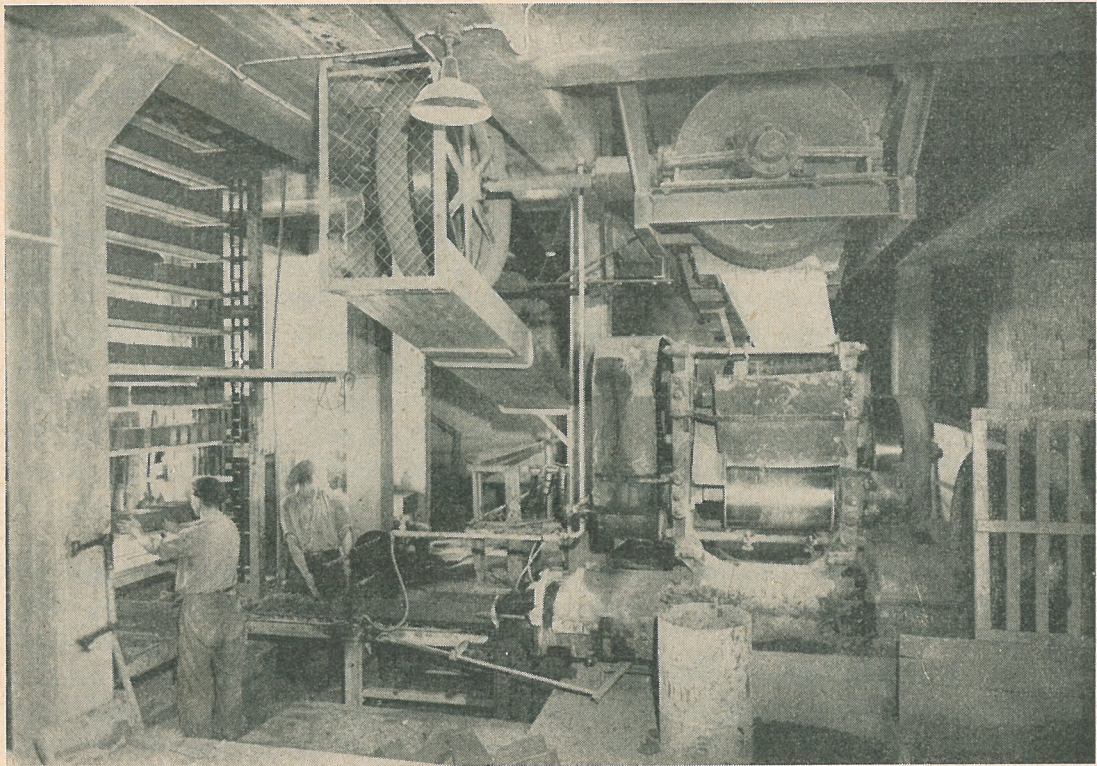
Tippvagnar Räls

Vändskivor Spärväxlar
Hjulpar Rullager

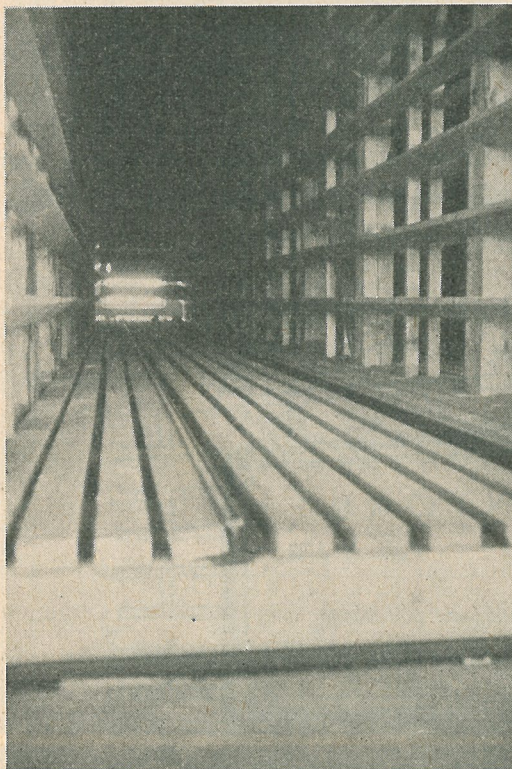
Carl Ström A-B

Stockholm C Tel. Växel 23 54 00

All övrig järnvägsmateriel



Maskineriet. Tills vidare sker bortsättningen till elevatorn för hand.



Detalj av hur golvbräda använts som stöd för rälsen.



Utstickande fackläkt för gaffelvagnens styrhjul.

Övriga våningar ha endast fönster. Under kallare årstid är det meningen att invändigt isolera luckorna med träfiberplattor.

Tegelmästare Bengtsson vid bruket har under byggets gång föreslagit en del finesser. Bl. a, har han låtit fackläkten, mot vilka styrhjulen på gaffelvagnen löper, springa ut en bit i traversgången. I ändan har han gjort en långfas. Härigenom får gaffelvagnen styrning innan den kommer in i torkfacket. Idén är ypperlig, ty risken för att latorna skall taga i stolparna blir ringa och härigenom sparas åtskilligt med tid. Det behövs nämligen ej stora avvikelser i rälsens horisontalplan förrän gaffelvagnen vickar och latorna taga i stolparna.

Vidare har tegelmästare Bengtsson lagt upp golvbräderna på rälsens fläns. Härigenom stödes rälsen och ligger bättre fast. Dessa detaljer framgå av bilderna.

Ugnsbyggnaden har uppförts under våren och sommaren 1947. Från början var det meningen att den skulle vara klar på våren 1947, men materialsvårigheter, arbetskraftsbrist m. m. lade hinder i vägen.

Kostnadsberäkningen utvisade att det blev billigare med storrumbstork över

ugnen, då ändå nytt ugns hus måste byggas. När sedan konstruktionen kunde göras så att inga pelare behövde belastas ugnen, var detta avgjort det billigaste torknings sättet.

Resultatet har även blivit förvånansvärt gott. Första sättningen företogs i slutet av september 1947. Teglet torkade på 14 dagar. Per 1 nov. har i år tillverkats 3,2 milj. tegel. Ytterligare 2 sättningar räknas medhinnas, varför produktionen för 1947 skulle bli 3,5 milj. eller 1 milj. mer än tidigare. När storrumbstorken nästa år kan användas hela året, beräknas produktionen till 4,5 milj.

Nästa etapp blir att förlänga och bygga om ugnen samt att bygga 12 m breda packlador längs ugns huset. Sista etappen blir en kammartork så att produktionen kommer upp i 6 milj. tegel per år. Produktionen kommer då att bli 2,4 gånger större än före ombyggnaden.

Sedan nytt maskineri insattes, har tillverkningen av månghålstegel upptagits och har detta slagit väl ut. Även tillverkningen av 1,2-tegel har påbörjats. Genom användande av gaffelvagnar har kvaliteten på rören höjts.

Byggnadsentreprenör för presshus och ugns hus har varit byggmästare B. Appelberg, Djurslöv.



TEGLET

i

Mälarlandskapen

De till oss anslutna bruken äro belägna inom Stockholms, Uplands, Västmanlands och Sörmlands län.

Vi disponera alltid så, att kortaste och därmed billigaste transportväg och transportsätt användes.

Vårt partiförsäljningspris är ett medelpris, lika över hela området, lika för alla. Byggnadsplatspris.

Fråga oss, om vi kunna leverera, innan Ni betalar mera för tegel än vårt pris. De oblyga överpris, som ibland begäres, önska vi på alla sätt förhindra.

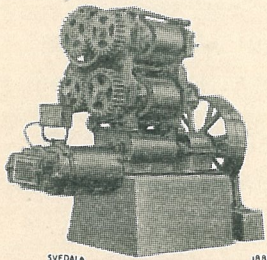
Försäljning i småpartier vid bruken och vid lagret i Stockholm sker till fasta, låga priser.

Begär våra leveransvillkor och prisuppgifter. Betala icke de höga överpriser som ibland begäres.

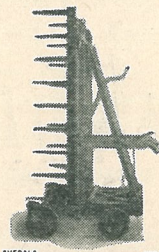
Tegelbrukens Försäljningsaktiebolag
Stockholm

SVEDALA TEGELMASKINER

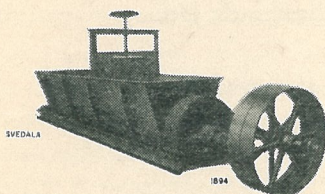
EXEMPEL PÅ SVEDALA TILLVERKNINGAR



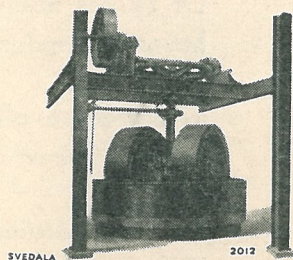
Murtegelpressar



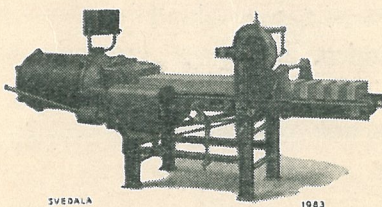
Avsättningsvagnar



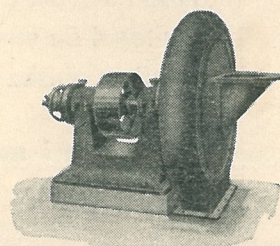
Blandare



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