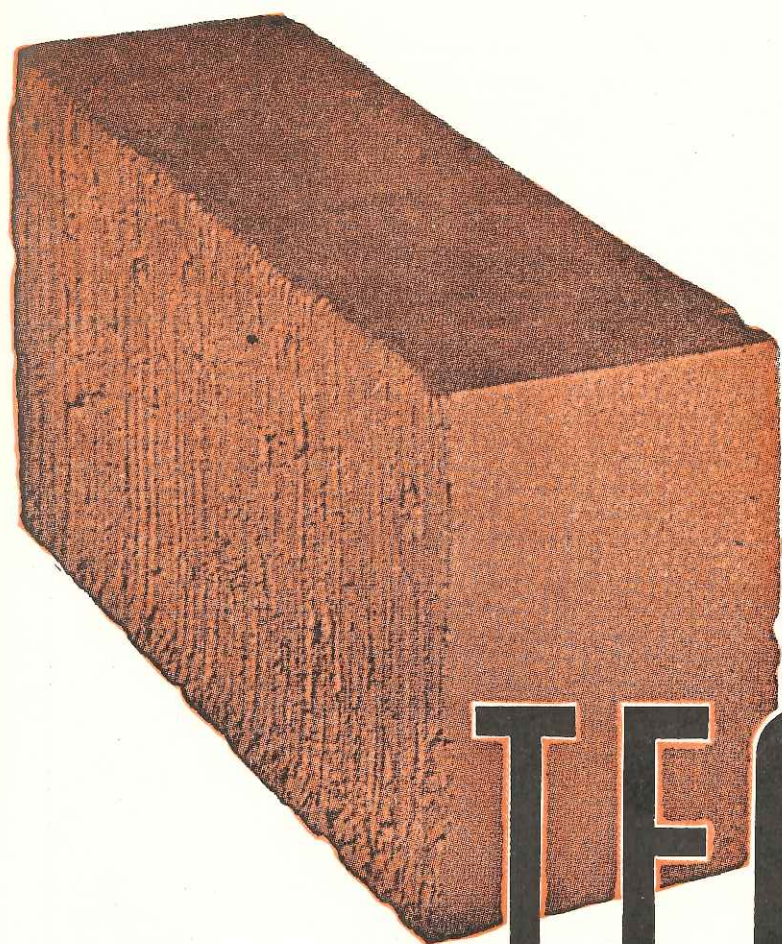


2

1948 Innehåller: Exportera trä, bygg med tegel • En villa av 1/2 stens fasadtegel • Maskinell täckdikning.



TEGEL

Brandkatastrof

1947 var ett katastrofår ifråga om bränder. Hur skall 1948 bli och hur skall alla kommande år bli? Ha vi råd att låta det brinna för 100 milj. om året för att inte tala om de driftsförluster som åsamkas industrierna, vars ofta dyrbara maskiner i vårt ansträngda valutaläge icke med säkerhet kan anskaffas? Ha vi råd att låta våra bostäder brinna upp, då vi inte ha råd att hålla igång byggnadsverksamheten för att skaffa dem ett tak över huvudet, som i många år sökt bostad? Ha vi råd att låta våra lagerhus med för folkförsörjningen viktiga varupartier brinna upp? Alla dessa frågor kan väl endast besvaras med nej. Och om detta nej borde väl inte råda tvivel om att alla stämma in i. Men varför handlas då stick i stäv mot denna självklara sak. Varför bygger man inte av brandhärdigt och brandsäkert material, då sådant finnes i tillräckliga mängder inom vårt avlånga land. Man bygger trähus för att bo i, för att fabricera i, för att lagra i, man bygger dem och utmanar den röde hanen, som varken skyr värden i penningar eller människoliv. För kort tid sedan nedbrann ett helt, stort kvarter i Stockholm. Byggnaderna voro på ett undantag när av trä och innehöll många dyrbara och oersättliga varor. Tegelhuset står kvar liksom brandmurar och skorstenar och ropar ut över alla svarta förkollnade rester sitt

*Trä förgår — Tegel består
Tag som regel — Bygg med tegel*

**Tegelbrukens Försäljnings-
Aktiebolag**

Stockholm

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. 23 3105.
Redaktion: Grev Turegatan 14, Stockholm. Tel. 67 0910
Eftertryck utan skriftligt tillstånd förbjudet. Copyright.

ORGAN FÖR
SVERIGES
TEGEL-
INDUSTRI-
FÖRENING
ÅRG. 38

EXPORTERA TRÄ BYGG MED TEGEL

Utvecklingen på trämarknaden pekar mot knapphet och allt högre priser. Träet stiger i pris avsevärt för varje år som en följd av arbetslönestegring vid utdrivning av skog, transportkostnadsstegringar och förädlingskostnader. En fortsatt uppgående kurva torde icke gå att hejda, i all synnerhet som våra utländska marknader samtidigt ropar efter mera trä. Träet är också en av våra förnämligaste bytesvaror mot främmande valutor och då i all synnerhet ett medel att skaffa oss de åtråvärda hårdvalutorna. Ur denna senare synpunkt borde vi exportera mera trä i all synnerhet som detta ännu med hänsyn till hemmamarknaden torde låta sig göra. Vi kan spara trä i våra byggnader och i stället använda stenmaterial, som icke kan exporteras och för vilket icke heller finnes någon marknad, som vi kunna konkurrera med. Vi använde 1945 mera än 200.000 standards trä från egna skogar till enfamiljsbebyggelsen. Utom den betydande kvantitet trä, som dessutom förädlas för övrig bebyggelse, importera vi betydande

kvantiteter trä från Finland. Vi borde kunna exportera 100.000 standards mera för vilket vi utom frakter skulle kunna få in ca 60 milj. kronor i god hård valuta.

Vår träexport har gått tillbaka. Jämförd med toppåret 1929, då exporten uppgick till 1.22 milj. stds, ter sig medeltalsiffran för perioden 1940—1946, 375 tusen stds, löjligt låg. Perioden 1935—1939, alltså före kriget, var vår export av plankor, battens, bräder, hyvlade varor och lådämnen i medeltal 780.000 stds pr år, då den finska exporten under samma period nådde högre medeltal än 1 milj. stds. Finnarna äro klart medvetna om att spara trä och söka samtidigt öka sin tegeltillverkning för vars maskinimport den erhåller för finnarna kostsam främmande valuta. I nummer 3/1948 "från Departement och nämnder" har statsrådet Gjördes under rubriken "Vi måste exportera mera" bl. a. framhållit "Men om sålunda återvinnandet av en bättre balans mellan export och import är det dominerande problemet, så ligger däri

Brandkatastrof

1947 var ett katastrofår ifråga om bränder. Hur skall 1948 bli och hur skall alla kommande år bli? Ha vi råd att låta det brinna för 100 milj. om året för att inte tala om de driftsförluster som åsamkas industrierna, vars ofta dyrbara maskiner i vårt ansträngda valutaläge icke med säkerhet kan anskaffas? Ha vi råd att låta våra bostäder brinna upp, då vi inte ha råd att hålla igång byggnadsverksamheten för att skaffa dem ett tak över huvudet, som i många år sökt bostad? Ha vi råd att låta våra lagerhus med för folkförsörjningen viktiga varupartier brinna upp? Alla dessa frågor kan väl endast besvaras med nej. Och om detta nej borde väl inte råda tvivel om att alla stämma in i. Men varför handlas då stick i stäv mot denna självklara sak. Varför bygger man inte av brandhärdigt och brandsäkert material, då sådant finnes i tillräckliga mängder inom vårt avlånga land. Man bygger trähus för att bo i, för att fabricera i, för att lagra i, man bygger dem och utmanar den röde hanen, som varken skyr värden i penningar eller människoliv. För kort tid sedan nedbrann ett helt, stort kvarter i Stockholm. Byggnaderna voro på ett undantag när av trä och innehöllo många dyrbara och oersättliga varor. Tegelhuset står kvar liksom brandmurar och skorstenar och ropar ut över alla svarta förkolnade rester sitt

*Trä förgår — Tegel består
Tag som regel — Bygg med tegel*

**Tegelbrukens Försäljnings-
Aktiebolag**

Stockholm

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. 38

EXPORTERA TRÄ BYGG MED TEGEL

Utvecklingen på trämarknaden pekar mot knapphet och allt högre priser. Träet stiger i pris avsevärt för varje år som en följd av arbetslönestegring vid utdrivning av skog, transportkostnadsstegringar och förädlingskostnader. En fortsatt uppgående kurva torde icke gå att hejda, i all synnerhet som våra utländska marknader samtidigt ropar efter mera trä. Träet är också en av våra förnämligaste bytesvaror mot främmande valutor och då i all synnerhet ett medel att skaffa oss de åtråvärda hårdvalutorna. Ur denna senare synpunkt borde vi exportera mera trä i all synnerhet som detta ännu med hänsyn till hemmamarknaden torde låta sig göra. Vi kan spara trä i våra byggnader och i stället använda stenmaterial, som icke kan exporteras och för vilket icke heller finnes någon marknad, som vi kunna konkurrera med. Vi använde 1945 mera än 200.000 standards trä från egna skogar till enfamiljsbebyggelsen. Utom den betydande kvantitet trä, som dessutom förädlas för övrig bebyggelse, importera vi betydande

kvantiteter trä från Finland. Vi borde kunna exportera 100.000 standards mera för vilket vi utom frakter skulle kunna få in ca 60 milj. kronor i god hård valuta.

Vår träexport har gått tillbaka. Jämförd med toppåret 1929, då exporten uppgick till 1.22 milj. stds, ter sig medeltalsiffran för perioden 1940—1946, 375 tusen stds, löjligt låg. Perioden 1935—1939, alltså före kriget, var vår export av plankor, battens, bräder, hyvlade varor och lådämnen i medeltal 780.000 stds pr år, då den finska exporten under samma period nådde högre medeltal än 1 milj. stds. Finnarna äro klart medvetna om att spara trä och söka samtidigt öka sin tegeltillverkning för vars maskinimport den erhåller för finnarna kostsam främmande valuta. I nummer 3/1948 "från Departement och nämnder" har statsrådet Gjöres under rubriken "Vi måste exportera mera" bl. a. framhållit "Men om sålunda återvinnandet av en bättre balans mellan export och import är det dominerande problemet, så ligger däri

inneslutet ett problem av ytterligt akut och svårlöst natur, som redan berörts i det föregående, nämligen problemet hur vi såsom marknads- och valutaförhållandena nu se ut i världen skola få en ökning av vår export på hårdvalutaländerna. Detta är i det nuvarande läget ytterst viktigt, och alla de ansträngningar som näringslivet därvid kan göra äro icke endast välkomna utan nödvändiga, eftersom våra möjligheter att importera för näringslivet outhärliga varor stå i direkt och oupplösligt sammanhang med våra exportprestationer på dessa marknader. Jag vet väl att hastiga omställningar av industriernas exportpolitik kunna vara ganska olägliga och överkorsa i och för sig mycket välgrundade planer på en mera långsiktig inriktning av exportpolitiken, men man står här inför en avvägning mellan stundens pressande krav och andra mera så att säga normala marknadsbedömningar, och jag vill här liksom i många andra sammanhang allvarligt vädja till näringslivets olika grenar att göra en insats för en exportökning på hårdvalutaländerna. En sådan exportökning är helt enkelt nödvändig om det skall bli möjligt att lindra de försörjningsbekymmer, som näringslivet självt är inne i och efter all sannolikhet kommer att få en växande kännning utav i fortsättningen."

Härtill kunna vi bidra. Vi ha naturtillgångar här hemma, som icke kan exporteras. Framför allt goda lertillgångar av vilka kan produceras tegel. Vi ha fyndigheter, som tillåter oss framställa cement och lättbetongvaror i nästan obegränsad omfattning. Utlandet behöver icke köpa dessa varor. Det har överproduktion och ser sig om efter marknad här. Men vi kunna med fördel själva använda dem i stället för trä. Hur mycket bensin, maskiner, kaffe och andra nödvändighetsartiklar skulle vi icke få i utbyte samtidigt som vi finge ett bättre bostadsbestånd, ett bostadsbestånd, som skulle bli billigare i drift och underhåll och alltså enbart till nytta för framtiden.

En total övergång från trä till stenhus är kanske icke möjlig, i varje fall icke på kort sikt. Den kanske heller icke kan genomföras utan svåra återverkningar på träförädlingsindustrierna, som måste få tid till omställning. Det torde icke vara lika ekonomiskt att bygga stenhus i Norrland som i de södra provinserna, varför trähusen ändå till stor del finge en naturlig marknad. Nu bygger man en- och tvåfamiljshusen av trä till ca 90 % och stenmaterialet får resten. Om det icke är möjligt att vända på dessa förhållanden så kunde säkerligen det övervägande antalet byggas i sten.

John Baunge.



Kontinuerliga tegeltorkar

*Ha Ni svårighet med att få tillräcklig arbetskraft?
Få Ni skrot under transporter och torkning?*

Låt i så fall oss göra upp ett förslag, så att dessa svårigheter försvinna.

För ett år sedan fingo vi vår första anläggning färdig i Vallentuna och ha nu under uppförande anläggningar för:

A.-B. WAKSALA TEGELBRUK, Uppsala,
A.-B. JOSEFSDALS TEGELBRUK, Sala,
GUNNARPS TEGELBRUK, Tjörnarps,
TENGGRENSTORPS TEGELBRUK, Vänersborg,
TUNA TEGELBRUK, Enstaberga,
jänte ett flertal utanför Sverige.

Våra anläggningar utmärkas av:

Minimala transporter i markplanet.
Låg värmeförbrukning möjlig genom kontinuerlig torkning.
Låg arbetskostnad genom rationell planering.
Låga anläggningskostnader på grund av kort torktid.



A.-B. EWEMASKINER

HUDDINGE

Tel. Stockholm 57 19 13, 57 19 15, 57 19 28.

A.-B. Nabbensbergs Tegelbruk

Vänersborg - Tel. 5

MÅNGHÅLTEGEL

Volymvikter 1.0-1.2

Hög värmeisolering

Hög tryckhållfasthet

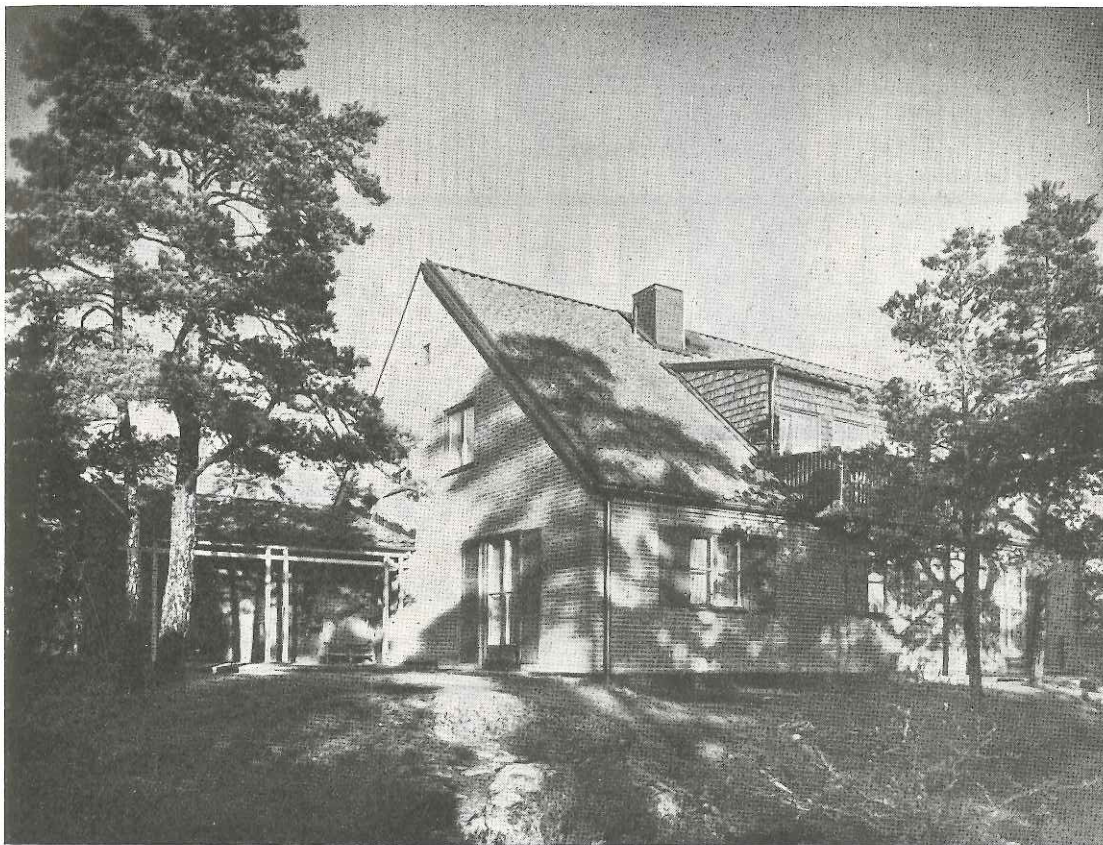
SLOTTSMÖLLANS

FASADTEGEL och ENKUPIGA FALSTAKTEGEL

Wallbergs Fabriks Aktiebolag

Namnanrop: Wallbergs Bolag

Halmstad

EN VILLA AV $\frac{1}{2}$ STENS FASADTEGEL

Byggherren, ingenjör Allan Skarne, hade uttryckt en önskan att av ett parti utmärkt vackert fasadtegel (2"×6"×12") göra ett "experimenthus".

Resultatet blev ytterväggar av $\frac{1}{2}$ stens tegel av 12" format, på insidan klädda med 75 m/m vassrörsmatta och puts (k-värde c:a 0.55).

$\frac{1}{2}$ stens bärande innervägg av samma fasadtegel har kommit till användning dels i entré, dels i vardagsrummet.

Då grunden utgöres av berg gjordes ej någon källare om man undantager en mindre matkällare under köket, där terrängen tillät en sådan med ett minimum av sprängning. Källarförråden ha placerats i en tillbyggnad, garaget ligger i bottenvåningen och pann- och

bränslerum äro obehövlige, då all uppvärmning sker elektriskt.

F. ö. är planen av traditionell typ om man undantager att tvättstugan förlagts intill köket.

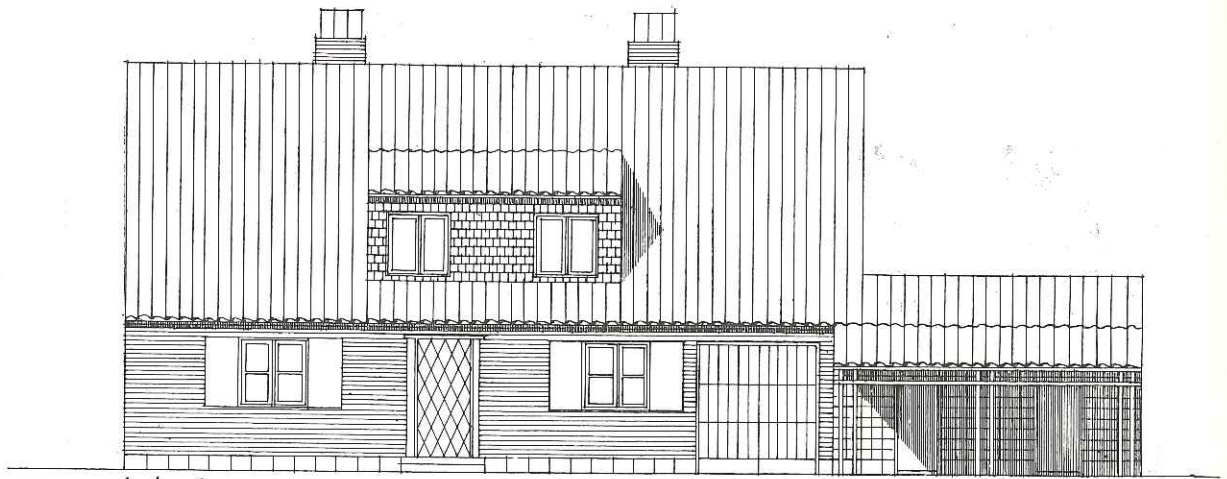
Sockel av skiffer liksom ytterbeklädnaden på tillbyggnaden. Kuporna i vån. 1 trappa äro klädda med tjärdränt kyrkspån. All utvändig plåt av koppar. Taktäckning med enkelkupigt tegel.

Inredningen är påkostad, såsom t. ex. fullständig maskinell utrustning i tvättstuga, kök med diskmaskin, tjänarrum med eget bad, högtalaranläggning i hela villan etc.

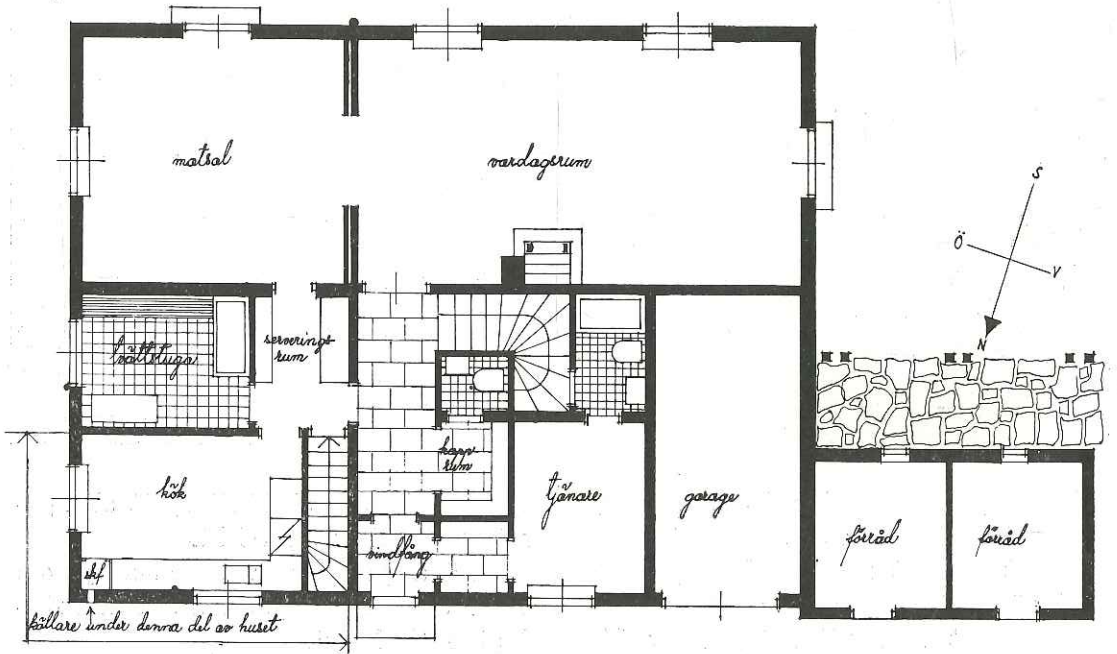
Konstruktör: Jacobson & Widmark.

Arkitekt: Gunnar Jacobson.

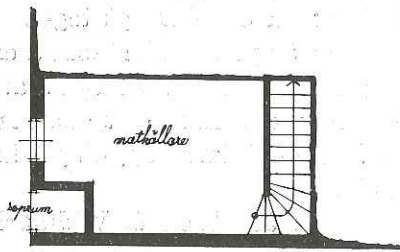
(Se planer och detaljer å sid. 30, 33 och 34.)



fasad mot norr



bottningsplan



källarplan

Villa av 1/2 stens fasadtegel.
Planer och fasad.

WACOMP-
SPECIALFORMGIPS
(amerikansk)

för

FALSTAK- o.
NOCKTEGEL

Leverans från lager

WAHLIN & CO A/B
ETABL. 1867

Tel. v. 44 09 55 STHLM HORNSGATAN 40



År 1869

grundlade
N. LUNDGREN
sitt företag, som blev
den första svenska
skorstensfirman
och
byggt skorstenar
från
Norra Ishavel
till
Svarla Havel
Agate av Upsala
Norra Tegelbruk.

LUNDGREN S

SKORSTENSBYGGNADSFIRMA * Gävle



Miniatyr-
Tegelsten

för modellbyggen
i c:a 1/10 skala

Miniatyr-tegelstenen är äkta tegelsten och framställs på samma sätt som vanlig tegelsten.

Speciallåda B. K. innehåller ca 3.000 st. tegelsten i olika format och storlekar, eller lika de i praktiken förekommande samt andra tillbehör.

Vattenlöslig cement medföljer. Efter det man byggt upp en modell, kan man åter använda dem, endast genom att ställa modellen i ett kärl med vatten.

Prospekt m. m. sändes på begäran.

Ensamförsäljare

Firma D. N. GRÖNBERG
HÄLSINGBORG

(Intresserade ombud antages mot god provision.)

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

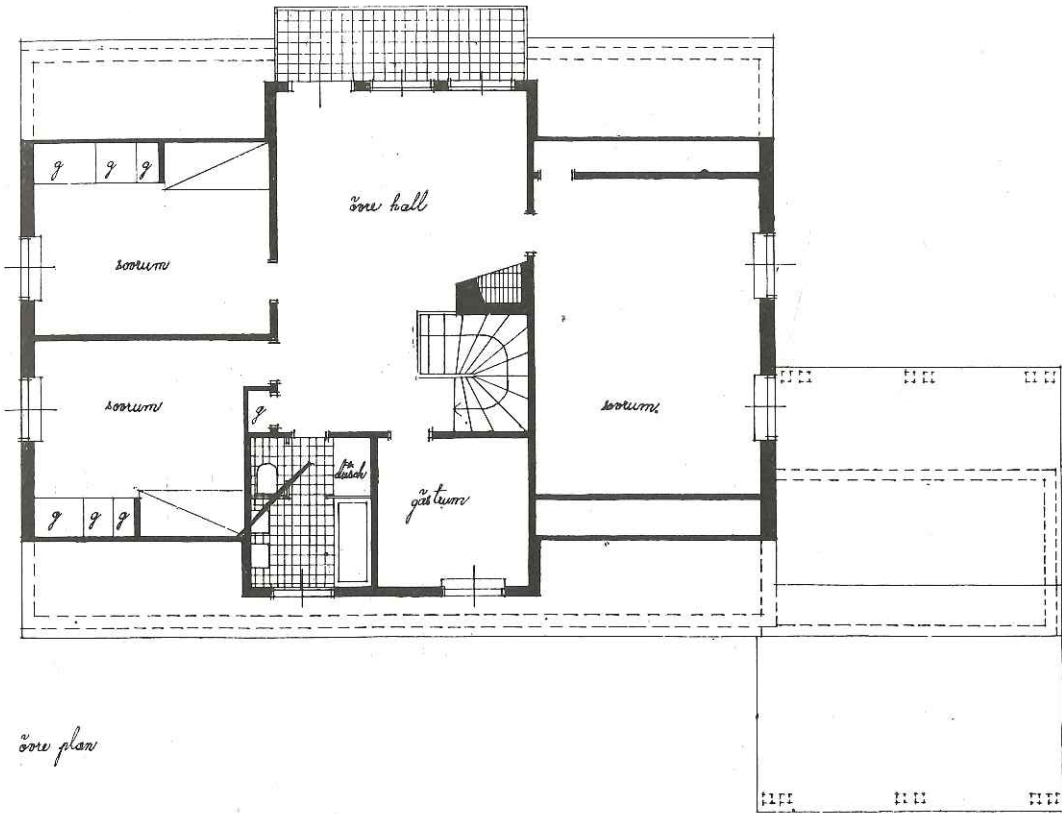
HÖG TRYCKHÅLLFASTHET

TILLVERKNINGSKAPACITET:

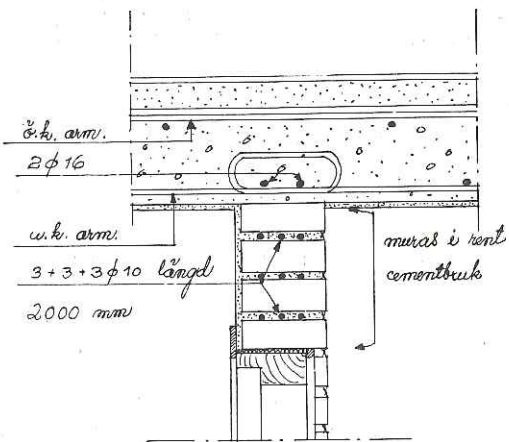
DIV. MURTEGEL 6.500.000

TAKTEGEL 2.500.000

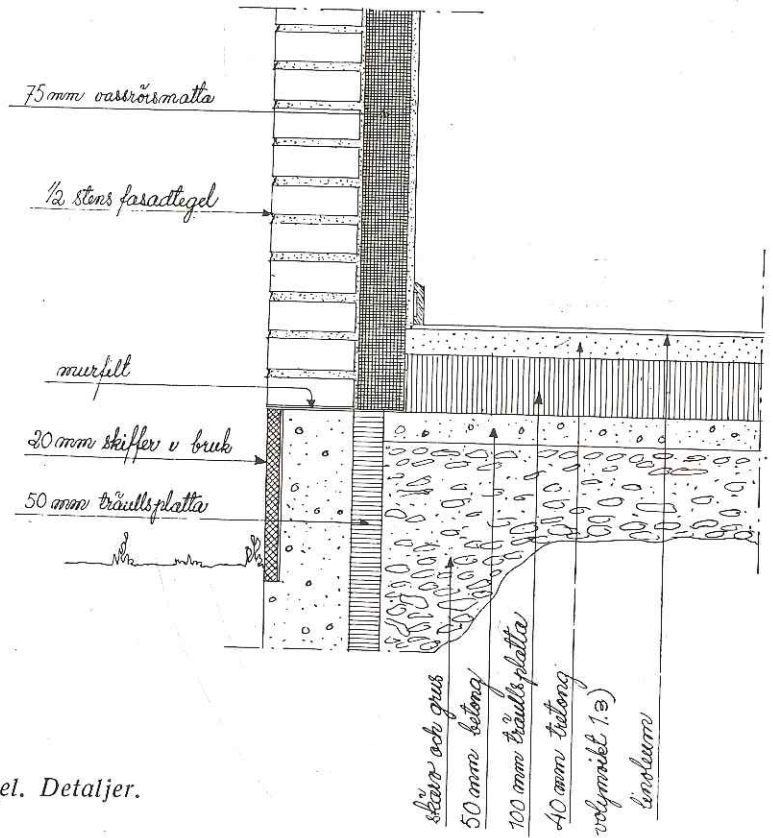
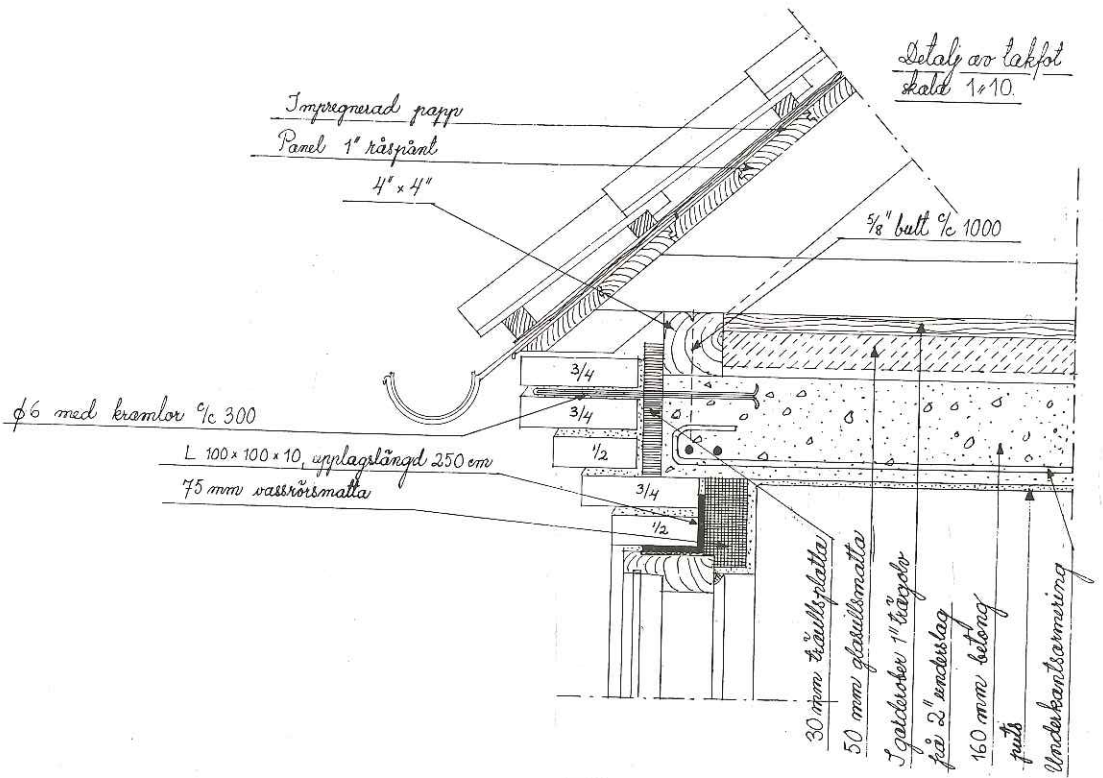
DRÄNERINGSRÖR . . . 1.000.000



Sektion av dörrbalk vid invändiga
fasadtegelmurar. skala 1:10.



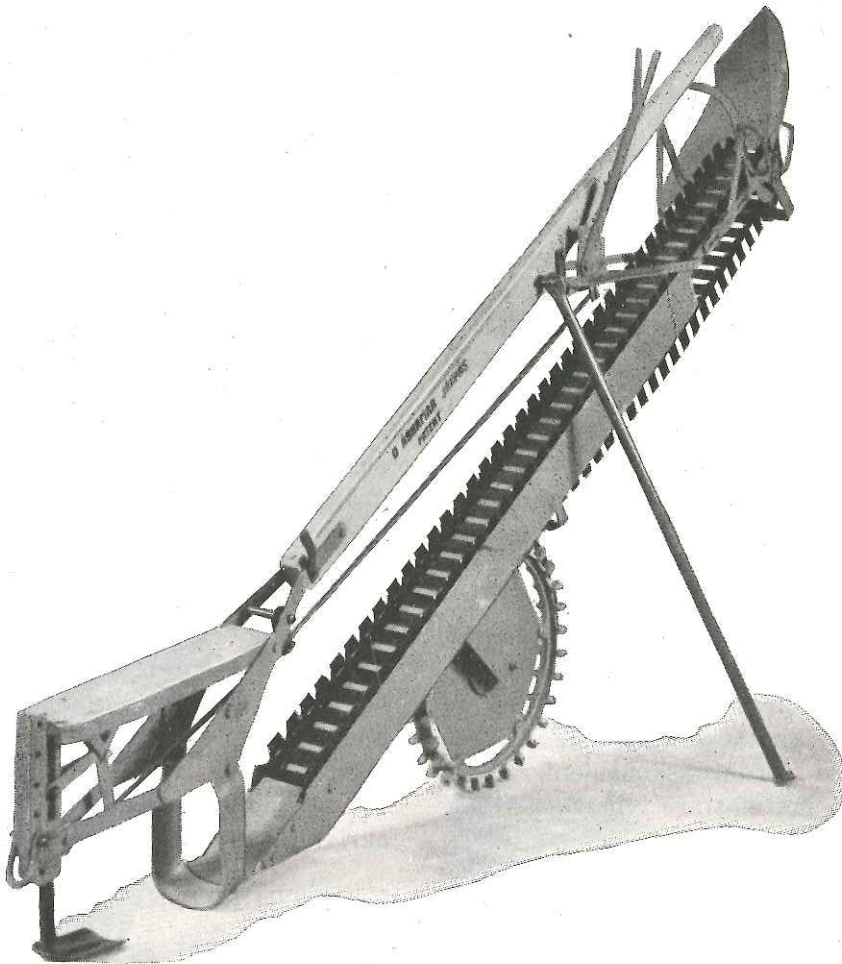
Villa av 1/2 stens fasadtegel.
Övre plan och detalj.



Villa av 1/2 stens fasadtegel. Detaljer.

MASKINELL TÄCKDIKNING

(Kortfattad redogörelse för Jordbrukstekniska Institutets meddelande n:ris 209 och 215.)



År 1944 tillsatte Kungl. Maj:t en kommitté, med ingenjör Nils Berglund, direktör Harald A:son Moberg och jordbrukskonsulenten Erik Almlöf som ledamöter, för att utreda huruvida och på vad sätt bristen på arbetskraft för täckdikning av åkerjord kunde avhjälpas genom maskiner för utförande av grävningen. Kommittén, vars namn är "Kommittén för maskinell täckdikning", fann snart att frågan icke kunde

nöjaktigt besvaras med mindre än att försök verkställdes för att utröna vilka typer av grävmaskiner, som lämpa sig för olika jordförhållanden i Sverige. Statsmedel ställdes till förfogande för ändamålet. Kungl. Maj:t föreskrev därvid, att ledningen av försöken skulle omhändervhas av kommittén under överinseende av Jordbrukstekniska institutet och Statens maskinprovningar. För det dagliga arbetet med försöken

anställdes civilingenjör Sverker Persson och lantmästare Nils-Erik Ohlson.

I planen för undersökningen ingick, att resultaten skulle framläggas i tryck efter hand som viss del av försöken hunnit slutföras. Härigenom skulle intresserade omedelbart få kännedom om olika maskiners prestationer m. m., vilket skulle göra det lättare för dem att vidtaga eventuella åtgärder för anskaffning av maskiner. Det ansågs nämligen angeläget, att maskiner snarast komme i bruk.

Redogörelserna skulle emellertid också innehålla ekonomiska kalkyler samt anvisningar för täckdikningens praktiska utförande med respektive maskiner. De skulle med ett ord tjäna som handledning både beträffande anskaffningen och användningen av respektive maskinslag. Sådana handledningar brukar Jordbrukstekniska institutet utge. Det ansågs därför lämpligt, att de inge i institutets publikationsserie "Meddelanden från Jordbrukstekniska institutet".

En första sådan handledning utkom år 1947. Den publicerades som Jordbrukstekniska institutets Meddelande nr 209 och har titeln "Handledning i användning av täckdikesplogar". Författare äro jordbrukskonsulent Erik Almlöf och lantmästare Nils-Erik Ohlson. Sagda handledning behandlar täckdikesplogar av den typ, som representeras av bl. a. Aashamars täckdikesplog.

TÄCKDIKESPLOGAR.

(Meddelande nr 209.)

Sedan länge har man försökt att med plogliknande redskap av enkel beskaffenhet köra upp såväl öppna som täckta diken. Dessa plogars arbetsätt har gått ut på att, för varje drag maskinen köres, en jordstrimla skäres loss och medelst en uppfodringsanordning av något slag transporteras upp och avlastas vid sidan av diket.

Den täckdikesplog av denna typ, som fått störst praktisk betydelse, konstruerades i början av 1900-talet av norrmannen John Engen och kallades Engens Grøfteplog.

Efter förbättringar av plogen startade lantbrukskandidat Ottar Aashamar år 1936 tillverkning av plogen i Järpås i Skaraborgs län och förde den i marknaden under namnet Aashamars dikesplog. Denna har fått en ej ringa spridning, särskilt i Skaraborgs län, men även i övriga delar av landet på stenfri jord. Intill hösten 1946 har Aashamar försålt omkr. 350 dikesplogar, av vilka de flesta fortfarande äro i bruk.

Under senare år ha täckdikesplogar av ungefär samma typ tillverkats och försålts av Ivar Hansson, Åsteboberg, Dalsland, till ett antal av omkr. 50 stycken under namn av Täckdikningsmaskinen Snabb. Under namn av Täckdikessgrävningsmaskinen Dicos har ett mindre antal försålts av Öberg & Östman, Örnsköldsvik. Samtliga nu nämnda täckdikesplogar grunda sig på Engens uppfinning och skilja sig från varandra blott i fråga om vissa detaljer. Följande beskrivning gäller närmast Aashamars dikesplog. Då emellertid övriga ovan nämnda dikesplogar i huvudsak äro av samma konstruktion, gäller beskrivningen i stort sett även för dem.

KONSTRUKTION.

Ett U-format skär lösskär en jordstrimla av 4—10 cm tjocklek, vilken därefter uppfordras på en ändlös kedja och avlägges vid sidan av diket. Det åtgår sålunda flera körningar för att erhålla fullt dikesdjup. Plogens vikt är omkr. 130 kg.

Ramen består av 2 st. järnplåtar, som sammanhållas av stag. Som underlag för kedjan, som löper mellan järnplåtarna, tjänar en glidskena av stål.

Skäret är tillverkat av fjäderstål och lätt utbytbar. Arbetsbredden är 18 cm,

täck-TEGEL

— är en variant av tegel med alla detta uråldriga materials fördelar och några nya därtill. TÄCKTEGEL är en underhållsfri fasadbeklädnad av högsta klass. Det tillverkas som klyvtegel, är lätt att handskas med, prisbilligt och erbjuder inga extra svårigheter vid anbringandet. TÄCKTEGEL kan med fördel användas till väggbeklädnad även inomhus och utgör därtill ett utomordentligt vackert och oömt golvmaterial. Fråga efter



SALA TEGELBRUKS AKTIEBOLAG

Ring Namnanrop SALATEGEL



Vi hälsa Eder välkommen

i ett traditionsrikt hus...

I Malmö, Östergatan 6, där köpenskapen sedan generationer haft säte, ha de skånska tegelbruken sitt kontor för upplysningsverksamhet och försäljning.

Moderna byggnadskonstruktioner fordra noggranna beräkningar och materialens egenskaper måste till det yttersta utnyttjas för att största ekonomiska utbyte skall erhållas. Byggnadsmaterialet framför andra — TEGEL — utgör härvid intet undantag. Då ni behöver råd och anvisningar om TEGEL och dess användning, hänvänd Eder med förtroende till vårt kontor. Alla rön från praktiska försök och tegelbrukens laboratorier stå till Edert förfogande.

SKÅNETEGELBRUKENS
Centralkontor

Telefon 318 31, 318 32

M A L M Ö

Östergatan 6

varför dikena få en bredd tillräcklig för rör upp till 100 mm (4") diameter.

Elevatorkedjans länkar utgöras dels av breda plåtar, vilka bilda underlag för jorden vid upptransporten, dels av korta plattjärnshakar, som hålla samman transportplåtarna.

Driv- och bärhjulet tjänar till att bära plogen samt driva kedjan.

Bakom drivhjulet finnes en avskrapare, vilken håller drivhjulets öppning mellan kuggarna fri från jord.

Avläggningsplåten för den upptransporterade jorden är ställbar vid bakre axeln, så att olika lutning kan erhållas allt efter jordens art och konsistens.

Släpskon, med vilken skärets djupgående regleras, är tillverkad av järn med stag av stål.

Betslet är av gjutjärn.

Åkplattan är av järnplåt samt 70 cm lång. Den är avsedd som plats för körkarlen under arbetet. Då körkarlen stiger av åkplattan, upphör trycket nedåt på släpsko och skär, varvid plogens främre del drages uppåt och skärningen avbrytes.

Styrstången är tillverkad av trä samt fäst ovanför ramen med stag från denna.

Dragbommen och jordplogen medfölja ej täckdikesplogen utan tillverkas på platsen i varje särskilt fall.

JORDSTRIMLORNAS TJOCKLEK.

Plogen kan inställas för olika tjocklek av den strimla som lösskäres i varje snitt. Inställning härav sker allt efter rådande förhållanden. Det lönar sig ej att taga mer åt gången, än att hästarna draga plogen ledigt. I lätta och något så när sammanhängande jordar kan med fyra hästar skäras 7—10 cm åt gången, men vanligen räknas med 4—6 cm. Äro dikena korta, tar man mera åt gången, emedan hästarna då få någon vila vid vändningarna, där de böra gå så sakta som möjligt.

ARBETETS UTFÖRANDE PÅ OLIKA JORD.

De jordar, som bäst lämpa sig för täckdikning med plog, äro sedimentära ler-, mjäla- och mojordar, som äro praktiskt taget stenfria. Dungjordarna i Östergötland synas även vara lämpade för detta slag av grävning.

Även vid någon förekomst av ej för stora stenar lönar sig användningen. Då absolut stenfria jordar sällan förekomma, bör plogen alltid åtföljas av järnspett och spade, som på lämpligt sätt anbringas å dragbom eller traktor.

Moränen, även moränlerorna, torde innehålla för mycket sten, för att plogen med fördel skall kunna användas. Även små stenar som flis o. dyl. äro tillinders, i det att de bruka kila in sig mellan ramen och kedjan eller mellan en plåt i kedjan och avläggningsplåten. Stundom fastna de även mellan kuggarna i bärhjulet och avskraparen. I samtliga fall åstadkommes att uppfodringsanordningen stannar och hjulet släpar.

På mycket lösa jordar eller t. ex. där det förekommer sandlager, får drivhjulet ej fäste utan släpar. Detta är ofta fallet på invallningar, där det vanligen ett stycke ner i alven brukar förekomma lera av såpkonsistens, som ej ger något som helst fäste för hjulet. Vill hjulet släpa på mindre sträckor, t. ex. vid förekomst av grusstråk, kan man öka friktionen genom att trycka på plogen.

Jordens fuktighet är av stor betydelse för dikesplogens arbete.

REGLERING AV BOTTENLUTNINGEN.

Så snart plogen kommit genom matjorden, skall man inrikta sig på att få så jämn bottenlutning som möjligt. Först regleras detta efter ögonmått, antingen genom att ställa släpskon högre eller lägre eller genom att körkarlen stiger av i svackorna. Där fallet är gott,

kan en någorlunda jämn lutning i dikesbotten åstadkommas enbart på detta sätt.

Vid mycket svaga fall måste dikesändarna pålas och avvägas, varefter utjämningen av dikesbotten, särskilt under de sista kördragen, bör verkställas efter profiler.

Kontrollen av bottenhöjden är av stor betydelse för underlättande av skopningen av diket.

ÅTERFYLLNING AV DIKEN.

På genomsläppliga jordar, såsom sandjordar, kan man saklost plöja eller sladda igen dikena. En på traktorn monterad sladdplanka kan härvid med fördel användas.

När det däremot gäller svärgenomsläppliga jordar, såsom lera, kan det vara riskabelt att sladda eller skjuta ned den uppgrävda jorden i diket. Avgörande för täckdikenas funktion i svärgenomsläppliga jordar är, att återfyllningen verkställs på lämpligt sätt. Felaktig återfyllning kan helt och hållet äventyra resultatet av dikningen, vilket professor H. Flodkvist för länge sedan påvisat. Leran är nämligen ofta så tät och svärgenomsläpplig att vattnet knappast kan tränga genom densamma ned till rören. Dikena böra därför fyllas med så stor del av matjorden som möjligt, och detta sker lättast genom att den uppgrävda jorden tillsammans med mesta möjliga matjord plöjes ned. Ytträneringen blir härigenom betydligt bättre.

Avverkningsförmågan är mycket skiftande på olika jordar. Med 4 hästar uppgår avverkningen i medeltal till omkring 350 m diken på 8 timmars arbetsdag. Under gynnsamma förhållanden, kan avsevärt mera medhinnas per dag.

Avverkningen per dikesplog och år synes i de flesta fall ligga vid 10 à 20 ha. Då håller plogen flera år och ofta

säljes den för användning hos någon annan, när ägaren har dikat färdigt. Räknas som medeltal en avverkning av 300 m dike per dag, vilket motsvarar ca 0,5 ha täckdikad areal, kan vid en användningstid av 100 dagar medhinnas 50 ha med en och samma plog.

EXEMPEL PÅ KOSTNADSBERÄKNINGAR.

Exempel 1. Hästar som dragkraft.

Normala grävningförhållanden.

Förutsättning.

Plogens inköpspris	600 kr.
Anskaffning av jordplog m. m.	50 kr.
Räntesats	4 %
Avskrivningstid	6 år
Underhåll (per år) rep., reservd., förvaring	75 kr.
Beräknad användningstid per år	25 dagar
Avverkning per dag ca	350 meter

Maskinkostnad per dag = 7,84 kronor.

Driftskostnad per dag = 57,70 kronor.

Grävningkostnad per dag $7,84 + 57,70 = 65,54$ kronor.

Grävningkostnad per meter = 0,187 kronor.

Totalkostnad per meter dike.

Upptagning av dike, maskin- och driftskostnad	0,19	
Skopning och läggning	0,12	
Igenläggning av dike	0,03	0,34
Rörkostnad per meter	0,30	
		<hr/>
		Summa 0,64 kr.

Exempel 2. Hästar som dragkraft.

Goda grävförhållanden.

Förutsättning.

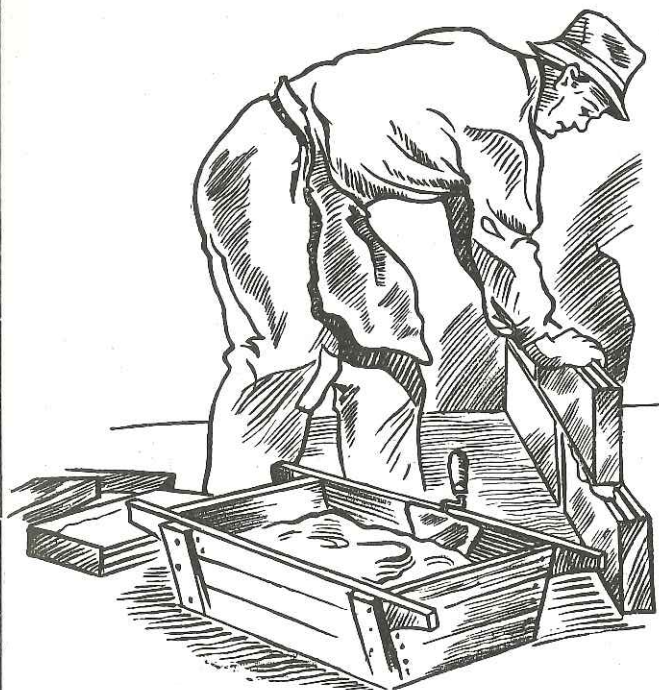
Plogens inköpspris	600 kr.
Anskaffning av jordplog m. m.	50 kr.
Räntesats	4 %
Avskrivningstid	7 år
Underhåll (per år) rep., reservd., förvaring	65 kr.
Beräknad användningstid per år	20 dagar
Avverkning per dag ca	500 meter

Maskinkostnad per dag = 8,55 kronor.

Driftskostnad per dag = 59,00 kronor.

Grävningkostnad per dag $8,55 + 59,00 = 67,55$ kronor.

Grävningkostnad per meter = 0,135 kronor.



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
billa

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.

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!

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

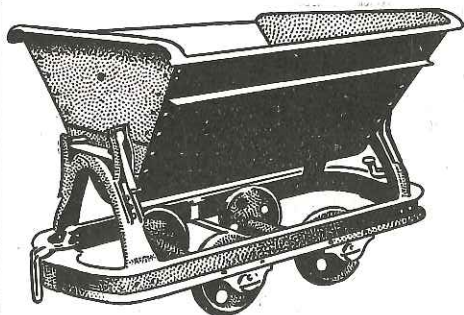


TAKTEGEL

HEBY TEGELVERK, SKÖLDBERG & Co. K/B, Heby

Tel. Namnanrop "Heby Tegelverk"

Telegr.-adr. "Hebytegel"



Tippvagnar
Räls

Vändskivor Spärväxlar
Hjulpar Rullager

Carl Ström A-B

Stockholm C Tel. Växel 23 54 00

All övrig järnvägsmateriel

Totalkostnad per meter dike.

Upptagning av dike		
(avrundat)	0,14	
Skopning och läggning	0,08	
Igenfyllning	0,03	0,25
Rörkostnad per meter	0,30	
	Summa	0,55 kr.

Exempel 3. Hästar som dragkraft.

Svåra grävningsförhållanden.

Förutsättning.

Plogens inköpspris	600 kr.
Anskaffning av jordplog m. m. ..	50 kr.
Räntesats	4 %
Avskrivningstid	4 år
Underhåll (per år) rep., reservd., förvaring	85 kr.
Beräknad användningstid per år	35 dagar
Avverkning per dag ca	250 meter

Maskinkostnad per dag = 7,44 kronor.
 Driftskostnad per dag = 63,20 kronor.
 Grävningskostnad per dag $7,44 + 63,20 = 70,64$ kronor.
 Grävningskostnad per meter = 0,282 kronor.

Totalkostnad per meter dike.

Upptagning av dike		
(avrundat)	0,28	
Skopning och läggning	0,15	
Igenläggning av dike	0,03	0,46
Rörkostnad per meter	0,30	
	Summa	0,76 kr.

Exempel 4. Traktor som dragkraft.

Normala grävningsförhållanden.

Förutsättning.

Plogens inköpspris	600 kr.
Anskaffning av jordplog m. m. ..	50 kr.
Räntesats	4 %
Avskrivningstid	6 år
Underhåll (per år) rep., reservd., förvaring	75 kr.
Beräknad användningstid per år	25 dagar
Avverkning per dag ca	400 meter

Maskinkostnad per dag = 7,84 kronor.
 Driftskostnad per dag = 57,60 kronor.
 Grävningskostnad per dag $7,84 + 57,60 = 65,44$ kronor.
 Grävningskostnad per meter = 0,163 kronor.

Totalkostnad per meter dike.

Upptagning av dike	0,16	
Skopning och läggning	0,12	
Igenläggning av dike	0,03	0,31
Rörkostnad per meter	0,30	
	Summa	0,61 kr.

**FÖRDELAR OCH NACKDELAR
MED ANVÄNDNING AV
DIKESPLOG.**

Med hänsyn till den stora arbetsbesparing, som maskinen kan ge, finns det all anledning för den, som har att täckdika större arealer, att undersöka, om ej möjligheter finnas att få grävningen utförd maskinellt. Då dikesplo- gen är relativt billig i inköp, kan den ganska lätt anskaffas av den enskilde lantbrukaren. Med dikesplogets hjälp kan täckdikningen till största delen ut- föras med gårdens egen normala arbets- kraft, vilket är av största betydelse i sådana fall, då det inte går att upp- bringa annan arbetskraft för täckdik- ningen. Vidare kan arbetet utföras raskt, då ploget har relativt god avverkningsförmåga. Härigenom kun- na stora arealer medhinnas under sommaren, utan att dikningen be- höver inkräkta på de ordinarie arbe- tena. Tillräckligt med kunnig arbets- kraft för bottenens justering och rörens läggning måste dock finnas till hands, så att dessa arbeten kunna utföras omedelbart efter det di- ket är uppkört. Stora och medelstora egendomar, vilka ha tillgång till erforderlig dragkraft, böra lämpligen själva anskaffa dikesploget. Två eller tre mindre egendomar, som var och en för sig inte ha tillräckligt många hästar, kunna mycket väl slå sig tillsamman och inköpa en dikesplog gemensamt.

Första villkoret för att täckdik- esgrävning med dikesplog skall lyckas är, som förut påpekats, att jorden är lämp- lig, men det är lika viktigt, att först- klassiga och för arbetet intresserade maskinskötare finnas. Ett lämpligt sätt att egga intresset är att utbetala viss ersättning pr meter uppkört dike, t. ex. 1 à 2 öre/m, till maskinskötarna utöver deras ordinarie avlöning.

En nackdel hos dikesploget är, att den inte gör diket färdigt på en gång utan måste köras upprepade gånger

fram och tillbaka, varför det är nödvändigt att göra stamdiket färdigt först. Härigenom riskerar man att slam tränger in i stamdikesrören, särskilt om det skulle komma häftig nederbörd, innan systemet är färdigt. I praktiken har det visat sig, att detta blott har betydelse på flytjord.

För att underlätta arbetet vid användning av dikesplog strävar man alltid efter att få grendikena så långa som möjligt. Härigenom bli långa dikessträckor färdiggrävda på en gång, och ras kunna lätt uppkomma. Därför bör man alltid se till, då arbetet avslutas för dagen, att rörläggarna följa så nära efter dikesplogen som möjligt.

(Forts. I nästa nr behandlas under samma rubrik som ovan, täckdikning med grävmaskiner, Jordbruksteknisk Inst. meddelande nr 15.)

Insänd litteratur.

Rationaliseringsverksamheten i Sverige.

Av generaldirektör C. Tarras Sällfors.
Förlags AB Affärsekonomi 1948.

Pris kr. 1: 50.

Rationaliseringsverksamheten i Sverige heter en ny skrift från Affärsekonomi, av generaldirektör C. Tarras Sällfors. Den torde utgöra den hittills enda sammanställningen över rationaliseringen på olika områden i vårt land och över de enskilda, statliga och halvstatliga organisationer och institutioner, som är engagerade i denna verksamhet.

Inledningsvis ges en överblick över den sven-

ska industrins sammansättning och utveckling, varefter författaren övergår till rationaliseringen inom den egentliga fabriksindustrin — inom de enskilda företagen, branschrationalisering och övriga åtgärder. Andra behandlade områden inom näringslivet är bl. a. byggnadsindustrin, jordbruk, distributions- och försäljningsorganisation. Dessutom lämnas en redogörelse för rationaliseringsåtgärder inom statlig förvaltning, hemarbete och sjukhus.

Den som snabbt och lätt vill skaffa sig en överblick över vad som gjorts och görs i rationaliseringshänseende i vårt land finner i gen.-dir. Sällfors' skrift ett utmärkt hjälpmedel.

Hur man beräknar ekonomisk orderstorlek.

Av civilingenjörerna B. Bäcklin och S. Lindholm.

Förlags AB Affärsekonomi 1948.

Pris kr. 1: 50

Beräkning av ekonomisk orderstorlek har utomlands diskuterats betydligt mer än här hemma. Det är därför glädjande att civilingenjörerna Bäcklin och Lindholm vid ASEA nu tagit upp problemet — i en ny skrift från Affärsekonomi.

Författarna har utarbetat praktiskt användbara formler för beräkning av den ekonomiska orderstorleken för olika stadier i tillverkningsprocessen: råvarulager, detaljbearbetning, förråd, montering och färdigförråd. De redogör för dessa formler och deras tillämpning (med exempel) och demonstrerar därvid bl. a. en av dem konstruerad specialräknesticka för dylika beräkningar. Avslutningsvis diskuteras erfarenheterna av författarnas undersökningar vid ASEA-Ludvikaverken och beräkningsmetodernas tillämpning därstädes.

Skriften riktar sig kanske främst till dem som är sysselsatta inom drifts- och kalkylavdelningarna, men inte minst bör företagsledarna kunna dra nytta av vad den har att ge på detta relativt försummade, men för tillverkningsökonomi synnerligen viktiga område.

REM-, KUGGHJULS- & LINSMÖRJOR

PRESENNINGS- & REMOLJOR,

REMVAX, REMMAR & OLJOR

A. E. FERNSTEDT & C:o, Motala

Tel. 1 07, 10 75

Etabl. 1890

MÄLARDALENS FASADTEGEL

RÖTT och GULT

I OLIKA NYANSER

A.-B. MÄLARDALENS TEGELBRUK

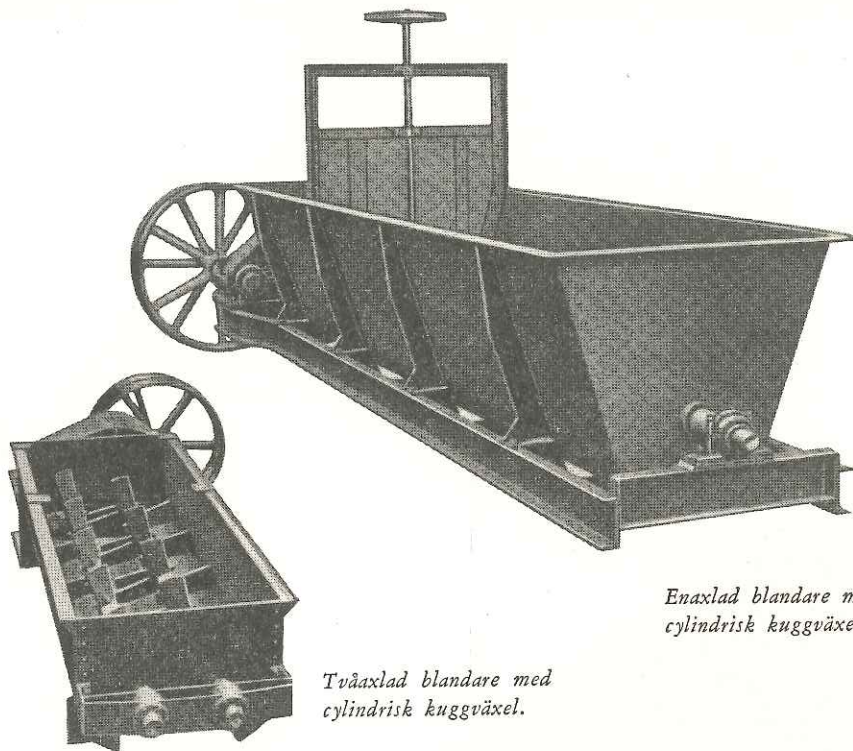
Eriksbergsgatan 27

STOCKHOLM

Telefon 23 33 65

Rationalisera med

SVEDALA tegelmaskiner



*Enaxlad blandare med
cylindrisk kuggväxel.*

*Tvåaxlad blandare med
cylindrisk kuggväxel.*

SVEDALA BLANDARE

SVEDALA blandare tillfredsställa höga anspråk på god blandning och finfördelning av de olika lersorterna och tillsatserna. Detta är av stor betydelse för teglets kvalitet, särskilt vid tillverkning av månghålstegel och poröst tegel.

Blandarna äro utrustade med SKF-lager och maskinskurna kuggväxlar inbyggda i oljetäta växelhus. Knivaxlarna äro rikligt dimensionerade och försedda med slitstarka knivar av härdat stål.

*Skall Ni rationalisera
Edert tegelbruk kan Ni
med förtroende vända
Eder till SVEDALA.*



A-B. Åbjörn Anderson, Svedala

TELEFONANROP: GJUTERIET, SVEDALA

STOCKHOLM

KARLSTAD

FALKÖPING

FALUN

GÖTEBORG