

# TEGEL

ORGAN FÖR SVERIGES TEGELINDUSTRIFÖRENING

*Redaktionskommitté:* Direktör G. Camitz, Sala, Direktör H. Grönkwist, Katrineholm, Direktör K. Wråke, Malmö.  
*Redaktör och ansv. utgivare:* Civilingenjör R. Elgenstierna.  
*Redaktionssekreterare:* Ingenjör J. Nauclér.  
*Redaktion och expedition:* Engelbrektsg. 29, Stockholm Ö.  
Tel. 010/10 80 51, 10 76 51.  
Återgivande av text och bilder ur Tegel är tillåtet om tidskriftens namn anges.

Tidskriften Tegel utkommer med 6 nummer per år och är organ för Sveriges Tegelindustriförening. Föreningen är denna industris branschorganisation och omfattar ca 125 tegelbruk över hela landet, vilka tillsammans svara för omkring 85 proc. av tegelproduktionen.  
Intresserade erhålla tidskriften kostnadsfritt om namn och adress meddelas. Redaktionen är tacksam för anmälningar om eventuella dubbelexpedieringar och adressförändringar.

## I detta nummer:

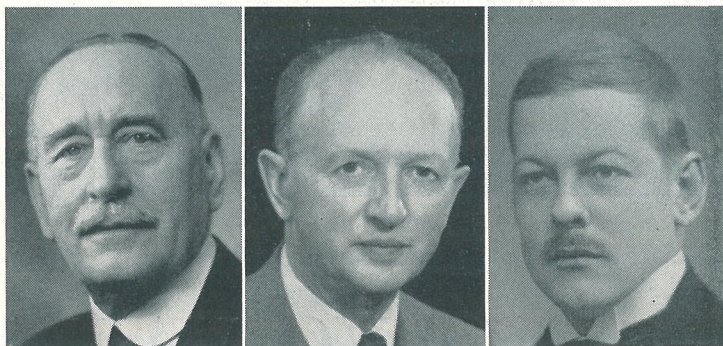
Sid.  
Volvo valde tegel . . . . . 50  
*Intill Göteborg uppförs Volvo-Torslandaverken, en imponerande anläggning som skildrats av Bengt Ullvén.*

Folkskola i Snöstorp  
Pensionärshem i Lilla Tjärby 54  
*Två anläggningar, ritade av arkitekt SAR Yngve Alvå, ger exempel på estetisk miljöbildning med modern tegelarkitektur.*

Beklädnad med spiktegel . . . 58  
*En information om tegelbeklädnad som kompletterar tidigare artiklar i detta ämne.*

Tegelkonsulenten i Västra  
Sverige . . . . . 63  
*Byggnadsingenjör Svante Palmquists arbetsuppgifter som tegelkonsulent presenteras.*

Tegelbacken . . . . . 64  
*Referat och recensioner.*



Gunnar Wulf

Hilding Ström

Axel Eriksson

## "Det var under deras tid . . ."

Förliden sommar drabbades Sveriges Tegelindustriförening av smärtsamma dödsbud. Föreningens styrelseledamot sedan 1914 och ordförande 1938—1949 Gunnar Wulf avled den 9 maj. Hans efterträdare på ordförandeposten Hilding Ström (1949—1959) — tillika hans granne på andra sidan älven vid Vänersborg — gick bort den 23 augusti.

Det skulle vara ogörligt att här påminna om dessa mäns alla förtjänster. Inte heller kan raderna ge ett begrepp om deras oegennyttiga insatser för tegelindustrins framgångar. Vi kan bäst hedra deras minne efter deras eget sinne genom att erinra om några av grunderna för dessa framgångar:

### *Grundforskning, utvecklingsarbete och samarbete öven gränserna*

Det var under Wulfs tid som Sveriges Tegelindustriförening upprättade ett av de första moderna tegelforskningsinstituten i Europa, Tegellaboratoriet, 1944.

Det var under Wulfs tid som tegelsamarbetet i Norden organiserades i Nordens Samverkande Tegelindustriföreningar (NST) och som under Ströms tid utvidgades att omfatta även det europeiska i Europas Samverkande Tegelindustriföreningar (TBE).

Det var under Ströms tid Tegelindustrins byggnadstekniska försöksstation i Vallentuna kom till. Denna har i hög grad bidragit till utvecklingen av den nya kanalväggen och många andra tegelnyheter.

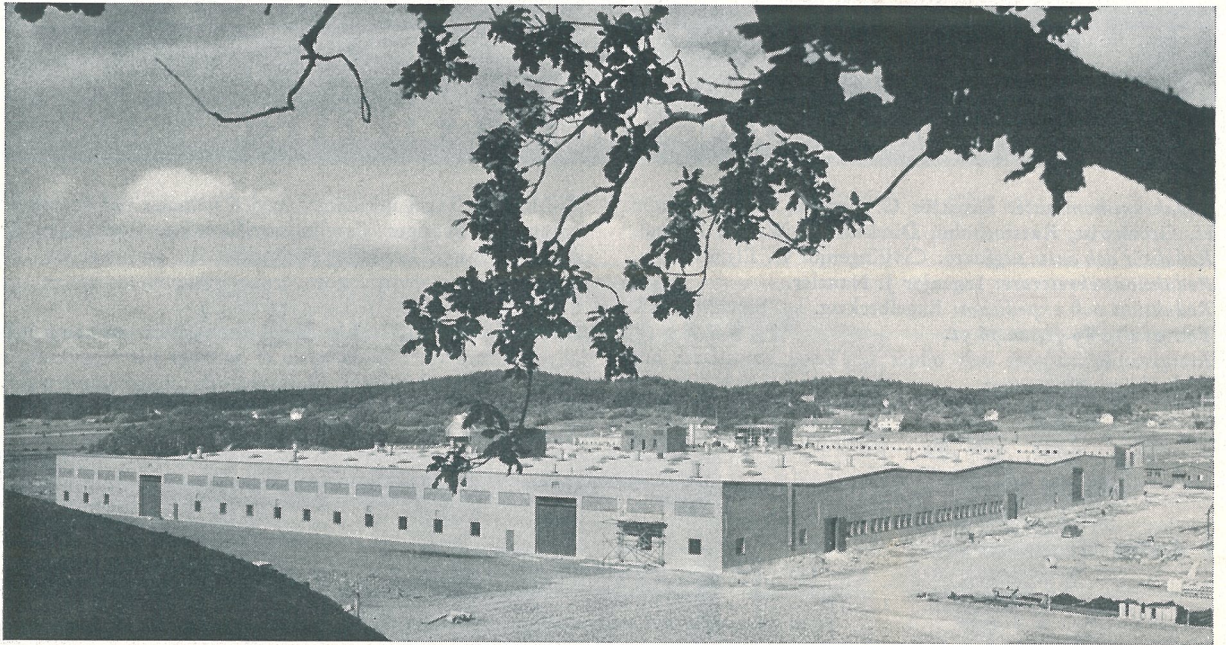
För all framtid har båda dessa mäns insatser betydelse för svensk tegelindustri. Den 6 juni meddelades slutligen att föreningens sekreterare åren 1916—1920 Axel Eriksson avlidit. Tegelindustrin blev inte många år hans arbetsfält, men Axel Erikssons enastående insatser för svensk byggnadsindustri gör att vi är hedrade över att han under några av sina ungdomsår verkade hos oss.



Omslagsbilden visar en interiör från Volvo-Torslandaverken, som när fabriken blir utbyggd får en kapacitet av ca 100 000 bilar om året på dagtid. Foto: Häwi, Göteborg.

ÅRGÅNG 51  
NR 4 1961





## VOLVO VALDE TEGEL

*Volvo-Torslandaverken blir i utbyggt skick Nordens största byggnad till ytvidden. Alla ytterväggar och en stor del av innerväggarna utförs i tegel.*

Det som först slår en besökare vid Torslanda-bygget är de rent amerikanska måtten på anläggningen. Står man i samma plan som de blivande hallgolven ser man faktiskt varken början eller slut — man måste komma upp en bit över marken för att kunna få en överblick. Österfasaden blir också en hel kilometer lång. Anläggningens totala golvyta blir 1 50 000 m<sup>2</sup> och byggnadsvolymen omkring 1 milj. m<sup>3</sup>.

Anläggningen kommer att bestå av tre produktionshallar i ett plan, sammanbundna med korridorbyggnad för kontors- och personalutrymmen. I särskilda, fristående byggnader inryms panncentral, kompressorcentral, marketeri och sjukstuga. Man räknar med att 4 000 personer skall beredas sysselsättning. Anläggningen omfattar också egen rangerbangård, bussterminal, parkeringsplats för 1 500 privatbilar och 2 000 produktionsvagnar. Sedermera räknar man med utbyggnad av en exporthamn vid Arendal.

När man sedan hör att denna jätteanläggning projekteras med tanke på en framtida fördubbling får det förlåtas en besökare om han blir något yr av en optimism som inte är så vanlig på våra breddgrader.

### Varför valdes tegel?

Varför vi valde tegel? Det är ett rent ekonomiskt resonemang som ligger bakom, säger Volvos byggnadschef, civilingenjör *Sture Wickenberg*. Väggar utföres med rött utvändigt fasadtegel i löpförband, 6 cm mineralullsskivor och invändigt gult fasadtegel. I valet av den mångfald väggtyper, som står till buds idag, kom vi fram till tre tänkbara alternativ. Tegelväggen var inte den billigaste av dessa, men skillnaden i pris betalar sig nästan genast och på lång sikt blir det den klart mest ekonomiska väggen. Det är ju också den av våra väggtyper som kan sägas vara mest noggrant vetenskapligt studerad och provad, säger ingenjör Wickenberg.

Huvudarkitekt för anläggningen är arkitekt SAR *Owe Svärd*. Arkitekt Svärd bekräftar, att det var huvudsakligen praktiska och ekonomiska skäl som gjorde att valet föll på tegel som väggmaterial. De estetiska värderingsnormerna väger



naturligtvis ganska lätt när det är fråga om en byggnad av detta slag.

Arkitekt Svärd berättar också, att tegel valts som material i en stor del av innerväggarna. Här har man gått efter principen, att alla väggytor, som kan tänkas bli utsatta för förslitning, utförts i gult fasadtegel. Man har på så sätt fått en slitstark, underhållsfri väggyta, som inte försmutsas. Den senare synpunkten är naturligtvis särskilt betydelsefull i en fabrikslokal.

Vi träffar också arkitekt *Carl-Henry Malmros* som kommer in på tegelväggens flexibilitet. En fabriksbyggnad är det ju mera "liv" i än andra byggnader. Ändringar i produktionen föranleder ändringar i byggnadsdelarna. En dörr skall tagas upp, en apparat behöver fästas i väggen. Här har tegelväggen klart överlägsna egenskaper i jämförelse med andra väggtyper.

I sällskap med platschefen, ingenjör *Arne Starkman*, besöker vi byggplatsen. Hall A, karossmonteringshallen, står i det närmaste färdig, och produktionsfolket håller redan på med att montera sammansättningsbanorna. En besö-

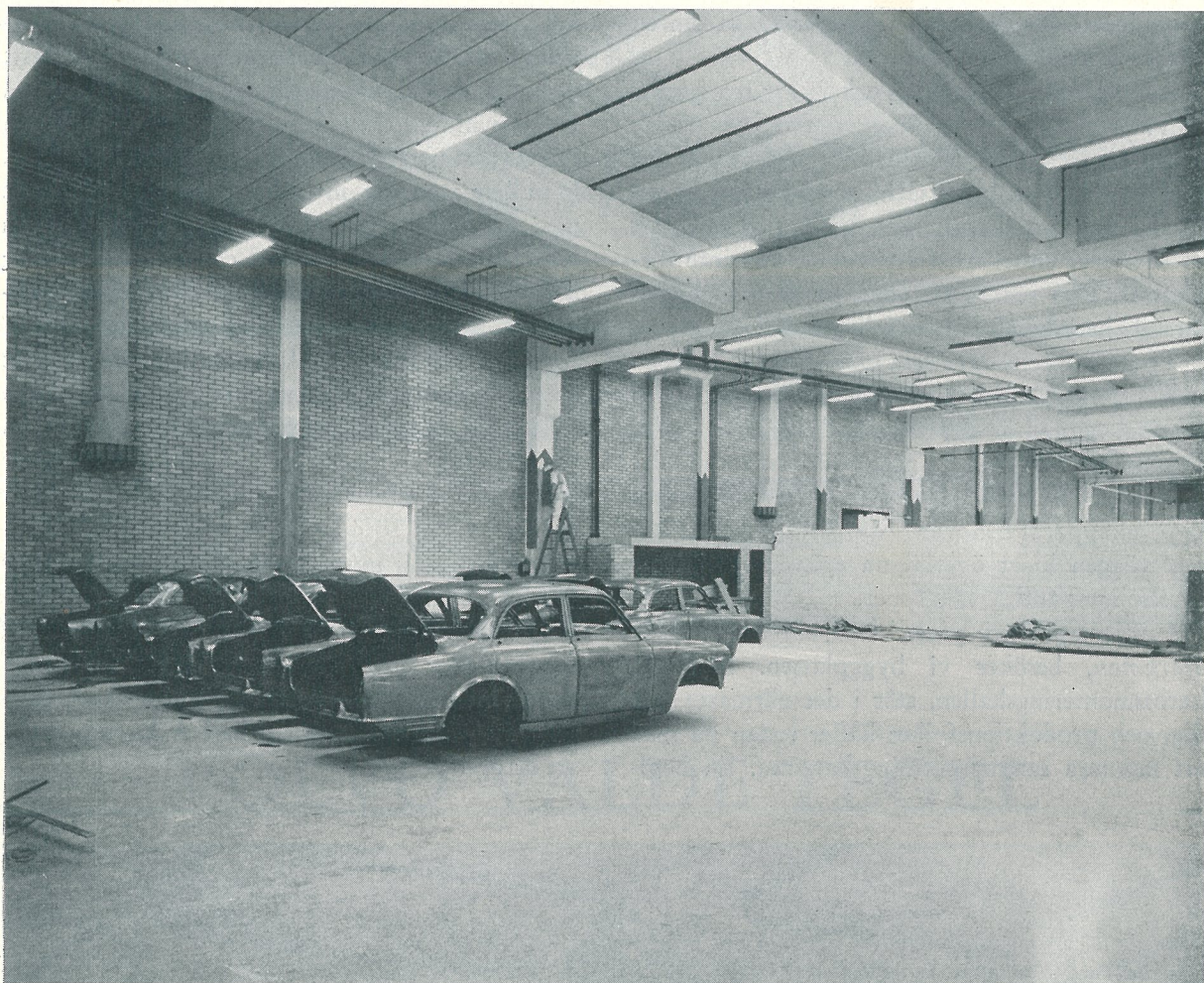
kare, som inte behöver bekymra sig om de praktiska och ekonomiska resonemangen, kan fritt beundra de utomordentligt vackra tegelytorna. Det invändiga gula fasadtegel ger en ljus och trivsamt atmosfär även i konstgjord belysning. Man har vare sig in- eller utvändigt laborerat med speciella fogar eller färgat fogbruk, utan tegel och murbruk har sin egen naturliga färg och vi måste hålla med om, att det nog är vackrast så. Kalkcementbruket ger ju en ganska mörk fog, och på sina håll har man experimenterat med ljust fogbruk i tro att man härigenom skulle få livligare fogverkan. I de mycket stora ytor i regelbundna skorstensförband, som det här är fråga om, skulle säkerligen en accentuering av fogarna få en förödande verkan.

I fråga om murningsarbetet säger ingenjör Starkman, att detta i allmänhet gått bra. Göteborgsmurarna är ännu i viss mån ovana med fogning över hand, men deras förtrogenhet med denna murningsmetod har ökat efterhand. Syrning av ytterfasaderna till hall A återstår ännu att utföra.



Göteborgsklimatet kräver att murningen sker med väl fyllda fogar.





Det gula fasadteglat i innerväggarna ger en ljus interiör och slitstarka ytor (ovan). Östfasaden med sina 2-stens pelare och utfackning i fyrskifts munkförband (nedan).

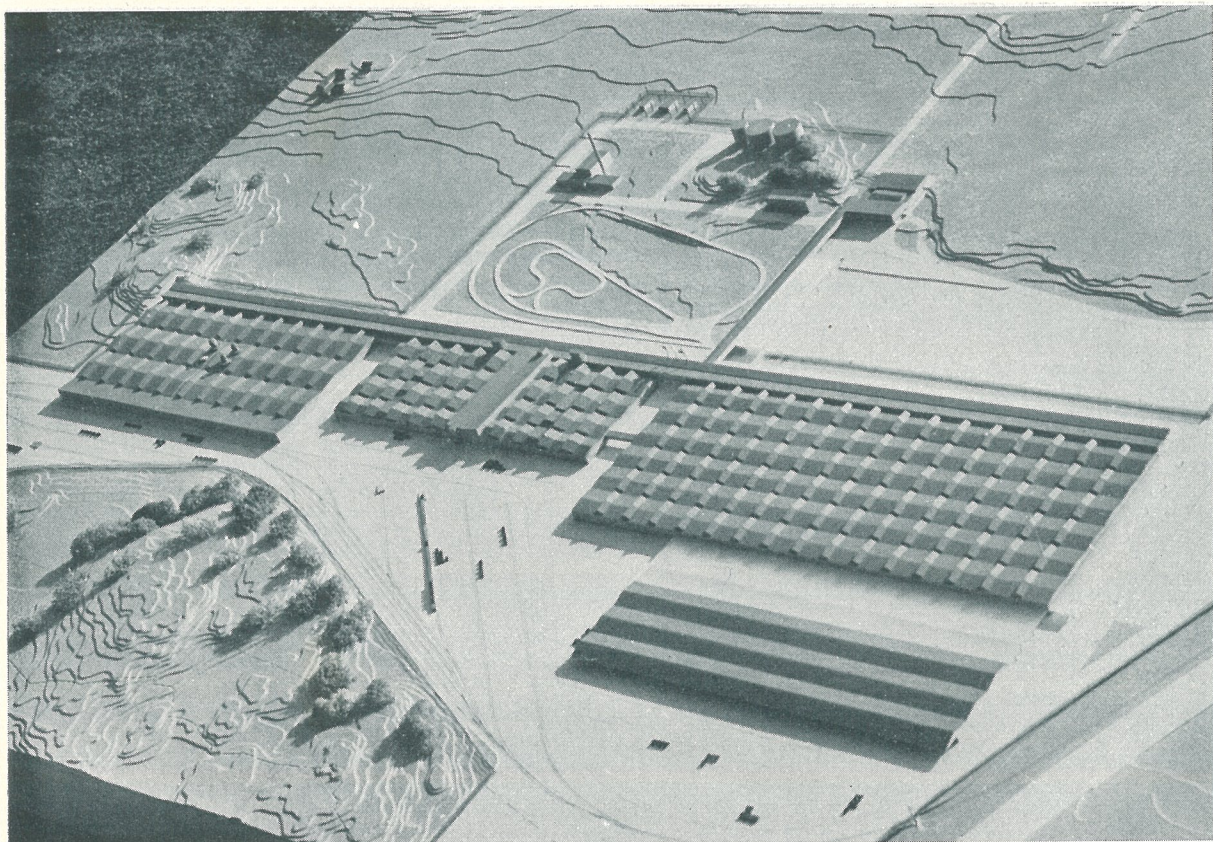


Ingenjör Starkman nämnde också vikten av att kvaliteten på det använda bruket blir hög. Visserligen är det inte fråga om särskilt stora belastningar på dessa väggar, men tätheten är av stor betydelse eftersom detta är ett av de mest slagregnsutsatta områdena i göteborgstrakten. Vi har därför försett insidan av ytterskalet med ett påslag av cementbruk och iakttagit speciell noggrannhet vid muröppningar.

Huvudentreprenör vid Volvo-Torslandaverken är AB Vägförbättringar. Konstruktionerna har utförts av Kjessler & Mannerstråle AB. För VVS-installationerna svarar Nordiska Värme- och Ventilations AB och elinstallationerna utförs av Elektroskandia. Ventilationsutrustningen levereras av Svenska Fläktfabriken.

Reportage: B. Ullvén



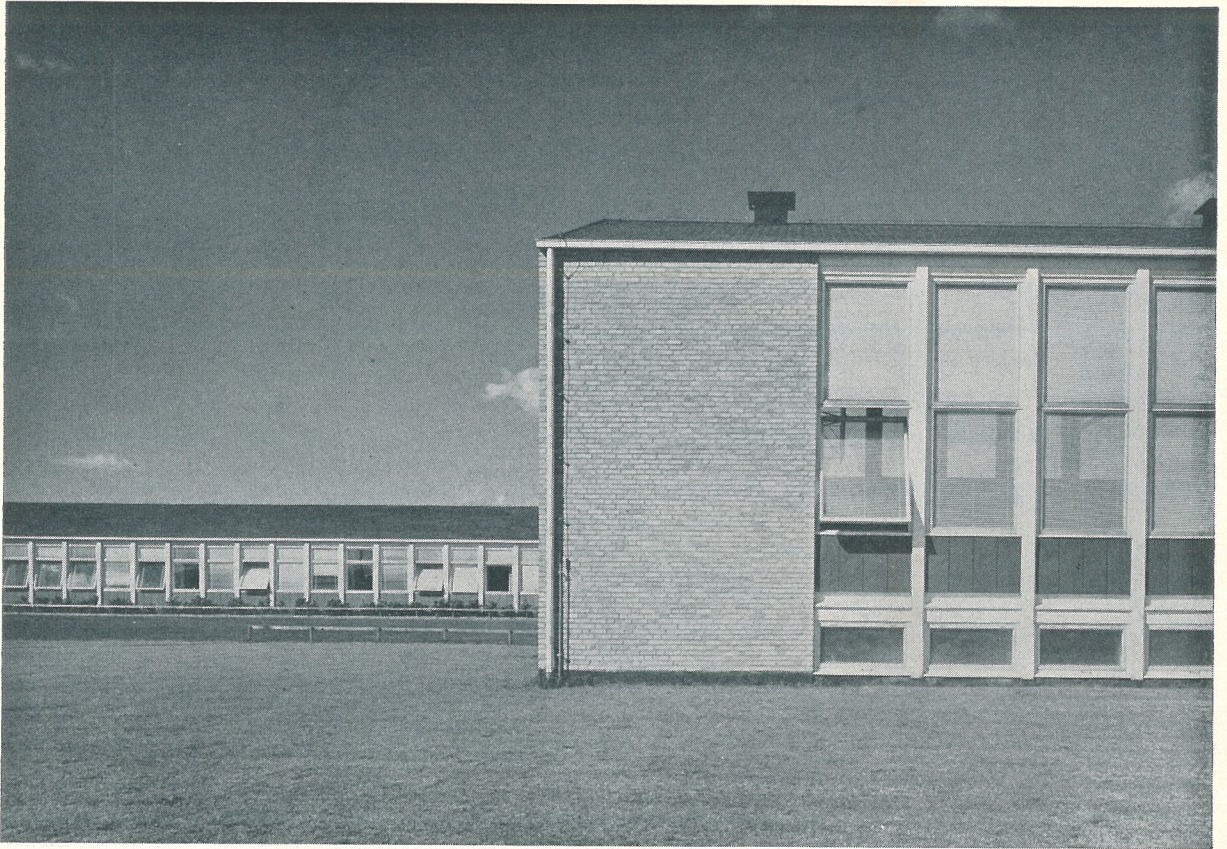


Modellfotot ovan av Volvo-Torslandaverken visar hur imponerande anläggningen blir i färdigt skick.



Typiskt för kanalväggen är att fogningen utförs över hand.





I förgrunden syns gymnastikbyggnaden och bakom denna småskolebyggnaden.

## FOLKSKOLA I SNÖSTORP

På detta och nästa uppslag presenteras två anläggningar som ritats av arkitekt SAR Yngve Alvä, Lidingö. Bilderna och planerna vill ge läsaren en uppfattning om de estetiska värden som kan uppnås med modern tegelarkitektur. Foto Jan Olsson.

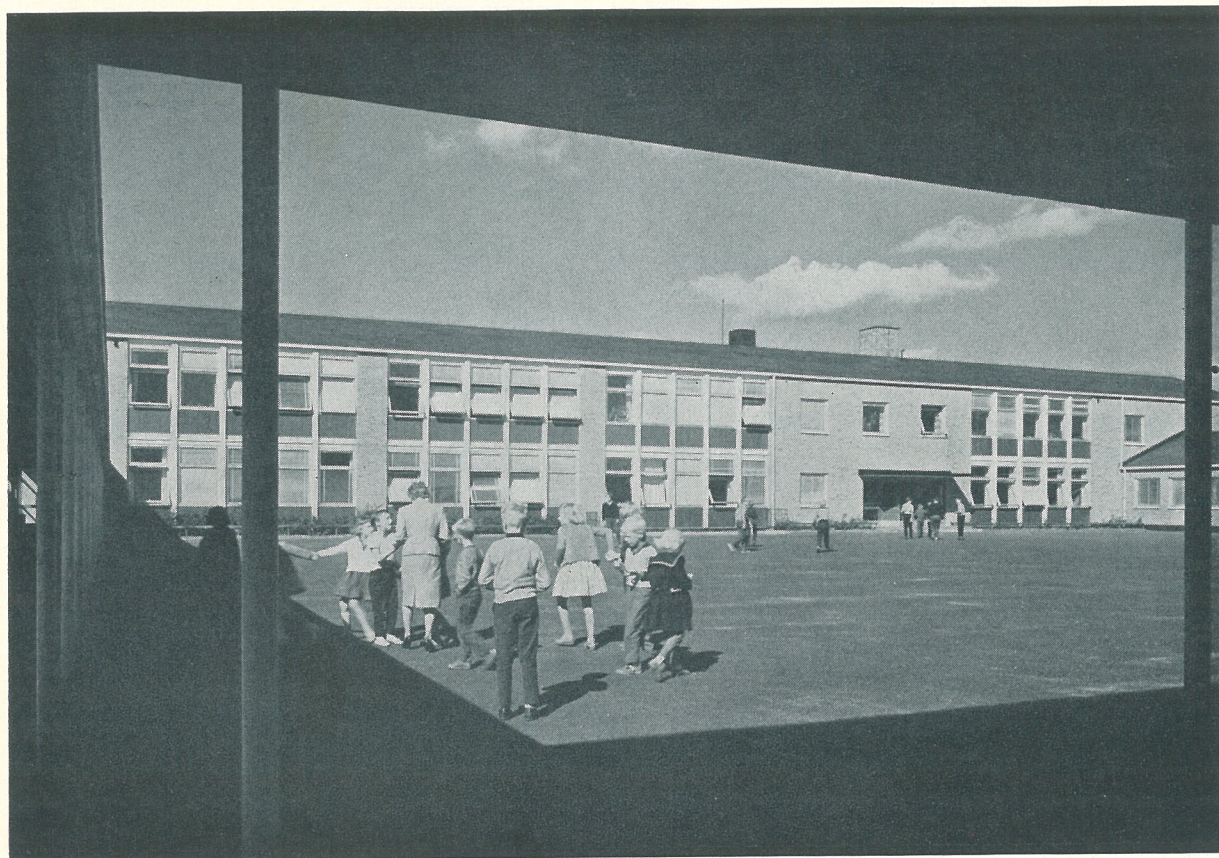
Några kilometer öster om Halmstad vid vägen mot Ljungby har Simlångsdalens kommun låtit bygga en skola för det starkt expanderande samhället Snöstorp. Den rymmer 6 klassrum för

folkskolans mellanstadium och 4 klassrum för lågstadiet samt övningslokaler, skolmatsal och gymnastiksal.

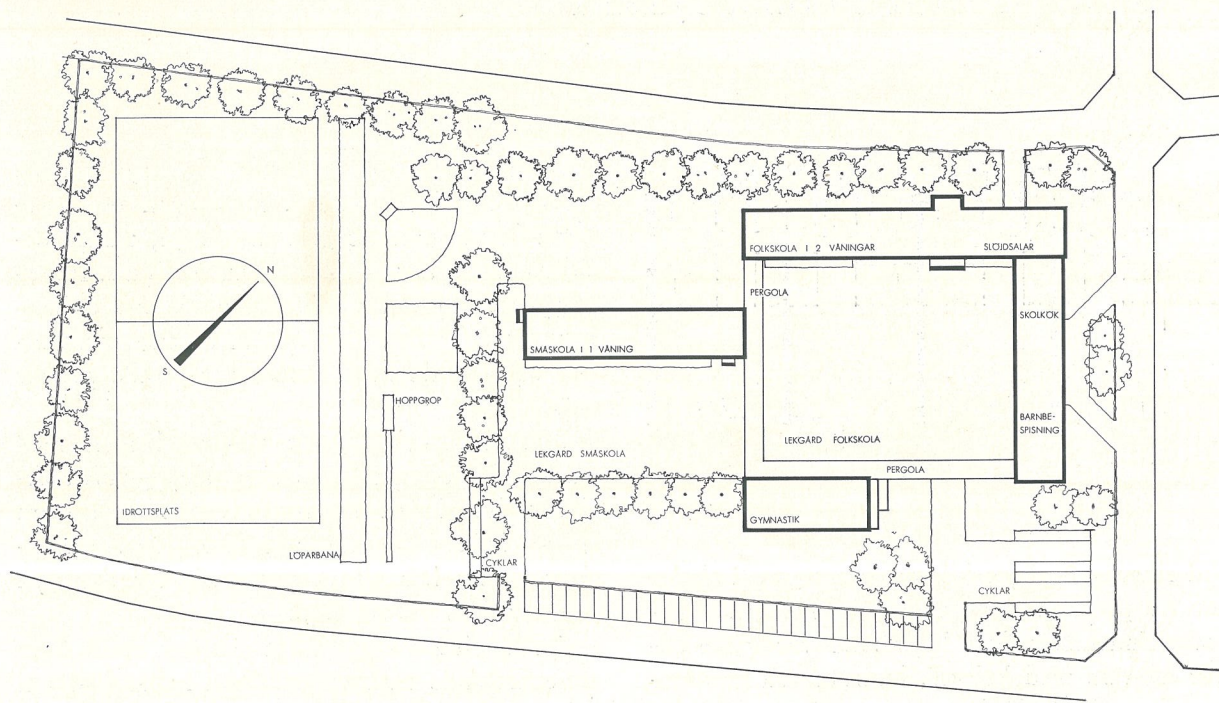
De större barnens klassrum ligger i en tvåvåningsbyggnad, övriga lokaler i envåningsbyggnader. Skolan är grupperad kring två gårdar med lekplaner för de båda åldersgrupperna. Särskilt den större gården har starkt slutet karaktär och omges på två sidor av en pergola, som erbjuder regnskyddande gångförbindelser mellan de olika lokalgrupperna.

Byggnaderna är uppförda i tegel utom söderfasaderna, som består av glas, emalj och förtillverkade betongpelare. De övriga väggarna är murade med gult fasadtegel, i stor utsträckning även invändigt.



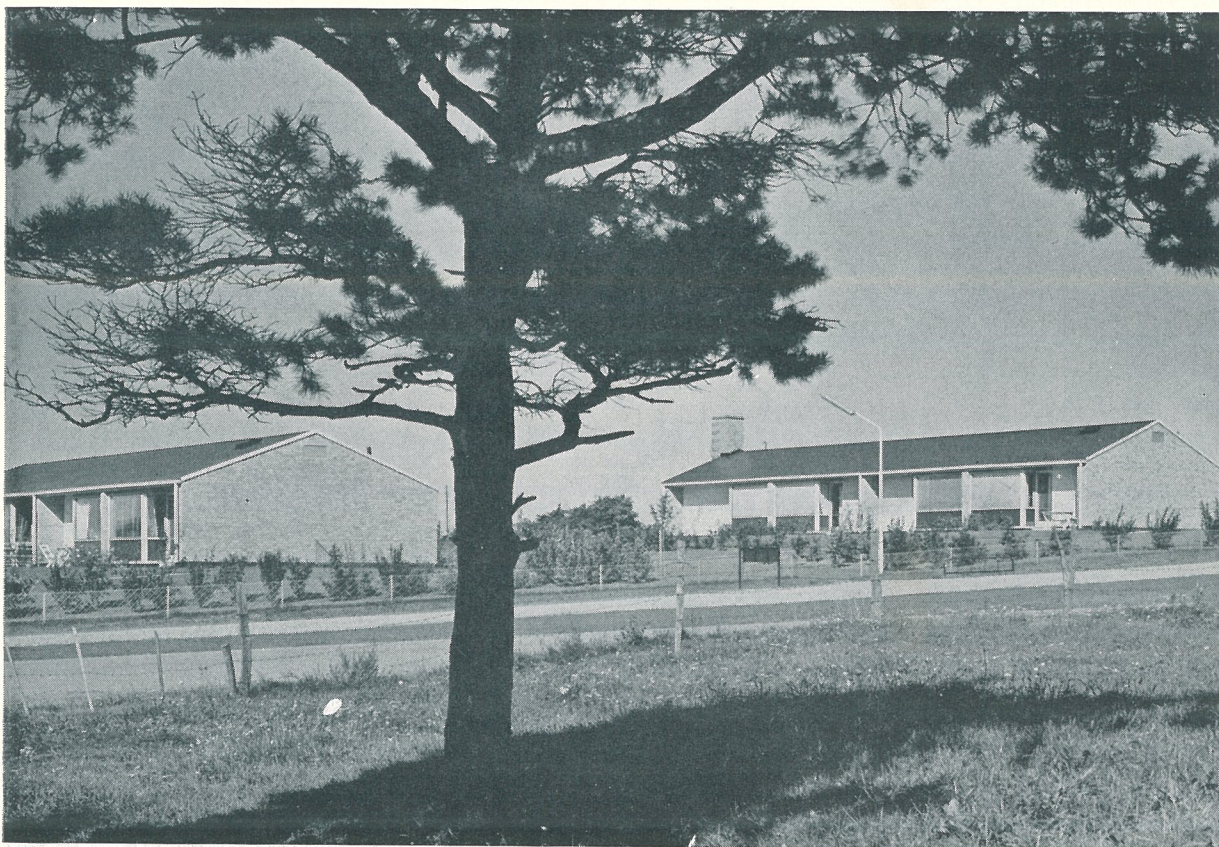


Den på sydsvenskt sätt kringbyggda folkskolegården, som skyddar barnen mot blåsten. Pergolan ger regnskydd och täckta förbindelser mellan byggnaderna.



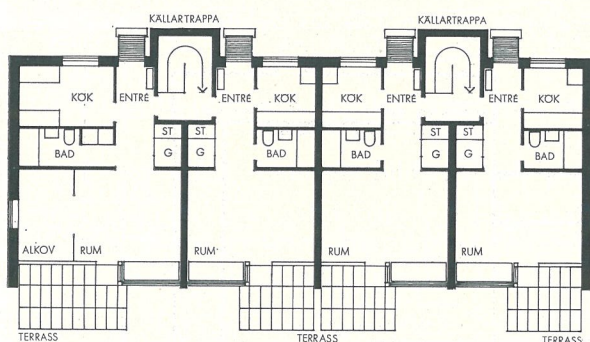
Situationsplan. Skolorrådet begränsas av lokalgator.





Byggnaderna anknyter till sydsvenska byggnadstraditioner och är väl inpassade i naturen.

## PENSIONÄRSHEM I LILLA TJÄRBY



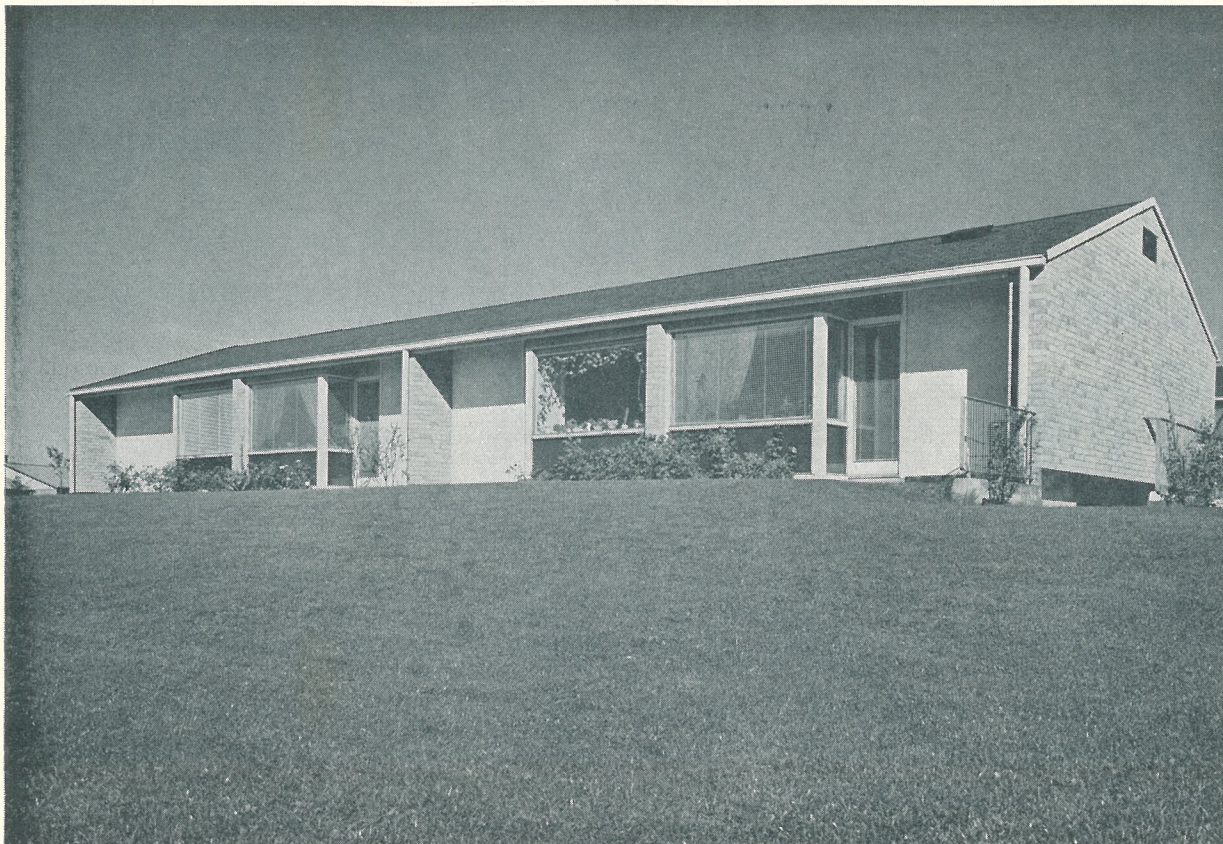
Vid riksväg 2 några kilometer norr om Laholm har tre pensionärshem uppförts. Vardera byggnaden innehåller fyra lägenheter varav tre består av rum med kokvrå, badrum och garderob. Den fjärde lägenheten, som är avsedd för två personer, har dessutom en sovalkov.

Byggnaderna är uppförda av tegel på en mycket låg betongsockel. Entrésidan och gav-larna har fogstruket gult fasadtegel, trädgårds-sidans murar är putsade med vit ädelputs. Inner-väggarna är putsade och oljemålade med undan-tag av vardagsrummets, som är tapetserade. Gol-ven är belagda med linoleum, sintrade plattor och parkett.

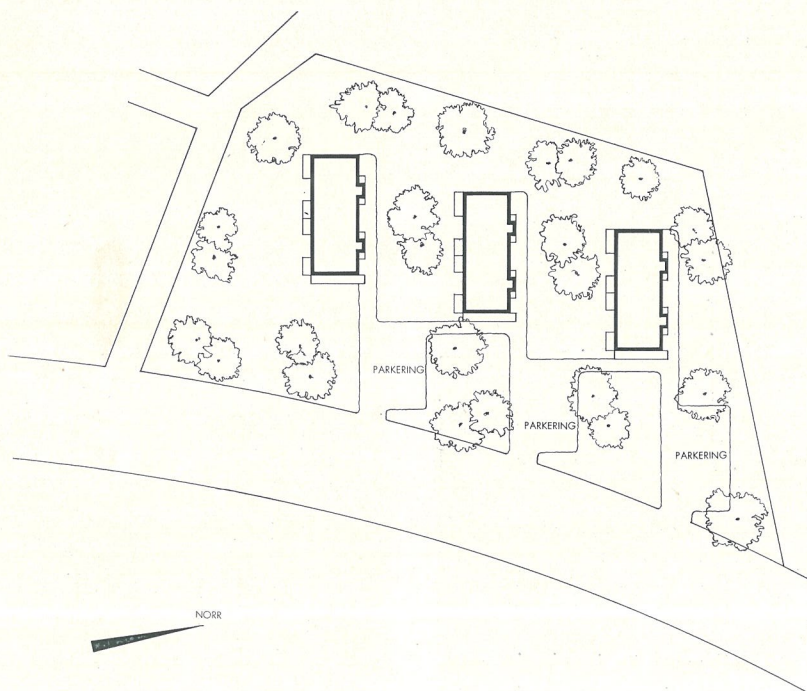
Arkitekturen, modernt utformad men med stark anknytning till sydsvenska byggnadstradi-tioner, har blivit uppskattad. Rummets stora fönster ingav i början pensionärerna en viss skep-sis, men nu har alla anpassat sig till den nya miljön och är väl tillfreds.

Anläggningen ligger högt och har utsikt över ett enastående vackert landskap: hallandsslätten och Laholmsbukten. I bakgrunden reser sig den skogbevuxna Hallandsåsen.





I motsats till de slutna entré- och gavelfasaderna har söderfasaderna med sina putsade tegelytor och stora glaspartier en mer öppen karaktär.



Situationsplan. Söderut går vägen till Laholm, norrut till Veinge.





Äldre villa i Hässelby som klänts med spiktegel.

## BEKLÄDNAD MED SPIKTEGEL

Som komplement till tidigare lämnade anvisningar om tegelbeklädnad av fasader (Tegel nr 6 1959) lämnas här en beskrivning av beklädnad med spiktegel, som avses fylla samma funktion som en stavtegelbeklädnad.

### Materialbeskrivning

Spiktegel är strängpressade plattor av vanligt tegel. Deras nominella mått är  $25 \times 9,5 \times 2,5$  cm. Normal skifthöjd är ca 9 cm. Toleranserna följer 1955 års murtegelnormer. Plattorna har en försänkt fals med fyra 7 mm spikhål i överkanten samt en överliggande fals i nederkanten (fig. 1).

Spikteglet väger ca 0,7 kg per platta, volymvikten är ca  $1,8 \text{ kg/dm}^3$ . Tryckhållfastheten skall hålla sig mellan 250 och  $300 \text{ kg/cm}^2$ .

Plattorna tillverkas i färgerna rött och gult och med slät eller kammad yta. De levereras i kartonger om ca 30 stycken, vilket räcker att täcka ca  $1 \text{ m}^2$  med.

Väggbeklädnad av spiktegel är i princip godkänd av Kungl. bostadsstyrelsen och under förutsättning att spikteglet sätts upp på det sätt som beskrivs i det följande räknas det som brandhärdig beklädnad enligt BABS 1960.

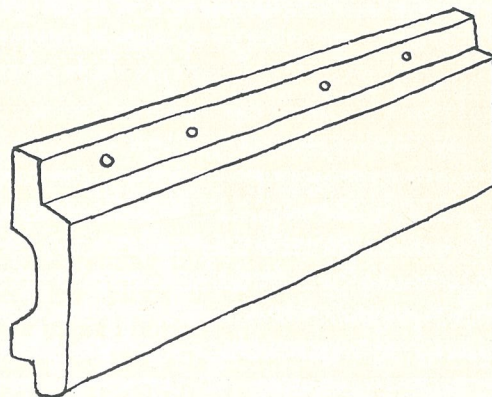


Fig. 1. Spikteglet är utformat som en platta med en stöd- och spikfläns i överkanten och en stödbom längre ned. Mitt under plattan bildas således en luftkanal. Plattans fasadyta har vanligt tegelstensformat.



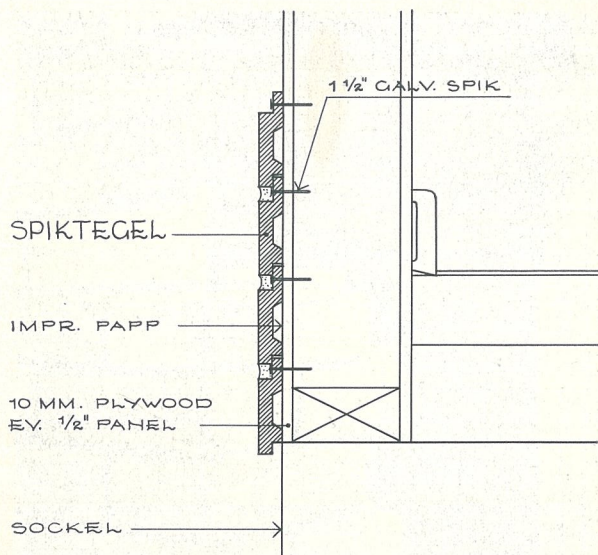


Fig. 2. Spiktegel på regelvägg. Observera att väggen måste kläs med impregnerad, ej diffusionstät papp innan spikteglet sätts upp.

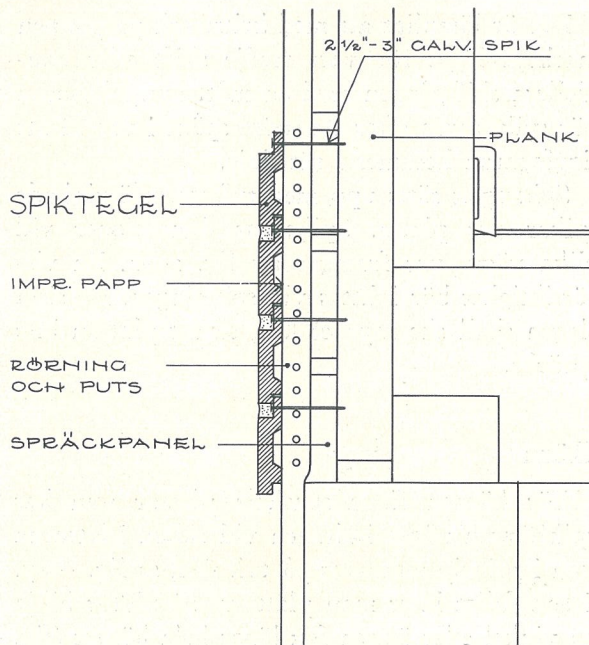


Fig. 3. Innan den impregnerade pappen och spikteglet sätts upp på en reveterad plankvägg måste all lös puts skrapas bort.

## Uppsättning

För utvärdig beklädnad fordras att den bakomliggande väggkonstruktionen ger ett gott spikfäste. Invändigt kan spikteglet sättas i bruk. Underlaget skall vara någorlunda jämnt. Innan spiktegel sätts upp på en reveterad vägg skall all lös puts skrapas bort.

De verktyg som erfordras är: hammare (tegelhammare) och eventuellt tegeltång eller tegelsåg.

Innan spikteglet sätts upp skall väggen kläs med vattenavvisande men inte diffusionstät papp, t. ex. AC 60/100, AC 150/200 eller TC 60/100. Vassa ojämnheter eller spikar i väggen skall avlägsnas innan pappen sätts upp.

Skifthöjden, dvs. avståndet mellan två platt-raders underkanter, bör planeras i förväg, så att man i möjligaste mån slipper hugga plattorna vid fönster- och dörrömfatningar. Man kan nämligen förskjuta plattorna något i höjded i förhållande till varandra. Normal fogtjocklek är ca 15 mm. Även i sidled kan man i viss utsträckning variera fogtjockleken, så att plattorna passar på det givna utrymmet.

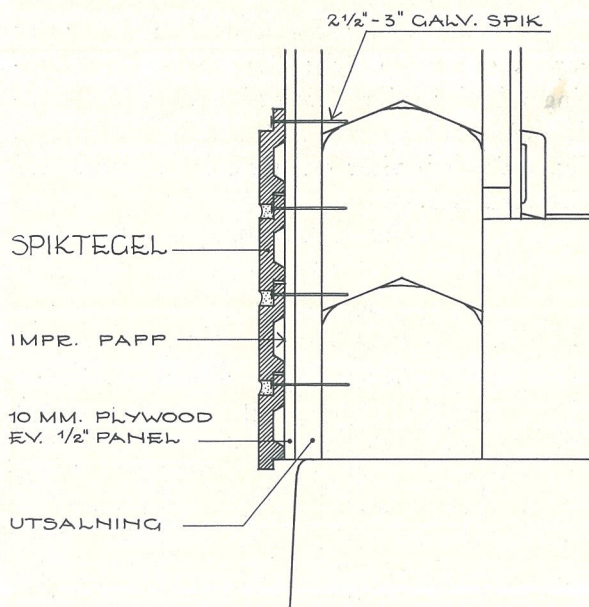


Fig. 4. En timmervägg är i allmänhet så ojämn att man först måste göra en utsalning och klä den med plywood (U-kvalitet), träfiberskivor eller panel innan spikteglet kan sättas upp.



Det är lämpligt att med kritstreck på pappen markera läget för vart tredje skift eller kontrollera skiftgången med en måttstav. Plattorna bör spikas upp efter ett snöre spänt i våg så att liggfogarna kommer i rät linje.

Spikteglet sätts upp med två varmförzinkade spikar per platta. Spikarnas dimensioner vid olika väggtyper framgår av fig. 2—4. En viss försiktighet bör iakttagas vid spikningen. De sista slagen skall ske mycket lätt, så att plattan inte spräcks.

## Hörn

För hörnen finns speciella plattor som har spikflänsen något indragen vid sidan. Plattorna kan i princip monteras på två sätt, se fig. 5—7. I ena fallet låter man plattornas ändtytor bilda en vinkel eller öppen fog längs hela hörnet (fig. 5). Fogen tätas med en elastisk fogmassa. Det förekommer att denna fog fylls med bruk, företrädesvis där underlaget är så ojämnt att fogen blivit oregelbunden.

I andra fallet låter man den ena hörnplattan täcka den andras ände (fig. 6). Även i detta fall skall fogen tätas med fogmassa.

## Fönster- och dörröppningar

I trakter där slagregn förekommer är det lämpligt att under fönsterblecken kraga ut pappen så att den täcker över teglet. Över öppningar bildar spikteglets nedre fläns en dropplist, som hindrar vatten att rinna in mot karmen. Fig. 8 a och b visar ett normalt utförande vid fönsterkarmar.

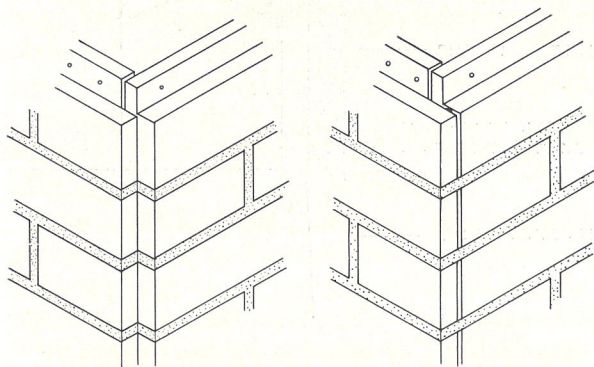


Fig. 5 och 6. Två alternativa hörnutformningar. I fig. 5 bildar de motstående plattorna en vinkel som visar konstruktionen. Fig. 6 visar en utformning som mera ger karaktären av murförband.



Fig. 7. Detalj av hörn enligt fig. 5 under uppsättning. Pappen och tegelplattorna har spikats direkt på den gamla stående ytterpanelen.

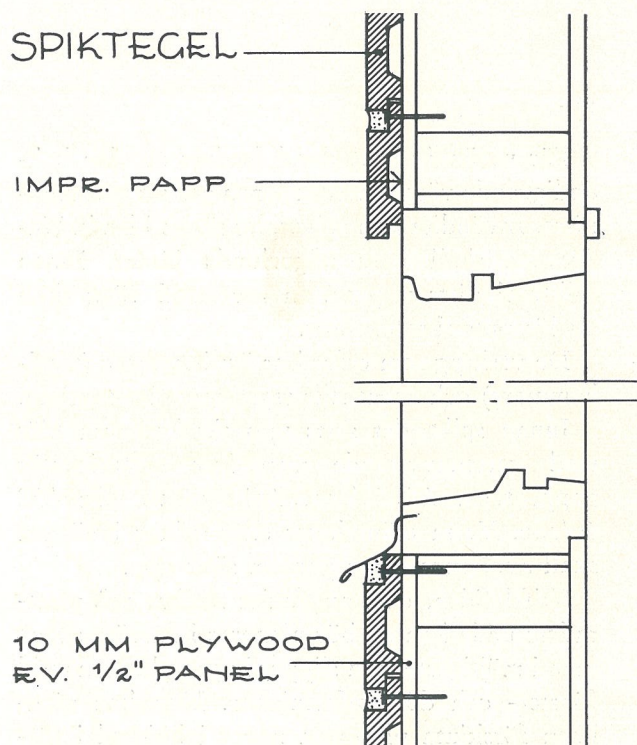


Fig. 8 a. Vertikalsektion genom fönster. Fönsterblecket skall täcka över teglet väl, så att regnvatten inte kan tränga in bakom detta. I överkant bildar spikteglet en droppkant.



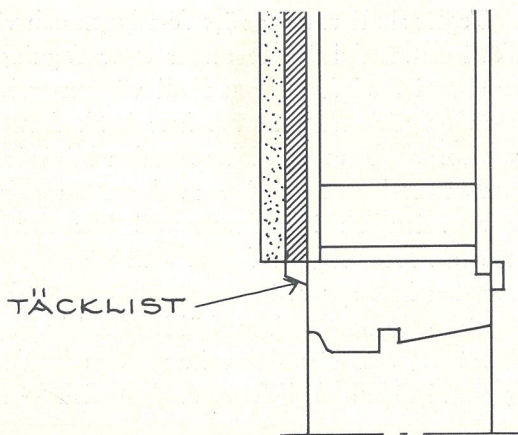


Fig. 8 b. Horisontalsektion genom fönster. Spikteglets horisontella luftkanaler täcks vid sidan med en list av lämpliga dimensioner. Alternativt kan man fylla i kanten med fogbruk (se fig. 9).

Går fönsterkarmen i liv med väggen kan teglet vid sidokanterna täckas med en list enligt SIS 600009 — smyglist I B eller likvärdig. Listen måste vara minst 15 mm bred, så att den täcker luftkanalerna som bildas av plattornas flänsar. I stället för täcklist kan man använda fogbruk, se fig. 9. Ligger fönsterkarmen indragen täcker man den med en bredare list eller plåt.

### Avslutning mot tak

Underlagspappen dras vid alla väggar upp mot takpanelen. Vid takfoten kan teglet huggas om inte skiftgången stämmer så att översta skiftet slutar vid takpanelen. Avslutningen kan också döljas genom att takfoten kläs in med bräder eller skivor så att översta skiftet delvis täcks.

Vid gavelavslutningarna kan tegelplattorna huggas eller sågas så att de passar mot takpanelen. Vill man undvika att bearbeta teglet kan skiften trappas av mot taket och avslutningarna döljas under en inbrädning. Fig. 10, 11 och 12 visar exempel på alternativa utformningar.

### Fogning

Plattorna bör fogas med kalkcementbruk KC 21/4. De verktyg som erfordras är: fogplåt, fog-slev, brädbit och tegelskärva för fogstrykning samt rotborste. Fogningen kan också utföras med fogspruta.

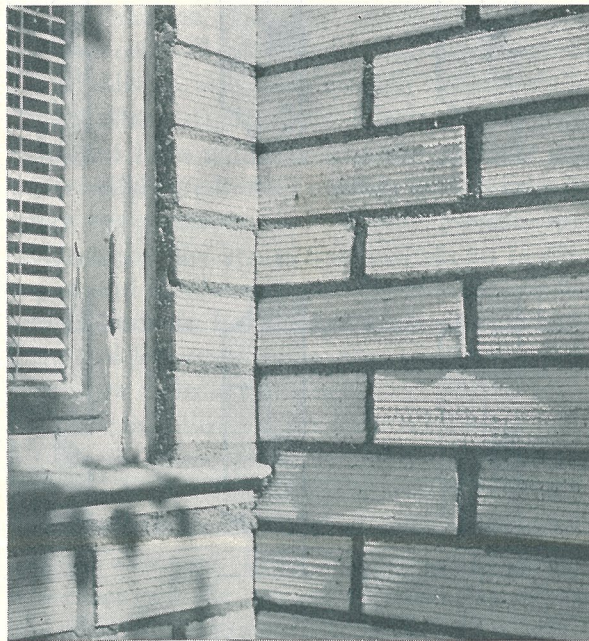


Fig. 9. Vid fönsterkarmens sidor har spikteglets ändrar täckts med fogbruk. Här ses också hur tegelplattorna möts i en vinkel. Tätningen kan där ske med elastisk fogmassa.



Fig. 10. Vid avslutningen mot taket kan tegelplattorna huggas och den yttersta kanten liksom på bilden täckas med en list.





Fig. 11. Här har tegelbeklädnaden avslutats mot taket genom avrappning, som sedan täckts med en bräda.

Teglet skall vattnas före fogningen och väggen skall hållas fuktig tre dagar efter fogningen. I samband med fogningen skall väggen torkas av med en säcktrasa, så att inte bruk fastnar på plattornas fasadytor. Har fasaden blivit mycket nedsmutsad tvättas den med vatten och rotborste. Endast i undantagsfall bör den syratvättas. Har väggen fogats med färgat fogbruk får den inte syratvättas.

Om man av estetiska skäl inte vill ha fogbruk i stötfogarna bör dessa inte göras bredare än 5 mm. Hörnen skall fogas med elastisk fogmassa.

### Utbyte av tegelplattor

Har en platta i en färdig vägg gått sönder knackas den bort och det omgivande fogbruket avlägsnas. Därefter passas en ny platta in och spikas fast. Kan man inte komma åt spikhålen borrar man två hål i plattans liv och spikar genom dem. Spikarna kan sedan täckas med bruk i plattans färg.

JN

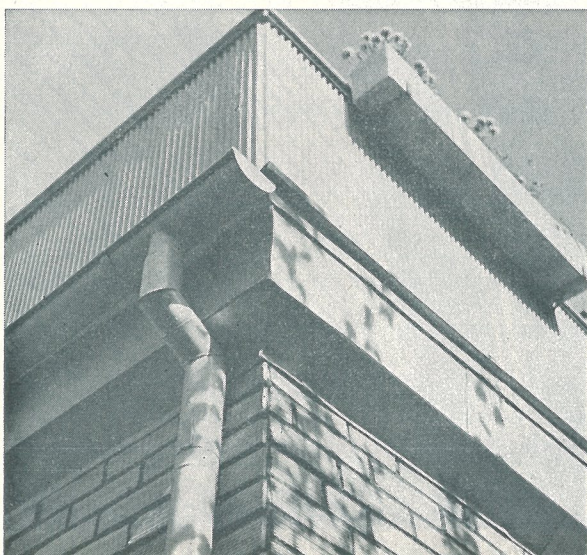


Fig. 12. Vid en altan eller liknande kan det i vissa fall vara lämpligt att täcka teglets avslutning uppåt med plåtbeslag.

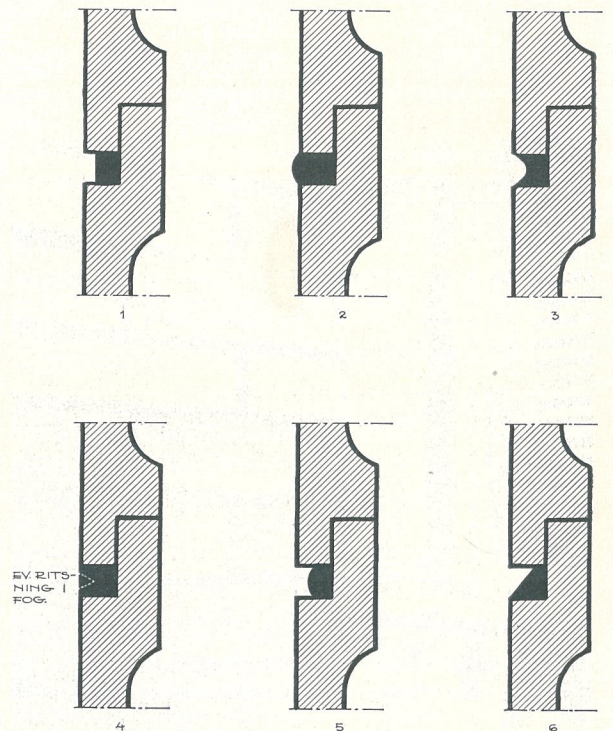


Fig. 13. Exempel på olika fogutformning. Den lämpligaste ytterväggsfogen visas i alternativ 4. Utsående fogar (alternativ 2) anses mindre lämpliga på fasader därför att de samlar upp nederbörd. Spiktegelbrukarna rekommenderar dessutom att alternativen 5 och 6 endast används inomhus.



## Tegelkonsulenten i Västra Sverige

*I tegelindustrins service ingår bl. a. en teknisk konsulentverksamhet genom kunniga byggnadsingenjörer som är anknutna till försäljningsorganisationerna eller direkt till tegelbruken. I detta nummer presenterar vi tegelkonsulenten i Västra Sverige och hans verksamhet.*

Sedan drygt tre år tillbaka har byggnadsingenjör Svante Palmquist varit tegelkonsulent för västra Sverige. Bakom honom står 26 enskilda tegelbruk och hans verksamhetsområde är Bohuslän, Västergötland, Halland och delar av Småland och Dalsland.

Först och främst skall sägas ifrån att tegelkonsulenten *inte* säljer något tegel. Man kan därför med lugn konsultera honom utan att riskera att bli påtvingad någon viss vara. Ingenjör Palmquist berättar om sin arbetsuppgift att han sprider teknisk information om tegelmaterialet och dess användningsmöjlighet. Han lämnar t. ex. uppgifter om olika tegeltyper och deras lämplighet i aktuella konstruktioner. Detaljutformningen vid nya tegelkonstruktioner kan man också få hjälp med av tegelkonsulenten. Fuktproblemet, som ju är speciellt betydelsefullt i Västskustens slagregnsrika klimat, är ingenjör Palmquist i det närmaste specialist på. När det gäller bjälklag, tak och armerade konstruktioner dyker det i nästan varje enskilt projekt upp problem, som det kan vara värdefullt att få diskutera med tegelkonsulenten. Ingenjör Palmquist betonar dock att han inte på något sätt konkurrerar med konstruktörerna. Han utarbetar alltså inte några fullständiga projekt och sysslar normalt inte med den statiska konstruktionen.

Ingenjör Palmquist håller också nära kontakt med Tegelindustriens Centralkontor liksom med Tegellaboratoriet och Tegelindustrins Försöksstation i Vallentuna. Dessa institutioners samlade erfarenhet och de senaste tegeltekniska rönen står sålunda genom tegelkonsulenten till allmänhetens förfogande.

Vilka är det då som tegelkonsulenten närmast har kontakt med? Ingenjör Palmquist säger att



Byggnadsingenjör Svante Palmquist.

det i första hand är arkitekter, konstruktörer och myndigheter, t. ex. byggnadsnämnden, men också byggnadsentreprenörer och vanliga villabyggare. Kontakten är ömsesidig, man vänder sig till tegelkonsulenten för att få råd och upplysningar, medan tegelkonsulenten i sin tur tar kontakt med och sprider informationer till dem som kan tänkas ha intresse därav. Ingenjör Palmquist berättar gärna för mindre och större grupper om aktuella tegeltekniska frågor, och som hjälpmedel har han både bildband och film. Han förmedlar också allt tryckt informationsmaterial som ges ut från Tegelindustriens Centralkontor.

Ingenjör Palmquist har en omfattande erfarenhet från byggnadsbranschen. Han har tjänstgjort på konstruktionskontor och varit byggnadskontrollant bl. a. på Sahlgrenska Sjukhuset i Göteborg. Stor nytta har han — och hans "klienter" — av erfarenheterna från den tid han arbetat inom isolermaterialbranschen.

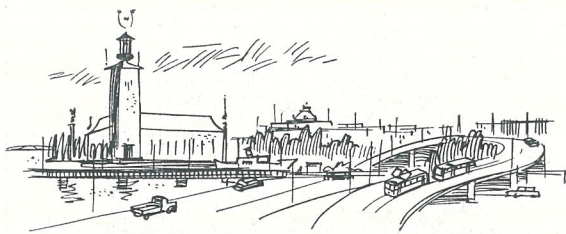
Ingenjör Palmquist träffas på Magasinsgatan 3, Göteborg C, när han inte är på resa. Telefonnummer dit är 031/13 98 68, och man kan också få kontakt med honom genom de olika tegelförsäljarna och tegelbruken.

I konsulentverksamheten deltagande intressenter:

Almnäs Bruks AB, Annefors Bruk, Bohustegel AB, Bokenäs Tegelbruks AB, AB Fajans Tegelbruk, Falkenbergs

(Forts. nästa sida.)





## Tegelbacken

Bland all den litteratur som hamnar på redaktionsbordet för recension, granskning och omnämnande har vi denna gång valt att referera så omväxlande ämnesområden som statistik och putsning.

### STATISTIK SOM UPPHÖR

I den statistik som publiceras i Sociala Meddelanden, Statistisk information, har hittills ingått uppgifter om hur många lägenheter som uppförts av olika bärande material. Från och med 1961 insamlas inte längre det primärmaterial, som legat till grund för nämnda uppgifter, och den i meddelande nr 8/61 införda statistiken blir sålunda den sista i sitt slag.

Det kan därför vara av intresse att se vad den sista statistiken har att säga om tegelbyggandet. Under åren 1958—1960 visar antalet lägenheter byggda med tegel den största ökningen. Av det totala antalet lägenheter har teglets andel under nämnda år uppgått till 13,3, 16,8 och 21,5 %, dvs. en ökning från 1959 till 1960 med 28 %. Motsvarande ökning är för betongen ca 10 %, medan för lättbetongen redovisas en minskning med ca 17 %.

Anledningen till att statistiken nu upphör är svårigheten att anskaffa korrekta primäruppgifter. Antalet tegelhus är säkerligen för stort, beroende på att även hus där teglet endast utgör fasadbeklädnad har redovisats. Ökningen av tegelhusens andel är emellertid så stor att man även med hänsyn till denna felkälla kan konstatera att teglet väl hävdar sig i konkurrensen med nyare material och metoder.

---

Tegelbruks AB, AB Forssa Tegelbruk, AB Fridhems Tegelbruk, AB Gunnilse Tegel, Horns Tegelbruk, Hulta Tegelbruks AB, Hålltorps AB, Ingelsby-Igelstorps Tegelbruks AB, Korsberga Tegelbruks AB, Kvänums Tegelbruks AB, Mariedals Tegel AB, Mariesjö Tegelbruk, AB Nabensbergs Tegelbruk, Sennans Tegelbruk, AB P. Olsson & Co, Skara Tegelbruk AB, Slottsmöllans Tegelbruk, Tjärby Tegelbruks AB, Trönninge Tegelbruks AB, AB Töreboda Tegelbruk, AB Vara Tegelbruk, Värnamo Tegelbruks AB.

### NYTT OM PUTSBRUK

Nya Murbruksfabriken i Stockholm har i dagarna sänt ut en katalog med så utförliga anvisningar om hur deras produkter används att den närmast har blivit en handbok.

De produkter som behandlas är Terrasit och Breplasta, och arbetstekniken med de olika materialen är sakligt och utförligt redovisad. Vissa avsnitt är försedda med goda och instruktiva bilder, en del i flerfärgstryck.

Katalogen är sammanställd av olika broschyrer och reklamblad. Detta är givetvis bekvämt för utgivaren, som kan använda dem separat vid olika tillfällen i försäljningsarbetet. För dem som studerar katalogen innebär det dock vissa nackdelar, eftersom enhetligheten blivit lidande. Det medför också att vissa anvisningar, t. ex. om grundning och utstockning, återkommer mer eller mindre ordagrant i avsnitt efter avsnitt.

Utgivarens motivering för denna uppläggning är att de som endast utför en ytbehandlingstyp skall kunna få en samlad beskrivning som bara behandlar det som är aktuellt för dem.

Om alla generella anvisningar förts samman i ett kapitel och de speciella anvisningarna för olika material lämnats i särskilda avsnitt skulle man fått en handbok som var lättare och överskådligare att handskas med.

Det är ingen tvekan om att det inom byggnadsbranschen finns ett behov av utförliga och goda konstruktions-, arbets- och materialanvisningar som lämnar konstruktörer och byggare ett korrekt underlag för arbetet utöver vad som ges i ByggAMA. Att åstadkomma detta är en uppgift som ligger väl till för materialindustrin, och bäst är givetvis om man inom varje bransch kan ena sig om gemensamma anvisningar. På den linjen arbetar tegelindustrin, och samma tankegångar finner man utomlands. Som exempel kan nämnas de franska och amerikanska anvisningarna om taktäckning, som kommit till genom en samverkan mellan materialfabrikanterna.

Ett gott underlag för en sådan sammanställning har man i Nya Murbruksfabrikens katalog, som säkert också har en stor uppgift att fylla i sin nuvarande utformning.

J. N.

### UTNÄMNING

Ingenjörfirman Viggo Bendz, Köpenhamn, har utnämnt ingenjör Erik Hansen till överingenjör för avdelningen för tegelbruksmaskiner och entreprenörmaterial.