



Örsättersfabriken byggs

Föredrag om Facits stora fabrikssatsning vid Örsätter i Åtvidaberg på 1960-talet.

Av Kurt Höckert.

Bilder: Arne Flink

När undertecknad anställdes år 1961 förelåg betydande investeringsplaner inom Facit-koncernen. Det började med byggandet av ett nytt gjuteri i Överums Bruk. Därefter följde i snabb takt under de närmaste åren utbyggnader för Original-Odhner i Strömstad och en ny fabrik i Tanumshede. För Facit-Halda i Svängsta fick Bräkne-Hobyfabriken betydande tillskott och i Svängsta tillkom en stor fabriks-hall, den s. k. Blå Hallen. Därutöver byggdes det till i Bodafors, den svenska försäljningen fick lokaler i nya hus i Helsingborg och Luleå. Det danska dotterbolaget fick en ny anläggning med kontor och verkstad i Ballerup i Köpenhamns utkant.

Men också i Åtvidaberg hände en del. Vi fick en ny ramsågsbyggnad, två stora kontorslandskap och en ny VD-bostad. Lite utanför det vanliga byggdes läktaren till på Kopparvallen samt en ny klubbstuga, som tyvärr senare brann ner. När ÅFF kom upp i Allsvenskan var man tvungen att skaffa planbelysning. Det höll på att gå åt skogen. Wibe, som skulle leverera masterna fick sina konstruktioner sent godkända så om jag minns rätt fick vi igång belysningen natten före matchstart.

Men det klart viktigaste av allt var naturligtvis örsättersprojektet som hade föregåtts av en omfattande utredningsprocess. Det var inte alla som var nöjda med byggbeslutet. Man hörde talas om en chef som blev så arg att han sålde sitt ganska betydande aktieinnehav för 360,- kronor per aktie. Jag sålde mina för 90,- kronor.

Utvecklingen för kontorsmaskintillverkningen hade under de senaste tio åren varit dynamisk

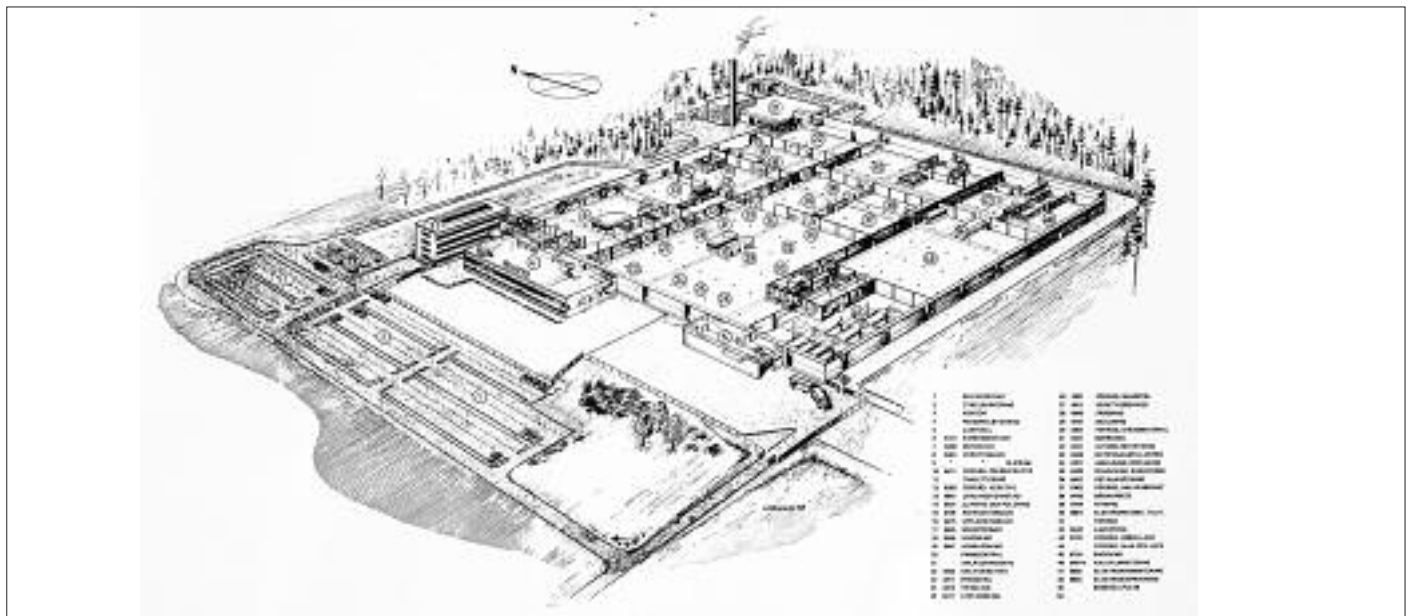


med en årlig tillökning med i snitt 1%. Det kunde konstateras i december 1963. Den väntades fortsätta. Man skulle för den uppskattade produktionsvolymen 1969 behöva en fabrik på 40 000 m² mot den då tillgängliga 28 000 m². Också P-platsbehovet väntades öka. Två alternativ förelåg. Antingen fortsatt utbygg-



nad på befintligt industriområde genom kortsiktiga investeringar allt efter behov eller uppförande av en helt ny fabrik för kalkylmaskiner. Med tanke på den skärpta konkurrensen i branschen och det höga kostnadsläget i Sverige syntes det senare alternativet med en rationell produktionsanläggning vara att föredra. Man ska då också komma ihåg att industrireserven, som stod till förfogande endast utgjorde 18 000 m². Antalet P-platser per anställd beräknades till 0,6 (varje P-plats ca 25 m²).

Allt pekade mot en enplansfabrik med möjlighet till rationell produktion. Den gamla fabriken består ju av flervåningsbyggnader vilket ofta försvårar arbetet avsevärt.



Ett större markområde med utbyggnadsmöjligheter behövdes. Förberedande sonderingar hade visat att det fanns ett sådant vid Örsätter. Bolagsstyrelsen uppdrog åt VD att uppta förhandlingar och fortsätta det igångsatta utrednings- och planeringsarbetet.

I mars 1964 besiktigade bolagsstyrelsen örsättersområdet och gav sitt godkännande för fortsatt arbete. Området man önskade förvärva utgjorde ca 850 000 m² varav i första hand ca 500 000 m² skulle ingå i projektet. Fabriken skulle i en första etapp vara ca 40 000 m² stor. Samtidigt presenterades en produktionsmodell i skala 1:50 som också beredde plats för 130 tjänstemän, 30 arbetsledare och 1 500 arbetare. När vi senare drog igång projekteringsarbetet var utgångsläget att fabriken skulle kunna fyrdubblas. Den här första etappen är lagd på sådan nivå att när detta skett ska schaktmassorna balansera. Ett rejält förutseende.

Diskussioner hade underhand inletts med kommunen. Den skulle svara för förhandlingarna om markförvärv med markägaren Baroniet Adelswärd. Därpå skulle kommunen, på oförändrade villkor, överlåta till Facit den mark som avsågs ingå i industriområdet. Dessutom skulle kommunen dra fram vatten- och avloppsledning. Plats skulle också reserveras för järnvägsspår fram till fabriken i den kommunala markplaneringen. Till detta kom kravet att flytta baroniets svingård, som låg mittemot fabriksområdet på andra sidan landsvägen. Lukten därifrån var besvärande. Kostnaden togs av bolaget men flyttningen hann inte till alla delar genomföras innan den inledande

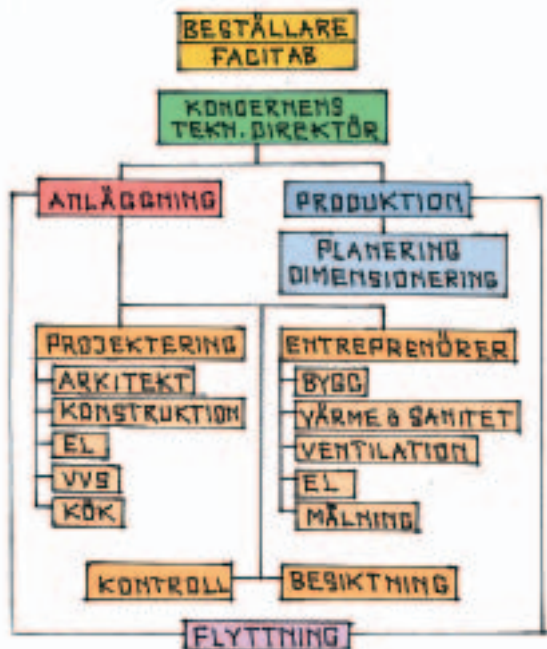
schaktentreprenaden påbörjades och jag minns att byggjobbarna hade lite svårt att få ner maten när vinden låg på från svingårdshållet.

För de kommunala insatserna skulle bolaget räntefritt låna ut två miljoner kronor till kommunen att betalas tillbaka efter fem år. Kommunen behövde därmed inte finansiera sina insatser med extra skattemedel. Bolagets utveckling de närmaste åren antogs inte oväsentligt överstiga de i kommunens långtidsprognos bedömda skatteintäkterna. Vilket i sin tur ej skulle innebära extra skatteuttag. Det bedömdes att kommunens och bolagets insatser skulle väl balansera. Vid den tiden bidrog ju bolaget med över 40% av kommunens skatteintäkter.

I mars 1965 godkände bolagets styrelse byggande av en första etapp till en beräknad kostnad av 27,6 miljoner kronor och för mark 1,3 miljoner. Samtidigt godkändes ett avtal med Forskraft om framdragning av elkraft. Personal och fack hade naturligtvis hållits informerade. Man gav sitt stöd även om många inte tyckte om att lunchen inte längre skulle kunna ätas hemma. Något som bolaget senare hjälpte till att mildra genom inledningsvis subventionerade lunchpriser på mässen. I augusti 1965 fastställde länsstyrelsen byggnadsplanen som därmed vann laga kraft.

Sedan produktionsledningen avslutat sitt stora jobb och lagt fast sina behov kunde det egentliga projekteringsarbetet börja. Målsättningen

var en så funktionell och underhållsfri anläggning som möjligt och med god flexibilitet. Den fria takhöjden fastställdes till 4,5 meter och på den fick ingen inkräkta. Det löstes genom att vi lade takkonstruktionens sekundärbalkar ovanpå primärerna. Vi fick då ett fritt utrymme mellan yttertaket och primärernas översida att dra fram alla installationer.



Projektets organisationsplan

Till fabriksbyggnadens stomme valdes prefabricerad betong m. a. o. vi göt pelarfundamenten på plats. Till ytterväggar valdes tegel ut- och invändigt med mellanliggande isolering. På taket lades lättbetongplank av "norrlandskvalitet" som genom sin bättre isolering skulle medverka till ett bättre inomhusklimat heta sommarkar.



Alternativet att med en komplett klimatanläggning med kylning styra lufttemperaturen inomhus innebar mycket höga driftkostnader. Vi valde istället att byta inluften flera gånger i timmen. Det har emellertid inte hindrat att det ändå blivit för varmt vissa dagar. Med det problemet i botten fick vi en gång in ett förslag att via kanaler hämta luften från intilliggande skog där det var mycket svalare. Svaret på detta kunde endast bli att om man står i öknen under brännande sol och spänner upp ett paraply över sig känns det genast bättre. Det är dock bara så att lufttemperaturen är

densamma både utanför och under paraplyet. För placering av alla ventilationsaggregat,



framdragning av huvudledningar för vatten, tryckluft m.m. valdes ett kulvertsystem på yttertaket med en huvudkulvert i nordsydlig riktning och fyra tvärgående sekundärkulvertar. De installationerna är lättåtkomliga för service och vid ommöbleringar i fabriken.

Både panncentral och huvudledningar dimensionerades för en dubblerad fabrik.

Många diskussioner fördes om bästa sättet att försörja produktionsutrustningen med el, tryckluft och vatten. Ett rutnät av kanaler i golv eller takförsörjning? Vi gjorde en del studiebesök på andra nybyggen av liknande slag t. ex. LME och valde till slut taket. Det har visat sig vara en enkel och flexibel lösning. Till en maskin med t. ex. behov av el och tryckluft drog man ner tryckluftsröret som bärare. Det avslutades med en gummisugpropp mot golvet och på röret fästes sedan elledningen. Det blev en principlösning som vi för övrigt också valde i kontorslandskapen.

Fabriksgolv har alltid varit ett problem. Vi lade ett rött hårdbetonggolv ovanpå konstruktionsbetongen. På byggentreprenörens förslag göts skiften vått i vått. Det var nog premiär men resultatet blev att man än idag har ett praktiskt taget felfritt golv.

För att underlätta kommunikationerna och för styrning av vissa funktioner under icke ordinarie arbetstid drogs ledningar mellan Åtvidabergsanläggningarna och Örsätter för lokal- och snabbtelefon, sökarsystem samt driftslarm till centralvakten i Åtvidaberg varifrån också TV-bevakning av portarna i Örsätter sköttes. Speciellt problem utgjorde ytbehandlingsavdelningarna som fick lösas i samarbete med länsstyrelse och naturvårdsverk. För brandskyddet installerades rök- och värmedetektorer som idag ersatts av vattensprinkler.

Utöver själva produktionsbyggnaden projekterades intelligenta lasthall förberedd för järnväg, servicebyggnad med matsal för 440 gäster samt en fyra vånings kontorsbyggnad och en panncentral med bränslecistern om 300 m³. Utvändigt planerades omgivande industriområde och bl. a. planterades 6000 växter. 400 P-platser anlades men fick snart byggas ut. Flygplats för fraktflyg lades dock tills vidare på is.

Efter färdiga bygghandlingar kunde så anbud infordras. Efter att brandkåren bränt ner den gamla skolan kunde så den antagne byggentreprenören börja sina arbeten.

Marken till största delen bestående av grus med små inslag av berg var mycket lättbearbetad. Den var dessutom kapillärbrytande så vi kunde därför begränsa grundläggningsdjupet till 60 cm. Entreprenören hade köpt stora motorschaktvagnar från ett flygfältsbygge i Amerika. De var verkligen stora och kunde lasta 21 m³ i sina skopor. Totalt flyttades 110 000 m³ schaktmassor varav 7 000 m³ matjord.

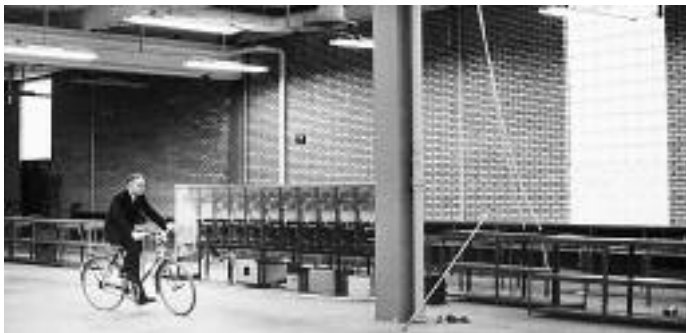
Den 9 maj 1966 tog projektets eldsjäl Gunnar Ericsson det första symboliska spadtaget och sedan flöt entreprenörernas arbeten programenligt.



Ett ganska ovanligt inslag under byggnadstiden var de invändiga ställningarna som byggnadsentreprenören var skyldig att tillhandahålla sina sidoentreprenörer. För ändamålet införskaffades sju utrangerade men körbara lastbilar på vars flak ställningarna byggdes. Med dessas hjälp gick det sedan att utföra installations- och målningsarbetena i tak.

Men allt gick inte som smort.

Ventilationsentreprenören t.ex. lanserade ett flatovalt kanalsystem för lufttransporterna. Men det var helt klart inte färdigutvecklat. När vi luftmätningkontrollerade fick vi inte alls fram föreskrivna luftmängder. Jag tror inte att det blev många kronor över på den entreprenaden när erforderliga åtgärder var vidtagna och vi var nöjda.



En vårdag 1967 firades taklagsfesten som vi sett på filmen men jobbarna på skorstenen firade på glidformen. I mitten av mars 1968 var bygget klart och slutbesiktningarna tog vid. Samtidigt påbörjades inflyttningen. Pelarlägen hade bestämts med x- och y-koordinater. Tillverkningsutrustningens lägen hade noga redovisats i varje pelarfält. Därmed kunde också de försörjningsmedia som varje maskinenhet krävde förberedas på så sätt som jag tidigare beskrivit. När det sedan blev inflytt-



ningsdags kunde maskinen flyttas till Örsätter, anslutas och tas i direkt bruk. Överflyttningen som avslutades i september med undantag för pressgjuteriet, som flyttades senare, hade i huvudsak genomförts under veckosluten och under semestern vilket resulterade i minimalt produktionsbortfall. Flytten skedde produktionsgrupp för produktionsgrupp.

Tidplanerna för projektet hölls.

Verkstadsklubben hade stött projektet. Man kunde läsa i tidningen att klubbens ordförande bedömde planeringsarbetena för projektet som



föredömliga. Personalorganisationernas representanter hade fått vara med och ge synpunkter långt innan spaden sattes i jorden.

Ur den folder som togs fram i samband med flyttningen kunde läsas:

- Rökning var tillåten vid de flesta arbetsplatser.
- Månadskort till bussen Åtvidaberg – Örsätter kostade 48,- kronor.
- Varmrätten till lunch kostade 2,35 kronor.

Nya maskiner köptes för 8 miljoner. C:a 1000 maskiner flyttades och det kostade 2 miljoner. Flyttkvarnen omfattade nästan 500 lastfordon.

“555 år efter ett Kungligt privilegiebrev tog den industriella utvecklingen i Åtvidaberg ett stort steg framåt genom Örsätterfabrikens tillkomst”, kunde man läsa i lokalpressen. Tur var väl det för Åtvidaberg hade onekligen varit betydligt fattigare idag utan denna moderna produktionsanläggning. Tur var väl också att namnjuryn bland hundratals inlämnade namnförslag valde Örsätter och inte Facit Nova eller Elektroma.

Efter driftstarten har åtskilligt hänt med fabriken. Facits nedgång och fall har inneburit nya ägare. Först var det Elektrolux under vars ägartid bl.a. anläggningen för träbränsleeldning installerades. En mycket lönsam och bra

investering där oljeeldningen kunde tas bort. Flexibiliteten sattes också på prov. Bl.a. byggdes en diskmaskinlinje upp. Man hann tillverka 249.000 maskiner.

Efter flera turer är nu anläggningen i privat ägo med en ägare som har sett till att hålla den i gott skick. Bl.a. har i dagarna panncentralen förnyats för c:a 10 miljoner kronor, fortfarande baserat på träbränsleeldning.

Hyresgästerna är enligt uppgift nöjda med lokaliteterna där också en underhyresgäst i en mindre del av lokalerna bygger element för trähus.

Jag var ute och tittade på anläggningen för några veckor sedan och kunde konstatera att den stått sig mycket väl. Hoppas nu bara att den också i fortsättningen kommer att behöva utnyttjas.

Källor: Facits bolagsstyrelses protokoll, företagstidningen Ciceronen, Åtvidabergs kommunfullmäktiges protokoll, artiklar i Östgöta Correspondenten samt det egna minnet.

Filmvisning av “Vi byggde en fabrik”, en film om örsättersbygget framtagna av Facits informationsavdelning med hjälp av Lennart Poignant och Arne Flink.

