



ÖRSÄTTERSFABRIKEN
Bakgrund, genomförande
och funktion
Kurt Höckert

Örsättersfabriken

Bakgrund, genomförande och funktion

Kurt Höckert

Ännu vid mitten av 1960-talet tydde uttalanden från Facits ledning på stor optimism inför framtiden. Inte minst i öststaterna såg man en stor ny marknad för företagets produkter. Den framtida växande produktionen krävde nya fabrikslokaler, inte minst i Åtvidaberg. 1964 togs beslutet om att inleda Örsättersprojektet och under våren 1968 stod flaggskeppet bland Facits fabriksanläggningar klart för inflyttning.

Utvecklingen för kontorsmaskintillverkningen hade de senaste tio åren varit mycket dynamisk, med en årlig genomsnittlig ökning på ca 12 procent. Detta kunde styrelsen för AB Åtvidabergs Industrier, i fortsättningen benämnt bolaget, konstatera vid sammanträde i december 1963. Den väntades fortsätta. Det bedömdes att för den uppskattade produktionsvolymen av kalkylmaskiner år 1969 skulle krävas fabriksutrymmen på ca 40 000 m² mot då tillgängliga 28 000 m². Behovet av parkeringsplatser skulle samtidigt öka väsentligt. Två alternativ förelåg: antingen fortsatt utbyggnad på befintligt industriområde genom kortsiktiga investeringar allt efter behov eller uppförande av en helt ny fabrik för kalkylmaskiner. Med tanke på den skärpta konkurrensen inom branschen och det höga kostnadsläget i Sverige syntes det senare alternativet med möjlighet att planera en rationell produktionsanläggning att föredra. Man ska också ha i minnet att den mark (Industrireserven) som stod till förfogande endast utgjorde ca 18 000 m². Antal parkeringsplatser per anställd beräknades då till 0,6.

Produktionsledningens utredningar pekade också klart mot att en enplansfabrik med dess möjligheter till rationell produkthantering i alla avseenden såväl tekniska som ekonomiska vore att föredra. Den gamla fabriken bestod av flervåningsbyggnader, vilket oftast försvårar arbetet avsevärt. Ett större markområde med utbyggnadsmöjligheter behövdes. Vid förberedande sonderingar hade ett område vid Örsätter, någon kilometer utanför samhället, ansetts lämpligt att söka förvärva.



Facits fabrik i centrala Åtvidaberg. Foto Facits arkiv

Bolagsstyrelsen uppdrog åt verkställande direktören att uppta förhandlingar och att fortsätta de igångsatta utredningarna och planeringsarbetena. Den nya fabriken första etapp beräknades behöva stå färdig i början av år 1968. Enligt planerna skulle inflyttning kunna ske 4 år efter projekteringsstart. Vi är här fortfarande kvar i december 1963. I mars 1964 besiktigade bolagsstyrelsen Örsättersområdet och gav sitt godkännande för fortsatt arbete. Markområdet man önskade förvärva utgjorde ca 850 000 m², varav i första hand 500 000 m² skulle ingå i projektet. Fabriken skulle projekteras för en första etapp på ca 40 000 m². Samtidigt presenterades en produktionsmodell i skala 1:50, som även beredde plats för 130 tjänstemän, 30 arbetsledare och 1500 arbetare.

Diskussioner hade under hand inletts med kommunen om att denna skulle svara för förhandlingarna om markförvärvet med markägaren Baroniet Adelswärd. Kommunen skulle sedan på oförändrade villkor överlåta till bolaget den mark som avsågs ingå i bolagets industriområde. Dessutom skulle kommunen dra fram avlopps- och vattenledningar. Kommunen skulle också reservera plats för järnvägsspår fram till fabriken i den kommunala markplaneringen. Till detta kom kravet att flytta Baroniets svingård, som låg mitt emot fabriksområdet på andra sidan om landsvägen, på grund av den besvärande lukten. Den kostnaden togs direkt av bolaget. 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 skattemedel. Bolagets utveckling de närmaste åren antogs inte oväsentligt överstiga de i kommunens långtidsprognos bedömda skatteintäkterna, vilket i sin tur ej skulle innebära ökat skatteuttag. Det bedömdes att kommunens och bolagets insatser gott och väl skulle balansera.

I mars 1965 godkände bolagets styrelse byggande av en första etapp till en beräknad kostnad av 27,6 miljoner kronor och för mark ca 1,3 miljoner kronor. Allt var nu klart för fortsatt arbete. Samtidigt godkändes också ett avtal med Forsaströms Kraft AB om framdragningskraft av elkraft. Naturligtvis hade personalen och den lokala fackföreningen hållits informerade om det planerade bygget. Från fackligt håll gav man sitt stöd, även om många inte tyckte om att avståndet bostadsarbete ökade, vilket bl.a. innebar att lunchen inte längre kunde ätas hemma. Något som bolaget senare hjälpte till att mildra genom inledningsvis subventionerade lunchpriser på mässen. I augusti 1965 fastställde länsstyrelsen byggnadsplanen för det nya industriområdet. Planen vann därmed också laga kraft.



Brandkåren bränner ned Örsätters skola. Foto Alrik Agerbo

Planering för flexibel produktion

Projekteringen av bygget drevs under ledning av bolagets anläggningsavdelning. Till fabriksbyggnadens stomme valdes prefabricerad betong med väggar ut- och invändigt av tegel med mellanliggande isolering. På taket lades lättbetongplank av ”Norrlandskvalitet”, som genom sin bättre isolering skulle medverka till ett något drägligare inomhusklimat varma sommardagar. Alternativet att med en komplett klimatanläggning med kylning styra temperaturen hos inomhusluften innebar mycket höga driftkostnader. Man valde istället en anläggning där inneluften byts flera gånger per timme. Till golvet valdes röd hårdbetong ovanpå konstruktionsbetongen.

Så stor flexibilitet som möjligt eftersträvades i fabriken. Den fria takhöjden fastställdes till 4,5 meter. Genom att lägga takets sekundärbalkar ovanpå primärerna erhöles ett fritt utrymme mellan primärernas översida och yttertaket för erforderliga dragningar av el- och VVS-installationer. Många diskussioner fördes om bästa sättet att försörja produktionsutrustningen med el, tryckluft och vatten - ett rutnät av kanaler i golv eller takförsörjning. Det senare valdes, vilket visade sig vara en lyckad flexibel och enkel lösning. Till en maskin med t.ex. behov av el och tryckluft drog

man ner tryckluftsröret som bärare. Det avslutades med en gummisugkopp mot golvet och på röret fästes sedan erforderliga andra ledningar.

För placering av alla ventilationsaggregat, huvudledningar för vatten, tryckluft m.m. valdes kulvertsystem på yttertaket med en huvudkulvert i nord-sydlig riktning och fyra tvärgående sekundärkulvertar. Huvudkulverten rymmer ledningarna enligt ovan, som är dimensionerade för en dubblering av fabriken, medan ventilationsaggregaten finns i sekundärkulvertarna. Allt lättåtkomligt vid ommöbleringar i produktionen. Också panncentralen dimensionerades för en dubblad fabrik.

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. Ett speciellt problem utgjorde ytbehandlingsavdelningen med sina olika bad och visst avloppsvattens omhändertagande, som fick lösas i samarbete med länsstyrelse och naturvårdsverk. För brandskyddet installerades rökdetektorer i de stora lokalerna och värmedetektorer i de mindre. Installationer som idag ersatts med vattensprinkler.

Utöver själva produktionsbyggnaden projekterades vidliggande lasthall förberedd för järnväg, servicebyggnad med intilliggande panncentral, personalbyggnad med matsal för 440 gäster samt en fyra vånings kontorsbyggnad. Utvändigt planerades omgivande industriområde med 400 parkeringsplatser, vilka snart fick utökas. Flygplats för fraktflyg lades dock tills vidare på is.



Örsättersfabriken växer fram. Foto Alrik Agerbo och Facits arkiv

Efter färdiga bygghandlingar kunde så anbud börja infordras. I en första delentreprenad skulle grovplanering, underbyggnad för vägar, parkeringsplatser och rörläggningar i mark upphandlas. Sedan skulle själva bygget drivas i delad entreprenadform d.v.s. med byggnads-, rör-, ventilations- och el-arbeten i separata upphandlingar med samordningsansvar för byggherren. Så kunde äntligen arbetena på plats starta, men först fick brandkåren öva på att bränna ned den gamla skolan som låg på byggnadsområdet. Den mycket lättbearbetade marken möjliggjorde för entreprenören att använda stora 30-tons motorschaktvagnar som var och en rymde 21 m³ schaktmassa. I åtagandet ingick också att planera marken för nästa lika stora utbyggnadsetapp. Totalt flyttades 110 000 m² varav 7 000 m³ matjord. I förutsättningarna för industriområdet ingick nämligen en möjlig fyrdubbling av fabrikslokalerna.

Första spadtaget

I samband med starten av ”ovanjordsarbetena” våren 1966 tog verkställande direktören och projektets eldsjäl Gunnar Ericsson den 9 maj det första symboliska spadtaget. Under hand startade så entreprenörerna sina arbeten vilka flöt programenligt. En ny golvläggningsteknik prövades också, nämligen vacuummetoden vilken innebär att man suger ur viss vattenmängd ur de båda betongskikten konstruktionsbetongen och ovanliggande hårdbetong som gjutits ”vått i vått”. Resultatet blev ett industrigolv, som idag, flera decennier efter läggningen fortfarande är i ett praktiskt taget felfritt skick.

Ett ovanligt inslag under byggnadstiden var de invändiga ställningar, som byggnadsentreprenören var skyldig att tillhandahålla sina sidoentreprenörer. För ändamålet införskaffades sju utrangerade, men körbara lastbilar på vars flak ställningar byggdes. Med dessas hjälp gick det sedan bra att utföra målnings- och installationsarbeten i taket. Men arbetena var inte problemfria.

Ventilationsentreprenören lanserade ett nytt kanalsystem för lufttransporterna. Vid kontrollmätning av de luftmängder som föreskrivits visade sig stora avvikelser. Efter ganska betydande insatser kom entreprenören till slut till rätta med problemen. En vårdag 1967 firades taklagsfesten på mässen i Åtvidaberg. De som arbetade med glidformsgjutningen av den nya skorstenen kunde emellertid inte delta eftersom detta arbete inte fick avbrytas. De firade på ställningen för gjutningen.



De ovanliga byggnadsställningarna för invändiga takarbeten.
Foto Facits arkiv

Inflyttning

I mitten av mars 1968 var bygget klart och slutbesiktningarna tog vid. Samtidigt påbörjades inflyttningen. Fabrikens pelarlägen hade bestämts med x- och y-koordinater. Varje pelarfält 10 m i x-led och 15 m i y-led detaljplanerades av produktionsledningen. Tillverkningsutrustningens lägen kunde noga redovisas på de detaljritningar som upprättades för varje pelarfält. Därmed kunde också de försörjningsmedia som varje maskinenhet krävde förberedas som tidigare beskrivits. När det sedan blev flyttningsdags kunde maskinen flyttas från Åtvidaberg till Örsätter och anslutas för att direkt tas i bruk. Överflyttningen som avslutades i mitten av september med undantag för pressgjuteriet, som flyttades senare, hade i huvudsak genomförts under veckoslut och under semestern, vilket resulterade i minimalt produktionsbortfall. Flytten skedde produktionsgrupp för produktionsgrupp. Tidplanerna för projektet hölls praktiskt taget exakt. Verkstadsklubben hade helhjärtat stött projektet. Dess ordförande kunde konstatera att han bedömde planeringsarbetena för projektet föredömliga. Personalorganisationernas



Flyttningsdags för maskiner och tillverkningsutrustning.
Foto Facits arkiv

representanter hade fått vara med och gemensamt med företagsledningen diskutera och ge synpunkter långt innan spaden sattes i jorden.

”555 år efter ett kungligt privilegiebrev tog den industriella utvecklingen i Åtvidaberg ett stort steg framåt genom Örsättersfabrikens tillkomst”. Så stod det att läsa i lokalpressen, och tur var väl det ty Åtvidaberg hade onekligen varit betydligt ”fattigare” i dag 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 fabriken. Facits nedgång och fall har inneburit flera nya ägare. Först var AB Elektrolux under vars ägartid bl.a. träbränsleledning installerades, en god investering. Flexibiliteten sattes också på prov. En diskmaskinlinje byggdes upp och man hann tillverka 249 000 diskmaskiner. Flera ägare har senare tagit vid och efter många turer är nu anläggningen i privat ägo och med en hyresgäst, som enligt uppgift, också är nöjd med fabriken och dess möjligheter.



Den nyuppförda Örsättersfabriken utanför Åtvidaberg. Foto Facits arkiv.

FAKTA

- Anläggningen kom till sist att omfatta 45.000 m² till en totalkostnad av ca 35 miljoner kronor.
- Nya maskiner köptes för 8 miljoner.
- Flytten m.m. kostade ca 2 miljoner.
- Flyttkaravanen omfattade nästan 500 lastfordon.
- 2 mil tryckluftsrör har monterats liksom 2100 lysrörsarmaturer.
- Över 1 miljard arbetstimmar krävdes.
- Takplanken vägde 5700 ton och tegelstenarna utlagda i en sträng skulle räcka Åtvidaberg – Stockholm.
- 6000 plantor av olika slag sattes ut.
- Ca 1000 maskiner flyttades ut till Örsätter.

Överingenjör Kurt Höckert var under 1960-talet anställd som anläggningschef vid Facit AB.

Referenser

Bolagsstyrelsens protokoll. Facit AB. Facits arkiv. Facettens arkivdepå, Åtvidaberg.

Ciceronen 1963-1968, Facit AB:s företagstidning. Facits arkiv, Facettens arkivdepå, Åtvidaberg.

Kommunfullmäktiges protokoll. Åtvidabergs kommuns arkiv.

Östgöta-Correspondenten, diverse artiklar 1963-1968.