

Böhlmarks lampfabrik i välplanerat nybygge. Särtryck ur tidskriften Verkstä...

Arvid Böhlmarks lampfabrik

Vardagstryck



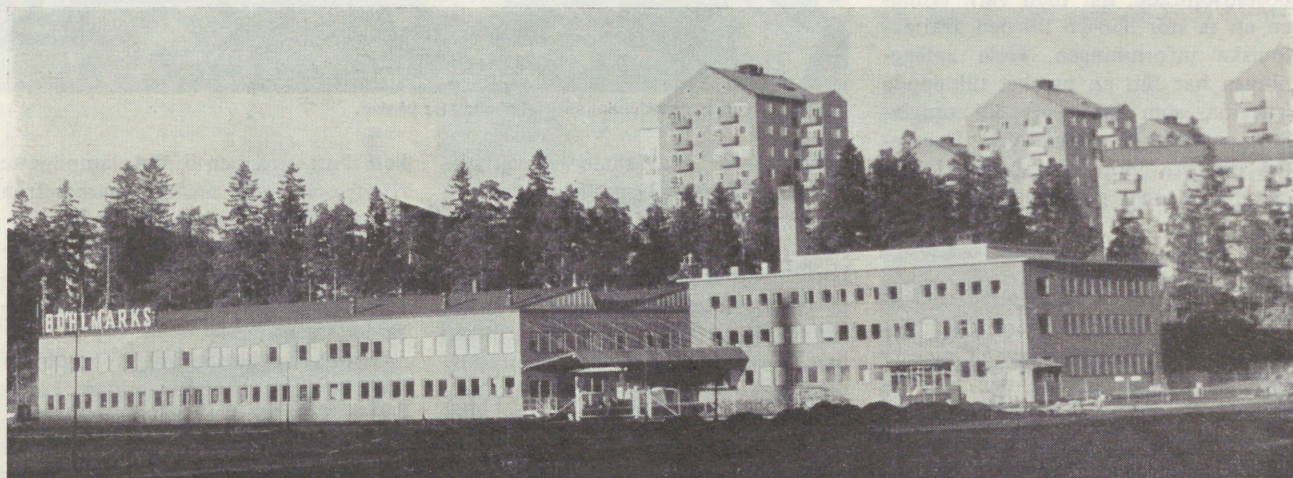
National Library
of Sweden

5471
/59

Särtryck ur
Tidskriften Verkstäderna, nr 1 1959

BÖHLMARKS LAMPFABRIK i välplanerat nybygge

Böhlmarks nybygge ligger i ett bostadsområde i Björkhagen utanför Stockholm. T. v. fabriken med lastningskajen längs kortsidan och t. h. kontorsbyggnaden.



År 1872 startade fabrikör Arvid Böhlmark den grosshandel, som utvecklats till en av Nordens största lampfabriker, stockholmsföretaget AB Arvid Böhlmarks Lampfabrik. Den första lampfabriken togs i drift 1888 och var efter dåtida måttstock en modern fabrik med till en början 15 anställda. Maskinparken utgjordes av en excenterpress, tre svarvar, två slipmaskiner, och två kratsmaskiner. Alla maskinerna drevs av en 6 hk ångmaskin, som också drev en dynamo-maskin. Denna matade de elektrolytiska baden i galvaniseringsavdelningen, där man bl. a. utförde förnickling, förkoppling, försilvring och förgyllningsarbeten.

Tillverkningen omfattade fotogenlampor av alla slag, gatlyktor, vagns- och handlyktor, fotogen- och spritkök samt kannor och förvaringskärl för fotogen och gasolja. De flesta detaljerna till produkterna tillverkades vid fabriken. Gjutjärnsdetaljer inköptes från Brevens Bruk, belysningsglas från Pukebergs glasbruk och brännare från Tyskland. Men redan 1894 köpte fabrikör Böhlmark det småländska glasbruket, som grundades på 1870-talet, och därmed var företaget självförsörjande i fråga om glasvaror.

Hypermodernt nybygge med 6 500 m² golvyta

För någon tid sedan flyttade Böhlmarks in i ett hypermodernt nybygge i Björkhagen, en av Stockholms södra förorter. Anläggningen omfattar huvudkontor, lamp- och neonskyltfabrik samt lager med en total golvyta av 6 500 m². Arkitekt och konstruktör har varit AB Industribyrå och huvudentreprenör Nya Asphalt AB.

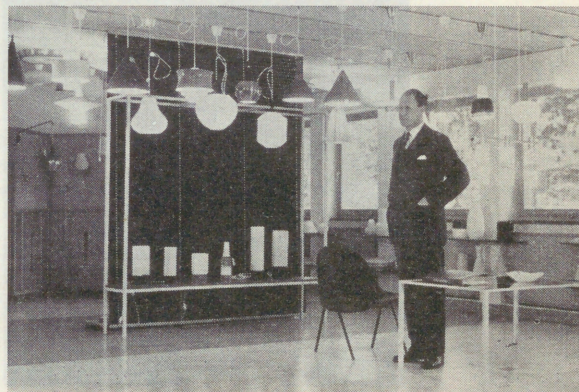
Därmed tog man för alltid farväl av den gamla och numera otidsenliga fabriken vid Högbergsgatan i Stockholm, där företaget hållit till alltsedan 1880-talet. Flyttningen har varit planerad i flera år. Att bygga en ny fabrik vid Högbergsgatan visade sig olämpligt, och att flytta från Stockholm var företagsekonomiskt oförnuftigt. De gamla och väl inarbetade kontakterna med kundkretsen inom stockholmsområdet och den där verk samma arkitektkåren betyder ju mycket. Företaget borde följaktligen stanna kvar i Stockholm, och med hänsyn till de anställdas resor sökte man därför tomtmark i någon av de södra förorterna med goda kommunikationer via tunnelbanan.

Böhlmarks nybygge består av två enheter, en källarlös fabriksbyggnad i



En ljuskrona för Tyska kyrkan i Stockholm renoveras av Carl Carlsson och Lennart Nordgren.

Direktör Axel Appelberg bland de många armaturerna i utställningen. (Nedan)



1959

två plan och ett kontor i tre våningar, sammanbyggt med fabriken. Denna är uppförd i tre längsgående skepp med en bärande stomme av betong och väggar av tegel samt har sågtak med takfönster. Ytermåtten är $52,8 \times 42,2$ m. Kontorsbyggnaden är byggd av tegel på konventionellt sätt och har ytermåtten $30,6 \times 24$ m. Den inrymmer även en del verkstadslokaler.

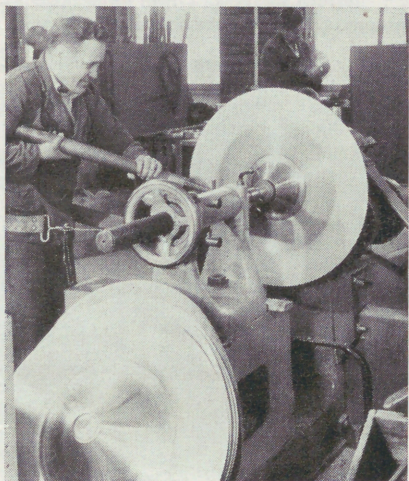
Eftersom byggnaderna ligger i ett bostadsområde, har man varit tvungen att ta stor hänsyn till den arkitektoniska utformningen. Hela anläggningen har fått en mycket tilltalande exteriör, som anpassats till omgivningen. Och fabriken röda fasadtegel går bra ihop med bostadshusen och terrängen i grannskapet.

Färre vertikala transporter genom fabrik i två plan

En analys av produkternas väg genom de olika verkstadsavdelningarna föregick planeringen av den nya fabriken. Eftersom den gamla var byggd i sex våningar, kände man väl till de olägenheter, som de många planen medförde. Man beslöt därför att i största utsträckning eliminera de vertikala transporterna genom att bygga fabriken i endast två plan.

Bottenvåningen upptas av det s. k. lagerplanet och den andra våningen av produktionsplanet. Produktionsgången är i stort sett den, att råmaterialet lyftes upp till andra våningen medelst en hiss, passerar de olika maskinavdelningarna, ytbehandlas, monteras och transporteras via hissen till färdiglagret i bottenvåningen. Transporterna mellan avdelningarna sker med små fyrhjuliga vagnar och med skyffelvagnar.

Trycksvarvning av mässingsreflektorer för armaturer. Svarvaren heter Arne Lindström.



Interiör av verkstadsavdelningen i fabriken övre våning.

Böhlmarks nya lokaler är väl planerade. Allmänbelysningen i fabrikslokalerna sker med lysrör och kompletteras med dagsljus. Genomgående har kontor och verkstadsavdelningar placerats längs ytterväggarna – i byggnadskropparnas mörkare centrum ligger lager, förråd och sanitära avdelningar. Ventilation och uppvärmning är ordnade på tidsenligt sätt, och golvbeläggningen är anpassad efter lokalernas användning.

Praktisk förläggning av rör och elkablar till maskinerna

Man har kommit fram till en ändamålsenlig lösning på förläggningen av rör för vatten, tryckluft etc. och elkablar till maskinerna. I verkstadsavdelningarnas golv ingöts med jämna mellanrum korta vertikala rör i valvet. Rören är av plåt och nedtill försedda med krage. När golvet slipades, täpptes hålen till med en propp – golvet i produktionsvåningen är alltså plant, medan rören mynnar ut i bottenvåningens tak. När maskinerna skulle anslutas, slog man helt en-

kelt bort proppen i det lämpligaste röret och drog anslutningarna från huvudledningarna genom röret.

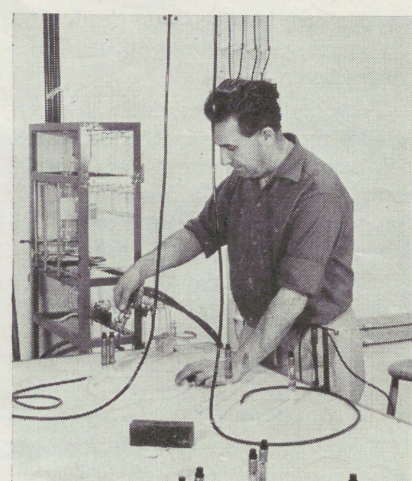
Elkablar är förlagda på kabelstegar i bottenvåningens tak, och kablar till maskinerna drages från dessa genom rören.

Fabriken bottenvåning inrymmer huvudsakligen lagerutrymmen. Längs byggnadens ena kortsida finns en lastkaj, gemensam för ankommande och avgående gods. Lossning och lastning underlättas genom en telfer, vars bana täcker upplagsplatserna i råmaterialförrådet. De viktigaste råvarorna är plåt, rör och bult av järn, mässing och lättmetall.

Intill förrådet ligger packavdelningen och det omfattande lagret för färdiga produkter och belysningsglas. I bottenvåningen finns också neonavdelningen med tillhörande kontor, samt företagets garage.

I kontorsbyggnadens bottenvåning ligger bl. a. portvaktskontor, matsal, omklädnings- och tvätttrum för arbetarna samt pannrum. Kontoret har direkt genomgång till fabriken.

En bild från neonavdelningen. Frank Svahn håller på med evakuering av en rörslinga.



Fabrikens produktionsvåning upp-
tas till hälften av rena verkstadsavdel-
ningar med arbetsbänkar och maski-
ner. Maskinparken omfattar pressar
av olika typer, svarvar för stångmate-
rial och trycksvarvning, åtskilliga
plåtbearbetningsmaskiner, bormaski-
ner m. m.

I särskilda rum sker sandblästring,
hårdning, betning, slipning, ytbehand-
ling och lackering. Här finns också en
verktygsavdelning och i våningsplanets
centrum, mellanförråd, verktygsför-
råd och sanitära utrymmen.

nästan samtliga större nyinstallationer
och renoveringar.

– Vi har även en rätt omfattande
tillverkning av pressade, svarvade och
trycksvarvade halvfabrikat för verk-
stadsindustrin, fortsätter direktör Ap-
pelberg. Och en annan speciell till-
verkning är kiosker av olika slag, som
vi bygger och inreder.

Belysningsarmatur är en modearti-
kel, och utvecklingen går mot indivi-
duella och förenklade utföranden. Det
är därför mycket svårt att bestämma
tillverkningsseriernas storlek, då man

inte heller några större lokalproblem.
Den nya fabriken är nämligen plane-
rad som en allmängiltig verkstadslo-
kal med kraftiga bjälklag, samtidigt
som den tillgodoser den nuvarande
produktionen.

– Genom Europamarknadens ge-
nomförande uppstår många problem,
men förutsättningar borde finnas för
att vi även i fortsättningen skall kun-
na hävda vår export, anser direktör
Appelberg. Nu exporterar vi främst be-
lysningsglasartiklar men även armatur-
er. Svenskt glas med sin goda form-



Sten Källman och Gunvor Karlsson oxiderar
lampdetaljer i ytbehandlingsavdelningen.



Erik Nyqvist sysslar med drivning av en reflektor
till en kyrkarmatur.



De olika armaturserierna monteras i en särskild
avdelning.

Kontorsvåningen på samma plan in-
rymmer monteringsavdelningen samt
kontoren för verkstadsdriften. I kon-
torsbyggnadens översta våning ligger
affärskontoret samt en stor utställ-
ningshall, där företagets produkter
exponeras på ett intresseväckande sätt.
Böhlmarks har också en butik i
Stockholm med försäljning till all-
mänheten. Den öppnades 1892 och
ligger fortfarande kvar på samma
plats vid Norrmalmstorg.

Belysningsarmatur och neonskyltar på tillverkningsprogrammet

– Vi har ca 150 anställda vid ar-
maturfabriken, berättar direktör Axel
Appelberg. Tillverkningen omfattar
elektrisk belysningsarmatur för glöd-
ljus och lysrör, specialarmatur för
fartyg och neonskyltar. Tusentalet ka-
talogförda armaturtyper lagerföres. Vi
tillverkar även beställningsarmatur för
t. ex. kontor, skolor och institutioner,
både i enstaka exemplar och i mindre
serier. Företaget är dessutom landets
största tillverkare av ljuskronor och
annan belysningsarmatur för kyrkor,
och vi renoverar även dylika armatur-
er. I stockholmsområdet har vi un-
der de senaste 30 åren haft hand om

ej med säkerhet kan avgöra, om en
armatur kommer att bli låtsåld eller
inte.

Livslängd mellan 1 och 30 år för olika armaturer

Livslängden hos olika armaturer
varierar otroligt. Det finns vissa typer,
som trots sina 30 år och mera fort-
farande är säljbara i ett rätt stort an-
tal – men det finns också armaturer,
som redan efter ett år är tämligen
osäljbara. I viss mån är det återför-
säljaren, som dirigerar konsumenter-
nas tycke och smak, eftersom han
bestämmer vilka armaturer hans före-
tag skall saluföra.

– Vi ser med tillförsikt på framtiden
och räknar med att det alltid
kommer att finnas avsättning för våra
produkter, säger direktör Appelberg.
Tillverkningskapaciteten har väsent-
ligt ökat genom den numera ratio-
nellt upplagda produktionsapparaten.
I samband med flyttningen har an-
skaffats en del nya maskiner och ut-
rustningar, lagerhyllor m. m. Reserv-
utrymmen finns i alla våningsplan,
och vår stora tomt ger goda möjlig-
heter till framtida utvidgningar. Att
ta upp nya tillverkningar erbjuder

givning intresserar utlänningarna, men
de vill själva utforma armaturen i
övrigt. Våra höga tillverkningskostna-
der lägger också hinder i vägen för
någon större export av kompletta ar-
maturer. – Norge, Holland, England,
Italien, Sydafrika och USA köper rätt
mycket glas av oss, ca 25 % av till-
verkningen, medan armaturexporten
är betydligt mindre. Ukn

Sjustegspressen för kontinuerlig stansning skö-
tes av Sture Albin. Presskraft 50 ton.

