

Stawfordska Sällskapet

Historikgruppen för Höganäs AB



Rapport 17

Från Kropp till Höganäs-Bjuf AB (Inkl. bilaga *Chamottebränning i Bjuf under 100 år*)

av
Olle Lundgren

Mars 2016

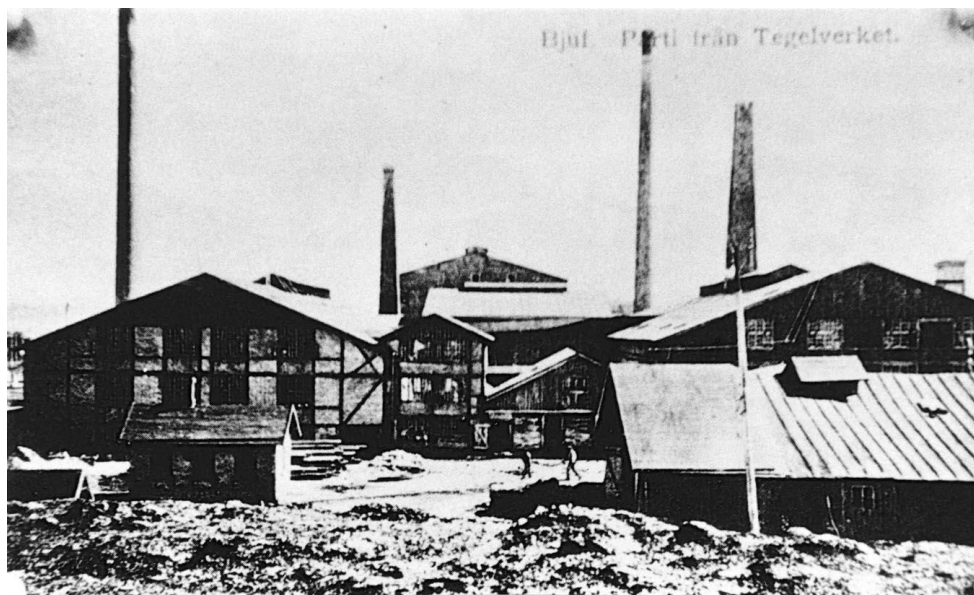
Från Kropps AB till Höganäs-Bjuf AB

Bjuvsverken daterar sig så långt tillbaka i tiden som 1870 då en man vid namn Å E von Rosen med titlarna överste och greve tillsammans med några andra personer sände ut en inbjudan att bilda ett bolag. Den 16 augusti 1870 fastställde Kungl. Majt. den bolagsordning för Kropps AB som man ansökt om, och därmed var grunden lagd för den verksamhet som idag bedrivs.

Bolaget hade sitt huvudkontor i Stockholm. Aktiekapitalet var 500 000 riksdaler riksmünt fördelat på 500 000 aktier. Bolagets förste VD blev J F von Heidenstam. 1050 tunnland hade inmutats i Bjuvs socken därför att som det hette, ”blott 3/8 mil från Billesholm borde det finnas flötsar, emedan man på det senare stället länge brutit goda kol”.

I oktober 1871 påbörjades borrhningarna i Bjuv. Den 17 januari 1872 påträffades den första stenkolsflötsen. Den låg på 36 meters djup och var cirka 4 dm tjock. Under kolflötsen låg ett 2,5 dm tjockt lager av eldfast lera.

Schaktsänkningen i Bjuv började den 21 januari 1873. Två schakt sänktes, ett för materialupptagning och ett för ventilation och vattenborttagning. Dessa båda schakt låg inom nuvarande fabriksområde och slaggreterna ligger fortfarande kvar. Redan första året tog man upp ”48000 kubikfot stenkol” och ”45000 kubikfot”



Vykort av Tegelbruket omkring 1900. Redan 1875 beslutades att tillverka eldfast tegel och murtegel. 1876 var den första fabriken färdig. 1894 gick halva tillverkningen på export till bl.a. Ryssland, Tyskland och England

eldfast lera. Den 15 januari 1875 kallades styrelsen till sammanträde om uppförande av en fabrik för tillverkning av eldfast tegel. Fabriken blev färdig 1876 stålverk, gjuterier och andra användare av eldfasta produkter som därefter kom med sina utlåtanden om resultatet. På ett av dessa har herr Magnus Lamm lämnat följande redogörelse:

Till Styrelsen för Kropps AB.

Undertecknad som på anmodan av Herr Överdirektören och Riddaren H J Elwort undersökt eldfastheten av 5 st. mig tillsända så kallade eldfasta sten av Kropps AB:s tillverkning, får intyga att sagda 5 sten vilka blivit samtidigt inmurade uti kupolugn med 5 st. lika stora sten av Höganäs välkända tillverkning och på sätt anbringade, att varje slag placerats vertikalt på vardera sidan om forman och där hettan är starkast, så att efter tvenne gjutningar kunnat utrönas, vid järnsmältning visat ett särdeles gott resultat, så att 4 av nämnda 5 sten efter ugnens 2:dra nedblåsning visade sig oskadade och i samma skick som Höganäs stenen och den 5:te något medtagen, varför då tillverkningen hinner bli ordnad och jämn och under förutsättning av sorgfällig gallring jag tilltror mig icke allenast för eget gjuteribehov därav komma att mig begagna, utan även rekommendera Kropps eldfasta sten såsom jämngod med Höganäs och bättre än engelsk New Castle eller andra utländska och begagnar tillfället att gratulera Bolaget till detta efter mitt förmenande goda och särdeles snabba resultat.

Stockholm den 12/6 1875

Magnus Lamm.



*Brytning av lera i Bjuvs gruva 1902
Bild: Tekniska Muséet*

Efter detta kan man tyda sig till att den eldfasta tegeltillverkningen kommit igång på allvar. De följande åren mellan 1876 och 1879 producerades i medeltal 1 630 000 eldfasta tegel per år. Förtjänsten för en tegelslagare låg under denna tidsperiod på 2,25 kronor per dag.

Nu påbörjas uppbyggnaden av Bjuvsverken från 1870-talet och fram till dagens mycket moderna fabrik, som i stora delar baseras på robot och datorteknik.

Samhällsuppbyggnad beroende på industrin.

För den blivande industrin var det nödvändigt att bygga bostäder till hitflyttade arbetare. Bjuv var en typisk jordbrukskommun och hos den bofasta befolkningen var inte intresset särskilt stort över nyinflyttningen. Allra först byggdes det 24 st. arbetarbostäder som fick namnet Platsen. Dessutom byggde en del arbetare egna hus på bolagets mark lite senare. Förutom dessa byggdes skolor, ett sjukhus, samlingssalar mm. Föreningslivet startade i stor skala såsom musikkårer, koloniföreningar, nykterhetsrörelsen, diverse sportklubbar mm. Sedan 1903 finns även ett badhus där alla invånarna erhåller fria bad.



Arbetarbostäderna på Platsen med likboden (byggd i mitten av 1920-talet) i bildens mitt samt koloniträdgårdar i förgrunden

I början var det svårt att få arbetare till underjordsarbete och därför var det nödvändigt att söka utländsk arbetskraft. Här uppstod emellertid stora problem. De nytillkomna hade ingen vana av gruvarbete. Exempelvis kom det en dag 30 man men de reste hem samma dag. Endast 4 st. instruktörer stannade kvar och dessa utbildade allt fler svenska arbetare som flyttat till Bjuv.

Arbetskraft och förtjänst

Bjuv var vid den tiden en utpräglad jordbruksbygd. Huvudparten av de anställda var därför tidigare jordbruksarbetare. Antalet anställda i gruvan var åren 1876-1879 ca. 225 man och i fabriken ca. 50 man, varav ca. 15 pojkar under 18 år. Det fanns inga kvinnor anställda.

Arbetarnas avlöning bestod som regel av beting för visst utfört arbete.

Förtjänsten per dag kunde under dessa år vara:

Kolhuggare 2,45 kr Dragare 1,68 kr Kol- och lersorterare 1,25 kr

Lastare 1,35 kr Tegelslagare 2,25 kr (utan bostad) Brännare 2,50 kr

Kvarnarbetare 1,50 kr Sättare och uttagare 1,60 kr Pojkar 0,80 kr

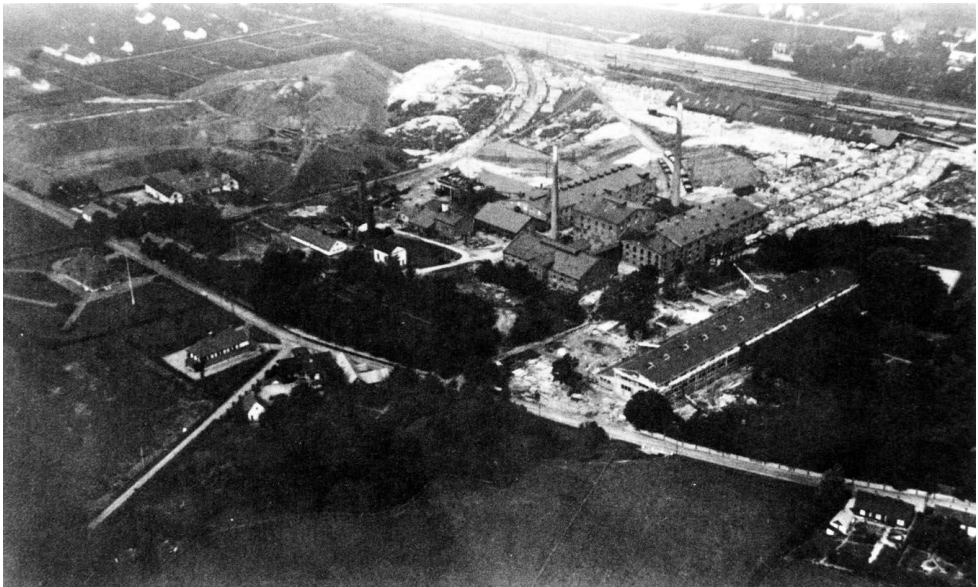


Gruvarbetare vid schakt 1 och 2 efter lottning. Man lottade om arbetställena nere i gruvan.

De flesta arbetarna hade fri bostad. En sjuk- och understödskassa fanns att tillgå. Bolaget hade vidare startat ett speciellt handelsbolag för inköp och försäljning av goda och billiga livsmedel.

Viktig information om stenkol

Det blev nödvändigt att göra den stora allmänheten mera förtrogen med de skånska stenkolens egenskaper, varför en mängd försök verkställdes. Sommaren 1875 sändes stora högar med lerblandad kolstybb för diverse prov i en försöksanläggning i Norrköping. Detta var material som man hade sparat i samband med schaktsänkningar och som ej gick att skiljas åt i kol och lera. Proven blev mycket lyckade och därmed hade man bevisat att även de allra sämsta kolen gick att sälja med god förtjänst. Proven utfördes i stora ångpannor. Året efter gjordes ett nytt, stort brännprov på ett lantbruksmöte. Även detta i Norrköping. Flera järnvägsvagnar av den bästa sorten (A 1), skickades upp och utprovades parallellt mot de dyra engelska kolen. Proven utfördes genom att värma upp två stora vattenbehållare och kontrollera hur lång tid det tog innan kokning inträffade och ånga bildades. Även nu var bjuvskolen lika bra eller i vissa fall bättre än de engelska kolen.



Flygfoto från början av 1930-talet. Alegården har fått ge vika för tegelbruket. Närmast syns Gruvgatan med numera Almgatan. Uppe i vänster hörn syns "Platsen". Överst i höger halva syns järnvägsområdet med stationen.

Detta var första gången svenska stenkol presenterades på en stor utställning och drog uppmärksamhet till sig. En separat utställning av eldfast material fanns också. Kropps AB fick stora silvermedaljen vilket var första priset. Vid en annan utställning i Göteborg år 1891 blev det åter första pris som nu var en guldmedalj.

Försäljningen av bolagets stenkol ökade mycket och fler och fler kolhuggare måste snabbt anställas. Produktionen mellan 1873 och 1894 var värd 5,5 miljoner kronor. Cirka 60 % av kolen såldes externt och resten användes till gruvdriften och tegelfabriken. Den största konsumenten av kol inom landet var Statens Järnvägar och man måste ha stora lager av kol vid gruvan för att klara deras behov. Därför gjorde Kropps AB en framställning till SJ om man kunde tänka sig att använda samtagna (osorterade) kol från undre flötsen i Bjuvs gruva. Detta för att klara deras stora behov och som ökade efter hand som järnvägsnätet byggdes ut. Efter omfattande prov visade det sig att även detta fungerade bra. SJ uttryckte sin glädje över att kunna köpa mer och mer av sitt bränsle inom vårt eget land. Kropps AB öppnade nu upp en ny marknad för hela den skånska stenkolsindustrin. Övriga områden där den skånska stenkolen började användas mer och mer var till kustens fyror, i cementtillverkningen och på de svenska järnbruken men framförallt på Höganäsbolagets egna anläggningar där man via gasgeneratorer fick fram gas för att elda sina ugnar med. En mycket uppskattad åtgärd som bolaget gjorde var de så kallade lönekolen som innebar att alla anställda fick köpa en viss mängd kol mycket billigt. Detta var en uppskattad löneförmån.

Tegelbrukets utveckling

Nu hade man börjat förstå vilken fantastiskt hög kvalité det var på de eldfasta lerorna som bröts ihop med kolen. Det fanns ett par olika sorters leror men den ”den ljusgrå” leran, som det fanns mycket av, var överlägset bäst och överträffade till och med leran som bröts i Stabbarp beträffande eldfasthet. Denna lera blev grunden till den kända produkten Bjuf F.

År 1875 anställde Kropps AB professor A. Werner Cronqvist för att utveckla den eldfasta tegeltillverkningen i Bjuv och då startade en intensiv period med nya investeringar och utbildning av arbetare.

Det vanligaste formatet var det som i dag kallas nr. 10 och har måtten 300 x 148 x 75 mm och år 1877 tillverkades 1,650 000 tegel och 1879 hade mängden ökat till 7, 600 000 enbart på denna produkt.

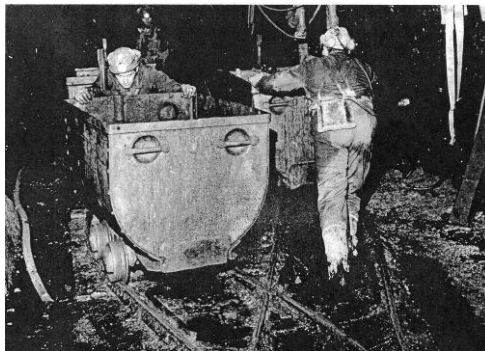
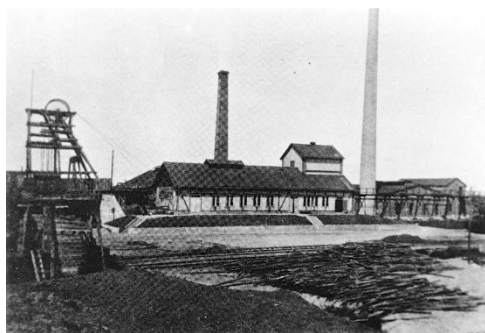
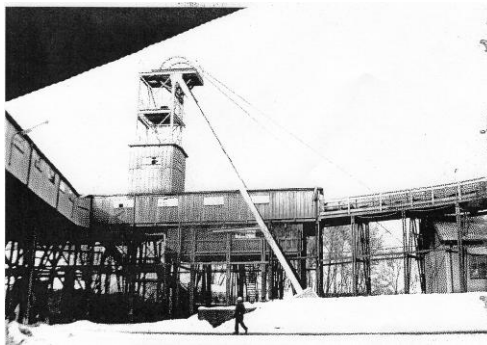


Schakt II i Bjuv med "tegelverket" låg på Bjuvsverkens nuvarande område. Detta schakt var 1872—1905 ventilationsschakt och blev sedan uppföringsschakt till 1930

Kropp AB fick från begynnelsen hård konkurrens av de välkända teglen från Höganäs men under skicklig ledning av disponent A Wadstein och bergsingenjör R. F. Lindblad lyckades bolaget pressa ner tillverkningskostnaderna och då även öppna för en marknad i utlandet. Man kunde börja exportera stora mängder tegel till främst Ryssland, Tyskland, Danmark och Norge. Senare ökade exporten till bl.a de stora järnbruken i Sheffield. Under femårsperioden 1890 till 1894 gick i medeltal 63 fartyg till utlandet och de två sista åren även 278 järnvägsvagnar på ångfärjan med eldfast till Danmark.

Sänkningen av Grefve Strömfelts schakt. (Schakt 3)

Efter drygt 20 år med de två gamla gruvschakten började tankarna gå mot sänka ett nytt schakt. Detta arbete påbörjades år 1890 men stötte genast på stora, oväntade problem. Det var flytsand som ihop med vatten försvårade arbetet. Efter att ha provat flera olika metoder att komma på fast mark kom den högste ansvarige för arbetet professor G. Nordenström, på en fantastisk idè. Han anställde fyra dykare som pumpade bort flytsanden. Många pumpar fördärvades på grund av den hårda sanden, men arbetet gick dock framåt och det fungerade. Problemet kvarstod ända ner till 35-meters djup och äntligen stötte man då på fast mark vilket gjorde att arbetet kunde fortsätta som planerat från början. Totaldjupet i schaktet är 65 meter.



1. Gammal bild från schakt 3
3. Schakt 3 med galgen längst till vänster.

2. Gamsen i schakt 3 år 1972.
4. Dragare i arbete i schakt 3.

Att man klarade av att få bort flytsanden väckte stor uppmärksamhet bland dåtidens tekniker och lockade många nyfikna till gruvområdet.

År 1894 var arbetet klart och strax efter började brytningen. Detta schakt blev det sista i Bjuv och avslutades 1979. Då schakt 3 efter något år gav full produktion arbetade ungefär 500 man totalt i gruvor och fabriker i Bjuv.

Sammanslagning av ursprungsbolagen

Efter några år kom de tre gruvbolagen på att om man fortsatte att arbeta som nu, konkurrerade man ut varandra och resultatet blir allt sämre ekonomi. Det var Höganäs Stenkolsverk och Wallåkrabolaget som tog initiativ till ett samgående men Kropps AB tvekade. Chefen här var greve Strömfelt och han ville att Kropps AB skulle vara självständigt. Då kom Wallåkra Stenkols AB med ett annat förslag. Man önskade att få gå ihop med Kropps AB och kalla sig Billesholms – Bjufs AB. Detta godkändes i stor enighet och blev verklighet år 1895. Nu började en mycket stor utbyggnad och modernisering av gruvor och fabriker i både Bjuv och Billesholm. Det var bl.a. elektriciteten som gjorde sitt stora genombrott.

Billesholm—Bjufs Aktiebolag.

Hufvudkontor: Billesholms Grufva.

Producera och försälja:

STENKOL

af olika slag, såsom:

Ångpannekol	{ stora, harpade och stybbfria, stora oharpade, små oharpade,
Hushållskol	{ stora, harpade och stybbfria, små harpade, m. fl. sorter.

Dessa kol — från Bolagets grufvor i *Billesholm, Bjuf* och *Ljungsgård* — utmärka sig för sin frihet från svavel, samt förbrinna med klar, ej sotande låga; och äro följaktligen *som hushållskol de otvifvelaktigast bästa, då de hvarken sota, förstöra eldstäderna eller lemna någon obehaglig svafvellukt.*

ELDFASTA PRODUKTER

såsom

Eldfast tegel af märket

Billesholm F.
Billesholm K.
Bjuf F.
Bjuf K.

jemte **malen** och **omalen**.

Eldfast lera

vare sig bränd (s. k. chamotte) eller obränd och af motsvarande märken.

 Bolagets eldfasta produkter tillfredsställa hvarje anspråk på dylika fabrikat och de olika märkena afse tegel till olika ändamål allt efter eldfastheten m. m.

FORMSTEN af hvarje slag tillverkas.

Order å eldfasta produkter upptagas af

Svenska Lervaruförsäljnings Aktiebolaget, Helsingborg.

År 1899 byggdes en egen kraftstation med en effekt på 500 hästkrafter. År 1904 lades gruvschakt 1 ner och det gamla pumpschakt 2 ersatte men nu fanns som ju också schakt 3 att tillgå.

I 24 år var Kropps AB ett fristående företag och i 20 år var greve Fredrik Strömfelt chef i Bjuf. Vid den allra sista bolagsstämman år 1895, uttalade den mångårige revisorn Ferdinand af Klintberg sig med följande ord och som också skulle stå i protokollet.

"Innan denna Kropps sista stämma avslutas, anhåller jag att å närvarande aktieägares vägnar, få framföra deras tack till bolagets mångårige ordförande, herr grefve Strömfelt. Att

nu söka redogöra för allt hvad herr greven för detta bolag uträttat, vore ungefär detsamma som att nedskriva hela Kropps AB:s historia. Blott det vill jag påpeka, att sedan greve Strömfelt tog bolagets angelägenheter i sin starka hand, har han vetat att föra bolaget från branter af undergång med i det närmaste värdelöst aktiekapital, till den lyckliga ställning, i hvilken bolaget för närvarande befinner sig. Han är den som framkallat en svensk stenkolsindustri, först genom sitt energiska arbete, att vid utställningen i Norrköping, få Kropps bolags stenkol att användas vid de arbetande maskiner och sedan få dem antagna för drift af de svenska stadsbanorna".

En stor och viktig epok i stenkol och lerindustrins historia var nu tillända.

Höganäs – Billesholms AB bildas

År 1903 beslöt man att göra en sista sammanslagning för att få ännu stabilare bolag. Då gick Billesholms-Bjuvs AB ihop med Höganäs Stenkolsbolag och nya namnet blev Höganäs – Billesholms AB. Det återstod dock ytterligare en svår konkurrent. Det var Skromberga Stenkol och Lerindustri AB. Därför beslut Höganäs – Billesholms AB att 1904 förvärva hälften av aktiekapitalet i Skrombergabolaget och nu fanns det bara ett företag i NV – Skåne för stenkolsbrytning och för produktion av eldfast tegel och keramiska plattor. År 1911 tillkom också Hyllinge Stenkols – Lerindustri och Nyvångsverken.

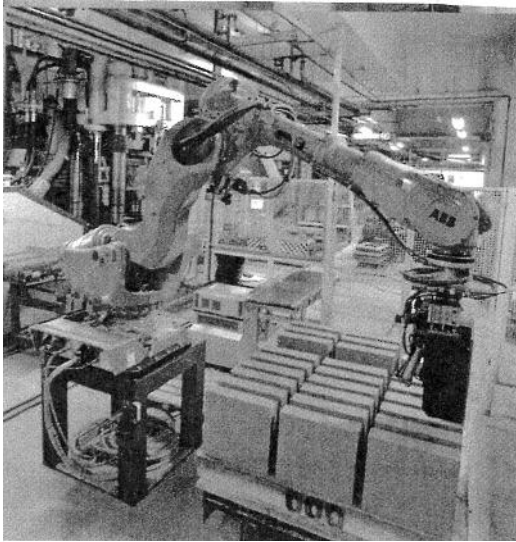
Bjuvsverkens råmaterial

Efterhand utvecklades Bjuvsverken mycket snabbt och blev en av världens modernaste tegelfabriker. Ännu var det dock enbart chamottetegel som producerades. Råmaterialet var i huvudsak eget från schakt 2 och 3 men 1930 lades schakt 2 ner och nu fanns enbart schakt 3 kvar. Här bröts stenkol, Bjuv A – lera och chamotte-lera. Det var tvunget att köpa in en del smidig lera för att få bättre tegel och detta inköpta var en lera från Tjeckoslovakien som hette Wildstein CH lera och från England köptes en smidig lera vid namn WBB – lera. För vissa kvalitéter användes Klinkerlera från Skromberga som inblandning i de eldfasta lerorna. Detta berodde på att en del kunder ville ha hårdare och mera slitstarka tegel.

För att kunna använda lerorna efter gruvbrytningen måste bindeleran ligga ute och vittra. Denna process tog 1,5 år och det som skedde var att jordens höga tryck släppte och leran blev mera smidig. Chamotteleran fick däremot inte vittra. Den innehöll ca. 15% kol och skulle brännas ute på markplan. (Chamottebränning beskrivs i Årsskrift 2014).

Schakt 3 lades ner år 1979 men redan år 1965 började dagbrottsbrytning i schakt Albert ute i Åvarp. Detta var samma material som fanns i gruvan och det blev en smidig övergång rent tillverkningsmässigt i fabriken.

Borgestads Industries köper Höganäs – Bjuf AB



Robotsättning av formtegel

År 1988 blir Bjuvsverken ett eget dotterbolag, Höganäs-Bjuf AB, inom "Affärsområde Eldfast". Året efter flyttas all tillverkning av högeldfasta tegel från Höganäs till Bjuv och produkten eldfasta lansar flyttas till Höganäs. Eftersom nya och bättre tegelkvaliteter ska tillverkas, medförde detta att man måste inköpa nya och betydligt dyrare råmaterial såsom bauxit, andalusit, mulcoa 60 och kiselkarbid. Detta innebar att kontrollrummet och silosantalet byggdes ut. Fabriken moderniserades rejält med nya robotbaserade pressar. Mycket av den gamla

produkthanteringen vid sättning och avlastningen har ersatts av robotar och styrningen av tunnelugnarna utförs helt av datorer.

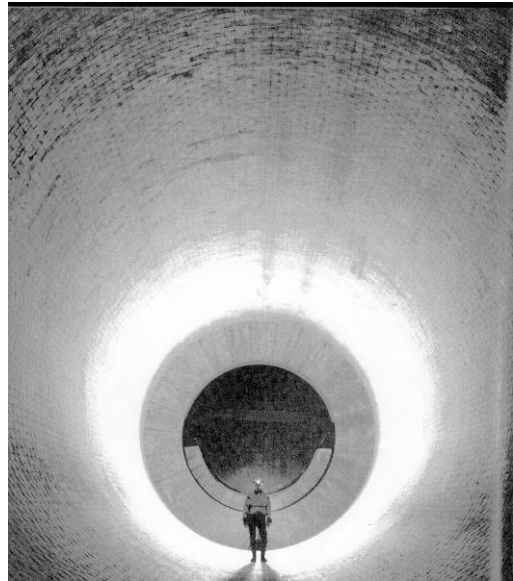


År 1998 köpte den norska koncernen Borgestads Industries ASA upp Höganäs-Bjuf AB och då påbörjades en intensiv period i bjuvsfabrikens långa historia. Den gamla matsalen blev ett ultramodernt kontor och det gamla kontoret rustades upp till samma standard. Ytterligare modernisering av fabriken gjordes och bl.a satsades det mera på att få bättre fysisk miljö. Flera moderna maskiner köptes in för att förbättra tegelkvaliteten.

Företaget baseras på sex stycken affärsområden. Dessa är Cement, Stål, Aluminium, Installation, Ferrolegeringar och Brilliant. Man har export till ca. 60 länder och ute i världen finns fem försäljningskontor. Antalet anställda är i fabriken 70 personer och på kontoret 45 stycken tjänstemän. Produktionen och försäljningen går bra. En ny produkt har tillkommit. Det är SKB (Svensk Kärnbränsle) och motsvarande företag i Finland som får tillverkat de stora blocken av bentonitlera som ska hindra att eventuellt vatten tränger in till de kopparkapslar som innehåller atomavfall. Blocken ska placeras på 500 meters djup och varje block väger ungefär 250 kilo. I Bjuv lagerhålls också hela LKAB:s tegelsortiment för de stora roterugnarna där de tillverkar järnpellets.

Eftersom den fältbrända chamotten håller på att ta slut, finns det planer på att åter öppna Albert dagbrott för brytning. Leran ska då brännas i tunnelugnarna i mån av plats och sedan krossas och siktas och användas till produktion av nya tegel.

Avslutningsvis måste man säga att detta företag är unikt som grundades från ingenting år 1870 och som fortfarande 145 år senare följt med utvecklingen och lever vidare i dagens hårda konkurrens på världsmarknaden.



LKAB:s tunnelugn med tegel från Bjuv

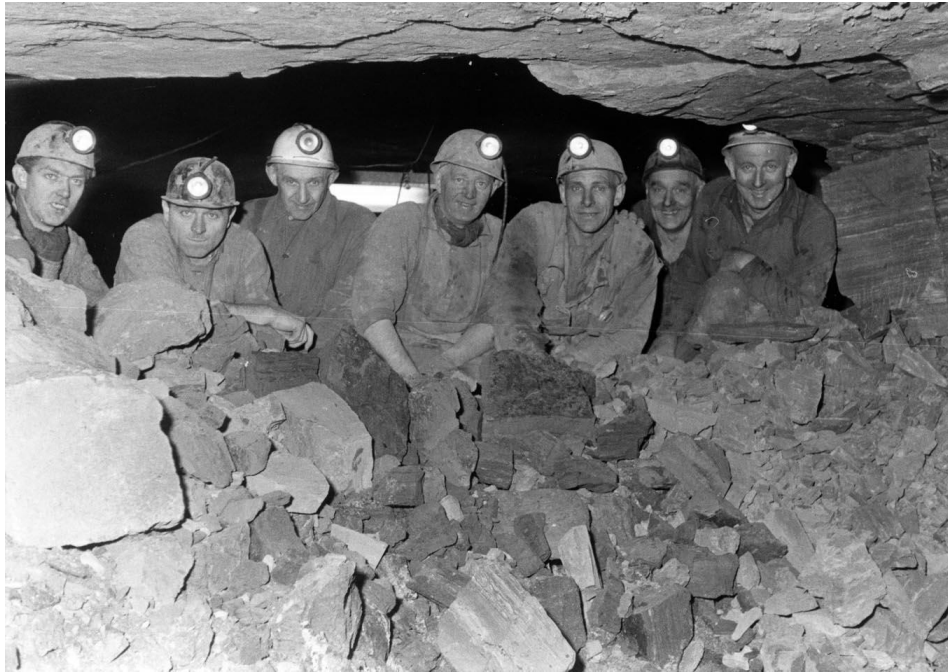
Viktiga årtal i bolagets historia.

- 1870** Inmutning av 1050 tunnland i Bjufs socken.
- 1871** Provbörningar efter kol och lera påbörjades.
- 1872** Borrningarna gav resultat på cirka 40 meters djup.
- 1873** Två schakt sänktes och de var belägna inne på dagens fabriksområde.
- 1875** Bolagsstyrelsen beslöt att uppföra en fabrik för eldfast tegel och samtidigt anställdes engelsk expertis.
- 1876** Första tegelfabriken klar och under året tillverkades 829 000 tegel.
- 1883** Även tillverkning av asktegel påbörjades.
- 1885** Bjufs eldfasta tegel visades upp på en stor utställning i Norrköping och där utförda prov visade mycket bra resultat.
- 1889** Grefve Strömfelts schakt (Schakt 3) börjades sänkas.
- 1894** Schakt 3 klart att tagas i drift.
- 1895** Kropps AB slås samman med Vallåkra Stenkols AB till Billesholm- Bjuf AB. Nytt försäljningsbolag för eldfast tegel bildas gemensamt med

Höganäs Stenkolsverk AB. Detta fick namnet Svenska Lervaruförsäljnings AB med säte i Helsingborg.

- 899** Tegelfabriken bygges om och en ny uppföres med kammarugn. (Fabrik 2). Här finns idag reparationsverkstaden.
- 1900** Ett koleldat kraftverk uppföres.
- 1903** Bildades Höganäs-Billesholms AB genom sammanslagning av Höganäs Stenkolsverk och Billesholms-Bjuf AB.
- 1919** Uppfördes ytterligare en fabrik med kammarugn för eldfast tegel (fabrik 3).
- 1930** Brytning i schakt 1 och 2 upphör och all gruvbrytning sker i schakt 3.
- 1931** Schakt Tibbarp färdigsänktes och togs i bruk för personbefordran.
- 1932** Uppfördes ny fabrik med tunnelugn. (TU 1).
- 1934** Torrpressning för tegeltillverkning påbörjas.
- 1935** Roterugsbränning av chamotte till torrpressning införes. Denna fabrik är samma som vi har till KM idag.
- 1937** Uppförandet av en större roterugn påbörjades.
- 1939** Roterugnen var färdig och togs i bruk.
- 1942** Schakt Tibbarp läggs ner. Schakten Olstorp och Bjuvstorp tas i drift för personbefordran.
- 1946** En andra tunnelugn togs i bruk och ytterligare en roterugn var färdig. Samtidigt färdigbyggdes en avgaspanna för framställning av ånga. Energin kom från de stora värmeutsläppen från roterugnarna. Brytningen i Bjuvstorps kolfält upphörde och schaktet lades ner. Byggnadsarbetena för ny torrpressningsavdelning påbörjades och dessutom byggdes en ny handformningsfabrik.
- 1948** Ovanjordsanläggningen vid schakt 3 byggdes om. Utläggning av linbanor på bryggor slopades och ersattes med lastbilstransport.
- 1950** Gamsen vid schakt 3 blev överbyggd och transportvägarna asfalterades. Tunnelugn 3 och roterugn 4 tas i drift.

- 1951** Kolgasgeneratorerna byggs ut till 8 aggregat och renings utrustning installeras. (elektrofilter). Om- och tillbyggnad av våtpressningsavdelningen sker.
- 1952** Driften i Fabrik 2 läggs ner.
- 1958** Tillverkning av chamottetegel flyttas från Höganäs till Bjuv.
- 1959** Förbindelse mellan Bjuvs och Gunnarstorps gruvor öppnas.



Gruvarbetare från Gunnarstorp och Bjuv möts 65 meter under jord 1959. Fr.v. Börje Nielsen, Hans Schmidt, Edvin Johansson, Allan Brandt, Ott Ottoosson, Valentin Herder och Joel Hagberg

- 1962** Omfattande utbyggnad och modernisering av fabriken genomförs. Tunnelugnarna 4 och 5 bygges och dessutom tillkommer ett nytt kontor, matsal, kök och fabriksbad med modernt omklädningsrum.
- 1966** Användningen av generatorgas upphör och ersätts helt med eldningsolja. (EO4). Dagbrott Albert öppnas.
- 1966** Schakt Olstorp läggs ner.
- 1972** Tillbyggnad av råmateriallager, lermalningsavdelningen samt mottagningsfickor för mald Näsumlera.

- 1979** Ny anläggning byggs för krossning siktning och blandning. (KM 79).
Underjords- verksamheten vid Schakt 3 upphör, Fältbränning av chamotte fortsätter och nya chamotteleran kommer nu enbart från Alberts dagbrott.
- 1985** Eldningsolja ersätts med naturgas.
- 1988** Bjuvsverken blir eget dotterbolag, Höganäs-Bjuf AB, inom Affärsområde Eldfast. Höganäs Lancerex AB bildas i Bjuv för marknadsföring och tillverkning av eldfasta lansar.
- 1989** Tillverkning av högeldfasta tegel flyttas från Höganäs till Bjuv och tillverkning av träformar flyttas från snickeriet i Höganäs till Bjuv. Produktionen av lansar flyttas till Höganäs. En stor investering i automatisk vagnsrangering och helautomatisk bränning tas i bruk. Man investerar också i en sättningsmaskin som utför 70% av all sättning på TU-vagnarna. Totalinvestering på ovanstående blev 45 miljoner kronor.
- 1990** Till verksamheten knutna fastigheter säljs av Höganäs AB till helägda dotterbolaget Höganäs-Bjuf AB (1990-05-28).
- 1998** Borgestads Industries ASA, köper Höganäs-Bjuf AB. Stora investeringar i fabriken och på kontoret sker.

Olle Lundgren

Chamottebränning i Bjuv under 100 år

Det har alltid luktat svavel i Bjuv mellan 1890 och 1992. Många har själv uppmärksammat detta medan unga och nyinflyttade bara har hört talas om lukten. Vad var då detta som en del berördes illa av medan andra människor vande sig vid att ”i Bjuv ska det lukta så här”? Ytterst få känner till detta bränningssätt.

Då kolbrytningen startade ungefär 1870 var det som bekant inte enbart kol som bröts utan även två sorters eldfasta leror och för att kunna bryta dessa var man också tvingad att i vissa fall ta upp ofyndigt material. Detta för att kunna driva gruvgångarna fram. Kolet användes i huvudsak till att i gasform vara bränsle i Höganäsbolagets ugnar men även till extern försäljning och som kallades lönekol till de anställda på de olika fabrikerna.

De två eldfasts leror som bröts kallades bindelera och chamottelera. Bindeleran var helt fri från kolrester (gamla växtdelar). Denna lera måste emellertid ligga ute och vittra sönder annars gick det inte att använda i produktionen. Vittringen innebar att leran, som bröts på 65 meters djup, hade under 180 miljoner år fått ett enormt tryck på sig och detta släppte nu efter en viss process som de olika årstiderna åstadkom med regn, torka, kyla, frost och inte minst med maskinell omrörning med hjullastare. Efter cirka ett år var leran färdig att användas i tegelrecepten.

Den andra leran (chamotteleran) Innehöll 15 % växtdelar som mest bestod av rötter och grenar från de träd och buskar som hade leran som växtplats och där hämtade sin näring. Över denna lerflöts finns kolfyndigheterna som är växter som omvandlats till torv och sedan blir stenkol.

Vad skedde då kolet och leran bildades?

Det hela började för cirka 180 miljoner år sedan då vi hade ungefär samma klimat i Skåne som man idag har i norra Afrika. Förutom värmen fanns mycket hög luftfuktighet. Det fuktiga och varma klimatet vittrade ner fältspaten i omgivande berg och det omvandlades till kaolin och med hjälp av befintliga och stora vattendrag som tog kaolinen med sig och avsatte det som bottensats, så bildades denna drygt metertjocka lerflöts. Efter ett antal miljoner år senare ändrades klimatet och det blev mera växtvänligt och även floderna hittade nya vägar. De växter som intog området var framförallt olika jätteormbunkar, kottepalmer, ginkgoträd och andra exotiska arter och som trivdes i den uppslammade leran som innehöll mycket näring. Precis som det sker idag växte träden och örterna upp, dog och vissnade till torv och blev senare stenkol.

Ytterligare ett varmt och fuktigt klimat kom flera miljoner år senare. Andra floder uppstod och vittringsprocessen tog ny fart och nu bildades den leran som kallas bindelera och som är helt kolfri.

Den kolblandade leran blir chamotte.

Då man tillverkar keramiska produkter måste man alltid ha en del förbränt material med i receptet. Detta gäller i synnerhet då man tillverkar eldfasta tegel där mått och rakhet är avgörande för att få en godkänd produkt. Detta gäller givetvis också Höganäs –Bjuvs konkurrenter på världsmarknaden. Tillverkningsmetoderna för chamotte är emellertid olika vilket då blir ett ekonomiskt konkurrentmedel.

Bjuvsverkens konkurrenter ute i världen måste bränna sin chamotte i roterugnar vilket blir både dyrare och ineffektivare. I Bjuv brändes leran till chamotte på samma sätt som man framställer träkol i kolmilor. Att detta kunde gå berodde på att denna lera innehöll ca. 15% kol vilket ej förekommer hos andra tegeltillverkare och som då måste använda sig av den dyrare bränningsmetoden.

Hur gick chamottebränningen till?

Då leran bröts måste den läggas ut i högar omfattande 20000 ton. Högens mått var 65 meter lång, 15 meter bred vid basen och 8 meter hög. Vid utlägget av högen skulle man ha ca. 2000 ton kol i botten och man skulle göra en ram av pappersavfall, trasor, spillolja och trärester runt hela högen. Då den stora mängden lera fanns på plats, gällde att snarast få eld i högen så leran inte började vittra.

Man började att sätta eld på den brännbara ramen och efter ett par dagar letade sig elden in i högen och så småningom började kolet i botten och den kol som fanns i leran att brinna. Då var det tid att lägga ut lerstybb på toppen för att undvika öppen låga. Exakt som då träkol framställs. Efter någon månad är temperaturen ca. 200 grader och då börjar det dofta svavel. Detta pågår under fyra månader och sedan slutar den starka doften och efter ytterligare åtta månader är högen klar att använda i tegelproduktionen. Temperaturen inne i högen var ca. 1000 grader de sista månaderna oavsett årstid. Av de från början 20000 ton lera försvann 5000 ton. Detta som avgick var organiska ämnen och kemiskt bundet vatten. En grov beräkning visar att ca. 440 stycken högar har bränts uppe vid Schakt 3 under 100 år. Denna metod att framställa chamotte på var det billigaste tänkbara för Bjuvsverken och som nämnts tidigare en i vissa fall helt avgörande pridfaktor i en del affärer.

Då man på 1930-talet började utveckla ytterligare en metod för tillverkning av eldfasta tegel som gick ut på att i recepten använda 80 % chamotte och 20% bindelera, fick Bjuvsverken tänka om. Den fältbrända chamotten ansågs vara för ojämn för detta ändamål och en stor investering måste göras. Styrelsen beslöt att snarast investera i fyra stycken roterugnar för chamottebränning. Den brända chamotten blev nu jämnare i kvalitén vilket gav ännu bättre tegel. Att detta skulle bli en dyrare process jämfört med fältbränning var alla klara över men i längden blev det dock ohållbart och i slutet av 1950-talet togs ugnarna ur drift. Då hade effektivare fältbränningsmetoder utvecklats vid Schakt 3 och vi kunde torrpressa med denna chamotte. Detta ökade givetvis produktionen vid gruvans brännplats men då också mängden svaveldofter.

Stopp för fältbränning 1991

I slutet av 1990-talet byggdes kommunen ut snabbt och bebyggelsen kom allt närmare Schakt 3. Efterhand ökade invånarnas protester mot chamottelukten och 1991 utfärdade länsstyrelsen ett förbud mot fältbränning.

Ungefär samtidigt beslöt Höganäs AB att lägga all tegelproduktion i Bjuv vilket blev ett rejält lyft. Detta nya, självständiga företag heter Höganäs-Bjuf AB och tillhör den norska Borgestads koncernen. En stor del av produktionen tillverkas numera av dyrare typer av inköpta råmaterial där förtjänsten på de färdigbrända teglen är betydligt större än på de gamla chamotteteglen.

Var chamottelukten hälsofarlig?

Länsstyrelsen har under årens lopp anlitat åtskilliga experter för att undersöka vad chamottelukten innehöll och hur farlig den var för människan att inandas. Något avgörande resultat har aldrig framkommit om hälsorisker men självklart kunde inte rökutsläppet i längden få fortsätta att ligga över den nya, framväxande bebyggelsen vilket var huvudanledningen till att bränningen upphörde år 1991.

Eldfasta produkter i framtiden

De eldfasta produkter som Höganäs-Bjuf tillverkar är livsviktiga för vår levnadsstandard. Utan eldfast tegel stannar samhällets uppbyggnad. Hur skulle vi kunna tillverka cement, smälta metaller, bränna keramik mm utan eldfast? Det går inte! Det är i detta perspektiv man måste tänka då man under drygt 100 år brände chamotte i Bjuv.

OLLE LUNDGREN