

# Vittinge tegelbruk

KERSTIN BERG

Vittinge tegelbruk ligger i Vittinge i Upplandsdelen av Västmanlands län. Vittinge tegelbruk är det enda i landet som tillverkar taktegel och det är tillsammans med Haga tegelbruk i Svinne-garns socken, som tillverkar fasadtegel, de enda tegelbruk i Uppland som fortfarande är i drift.

Vittinge tegelbruk dokumenterades av Upplandsmuseet 1986. Undersökningen var den sista i en rad undersökningar av företag inom den en gång så betydande uppländska lervaruindustrin. Tidigare hade Wickmans kakelfabrik i Tierp, Uppsala-Ekeby AB och Bergsbrunna tegelbruk dokumenterats, och nu ville museet som avslutning undersöka ett modernt och expanderande företag.

Vittinge tegelbruk ligger i en traditionell tegelregion. I Sala-Heby-Vittingeområdet fanns ännu på 1940-50-talen 19 tegelbruk. Taktegeltillverkning var en specialitet för regionen, som hade en för detta ändamål särskilt lämplig lera. Idag är Vittinge tegelbruk det enda som

finns kvar. Tidigare fanns i Vittinge socken ytterligare fyra tegelbruk, Lundquist & Huddén som hade två tegelbruk, Boksta tegelbruk och Skattmansö tegelbruk.

Vittinge tegelbruk har drygt 35 anställda och tillverkar strängpressat enkupigt och tvåkupigt taktegel samtnocktegel av olika typ. Produktionen är modern och automatiserad och uppgår till ca 7 miljoner tegel om året. Förutom egna produkter säljer företaget även andra tegelprodukter, främst taktegel.

När Upplandsmuseet gjorde undersökningen ägdes Vittinge tegelbruk av bröderna Carl Johan och Ragnar Wall. År 1991 sålde de företaget till den stora tyska takpannetillverkaren Braas. Braas avser att driva Vittinge Tegel AB vidare under dess nuvarande namn och med de gamla ägarna i ledningen.

## Historik

Vittinge tegelbruk har funnits sedan slutet av 1800-talet, då det var ett bonde-



*Tegelarbetare vid Vittinge tegelbruk på 1950-talet. Foto Bernt Brunn.*

ägt sommartegelbruk. På 1930-talet kom Carl Johan och Ragnar Walls far Karl Erik Wall dit. Hans släkt hade trävarurörelse i Stockholm och köpte Vittinge Ångsåg. Avfallet från sågen,

ribbveden, användes som bränsle i tegelbruket. Det var vanligt på den tiden med denna koppling mellan såg och tegelbruk. Karl Erik Wall drev ångsågen ett antal år. Tegelbruket gick dåligt, och

familjen Wall köpte det. Vid mitten av 30-talet gjorde Karl Erik Wall om tegelbruket till året-runtbruk med kontinuerlig drift. För det ändamålet byggdes en inomhustork och en sump för mellanlagring av lera. Tegelbruket var av den traditionella Svedala-modellen, en hög träbyggnad med flamugnar i botten, tillverkning ovanför dem och tork längst upp. Denna typ av tegelbruk var mycket eldfarlig och brann ofta. Även Vittinge tegelbruk eldhärjades år 1955. Efter branden stod bara sumpanläggningen och ugnarna kvar. Bruket byggdes upp igen genast efter branden på rekordtid. Efter uppbyggnaden var bruket modernt för den tiden. Det var dimensionerat för en tillverkning av 5–5 1/2 miljon tegel om året. Om man jämför med förhållandena idag, så var tillverkningen halvmekanisk med fortfarande mycket handarbete, och arbetsmiljön var i flera avseenden dålig.

Bröderna Carl Johan och Ragnar Wall, övertog faderns företag i slutet av 1960-talet tillsammans med brodern Bengt Wall som lämnat företaget. På den tiden bedrevs inte någon egentlig försäljningsverksamhet, menar Ragnar Wall. ”Det var så på den tiden. En bra produkt säljer sig själv, sade man.”

Men tiderna förändras, och det räcker inte längre med att ha en bra produkt. Den måste säljas också. Bröderna fick vara med om en kris för företaget i mitten av 70-talet, då de måste permittera anställda och var tvungna att tänka om och satsa mer på försäljningsverk-

samheten. De utarbetade vid denna tid ett omfattande program för nyinvesteringar i bruket.

Ragnar Wall berättar att de tre bröderna satte sig ned och tänkte framåt. En nackdel var att de bara hade en produkt, taktegel. ”Vi var enbenta. Vi funderade på någon ytterligare produkt, för att få ett ben till att stå på.” De övervägde att börja tillverka också betongpannor, eftersom betongpannetillverkningen expanderade på 70-talet. De förkastade emellertid detta alternativ, därför att kapitalkostnaderna skulle bli stora. Och eftersom de inte ansåg det lämpligt att tillverka både taktegel och betongpannor. De beslöt att satsa på taktegel.

År 1978 fanns det 3–4 taktegelbruk i Sverige, och bröderna Wall menade att det borde finnas marknad för åtminstone ett tegelbruk i Sverige. De bedömde det så att Vittinge hade de bästa förutsättningarna att bli det bruket. Genom att Vittinge tegelbruk brunnit 1955, ”i rätt tid”, var det nu modernare än de andra bruken, som var relativt nedslitna. Vittinge ligger också i en region som har goda kommunikationer, och där byggnadsaktiviteten är stor. Här finns kunskap om taktegel, eftersom det är en traditionell taktegelregion, och det finns därför också tillgång på kunnig arbetskraft.

Det visade sig så småningom att bröderna Wall hade rätt, när de bedömde att det fanns en överetablering av betongpannetillverkare i Sverige och där-

för satsade på taktegeltillverkning. På 70-talet var byggverksamheten stor med mycket bostadsbyggande och stor efterfrågan på byggmaterial. Men sedan minskade byggandet, och betongpannetillverkarna har fått problem. De senaste åren har byggkonjunkturerna varit dåliga.

Det var år 1976 som bröderna Wall började rusta upp tegelbruket. De började med att bygga en tunnelugn som blev klar år 1978. De ordnade också så att sorteringen av teglet kunde ske inomhus. Tidigare stod sorterarna utomhus i kylan och arbetade, och det var arbetsmiljömässigt inte acceptabelt.

När tillverkningen av taktegel i Heby, Oskarshamn, Högsby och Vebberöd successivt upphörde i slutet av 70-talet och början av 80-talet, ökade trycket på de kvarvarande taktegelbruket. Leveranstiderna blev allt längre. Vittinge kunde inte öka produktionen om inte hela anläggningen byggdes om. Först när hela processen från beredning till ugn byggts ut kunde man öka produktionen.

När tunnelugnen var klar byggde man om bearbetningsanläggningen. När den var klar investerade man i två nya tillverkningslinjer för taktegel och i nya och större torkor. Till slut förlängdes tunnelugnen. I och med att hela produktionskedjan var klar 1985–86 ökade produktionskapaciteten från 6 miljoner tegel till 10 miljoner tegel per år. ”Det är viktigt att investera”, säger Ragnar Wall, ”annars hänger man inte

med i utvecklingen. Då finns det risk för ökad import av tegel.”

I och med att man nu har ökat produktionskapaciteten, kunde man mera aktivt gå ut på marknaden och sälja. Man kunde också tillämpa en mer flexibel prispolitik med lägre priser på stora objekt. Försäljningsutvecklingen har varit positiv och Vittinge tegelbruk har ökat sig marknadsandel.

## Administration

Carl Johan Wall är verkställande direktör och Ragnar Wall är försäljningschef.

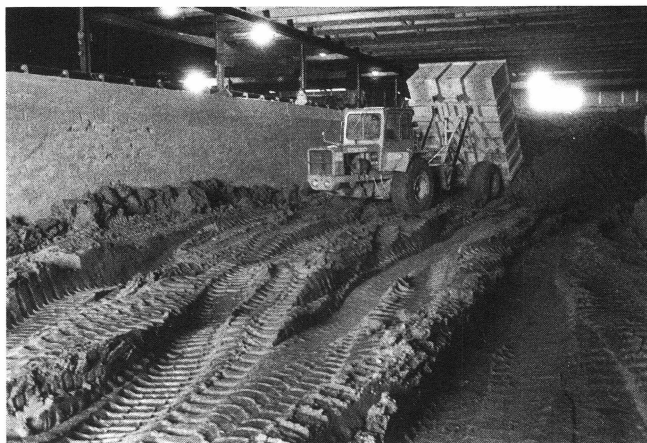
Till administrationen hör en produktionschef eller driftsingenjör och två försäljare. Vidare finns en heltidsanställd och två halvtidsanställda tjänstemän, som sköter reception, orderbehandling och expedition, samt en sekreterare, som också är kamrer. Sekreteraren och de två halvtidsanställda är kvinnor, de övriga män.

Eftersom företaget är relativt litet är gränserna mellan olika arbetsuppgifter inte så starkt markerade. ”Man får göra allting.” De anställda sitter i ett kontorslandskap och har alltså daglig nära kontakt med varandra. Några av dem bor i Vittinge liksom bröderna Wall, andra i Heby, Sala eller Tärnsjö.

”Vi bor här och hör hemma i bygden”, säger Ragnar Wall. ”Vår styrka är att vi inte är så fruktansvärt stora. Vi är mer flexibla. Och något som jag tror är betydelsefullt: Det här är vårt levebröd.” Vittinge tegelbruk är en viktig



Leran körs in i sumpen där den får ligga och maka sig i ett par veckor.  
Foto Tommy Arvidson.



arbetsplats i kommunen. I Vittinge är det den enda industrin, och de flesta av de anställda bor i Vittinge. Tegelbruket betyder oerhört mycket för orten. ”Försvinner det här är det ju bara en sovstad.”

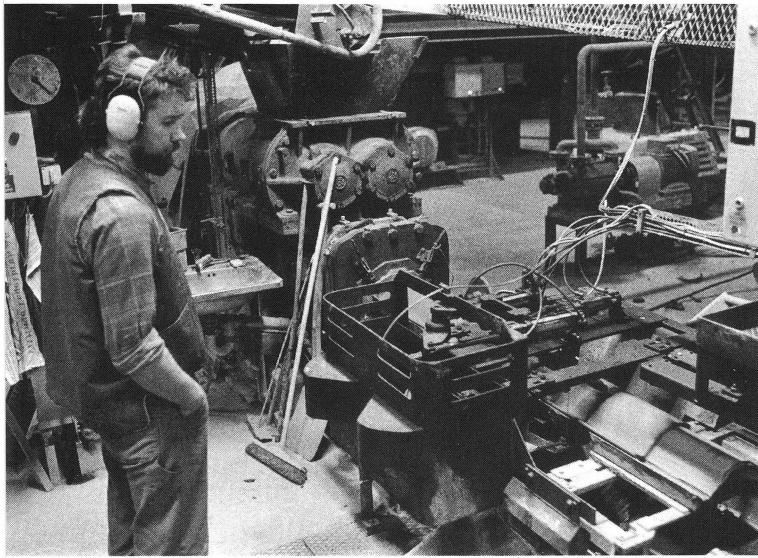
## Produktion

Produktionsflödet vid tegeltillverkningen är följande: *Brytning av lera* sker i företagets egna lertäkter. Leran körs först med dumper till *sumpanläggningen*, där den får ligga i minst 14 dagar för att ”maka sig”. Därefter följer *bearbetning av leran*. Leran förs på band från sumpen till bearbetningslinjen, som består av en stenavskiljare, en bearbetningsmaskin, som blandar och knådar leran, och ett finvalsverk, varefter leran samlas i ett mellanlager, rundmataren. Därifrån förs leran på band till de olika

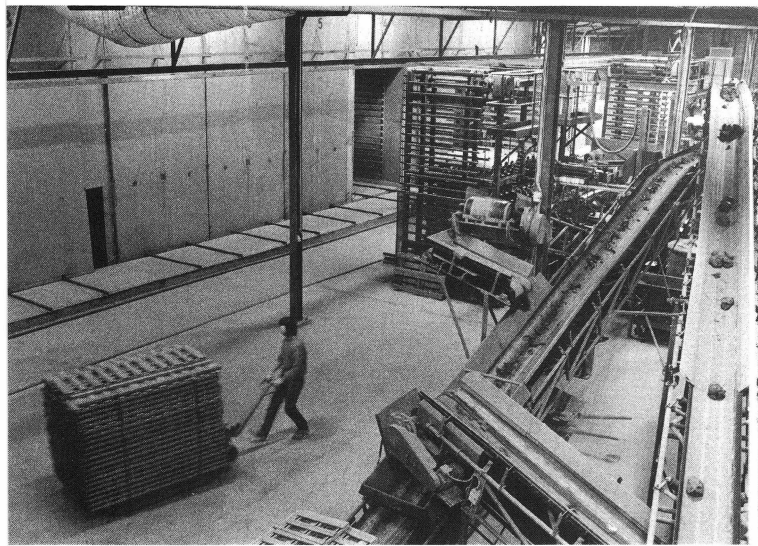
*tillverkningslinjerna*. Teglet framställs med strängpressningsteknik. Till pressarna hör automatisk frångtagning och teglet körs på bortsättarvagnar till *torkning* i kammartorkar. Därefter följer *sättning* av det torkade teglet på tunnelugnsvagnar. Detta är det första momentet i tillverkningen, då teglet måste hanteras manuellt. Därefter följer *bränning* av teglet i tunnelugnen och *sortering* av det brända teglet. Sorteringen görs manuellt. Sorterarna packar teglet i kartonger som körs ut på fabriksgården och lagras där för utlastning med lastbil.

## Brytning av lera

Vittinge tegel tillverkas av ren oblandad lera som bryts i trakten, i tegelbrukets egna lertäkter. Innan man börjar bryta lera tar man bort matjorden och ner till ca 2 meters djup är leran mycket lämp-



*Tegelpressarna arbetar automatiskt. Tommy Hellbom övervakar "enkuppan" i nya maskinhallen. Foto Tommy Arvidson.*



*Nya maskinhallen. Leran går på ett band från sumpen till bearbetningslinjen och på ett annat band från mellanlagret till pressarna. Till vänster syns torkorna. Foto Tommy Arvidson.*

lig som råvara för tegeltillverkning. På större djup finns blålera som inte kan användas. Leran är rödbrännande. Den grävs med grävmaskin och körs i dumper till sumpanläggningen. Sedan leran grävts upp återställs lertaget. Matjorden läggs på igen och efter 3–4 år är där jordbruksmark igen. ”Den gamla tidens lergropar är ett minne blott.”

## Sumpanläggningen

Genom sumpanläggningen, ”sumpen” blir man väderberoende och behöver inte gräva lera under den kallaste årstiden. Det är också en fördel att leran får ligga till sig och ”maka” som det heter. Den blir mer plastisk om den får vila.

## Bearbetning av leran

Leran går på band från sumpanläggningen till bearbetningslinjen i ”nya maskinhallen”, där den bearbetas i förältaren och stenavskiljaren och därefter i en bearbetningsmaskin där den knådas och får rätt konsistens genom tillsats av vatten eller lermjöl. Sedan passerar leran ett valsverk och lagras sedan i ett buffertlager, rundmataren.

Hela bearbetningslinjen sköts av en person från ett manöverbord. Han tar också prover på leran för att kontrollera att den har rätt konsistens.

## Tillverkningslinjerna

Från buffertornet går leran på band till pressarna. Lerförsörjningen styrs automatiskt från pressarna.

Det finns fyra tillverkningslinjer för taktegel, och en tillverkningslinje för nocktegel samt en äldre nocktegelpress.

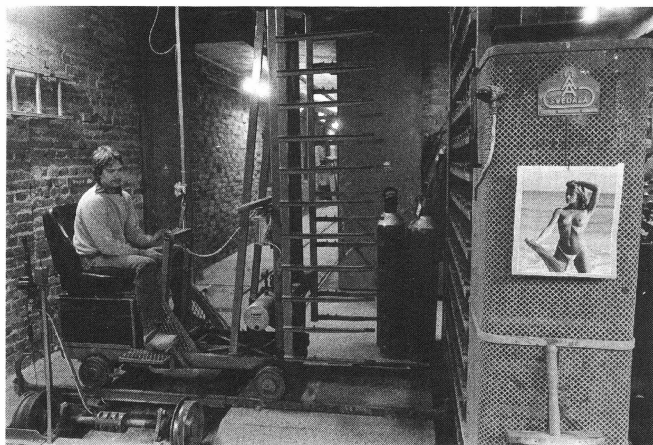
Vittinge tillverkar enbart strängpressat tegel. Leran trycks genom ett munstycke, och lersträngen löper på ett band fram till ett skärbord. Där skärs teglet av med tråd, ett hörn skärs av och det skärs bort för klacken. Nere i Europa är formpressning vanligare. Detta gör att man på Vittinge själva fått stå för mycket av utvecklingsarbetet i den fortgående modernisering man genomfört och genomfört av tillverkningen.

I ”gamla maskinhallen” finns tre valspressar som installerades på 50-talet. De har en kapacitet på 8 820 tegel per press och dag.

Det automatiska avskärningsbordet installerades på 50-talet. Den automatiska fråntagningen med en spade som placerar det nytillverkade råteget på torkhyllor i en hiss installerades i slutet av 60-talet. Torkhyllorna placeras i en hiss och körs med bortsättarvagn till torkorna.

I dessa tre pressar tillverkas tvåkupigt tegel.

I ”nya maskinhallen” finns två tillverkningslinjer. Dels en snäckpress ”enkupan” för framställning av enkupigt tegel, som installerades på 1980-talet och har en kapacitet på 13 122 tegel per dag, dels en nocktegelpress, ”nocken”, som är av samma typ, har samma kapacitet och installerades samtidigt. Båda dessa pressar har automatisk fråntagning och bortsättning liksom pressarna



*Bo Johansson kör bortsättarvagnen med nytillverkat tegel till torkan och hämtar torrt tegel till sättaren. Foto Tommy Arvidson.*

1–3, men är modernare än dessa, och de bortsättarvagnar och torkor som hör till tillverkningslinjerna har större kapacitet.

I den ”nya maskinhallen” finns också en äldre halvautomatisk nockpress, ”gamla nocken”, för nocktegel av äldre typ och tillverkning av x- och y-nock, s k ”special”. Den pressen har inte automatisk frångtagning och bortsättning och körs bara ibland.

## Torkning

Det nytillverkade teglet körs på bortsättarvagn in i kammartorkarna. Torkningen tar från 45 till 90 timmar, längre tid i de äldre torkarna och kortare i de nya som är datorstyrda.

En svårighet vid torkning av lera är att leran krymper 10% och det kan då uppstå sprickor i godset. Problemet med krympning och deformation är

mer accentuerat med taktegel än med murtegel. De nya torkorna är datorstyrda, de äldre sköts manuellt efter ett visst program och temperatur och fuktighet regleras flera gånger under torkningsperioden.

## Sättning

När teglet är färdigtorkat sätts tegelpannorna på tunnelugnsvagnar. En vagn med torkat tegel lossas automatiskt från torrtegelhissen med vakuumsug och tegelpannorna placeras fem och fem på ett band som går till sättaren. Den automatiska avplockningen med en vakuumsug konstruerades ca 1985. Sättaren, som står på en plattform över tunnelugnsvagnen, sätter pannorna på ugnsvagnen för hand. Detta är första gången i tillverkningsproceduren som teglet hanteras manuellt.

På en tunnelugnsvagn ryms ca 2 300



*På ett spår står vagnar med tegel som skall brännas och på ett annat vagnar med bränt tegel som skall sorteras. Foto Tommy Arvidson.*

tvåkupiga tegel eller ca 2 600 enkupiga tegel. När vagnen är lastad väger den 10 ton.

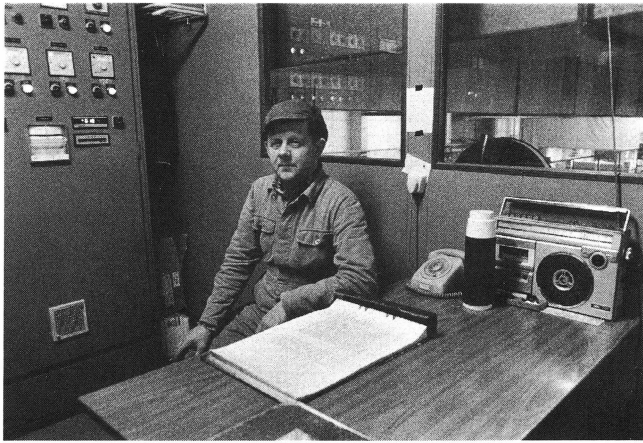
## Bränning

Med hjälp av en travers körs den lastade tunnelugnsvagnen till ett spår intill ugnen. Därifrån hämtas tunnelugnsvagnarna en efter en och matas in i ugnen. Vagnarna går på ett spår genom ugnen

och skjuts, en sektion eller halv vagn i taget, genom tunnelugnsens olika zoner med förvärmning, bränning och nedkylning. Bränningen tar 65–70 timmar och styrs av ett dataprogram. Tunnelugnen körs hela dygnet och sköts automatiskt.

## Sortering

Efter bränningen kommer det andra momentet i tillverkningen där teglet hanteras manuellt, nämligen sortering-



*Brännaren övervakar ugnen från kontrollrummet. Foto Tommy Arvidson.*

en. Man har sex sorteringsstationer där sorterarna står och sorterar och packar teglet. Varje panna sorteras individuellt. Sorteraren står och "bläddrar" i pannorna och tittar ned på dem och slår dem mot varandra för att kolla klangen. En hel panna utan kylsprickor ger en ren klang. Om det finns sprickor är klangen fadd och dov.

Teglet sorteras i första sortering, andra sortering och skrot. Ca 90 % av teglet är första sortering. Varje sorterare sorterar 5 200 tegel per dag eller drygt två tunnelugnsvarnar.

Vid undersökningstillfället pågick arbete med att automatisera sorteringen. Företaget höll på att ta fram en maskin som skall lossa en rad tegel från vagnen och ställa den i ett sorteringsfack i bekväm arbetshöjd för sorteraren. För närvarande måste sorteraren böja sig ned för att ta upp de nedre lagren tegel på vagnarna. Maskinen skall sedan lyfta

teglet vidare för emballering tio och tio och bandning.

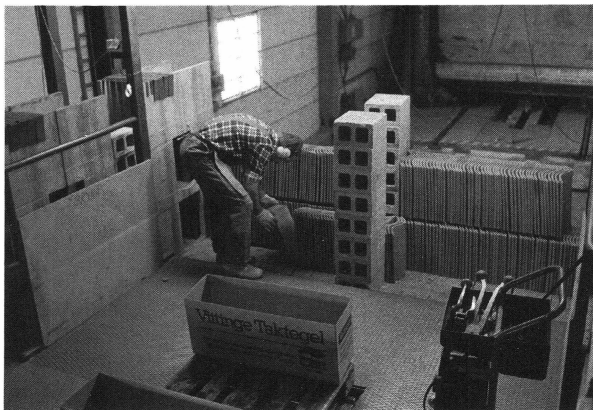
Sorteraren förpackar teglet i wellpappkartonger. Kartongernas främsta syfte är att tjäna som stöd vid förpackningen. Förpackningen hålls slutgiltigt ihop genom att band slås runt om den. Det tegel som skall exporteras plastas dessutom med krympplast.

Det färdigpaketerade teglet lagras på fabriksgården där utlastning sker med lastbil.

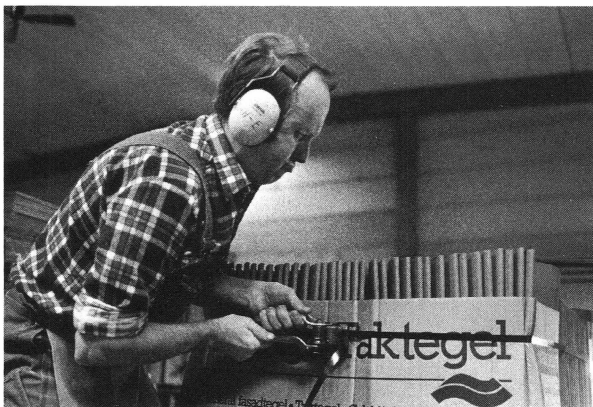
Transporterna av teglet sker till allra största delen med långtradare. Endast då tegel skall transporteras till orter med besvärliga kommunikationer som Tromsö och andra orter norr om Trondheim och på Norges västkust fraktas det på järnväg. Ett problem är att det inte går att lasta järnvägsvagnar i Vittinge, utan teglet måste först köras med långtradare till Sala eller Uppsala för att lastas om där.



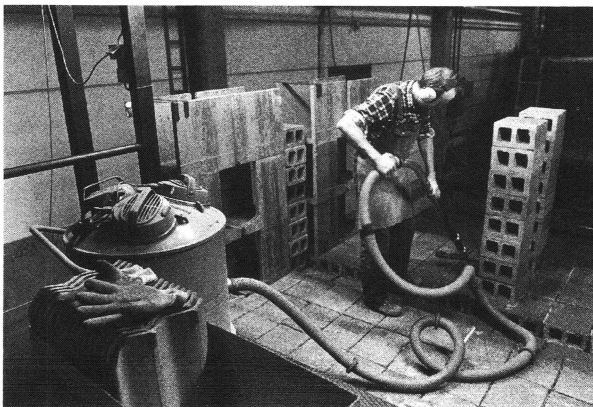
*Lars-Henry Eriksson sorterar och packar det färdiga teglet. Foto Tommy Arvidson.*



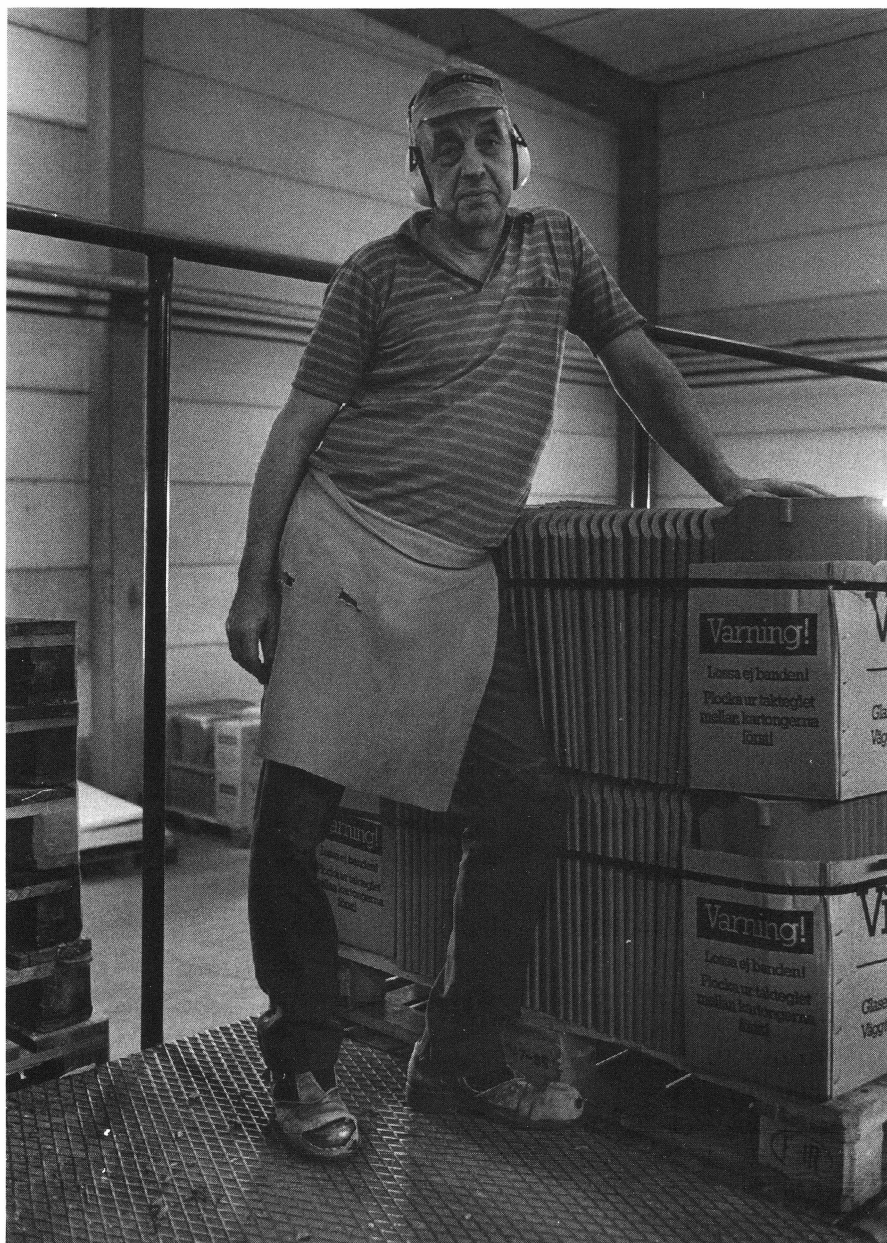
*Tegelkartongen bandas. Foto Tommy Arvidson.*



*Lars-Henry Eriksson avslutar sorteringen med att dammsuga den tomma tunnelugnsvagnen. Foto Tommy Arvidson.*







*Sorteraren Arne Ekholm. Foto Tommy Arvidson.*

## Arbetsstyrkan i produktionen

Arbetsstyrkan i fabriken är 26 man. I "nya maskinhallen" arbetar ett lag på tre man med beredning av leran, pressning och sättning. De byter om mellan de olika arbetsuppgifterna varje timme.

I "gamla maskinhallen" arbetar två man på var och en av de tre pressarna och byter om mellan pressning och sättning. Dessutom finns en man som hjälper till med passningen av pressarna och byter av vid raster samt sköter torren.

Det finns tre brännare. De arbetar i skift. Brännaren transporterar tunnelugnsvagnarna till och från sättningen, ugnen och sorteringen, och ser till ugnen och torkorna. En brännare arbetar till klockan sex på kvällen, sedan går arbetet automatiskt. Han har personsökare och går jour till nästa morgon. Händer det något så får han larm.

I sorteringen arbetar sex personer. Vidare finns det tre man som växlar mellan olika arbetsuppgifter och som bl a gräver lera. Det finns fyra reparatörer, därav en elektriker.

Arbetsledare i fabriken är tegelmästaren som också sköter ugnen. Produktionschef är driftsingenjören, som har sitt kontor i kontorsbyggnaden, men ofta är på fabriken. Han har huvudansvaret för tillverkningen och har också hand om personalfrågor.

Sedan 1980 har man minskat antalet anställda med fem man, men produktionen har ökat. Alla de som arbetar i produktionen är män. Det har tidigare fun-

nits kvinnor i tillverkningen. För några år sedan arbetade fyra kvinnor med att plocka av hissarna. Nocktillverkning och rörtillverkning var längre tillbaka också "ett fruntimmersjobb". Nu finns det kvinnor bara på kontoret. Den enda kvinnan på fabriken är en städerska.

Många av arbetarna är äldre och har arbetat länge på fabriken. Några har tidigare arbetat på andra tegelbruk i trakten. En del tillhör riktiga tegelarbe-



*Städerskan Maj-Britt Hemlin är den enda kvinna som arbetar i fabriken. Foto Tommy Arvidson.*

tarsläkter där flera generationer arbetat med tegeltillverkning. Det finns några unga anställda som är söner till äldre anställda.

Behovet av yrkeskunskaper är mindre nu än tidigare. Arbetet är också mindre tungt. Många arbetare nämner detta och jämför dagens arbetsmiljö med tidigare dåliga förhållanden. Även yngre arbetare har varit med om stora förändringar. ”Det är en djävla skillnad nu mot förut.”

Företaget har satsat mycket på att förbättra arbetsmiljön, och arbetet är mycket mindre fysiskt ansträngande nu än det var förr. ”Även om man blir äldre så är man piggare nu när man går hem”, säger en arbetare. Plockningen av torgtegel från torkhyllorna var t ex ett tungt jobb. Numera sköts det automatiskt av vakuumsugen. Och för 10 år sedan stod en man och tog emot pannan vid pressen och vred sig 90 grader 7 500 gånger om dagen. Nu flyttas teglet av en maskin.

Det var tungarbetat på tegelbruken förr i tiden, det talar många om. I den gamla typen av byggnad i flera våningar var det besvärligt. Man fick åka hiss och sänkstol upp och ned. Tunga vagnar sköts för hand. Och vagnarna lastades med flera rader tegel upp i höjd, vilket tog på armarna.

Bullret var förr mycket besvärande och dammet likaså. ”Det var ett djävla slamrande”, och det fanns inte heller några skyddsanordningar. Nu upplevs inte bullret som något problem och inte

heller dammet. Det städas ofta och ”allt är inkapslat av fläktar”.

År 1940 gjorde tre man tillsammans 550 nocktegel per dag. Idag gör en man ensam 1 700 nocktegel per dag på den äldre nockpressen i ”nya maskinhal-len”. På den nya helautomatiska pressen görs 13 000 tegel per dag.

År 1952 automatiserades avskärningen vid pressarna. Dittills var det fem arbetare vid varje press, två bortsättare, en avskärare, en frångagare och en hissavplockare. När avskäraren inte behövdes blev det fyra män vid pressen. Avskärarens arbete var tungt. Sedan blev det tre och nu två vid pressarna.

Sorterarna stod utomhus och sorterade förr i tiden. De hämtade vagnarna vid ugnen där det kunde vara ”så hett att det tog eld i mösskärmen” och drog dem ut till i extrema fall  $-20^{\circ}\text{C}$  utomhus där de stod och sorterade.

Sorteringen krävde då mycket kunskap och erfarenhet. Teglet sorterades dels efter färg, dels i första, andra, tredje och fjärde sort samt skrot och sådant som krävde ombränning. Sorteraren hade en lång bänk där han sorterade upp pannorna och därifrån bars de till olika fack.

Om arbetet utomhus säger en sortere: ”Vår, sommar och höst var det fint, men den förskräckliga vintern ... Man fick skotta undan snön och köra igång.” Men ”det var friskt på något vis”. ”Man var aldrig förkyld då.”

Som förut nämnts höll man på att utveckla en maskin för att automatisera



*Dick Nyström och Bernt Söderberg har kafferast. Foto Tommy Arvidson.*

sorteringen och förbättra sorterarnas arbetsmiljö. ”En sådan investering är inte en investering i ökad eller förbättrad produktion och kan aldrig bli lönsam”, säger Ragnar Wall, ”men arbetsmiljömässigt så är det vettigt att göra den”. Yngre arbetare vill inte arbeta i sorteringen under nuvarande förhållanden. De äldre arbetarna är dock tveksamma till förändringen.

Pressarna styr dem som arbetar vid dem. Det är ”maskinen som bestämmer takten”. Den som arbetar vid en press

kan inte gå ifrån den. Sorteraren däremot har ingen maskin som styr honom. Han kan jobba på för att sedan ta sig en rast när han själv tycker det är lämpligt.

Men även de som jobbar vid pressarna talar om en viss frihet som traditionellt hör till arbetet i ett tegelbruk. Det finns inga stämpelklockor. Går arbetet bra på dagen kan man duscha på arbetstid. Man skall göra ett visst antal tegel per dag och fler går inte in i torkorna. ”Det är mycket friare på ett tegelbruk än tex på en mekanisk verkstad.” Vi



*Arbetsdagen är slut. De flesta bor i Vittinge och har nära hem. Foto Tommy Arvidson.*

kunde observera hur arbetet avstannade vid halvfyra-tiden och hur arbetarna sedan satt påklädda och väntade på att klockan skulle bli fyra så att de kunde gå hem.

## Försäljning

Försäljningssäsongen är från april till oktober, "icke-vinter-delen av året", med två toppar, en i slutet av maj eller början av juni och en någon gång under månaderna september och oktober.

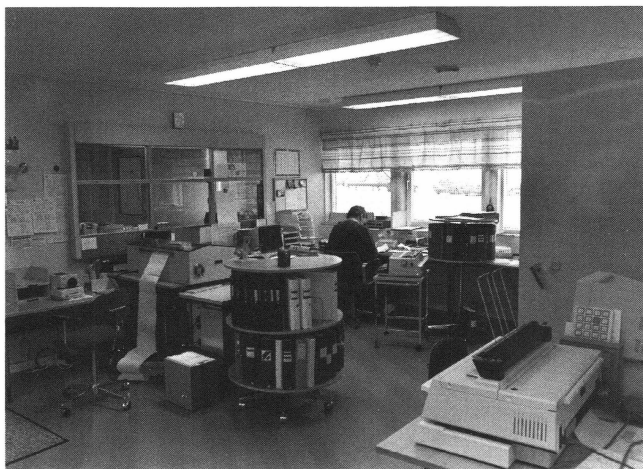
Tillverkning av tegel sker hela året, men på vintern tillverkar man för lager. November och december är de lugnaste månaderna på året.

Vittinge tegelbruk har två försäljare. De delar Sverige mellan sig och är ansvariga för var sin region. De reser också i Norge och Finland. Ragnar Wall har själv hand om Danmark.

Det är tre områden i Sverige, där man säljer särskilt mycket: Stockholm, Malmö och Göteborg. Även Mälardalen, Västskusten och Södra Sverige är viktiga avsättningsområden, liksom Norrköping-Linköping. En försäljare menar dock att storstäderna inte är de bästa områdena. "Stockholm är plåt, plåt, plåt. Där är det svårt att sälja tegel. Göteborg är något bättre, och Väst-sverige är riktigt roligt. Det finns en tegeltradition där. Sydsverige är också ett tegelområde."

Fördelningen mellan försäljningen av enkupigt och tvåkupigt tegel brukar vara omkring 50-50, ibland 40-60, ibland 60-40. De senaste åren har det emellertid skett "en vindkantring mot tvåkupigt". Det har att göra med att man säljer mer till stora objekt.

Vittinge tegelbruk säljer enbart genom återförsäljare. Man har ca 500 akti-



Kontoret. Foto Tommy Arvidson.

va återförsäljare. Med en aktiv återförsäljare menar man en som minst en gång om året tar en leverans från Vittinge. Antalet återförsäljare har ökat under senare år. Det enda krav som Vittinge ställer är att de skall sälja byggmaterial. I Uppsala är Vittinges återförsäljare Järlåsa såg, Beijer Byggvaror, Hallsjö Brädgård, Forsell snickeri och Cash byggvaror. Man försöker undvika grossister och liknande mellanhänder.

### Externa produkter

Vittinge tegelbruk kompletterar sina egna produkter med en rad andra grovkeramikprodukter, främst importerat taktegel, men även marktiegel, fasadtiegel och dräneringsrör.

Framför allt säljer Vittinge taktegel. "Vi skall vara duktiga på tak i Sverige." Men eftersom man säljer genom åter-

försäljare, som helst vill köpa det mesta på samma ställe för att komma ifrån lager och förbilliga frakterna, är det fördelaktigt att kunna erbjuda också externa produkter. Av företagets försäljning utgör 25–30 % externa produkter.

Den första externa produkten, som man började sälja, var utländskt taktegel. Bröderna Wall började importera sådant redan några år efter det att de övertagit företaget. De sökte agenturer för europeiska tillverkare av främst taktegel. Sortimentet har successivt utökats. Framför allt importerar man från Holland och Tyskland. Glaserat holländskt tegel är den största produkten.

### Export

Vittinge tegelbruk exporterar till Norge, Finland och Danmark. I Norge och Finland finns ingen inhemsk till-





*Utställning av produkter i kontorets entré. Foto Tommy Arvidson.*

verkning, men det finns fem tegelbruk i Danmark. De danska bruken exporterar tegel till södra Sverige, men Vittinge exporterar mer tegel till danskarna än de till Sverige.

Någon export går även till andra länder, t ex Japan, men inga stora volymer.

### Försäljningsbefrämjande åtgärder

Som en följd av att Vittinge tegelbruk ökat sin produktion har försäljningen ändrat karaktär. Man säljer mera aktivt, inte bara till ROT-sektorn (reparation och tillbyggnad) utan satsar också hårt på objektsmarknaden, den professionella byggbranschens område.

Hälften av försäljarnas tid går åt till att besöka arkitektkontor och bearbeta arkitekter, byggare och fastighetsförvaltare.

Man talar om en konsumentmarknad och en objektsmarknad. Objekten är stora nybyggen. Vid nybyggnad spelar prisenivån en stor roll, man "jagar kostnader". Tegel kan då ha svårt att hävda sig. Man räknar nu med att Vittinge skall kunna sänka priserna som följd av den ökade produktionen och de skalvinster man därmed gör, och kunna offerera tegel till samma pris som betongpannor.

Företaget annonserar över hela landet, dels ensamt, dels tillsammans med återförsäljarna, och man genomför olika aktiviteter kring "månadens tegel". Man har kontinuerliga försäljningsaktiviteter, "erbjudanden som avlöser varandra, så att byggvaruhandlarna ständigt är uppmärksamma på Vittinge tegel".

Man genomför också större tidsbegränsade reklamkampanjer.



Man försöker också övertyga fastighetsbolagen om att de inte bör byta ut gamla tegeltak utan bara lägga om dem och komplettera dem. Det är ett sätt att arbeta långsiktigt för tegel. "Om vi kan bevisa för en bostadsförvaltare att det går att spara pengar genom att återanvända tegel, då har vi vunnit att tegel är inne och inte är något gammalt och föråldrat."

Varje år lägger Vittinge tegelbruk ned 1 1/2 miljon kronor på reklam. "Det tjänar ingenting till att man ökar produktionen och förbättrar produkten om man inte säljer den."

## Produktutveckling

Vittinge höll när museets undersökning gjordes på att utveckla en ny tegelpanna för produktion, KTH- eller S:t Eriks- pannen. Den är gjord efter modell av de tegelpannor som ligger på taket på Kungliga Tekniska Högskolan i Stockholm och som tillverkades av S:t Eriks tegelbruk i Uppsala.

Man höll också på att utveckla den enkupiga tegelpannan, som ligger lite vingligt. Man skall lägga till en stödklack på undersidan så att den ligger stadigare och även blir lättare att packa. "Många reagerar för att pannan ser ut som den alltid gjort. Men den har förändrats under ytan. Vad vi vill göra är att utveckla den, bibehålla den gamla formen och förbättra funktion och tekniska egenskaper."

## Konkurrenssituationen

Eftersom Vittinge tegelbruk är det enda i Sverige som tillverkar taktegel så är de ensamma om att göra reklam för sådant tegel. De konkurrerar med 12-13 tillverkare av betongpannor, varav fyra riktigt stora, och med företag som tillverkar plåttak som "liknar tegel" och som har stora resurser. "Då skall vi, lilla Vittinge, dra en lans och ensamma kämpa för tegel. Reklamkostnaderna för oss är oproportionerligt stora."

En stor del av marknadsföringen handlar om att jämföra tegel med de andra takläggningmaterialen och påvisa teglets fördelar.

"Det starkaste argumentet för tegel är att det är vackert." Men en byggentreprenör ser ofta mest på priset och "priset är vår akilleshäls", säger Ragnar Wall. Därför försöker Vittinge tegelbruk nu sänka sina priser så att kostnaden inte skall bli avgörande vid valet mellan tegel och betong. I reklamen går man ut och säger: "Äkta tegel är inte dyrare än betong. Inte nu längre."

"Vi har haft en gynnsam situation när det gäller renoveringar", säger Ragnar Wall, "där har vi nästan automatiskt fått vara med. Även när det gäller nyproduktionen tycker vi det är viktigt att vara representerade."

De satsningar på reklam som Vittinge gör har resulterat i att försäljningen ökat. Både Ragnar Wall och försäljaren uttrycker sin tillfredsställelse och talar om att det varit roligt att vara med om den positiva utvecklingen.

# Bra att veta om äkta taktegel.

## Tegel och tegelkänsla.

Det går inte att efterlikna. Teglets egenskaper är unika.

## Tegel är lätt.

En tegelpanna väger ca 2,8 kg. En betongpanna ca 4,5 kg. Tegel frestar mindre på taket helt enkelt.

## Tegel är starkt.

Tegel tål att gå på. Det är lika starkt i vått som torrt. Där skiljer sig tegel från betong, som tappar i styrka när den utsätts för väta.

## Tegel håller taket friskt.

Tegel suger upp och ventilerar ut den kondensluft som bildas. Det gör inget annat takmaterial.

## Tegel har jämn och slät yta.

Nedfallande skräp fastnar inte utan blåser lätt av. Ytan på betong består ofta av sand och färgpigment som gör den ojämn och knottig. Vilket gör att löv och barr lätt fastnar.

## Tegel åldras vackert.

Färgen djupnar och får patina. Betong blir grått eller bleknar och tappar sin färg efter några år.

## Tegel behöver inte målas och rostar inte.

Teglets färg tillkommer vid bränningen och kan därför aldrig blekas.

## Tegel är beständigt.

Ett välskött tegeltak håller under husets hela livslängd och med ökad charm.

## Tegel har god ekonomi.

Äkta tegel gör de flesta hus både vackrare och värdefullare. Taktegel bidrar till att ge ett hus lite exklusivare prägel. Andrahandsvärdet är ofta högt och röta i takkonstruktionen kan inte uppkomma då teglet ventilerar bort kondensen.

## Du har många sorter att välja på.

Vi har enkupigt och tvåkupigt taktegel. Vi har flacktaktegel och vi har glaserat taktegel. Vi har många olika färger. Rött, brunt, grönt och svart. Och många olika nyanser.

## Garanti.

Allt tegel från Vittinge är frostbeständigt och vi lämnar 10 års garanti på såväl eget som importerat taktegel.

### FAKTA OM:

ENKUPIGT TEGEL (E 13)	NOCKPANNOR		
Mått mm	420x235	Vikt kg/st	2,8
Låktavstånd mm	375	Antal/löpmeter	3,5
Vikt kg/st	2,5		
Antal/m <sup>2</sup>	13,3		

## Gör det själv.

Att själv lägga ett tak av äkta tegel är inte svårt. Vittinge har anvisningar som beskriver läggning av ett nytt respektive gammalt tak.

Sveriges vackraste tegeltak  
kommer från Vittinge Tegelbruk.



**Vittinge Tegelbruks AB**

VITTINGE, 740 41 MORGONGÅVA. TEL 0224-612 80.

*Vittinges annonser handlar om teglets fördelar.*

## Kvalitetskraven

I spåren efter andra världskriget upplevde vi i Sverige en byggrusch, och efterfrågan på taktegel var därför mycket stor på 50-talet. När bilarna stod utanför tegelbruken och väntade på last så var det frestande att slarva med kvaliteten på det tegel som skulle säljas. Det *har* funnits mycket dåligt tegel.

Vittinge tegelbruk arbetar nu på att ta död på det dåliga rykte som teglet fick på 50-talet. Man vill klargöra att "teglet är en god produkt". Därför har man satsat mycket på kvalitet och kvalitetskontroll. Vittinge var först med att lansera en garanti på sitt tegel. Redan 1954 började man med fem års garanti och några år senare utsträcktes garantitiden till tio år.

Vittinge har en egen provningsanläggning, där framför allt teglets frosthärdighet provas. I reklamen framhålls den noggranna testningen och de höga kvalitetskraven.

Taktegel *ser* likadant ut som det gjorde för 50 år sedan, säger en försäljare, men kvaliteten är väsentligt bättre och jämnare idag än vad den var förr.

## Bara Vittinge tegelbruk kvar

Det har legat många tegelbruk i trakten kring Vittinge, Heby och Sala, men alla har lagts ned. Vittinge tegelbruk är ensam kvar. På frågan varför det blivit så, fick vi ofta svaret att Vittinge klarat sig därför att det var modernare än de andra tegelbruken.

"De moderniserade hela tiden. Kanske var det därför de klarade sig. Men det var nog behövligt med att modernisera. Annars skulle det vara svårt att få arbetskraft."

Många arbetare säger: "Det brann i rätt tid." Även en del tjänstemän talar om hur branden 1955 kom vid en läglig tidpunkt. Det var då stor efterfrågan på tegel och anläggningen byggdes därför genast upp. Den blev modern och fick ett försprång gentemot de andra gammalmodiga tegelbruken.

På 50-talet producerade Vittinge ca 4 miljoner tegel med 45–50 anställda, medan Olsson & Rosenlund i Heby producerade 2 1/2–3 miljoner tegel med 90 anställda. "Det var inte konstigt att Olsson & Rosenlund lades ned", säger en arbetare. "Det var ett museum. Det såg ut som en ladugård där inne." Arbetsförmedlingen i Heby skickade arbetslösa till Olsson & Rosenlund. "De öppnade dörren, tittade in och stängde dörren och gick därifrån. Arbetsmiljön var mycket dålig på Olsson & Rosenlund."

Lundquist & Huddéns tegelbruk i Vittinge hade över 100 anställda. Det hörde en såg till tegelbruket, som det också gjorde till Vittinge tegelbruk. I Boksta tegelbruk arbetade 40 man. Skattmansö tegelbruk var aldrig stort. Där tillverkade man på traditionellt sätt bara på sommaren. Teglet lufttorkades och man "rumsköt" tegel, vilket innebär att man ställde undan torrt tegel på sommaren och brände det under vin-

tern. På det sättet arbetade många tegelbruk förr. På Skattmansö tegelbruk tillverkades handslaget tegel på beställning ända in på 1960-talet.

Vittinge tegelbruk moderniserades tidigt och har fortsatt att modernisera och automatisera tillverkningen. En tjänsteman framhåller att "Vittinge hänger med" och rationaliserar. "Stillestånd i rationaliseringen är detsamma som tillbakagång." "Företaget är mycket investeringsvilligt i förhållande till sin storlek." Produktionschefen berättar entusiastiskt om genomförda och planerade förbättringar.

Vittinge tegelbruk har ökat sin andel av marknaden, och detta har varit stimulerande för de anställda, som känt att de bidragit till företagets positiva utveckling. "Det har varit skojigt att vara med. Det känns bra att jobba i ett starkt företag."

Många anställda talar med erkännande om ägarna, "Wallarna", både "gamla Wall" och "Wall-pojkarna". "De har varit påhittiga." "Pappa Wall var förutseende." "De har tagit kloka beslut. Lite tur skall en skicklig företagsledare ha också." "Vittinge var så litet att det gick att trixa sig fram under de svåra åren."