

Kulturhistorisk utredning av Ljungby stålgjuteri, kv Aspebacken

Ljungby kommun
Kronobergs län

Samuel Palmblad



**KULTUR
PARKEN
SMÅLAND**

Byggnadsantikvarisk medverkan
Smålands museum rapport 2017:7

Kulturhistorisk utredning av Ljungby stålgjuteri, kv Aspebacken

Ljungby kommun
Kronobergs län

Samuel Palmblad

Produktion och distribution:

Smålands museum

Box 102

351 04 Växjö

**KULTUR
PARKEN
SMÅLAND**

©2017 Smålands museum, Växjö

Foto: Samuel Palmblad om inget annat anges

Tryckt hos Kulturparken Småland/Smålands museum

ISSN 1403-2902

Innehåll

Administrativa uppgifter	5
Inledning.....	5
Antikvarisk sammanfattning.....	7
Rapportupplägg.....	7
Ljungby stålgluteri	8
Kulturhistoriska värden	18
Beskrivning av berörda byggnader.....	19
1. Friliggande kontor	19
2. Modellförrådet	20
3. Trämagasinet.....	20
4. De tre skeppen från 1914 och 1947 med tillbyggnader.....	21
5. De fyra skeppen från 1962, 1972, 1975 samt personalbyggnad.....	23
Förslag till bevarandeariktning.....	25
Antikvariska tillägg.....	26
Bildbilaga 1. Friliggande kontor.....	27
Bildbilaga 2. Modellförrådet	28
Bildbilaga 3. Trämagasinet	31
Bildbilaga 4. De tre skeppen från 1914 och 1947 med tillbyggnader	33
Bildbilaga 5. De fyra skeppen från 1962, 1972, 1975 samt personalbyggnad	44
Källförteckning.....	50

Administrativa uppgifter

Län: Kronoberg

Kommun: Ljungby

Objekt: Ljungby stålgjuteri (LJS)

Fastighet: Aspebacken 25

Ärendebeskrivning: Genomgång av gjuteriets byggnadsbestånd, dess utformning och övergripande status, att precisera det kulturhistoriska värdet med syfte att föreslå bevarandeinsatser

Beställare: Ljungby kommun

Utförare: 1:e antikvarie Samuel Palmblad vid Kulturparken Småland

Fotograf: Samuel Palmblad, om inget annat anges

Kulturparkens rapportnummer: 2017:7

Skyddad bebyggelse enligt kulturmiljölagen: Nej

q-märkta byggnader enligt Plan- och bygglagen: Ja

Registrerad fornlämning inom området: Nej

Inom riksintresse för kulturmiljön: Nej

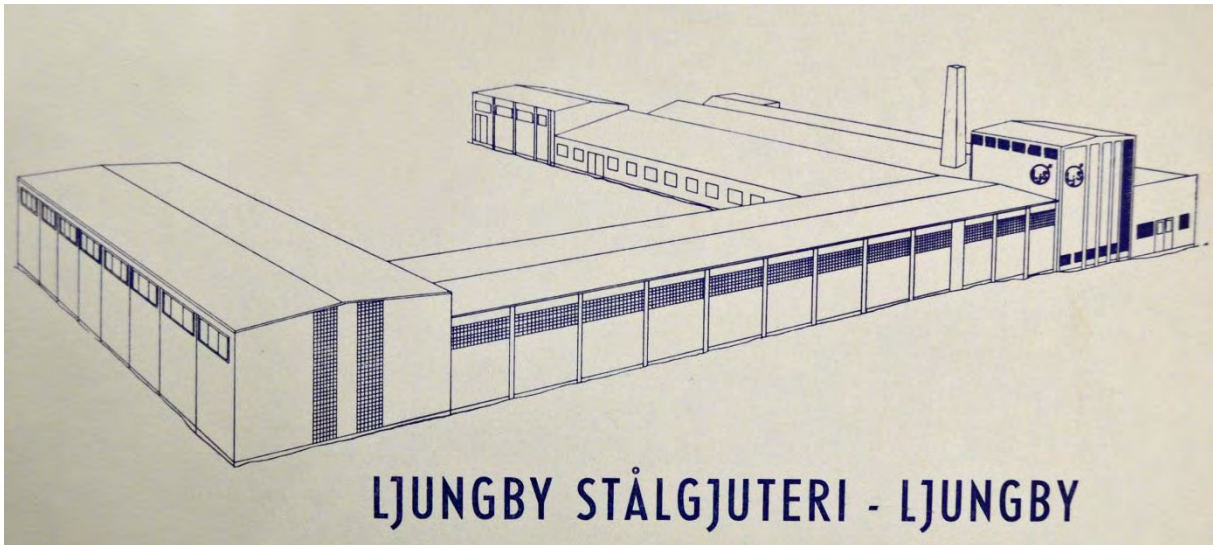
Inledning

Tillkomsten av Ljungby stålgjuteri (LJS) utgjorde startskottet på ortens framgångsrika industrialisering. Under hela 1900-talet utvecklades företaget tack vare insiktsfulla och ansvarstagande chefer vilket skapade en stabil arbetsplats. Omfattande investeringar i modern processutrustning och nybyggnationer möjliggjorde att verksamheten snabbt kunde anpassas till rådande konjunkturer. Den djupa branschkrisen under 1970-talet drabbade flertalet konkurrenter mycket hårt med nedläggningar som följd. Kring 1970-talets mitt fanns egentligen bara fyra huvudaktörer kvar i landet inom stålgjuteri, LJS var ett av dem. LJS lyckades tack vare smarta affärer och pålitliga kunder skickligt manövrera affärsverksamheten under denna svåra period och gick faktiskt aldrig med förlust.

Fabriksområdets centrala läge i tätorten har medfört begränsningar vad gäller expansionsmöjligheter och hur verksamheten kan bedrivas. En konsekvens blev att det nya skalgjuteriet uppfördes i ett av kommunens industriområden, när produktionen inleddes 1985 hade LJS därmed två åtskilda gjutningsenheter. Den gamla delen får ändå betraktas som huvudanläggning och år 2008 kunde hela 2 500 ton gjutgods levereras därifrån, en synnerligen imponerande kvantitet och förmodligen en rekordsiffra.

Ljungby kommuns bolag *Ljungby utveckling* köpte industrifastigheten med mark och byggnader för 12 miljoner 2006. När LJS tillståndsansökan för fortsatt verksamhet avslogs av Länsstyrelsen avvecklades 2014 hela produktionen vid Aspebacken. Den 21 maj detta år fullföljdes den sista smältan. Företaget var då Ljungbys äldsta tillverkningsindustri och platsen har därmed ett stort

identitets- och symbolvärde för Ljungbyborna. Vad som kommer hända med fastigheten är oklart men det ytterst fördelaktiga läget innebär en stor utvecklingspotential. Förutom denna lukrativa aspekt måste samtidigt hänsyn visas till de kulturhistoriska värden som föreligger. I rådande detaljplan har planförfattarna inskrivit en rad restriktioner för att tillvarata områdets speciella karaktär och värna platsens historia. Planen skrevs dock när byggnaderna brukades vilket innebär att utifrån rådande läge måste en noggrann avvägning göras för att precisera bevarandekriterierna. Volymerna är av den arten och värdena inte av den digniteten att stora sammanhållande byggnadsdelar kan/behöver bevaras åt eftervärlden. Föreliggande rapportens huvudsyfte är att försöka precisera vilka objekt som bör ges ett framtida skydd och motivera ett sådant realiserande. Ljungby kommun är väl medveten om ärendets komplexitet och vill med detta uppdrag understryka vikten av att de kulturhistoriska aspekterna inte åsidosätts.



Ljungby stålgiuteri kring mitten av 1960-talet. Sandsilotornet till höger och de två långa skeppen från 1962 vilka förlades åt väster, in mot stadens centrum. Ljungby kommunarkiv

Antikvarisk sammanfattning



Kvarteret Aspebacken. Berörda byggnadskroppar tillhörande gjuteriet och dess uppförandetid. De rödtonade partierna ska betraktas som särskilt värdefulla byggnader enligt Plan- och bygglagens 8 kap. 13 § och förses med skyddsbestämmelser vilka skyddar mot rivning och förvanskning av exteriören. Rumsstrukturer med röd ram ska även bevaras interiört. De lilatonade byggnaderna är kulturhistoriskt intressanta men inte av den digniteten att rivningsförbud måste eftersträvas. Möjligheterna att använda dem för annan verksamhet bör prövas då husen är i gott skick.

Rapportupplägg

Arbetet inleddes med studier i Ljungby kommunarkiv där ett flertal hyllmeter rörande LJS förvaras likaså aktuella bygglovshandlingar. Även Smålands museums arkiv besöktes. Företagets tekniske chef under åren 1988 fram till avvecklingen förevisade lokalerna och förklarade hur utrymmena användes. Likaså gavs en övergripande presentation av själva gjuteritekniken och hur kvarvarande utrustning brukades. Byggnaderna har därefter undersökts relativt ingående. Utifrån insamlat material har en god bild av verksamhetens art och byggnadernas status erhållits. Kulturhistoriska värden är många gånger vanskliga att erhålla förståelse för. Likaså kan problem föreligga om värderingen inte upplevs objektiv, saklig eller tillräckligt tydlig. Allmänheten betonar ofta upplevelsevärden och en personlig koppling till platsen där igenkännande faktorer och hävdvunna siktlinjer spelar stor roll. En byggnadsantikvarie fokuserar i större utsträckning på autenticitet, unicitet och byggnadstekniska märkvärdigheter. Ett hänsynstagande där både tjänstemannens objektiva och allmänhetens subjektiva bedömningskriterier inkluderas brukar gagna slutresultatet.

Rapporten inleds med en kort antikvarisk sammanfattning varefter företagets historia belyses. Följande avsnitt berör specifikt de olika byggnadskropparna (skeppen), dess konstruktion och utformning samt övergripande status.



Gjuteriverksamheten är smutsig och slitsam men företaget arbetade hårt med att ständigt försöka automatisera gjuteriprocessen och samtidigt förbättra arbetsmiljön. Bilden är tagen 1989/90 på avgjutningsbandet i det skepp från 1947 där smältugnen står. Ljungby kommunarkiv, foto Jimmy Wahlstedt

Ljungby stålgiuteri

När Ljungby köpings municipalsamhälle valde att anlägga ett elverk invid Lagan anade man kanske inte vilken oerhörd betydelse den dyra satsningen skulle få för ortens framväxt. Investeringen var synnerligen framsynt men det behövdes kunder vilka kunde betala av bygget. Efter invigningen 1910 insattes annonser med syfte att locka just potentiella kunder men det dröjde innan en elförbrukare av rang kunde kontrakteras. Direktör Axel Hartman uppmärksammades på situationen och insåg snabbt att platsen lämpades sig väl för industrietablering vars verksamhet krävde tillgång på säkra energikällor. Hartman var oerhört driven och mycket erfaren inom järn- och gjuteribranschen med flera prestigefyllda arbetsuppgifter i såväl Sverige som utlandet.

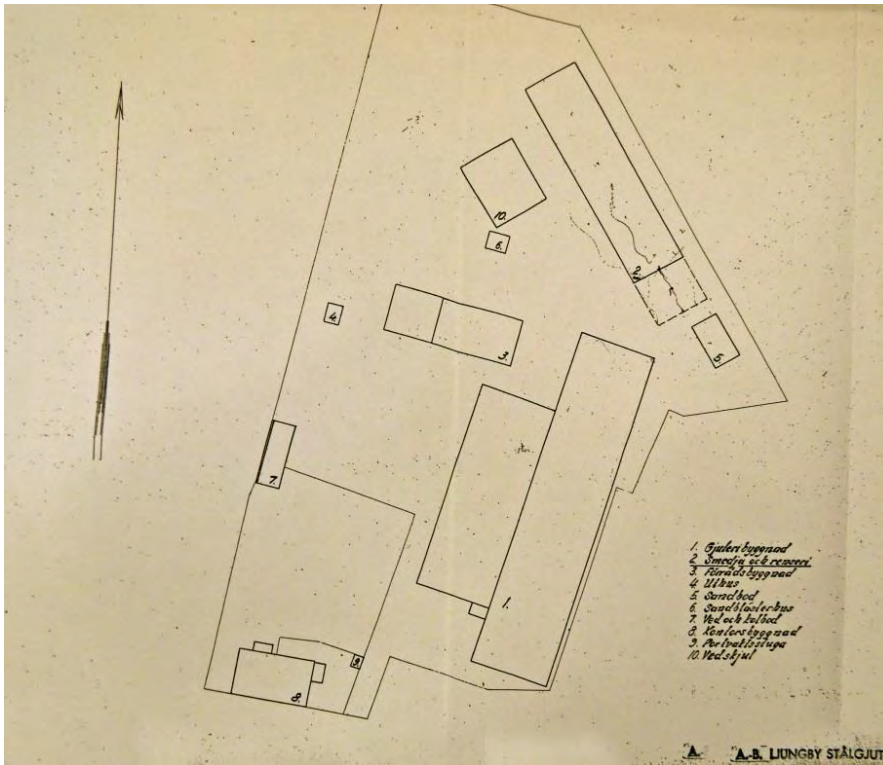
Aktiebolaget Ljungby stålgiuteri och Ljungby köpings elektricitetsverk slöt kontrakt 1913 vilket stipulerade att LJS kostnadsfritt uppläts tomtmark med tillhörande grundmurar från föregående affärsidkare invid Lagan. LJS gavs även rätt att ta vatten från ån så länge företaget mottog sin el från kraftstationen. Hartman valde att satsa på elektriska smältugnar vilket förutsatte säkra och kraftfulla el-leveranser. Vald smältningsmetod var vid tiden inte självklar och betraktades snarast som nydanande. Den stärkelse- och grynfabrik som ursprungligen legat på platsen brann 1898 och dess grundmurar användes vid uppförandet av de nya gjuterilokalerna. Redan sommaren 1914 genomfördes de första smältorna, leveranserna var dock ytterst blygsamma men redan efterföljande år tillverkades 180 ton gjutgods. En av de första storkunderna blev SJ och tidigt utfördes även slitgods till stenkrossar.



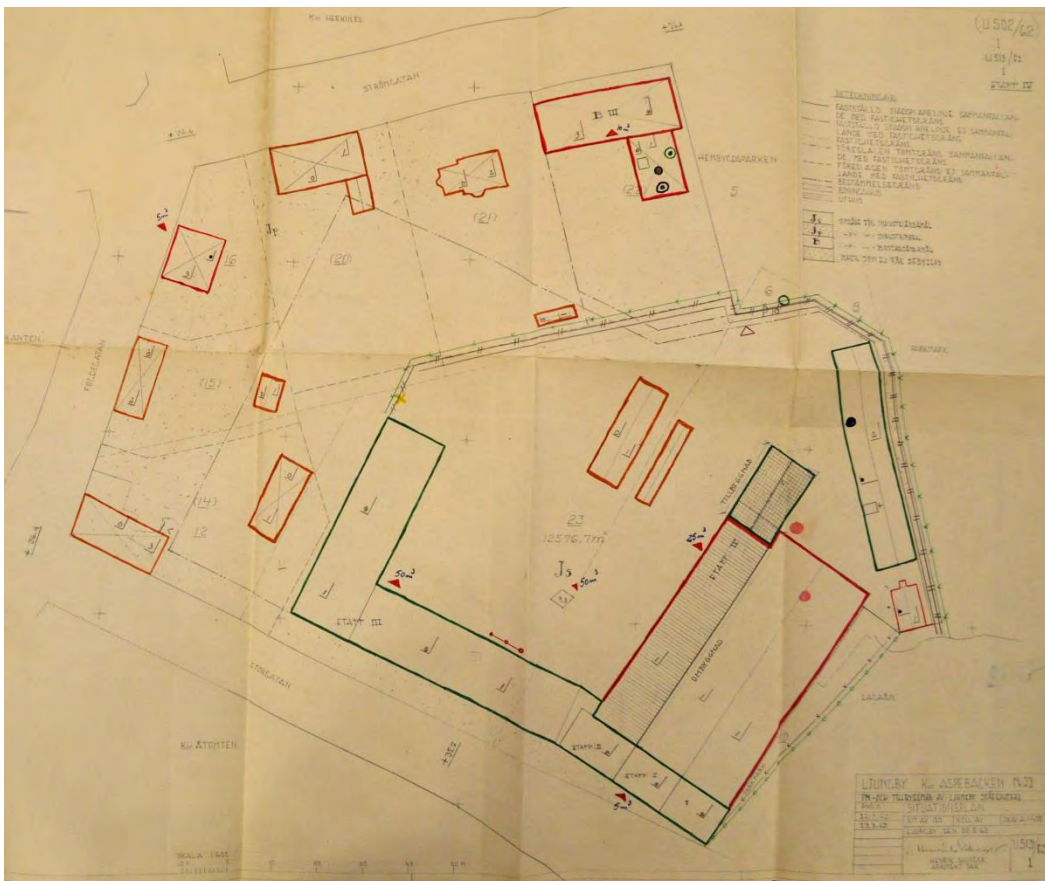
Bild från slutet av 1800-talet förställande kvarnen närmast bron och den bakomliggande grynfabriken. En ödesdiger brand drabbade berörd bebyggelse 1898. Notera skorstenen. Ljungby kommunarkiv



Den gamla kvarnen i trä ersattes efter branden av en rejäl tegelbyggnad (längst till vänster). Till höger syns resterna av grynfabrikens bottenvåning. Troligtvis revs väggarna och en ny tegelstomme restes för gjuteriet. Däremot återanvändes delar av stenfoten. Den gamla skorstenen utgör såväl blickfång som fast riktmärke när positioner och bildvinklar ska avgöras. Ljungby kommunarkiv



Odaterad karta föreställande gjuteriområdet med tillhörande byggnader och dess funktion. Förslagsvis är underlaget från 1930-talet. Notera att läget för nuvarande trämagasin ej är utsatt. Ljungby kommunarkiv



Situationsplan från 1962/63 utförd av arkitekt Henrik Schager. Här redogörs för de olika utbyggnadsetapperna (etapp I-IV). Sandsilotornet ingår exempelvis i etapp I. Trämagasinet är här utsatt samt ett mindre intelligande förråd. Notera alla bostadshus utmed kvarterets västra och nordvästra sida. Ljungby kommunarkiv

Kombinationen Hartman, elverk, bra tomt samt första världskriget utgjorde en utmärkt grogrund för ett nystartat företag med inriktning på kvalitativt stål. Hartman valde dock att mellan 1914 -20 arbeta vid ett stålverk i Japan men därefter blev han LJS trogen fram till sin död 1936. Hans omvittnade kompetens och innovativa förhållningssätt borgade för gjuteriets framgångsrika historia men gagnade naturligtvis även andra blivande storindustrier på orten. Tillverkningen omfattade redan från början stålgiutgoods, enligt svensk standard, och utgjorde enbart beställningsgoods vilket innebar att kunderna beställde ett visst antal avgjutningar efter insända modeller eller efter nytillverkade modeller från LJS egna verkstad.

Under krigsåren betraktades elverket och gjuteriet som så viktigt för folkförsörjningen och krigsindustrin att en större säkerhetszon inrättades dit obehöriga ej var välkomna. Elverkstornet byggdes dessutom om där ett parti av taket förvandlades till luftvärnsplattform. Efter andra världskriget ansågs LJS, AB CTC och Vibro-verken tillhöra kommunens modernaste företag med god utvecklingspotential. Större utbyggnader planerades under kriget vilka realiserades åren efter fredsslutet. Dessa byggnadskroppar, en produktionshall i väster och personalbyggnad i norr, kopplades samman med de ursprungliga delarna. Ur arkitektonisk synvinkel valde ansvarig arkitekt att utforma exteriören utifrån rådande karaktär. Därför smälter nytillskotten väl in.

I januari 1951 godkände byggnadsnämnden ritningsunderlaget föreställande det nya modellförrådet. På tilltänkt plats låg en lång träbyggnad innehållande smedja och renseri, strax intill fanns även en friliggande sandbod. Därför verkställdes rivning varefter frigjord yta togs i anspråk för modellförrådet, arbetet färdigställdes 1952. Ljungby civilförsvarsområde önskade att ett skyddsrum borde tillskapas i samband med bygget av modellförrådet vilket också beviljades. Skyddsrummet avsett för cirka 80 personer anordnades under huset, vägg i vägg med pannrummet. Många gjuteriarbetare drabbades av s.k. stenlunga beroende på den omfattande kvartssandhanteringen. LJS blev det första stålgiuteriet i Sverige då man 1954 övergick från kvartssand som formmaterial till norsk olivinsand för hela sin formframställning. Därmed eliminerades risken för stenlunga, ett enormt arbetsmiljöframsteg. För att kvalitetssäkra produktionen och samtidigt förbättra material- och funktionskontroller inrättades särskilda sand-, material- och kemilaboratorier. Tillsammans med omfattande maskininvesteringar betraktades nu LJS som ett av landets modernaste inom sin bransch med ett 60-tal anställda. Kunderna fanns främst inom varvsindustrin och svenska mekaniska verkstäder. Råvaran utgjordes av järnskrot som främst inköptes från närliggande industrier.

Konjunkturerna pekade stadigt uppåt och tillgängliga produktionslokaler var otillräckliga för att möjliggöra ytterligare expansion. Företagsledningen planerade därför en storskalig utbyggnad som fullständigt skulle förändra områdets karaktär. Den gamla pampiga kvarnen invid Storgatan revs i slutet av 1950-talet och ersattes av ett högt torn avsett för sandlagring samt en utökad produktionshall.

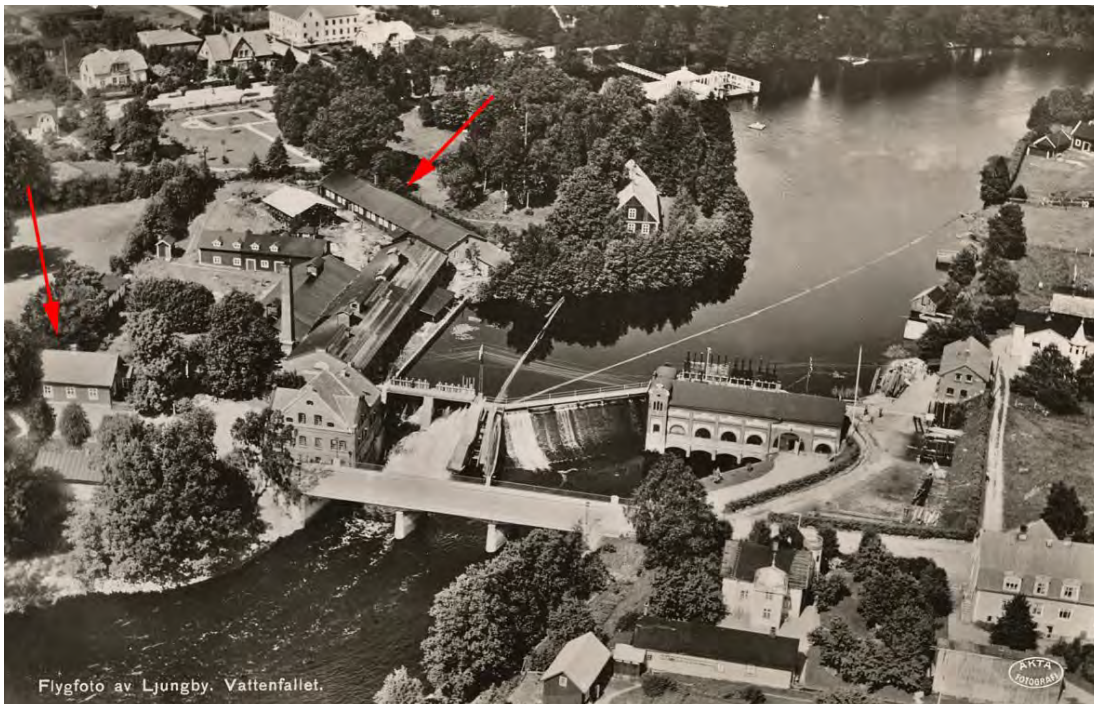
Under 1961/62 presenterade arkitekt Henrik Schager ett förslag föreställande ett långt skepp utmed Storgatan med en vinkelställd byggnadskropp åt Fogdegatan. Fasaderna murades med tegel och till de sammanhängande ljusinsläppen användes betongglas. Parallellt färdigställdes ett flerbostadshus med tillhörande kontorskomplex för LJS:s administration utmed Strömgatan. Det gamla kontoret, ett enkelt men vackert trähus, skänktes till Ljungby idrottsförening. Byggnadskostnaderna var höga men investeringar i nya maskiner var minst lika omfattande, bl.a. inköptes en ny ljusbågsugn från Ungern

1963. Denna placerades i en för ändamålet utförd tillbyggnad på norra delen av 1947 års produktionshall.



Illustrativ bild föreställande de förändringar vilka genomfördes kring 1959/60. Den vackra kvarnen revs för att ge plats åt utbyggnaderna. Gaveln på övre bilden hade tidigare årtalet 1914 redovisat. Notera alla betongglasytor på sandsilotornets sydfasad som i dagsläget är igensatta. På dess sidor ordnas tydliga företagsloggor. Ljungby kommunarkiv

Kvarteret Aspebacken bytte nu snabbt skepnad då LJS inköpte tomtmark, rev befintliga bostadshus och byggde nya industrilokaler. Under 1960-talet förvärvades samtliga fastigheter i kvarteret till en kostnad av cirka 500 000 kr varvid LJS blev ägare till all tomtmark i Aspebacken. Nästa stora förändring realiserades under 1970-talets första hälft med två nya byggnadsskepp, mot innergården samt Fogdegatan. Lokalerna var avsedda för en ny tillverkningsmetod, den s.k. skalgjutningstekniken, vilket i grunden möjliggjorde produktion av identiska upplagor gång på gång. Efterbearbetningen av godset minskade även väsentligt.



Flygfoto över gjuteriområdet, troligtvis taget på 1930-talet eller under 1940-talets första hälft. Den långa träbyggnaden (övre pilen) utgjorde smedja och renseri. Komplexet revs i början av 1950-talet för att ge plats åt det nya modellförrådet. Pilen till vänster markerar huset där gjuteriet hade sina kontor. Det trämagasin som idag finns på innergården är vid denna tid ej på plats. Ljungby kommunarkiv



Bilden får tala för sig själv. Varje arbetsplats har sina problem.



Bild tagen före rivningen av rensriet och det lilla trähuset invid Lagan (till höger i bild) vilken benämndes sandbod. De höga fönstren utmed den långa gjuterifasaden kom sedermera att breddas men samtidigt minskas i höjd vilket innebar att det även framöver var 24 rutor i varje fönster. Åtgärden genomfördes troligtvis på 1950-talet. Ljungby kommunarkiv

Den konventionella hand- och maskinformningen präglades av tunga lyft i motsats till skalformsgjutningen. Därför meddelade disponenten i media att även kvinnor nu kunde anställas som gjutare. Något år senare tillkom ytterligare en byggnadskropp vilken förlades mot hörnet Storgatan/Fogdegatan. Här inrättades rymliga personal- och omklädningsrum samt några kontorsrum på andra våningen. I bottenvåningen tillkom sedermera ett laboratorium. Under en femtonårsperiod genomgick LJS en otrolig utveckling vilket innebar en total omgestaltning av industriområdet. Trots 1970-talets svåra branschkrise klarade sig LJS bra tack vare smarta affärlösningar och pålitliga kunder.



Till höger syns hur taket på norra gaveln förhöjs ett våningsplan då en ny personalmatsal inrättas 1947. En förbättrad entré samt mer ändamålsenliga fönster ordnas samtidigt på berört fasadavsnitt. Längst till vänster syns kvarnen och dess läge direkt invid ån. Notera elledningarna från det intilliggande elverket, verksamheten var oerhört energikrävande och höga krav ställdes på att elförsörjningen fungerade. Ljungby kommunarkiv



Det västra skeppet från 1947 samt längst till vänster utbyggnaden av midskeppet från samma år vilket innebar att de tre skeppens gavlar därmed hamnade i liv och att ett sågtandstak tillskapades. Den öppna dubbelporten tydliggör golvnivån innanför, golvet sänktes kraftigt i början av 1960-talet. Ljungby kommunarkiv



Bild från den äldsta hallen. Här förbereds gjutformar vilket innebär att stora mängder sand ständigt måste finnas tillgängligt. Med tanke på fönstren i bakgrunden bör bilden kunna dateras till 1950-tal. Verksamheten var helt beroende av ett fungerande system av lyftanordningar. Ljungby kommunarkiv



Det västligaste skeppet i gamla komplexet hade fram till början av 1960-talet en betydligt lägre våningshöjd. Då sänktes golvnivån markant i samband med installationen av den nya smältugnen och tillskapande av nödvändiga avgjutningsbanor. Fotot anges vara taget 1949. Ljungby kommunarkiv



Nygjutet gods hängande i conveyerbanan på väg till rensning och putsning. Först passeras den skåpliknande konstruktionen innehållande en bläster. Därefter går transporten via "uppfartsbacken" som anas till höger in i skeppet från 1962. En viktig aspekt på funktionen var att godset skulle kylas på vägen. Notera betongglaspartierna vid takfoten, dessa är numera igensatta. Troligtvis är fotot taget när conveyerbanan nyligen tagits i drift. Ljungby kommunarkiv

Ytterligare expansion kunde knappt, beroende på begränsad marktillgång och av miljöskäl, åstadkommas och därför förlades det nya skalgjuteriet till ett industriområde nordväst om tätorten. Nödvändig utrustning flyttades från gamla till nya enheten. Byggnationen stod klar 1985, en vid tiden vågad satsning som med perspektiv visade sig vara helt avgörande för företagets framtid. De gamla skalgjuterilokalerna från 1972 omvandlades bl.a. till renseri. Under 1980-talet delades produktionen in i tre huvudgrupper, slitgods, konstruktionsdetaljer och ventilgods. Skalformning och konventionell tillverkning skedde genom samtliga produktområden. Den internationella industrikoncernen Componenta förvärvade LJS 1984. Vid denna tid började diskussionerna på allvar att föras om lämpligheten i företagets belägenhet. Klagomål från grannar resulterade bl.a. i nya och kostnadskrävande filteranläggningar men kraven på en flytt blev allt starkare. Efter en svår period under 1990-talets första hälft ökade omsättningen drastiskt under andra hälften och antalet anställda uppgick till 140 personer. En eftertraktad produkt utgjordes av tänder till muddringsverk vilka användes under förberedelserna till Öresundsbrobygget.

Nya ägarkonstellationer uppstår under 1990-talet och 1999 byter LJS namn till Keycast Ljungby AB. År 2000 fastslås en ny detaljplan vilken understryker platsens kulturhistoriska värden. Den ursprungliga produktionshallen, det friliggande kontoret (av misstag då benämnt sandförrådet) samt trämagasinet skyddades bl.a. mot rivning där övrig bebyggelse försågs med precisa varsamhetsbestämmelser.

Planen gillades inte av företagsledningen, särskilt inte rivningsförbudet på trämagasinet. Planförfattaren var dock tydlig med att aktuella hus var viktiga representanter för Ljungbys äldsta industrihistoria. Vid denna tid fanns ännu tre bostadshus kvar inom fastigheten varvid ett gult fasadtegelhus sedermera revs och Hartmans disponentvilla flyttades till en närliggande tomt. Kvar återstår det flerbostadshus där LJS också förlade sitt kontor.

Under 2000-talet var de affärsmässiga framtidsutsikterna ännu goda och 2008 uppnåddes "all time high" men lokaliseringsfrågan var infekterad och när Länsstyrelsen inte beviljade fortsatt verksamhetstillstånd nedlades slutligen all produktion under 2014. Stålgjuteriet hade dessförinnan intagit platsen som det äldsta tillverkande företaget i Ljungby. Tillverkningen vid skalgjuteriet från 1985 drivs emellertid vidare. Keycast uppfyllde därmed kraven som ställdes från berörda myndigheter genom att först skapa två separata gjuterier och sedan bygga ett nytt vilken ersatte den gamla anläggningen. LJS forna lokaler vid Aspebacken står nu outnyttjade bortsett från att begränsade delar används som kommunförråd.

Kulturhistoriska värden

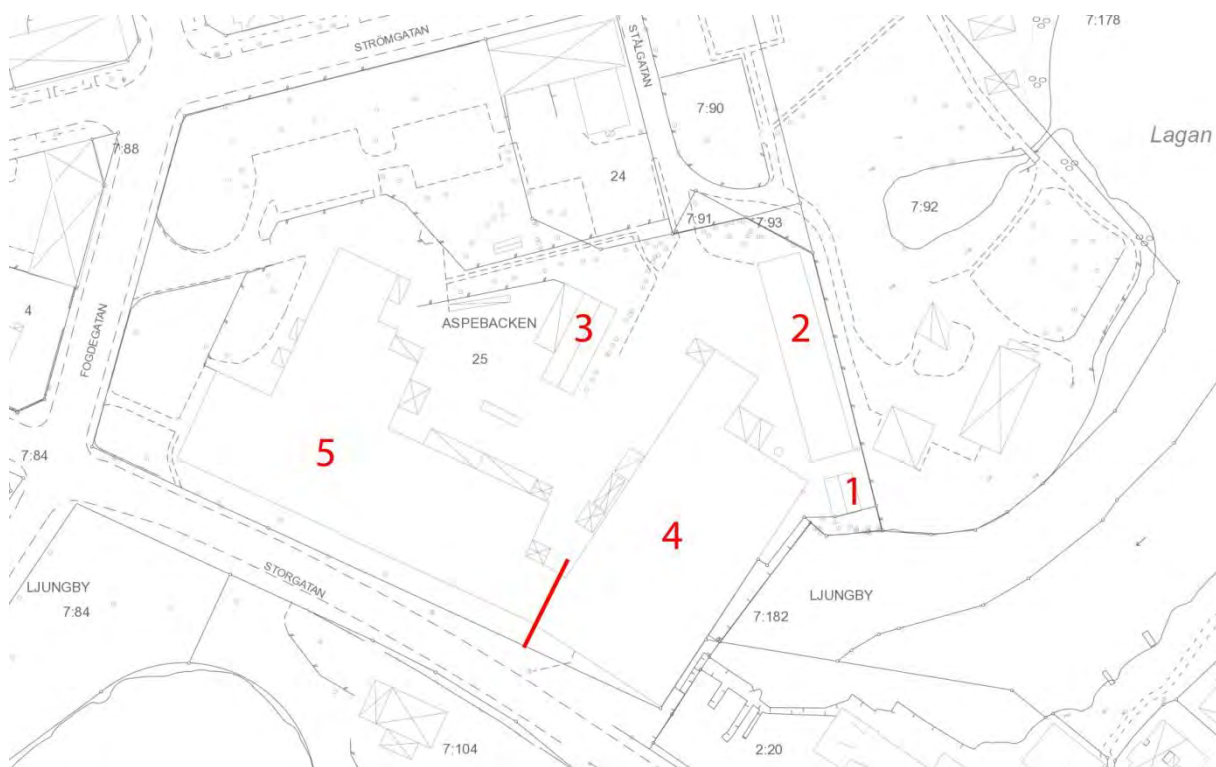
Det är inte rimligt att bevara all bebyggelse inom området men om intentionen finns att tillvarata delar av kulturhistoriska skäl bör flera årsringar kunna urskiljas. Anledningen är att påvisa företagets långa historia med återkommande expansioner där tilläggen utgick från gällande exteriöra karaktär men med annorlunda materialbearbetning.

Ett flertal framträdande värden kan urskiljas efter att företagets historia berörts och bebyggelsen undersökts.

- Byggnadshistoriskt värde: Välintegrerade byggnadsetapper vilka tillsammans skapar en god inblick i företagets utveckling, från den äldsta relativt välbevarade produktionshallen från 1914 till personalbyggnaden från 1978. Alla huskroppar bedöms välbyggda och utförda med en arkitektonisk omsorg ifråga om materialval och proportioner. De tar sin exteriöra utgångspunkt i den ursprungliga röda tegelkaraktären, bortsett från modellförrådets putsade fasad. Årsringarna representerar en expansionsfas i företagets historia. Till saken hör att den höga skorstenen härrör från den verksamhet som bedrevs på platsen innan gjuteriet tog över.
- Samhällshistoriskt värde: Ljungby stålgjuteri har haft stor inverkan på ortens industriella utveckling och produktion bedrevs vid Aspebacken under en hundraårsperiod. Dylik plats av nämnda dignitet finns inte i Ljungby. Den för landet utmanande stålkrisen från slutet av 1960-talet och efterföljande decennium snarare stärkte LJS. Företagets verksamhet präglades av ständiga förbättringar med syfte att rationalisera tillverkningen men samtidigt reducera personalens utsatthet. Verksamheten får sin till natur betraktas som smutsig och slitsam. Ett stort antal personer har haft sin anställning vid gjuteriet genom åren och många blev företaget trogna under lång tid.
- Miljöskapande värde: Det utsökta och iögonfallande läget invid Lagan och den långsträckt fasaden utmed Storgatan utgör tillsammans med fallet och elverket ett av centralortens mest monumentala inslag. Skorstenen har fungerat som blickfång sedan slutet av 1800-talet symboliserande Ljungbys tidiga industrialisering. De miljöskapande effekterna är därför synnerligen påtagliga och av stort värde för stadsbilden.

- **Personhistoriskt värde:** Berömda människors livsmiljö eller livsverk fungerar ofta som minnesverk över deras verksamhet. Direktör Axel Hartman, grundaren av LJS, var en mycket kompetent och erfaren man inom stål- och gjuteribranschen med en rad internationella uppdrag och befattningar. Han har haft betydande inverkan på Ljungbys framgångsrika industrialisering och utifrån ett regionalt perspektiv kan gjuteriområdet även tillskrivas ett personhistoriskt värde.
- **Identitetsvärde:** En stor del av Ljungbys invånare har på olika sett påverkats av gjuteriets verksamhet och existens. Företaget har varit en naturlig del av centrum vilket för många ger en känsla av samhörighet och historisk förankring. Att särskilt framträdande och autentiska delar av kvarterets industrihistoria kan räddas åt eftervärlden är utifrån dessa aspekter viktiga bevarandeargument.

Beskrivning av berörda byggnader



Numrering av de byggnader/byggnadsdelar som beskrivs i kapitlet.

1. Friliggande kontor (se bildbilaga 1)

Funktion: Detta lilla tegelhus har ibland benämnts sandförrådet/boden men funktionen härrör med största sannolikhet från det äldre trähus som stod på platsen. Huset uppfördes troligtvis på 1940-talet och innehåller tre rum avsedda för lagring och kontor. Enligt muntlig uppgift fanns här även ett mindre sandlaboratorium.

Konstruktion och exteriör: Mörkrött tegel i kryssförband med slät fog. Fönsterbågar av rödmålat järn med 9 rutor i varje. Det finns tre ingångar med överljus varav en dubbeldörr. Dörrbladen av

snedställd panel är även dessa rödmålade. Modern svartmålad trapetskorrugerad plåt, även stuprör/hängrännor är moderna.

Status: Förutom någon spräckt ruta samt ansemliga mängder skräp på taket är byggnaden i god kondition.

Kulturhistoriskt värde: Byggnaden ligger väl synlig invid Lagan och följer den typiska tegelarkitekturen som präglar gjuteriområdet. Exteriören är i huvudsak helt välbevarad. Förutom några väggfasta lagerhyllor är rummen tömda på innehåll. Huset är inte så gammalt som tidigare antytts, exakt byggår har dock ej kunnat fastställas. Värdet är inte av den digniteten att ett rivningsförbud måste eftersträvas men huset bör tack vare dess kvaliteter kunna nyttjas för enklare verksamhet och kan därmed bevaras.

2. Modellförrådet (se bildbilaga 2)

Funktion: På platsen för en lång träbyggnad innehållande smedja samt renseri anlades det nya modellförrådet i två plan. Ritningarna är daterade 1950. En äldre, mindre träbyggnad inordnades vid södra gavel. Denna reveterades och påbyggdes senare en våning. Källaren upptar knappt halva husets längd. Här anordnades pannrum samt ett stort skyddsrum. Skyddsrumsfunktionen har upphört. Huset domineras fullständigt av två långa lagerlokaler där gjutmodeller förvarades. Andravåningens södra gavel upptogs av en modellverkstad och motsvarande yta på bottenplan innehöll en underhållsverkstad.

Konstruktion och exteriör: Stomme av cementshålsten där såväl inner- som yttreväggar putsats. Gjutna bjälklag, golv och pelare. Övervåningens undertak utgörs av puts på vassmatta. Sadeltaket med takstolar av trä är täckt med modern svartmålad trapetskorrugerad plåt, även stuprör/hängrännor är moderna. Fyrkantiga kopplade fönster med fyra rutor i varje. Förstorade dörröppningar med moderna portlösningar. Fasaderna är avfärgade i gult men tidigare var väggarna ljusgröna.

Status: Byggnaden får betraktas som synnerligen robust. På övervåningen syns ett antal äldre fuktskador på undertaket. Dessa är dock begränsade där fuktinträngningen upphörde när taket lades om på 1990-talet. Enstaka putssläpp/sprickor på ytterväggar. Fasaden och fönsterbågar är överlag i mycket god kondition. Mycket skräp har dock ansamlats på taket vilket täpper igen stuprören och i förlängningen orsakar koncentrade vattenansamlingar som skadar tak/väggar.

Kulturhistoriskt värde: Modellförrådet är i sammanhanget en udda fågel genom sin annorlunda exteriör och färgsättning. Byggåret anges till 1952 och företagsledningen valde att inte begagna sig av rött tegel vilket annars nyttjades till övriga byggnadskroppar. Förrådet som bildar en barriär mellan fabriksområdet och hembygdsparken är väldigt enkel i sin utformning. Placeringen är i förhållande till övriga hus inom kvarteret relativt anonym. Lokalerna är tömda på innehåll och endast hyllsektionerna påminner om ursprunglig funktion. Det föreligger ett påtagligt bruksvärde tack vare bra och tilltagna ytor men det kulturhistoriska värdet kan ej betraktas som så högt att ett rivningsförbud måste eftersträvas.

3. Trämagasinet (se bildbilaga 3)

Funktion: Enkel förrådsbyggnad vars uppförandeår ej kunnat fastställas. Flera magasin i olika utföranden har funnits i omedelbar närhet men dagens specifika plats är inte ursprunglig. På flygbild från 1930-talet finns den ej redovisad. Troligtvis består dagens byggnad av hela eller delar från ett större magasin som flyttats till nuvarande yta i mitten av 1940-talet. I ett styrelseprotokoll från 8

februari 1975 anges att *gamla magasinsbyggnaden utrikes, mellantaket höjes och vänster långsida delvis rivits för att underlätta förvaring.*

Konstruktion och exteriör: Locklistpanelad stolpkonstruktion, sadeltak täckt av trapetskorrugerad plåt. Elegant takkonstruktion bestående av sparrar, bindbjälkar och hanband. Södra gaveln innehåller garage med ovanliggande loft. Västra långsidans vägg är till stora delar borttagen varvid bärande element ersatts med järnstolpar på gjutna fundament och taket förstärkts med kraftiga plank. Därmed skapades ett stort öppet rum vilket fungerat som förrådsyta. I taket hänger skyltar på olika ämnen som lagrats. Långt utskjutande skärmtak åt väster.

Status: Magasinet är i gott skick och de skador som förekommer kan främst härledas till västsidans panel vilket orsakats av fordon och vid tillskapandet av större portöppningar.

Kulturhistoriskt värde: Byggnadens ålder, ursprungliga utformning och placering har ej kunnat fastställas men betydande förändringar har genomförts. Stommen är av enklaste karaktär där takkonstruktionen ändå får betraktas som mycket välgjord och visuellt effektiv. Magasinet bedöms inte längre bära på så höga kulturhistoriska värden att ett bevarande nödvändigtvis ska eftersträvas.

4. De tre skeppen från 1914 och 1947 med tillbyggnader (se bildbilaga 4)

Funktion: Dessa tre skepp/hallar hänger trots olika uppförandetider naturligt ihop genom ett sammanhållande sågtandstak och snarlik byggt teknik. I det östligaste skeppet inleddes gjuteriets historia och här stod den första smältugnen. Oerhörda mängder sand krävdes för att möjliggöra gjutningsprocessen och under årens lopp utvecklades ett avancerat nätverk av transportörer för att forsla fram sand men även för sandåtervinning. Transportbanden är även förlagda i underjordiska kulvertar. Den sista smältugnen som driftsattes 1963 förlades i en tillbyggnad i det västligaste skeppet. Ugnen användes ända fram till nedläggningen. Gjuteriets framväxt krävde utökade och mer rationella sandlager. Ett särskilt sandsilotorn uppfördes därför kring 1959 vid södra gaveln samt ett intilliggande utrymme för godsmottagning. Via ett utanpåliggande rör kunde nu sand sprutas direkt från lastbilar upp i tornets fyra sandfickor, leveranser utfördes flera gånger i veckan.

Taket på östra skeppets norra ände revs 1947 och en våning påbyggdes innehållande bl.a. en större matsal. Estmars arkitektkontor ansvarade för ritningsunderlaget. Samtidigt förlängdes mittskeppet åt norr där stora transformators- och ställverksrum ordnades. Att presentera en generaliserad beskrivning av verksamheten i de tre skeppen under hundra år är vanskligt men mot slutet av perioden var utrymmena uppdelade i dessa ungefärliga områden:

- Skepp I (östliga). Södra halvan upptogs av sandberedning och plats för urslagning av formar. Norra halvan användes vid kärnmakeri. En kärnmakares huvudsyssla är att tillverka kärnor för gjutformar. Kärnorna skapade den nödvändiga håligheten för gjutgodset. Norra gavelns på- och ombyggnad från 1947 innehöll ursprungligen matsal samt två större tvätt- och omklädningsrum, senare även laboratorium. I bottenplan finns pumprummet varifrån Laganvattnet hämtades för bl.a. kylningsprocesserna.
- Skepp II (mittskeppet). Här stod bl.a. formmaskiner som skakade och pressade ihop formen till rätt utförande. Därefter genomfördes putsning av formen varefter den rullades in i skepp III för fyllning. I sydöstra hörnet finns den skorsten som härstammar från grynfabriken men som av delvis oklara skäl inleddes i gjuteribygnaden.

- Skepp III (västliga). Skeppet uppfördes 1947 och hade då en betydligt lägre rumshöjd och därmed annan verksamhetsinriktning. Förmodligen grävdes skeppet ut i samband med 1962 års norra tillbyggnad där den nya smältugnen placerades. Då tillkom också de gjutna pelarna utmed långsidorna med syfte att bära traversen. Pelarna utmed västsidan har senare försett med ytterligare stöd av järnbalkar för att förstärka/stabilisera traverskonstruktionen. I nordvästra hörnet fanns intagen för det järnskrot som användes vid smältningen. Hallen i övrigt upptas av en lång rullbana/avgjutningsband där uppställda formflaskor fylldes med smält stål via en skänk/behållare vilken hängde i traversen. Formflaskorna fördes därefter vidare för kylning och sedermera urslagning. Smältugnen, en s.k. ljusbågsugn, är en av världens minsta i sitt slag. I intilliggande rum finns ännu alla kontroll- och styrsystem kvar.

Konstruktion och exteriör: De byggnadskroppar som härstammar från 1914 fram till 1947 består av en murad stomme. Fasaderna av rött handslaget tegel är murade i kryssförband, äldsta delarna fogades med rundfog. Innerväggarna är täckta med ett tjockt lager puts. Fönstren är uppbyggda med fasta järnbågar med ett stort antal rutor. Långsidans fönster utmed Lagan innehåller vardera 24 rutor. Norra gaveln på skepp III domineras fullständigt av två höga ljusinsläpp vilka närmast skapar en sakral stämning i lokalen. Tyvärr har alla betongglasytor på sandsilotornets sydsida satts igen. Skepp I har ett flackt sadeltak med svall av trä. Takkonstruktionen består av smäckra sparrar av trä stagade med dragband av järn. I innertaket hänger bl.a. orangefärgade armaturer samt gasolvärmare. Skepp II och III har pulpettak vilket tillsammans med skepp I bildar ett industriklassiskt s.k. sågtandstak. Undertaken består här av självbärande plåt där de långa bärande sparrarna utgörs av s.k. HB-balkar. HB-balks-systemet utvecklades under 1940-talets första hälft av professor Hilding Brosenius. Basen för systemet är en I-sektion av trä med liv av två lag varandra diagonalt korsande bräder och till detta liv med spikning anslutna flänsar av inbördes hoplimmade och längdskarvade bräder. En uppmärksam konstruktion vilken bl.a. kan återfinnas på Växjö domkyrka. För stabilisering nyttjas dragband. De uppskjutande partierna åt öster var ursprungligen helt glasade vilket gav ett vackert ljus i lokalerna, dessa partier har dock satts igen i skepp II. Samtliga tak utom ett täcktes i början på 1990-talet med Sarnafil vilket är en polyesterförstärkt syntetisk duk. Påbyggnaden för personalmatsalen täcktes dock med trapetskorrugerad plåt. Den höga skorstenen vilken dominerat närområdet sedan slutet av 1800-talet är murad i kryssförband med rött tegel. Kronan har en enkel med elegant profilering.

Den södra tillbyggnaden av skepp I tydliggör ett nytt konstruktionsförfarande där betong i betydande omfattning kommit till användning. Till dess fasader används istället maskinslaget tegel.

Status: Det är uppenbart att lokalerna har använts och även underhållits in på 2010-talet. Överlag är stomme, fasader och tak i bra skick. Samtidigt kan skador snabbt uppkomma om inte vattenavrinningen kontrolleras och åtgärdas. Sågtandstaken skapar naturliga ytor för vattenansamlingar och om berörda stuprör sätts igen blir det snabbt problem. Vid takundersökningen konstaterades en ytterst bristfällig avrinning där mängder med skräp och t.o.m. växande buskar ligger bakom allt stående vatten. Eftersom taktäckningen är relativt ny förekommer endast begränsat läckage men vid vissa otäta plåtanslutningar vid fönster tränger fukt in. Dessutom har luckor lossnat vilken skapar öppna hål för snö och regn. Likaså saknades takluckan på sandsilon.

Utmed ett parti på västra långsidan av skepp III tränger stora mängder fukt in vilket orsakat kraftiga putsskador på insidan. Utsidans stuprör var samtidigt sönder där vattnet istället leds mot fasad med

tegelskador som följd. Samma typ av skadebild är uppenbar i mötet mellan skepp III och den nya längan från 1962. Hängrännorna är här helt ifyllda.

Skorstenen är trots sin ålder i förvånansvärt god kondition. Kronan behöver dock fogas om för att säkra fortlevnaden och några tegelstenar bör även ersättas.

Kulturhistoriskt värde: I denna samlade byggnadskropp tydliggörs kärnan i gjuteriets historia men samtidigt dess expansiva utveckling. Återkommande om- och tillbyggnader har skapat en mosaik av årsringar men där förändringarna ändå utgått från en ursprunglig tilltänkt karaktär. Det röda teglet dominerar stiluttrycket. Det är svårt att vid en rundvandring idag tro att fullskalig verksamhet bedrevs i lokalerna till 2014. Industrier präglas till sin natur av snabba förändringar och just årsringarna blir i sammanhanget grundläggande parametrar vid en kulturhistorisk bedömning. Inom beskriven byggnadskropp finns den äldsta delen från 1914 som i huvudsak bibehållit sin ursprungliga karaktär. På detta skepp har dockats ett flertal tillbyggnader från 1920-, 1940-, 1950- och 1960-tal. Gedigna material har använts och arbetena får betraktas som mycket väl utförda. Trots att betydande delar av maskinparken flyttats finns det ännu möjlighet att förstå de grundläggande delarna i gjuteriprocessen. Själva hjärtat i verksamheten, smältugnen, står kvar liksom avgjutningsband, traverser, sandberedningsverk med tillhörande transportörer, urslagningsplats, kontrollrum, filteranläggning, skrotintag och utrustning för kraftmatning.

Det byggnadstekniskhistoriska värdet koncentreras främst till takkonstruktionerna i de tre skeppen där HB-balkarna från 1947 och de smäckra bärverken i 1914 års konstruktion tydliggör hur man på olika sätt löst frågan om last/drag-verkan i en stor industrilokal. Den gamla och eleganta skorstenen (kanske Ljungbys äldsta) utgör ett blickfång i stadsrummet och symboliserar platsens långa industrihistoria. Försvinner den förloras en betydande identitetsskapare. Gjuteriet har onekligen kvar sin patina vilket vid eventuella bevarandeinsatser är viktigt att tillvarata, denna aspekt är särskilt viktig när industrihistoriska arv berörs. Miljön ska uppfattas som rustik och med ett naturligt slitage, arbetsmiljön var förhållandevis smutsig och verksamheten krävande.

5. De fyra skeppen från 1962, 1972, 1975 samt personalbyggnad (se bildbilaga 5)

Funktion: En kraftig utbyggnad genomfördes 1962 med ett skepp utmed Storgatan samt ytterligare ett skepp som förlades i nordsydlig riktning i dess västra ände. För att nå dessa lokaler från det äldre komplexet tillkom en trappa då den nya delen låg betydligt högre. Dessutom installerades ett stort transportband för mottagning av nygjutet gods. Godset hängdes upp i en kraftfull conveyerbana och fördes in till de nya lokalerna där först restprodukter skars bort varefter produkten kördes med truck till ett stort rum innehållande fjorton arbetsbås där godset slipades och putsades. Ljudnivån var här mycket hög. I det efterföljande skeppet genomfördes bl.a. blästring och målning. Här tillkom sedermera några kontorsbås för att underlätta en effektivare ledning på plats. Det dröjde inte länge förrän nästa utbyggnadsprojekt började planeras. Styrelsen fattade beslut om ett helt nytt skalgjuteri, produktionen drog igång 1973. I den inre vinkeln mellan 1962 års båda skepp dockades en ny byggnadskropp 1975 innehållande bl.a. stora vattenbad för kylning och utmed den västra långsidan tillkom ett skepp 1972 avsett för skalgjuteriet. Vid sydvästra hörnet uppfördes kring 1977/78 även en stor personalbyggnad med matsal, stora omklädnings- och hygienutrymmen samt ett laboratorium i bottenplan. Därmed hade gjuteriet tillskapat en synnerligen lång fasadsträckning utmed Storgatan. Skalformningsgjuteritekniken var en rationellare, mer mekaniserad och automatiserad tillverkningsmetod än den mer hantverksbetonade formningsprocessen som hittills

tillämpats. När ett nytt skalgjuteri uppfördes 1985 i stadens utkanter och all dylik produktion flyttades dit ordnade man renseri i de friställda lokalerna.

Konstruktion och exteriör: De fyra skeppen har en snarlik uppbyggnad, en bärande stomme av prefabricerade betongelement med gjutna väggpelare och takbalkar. Till väggarna användes 17.5 cm tjocka lättbetongplank. Konstruktionslösningen var framtagen av företaget A-betong. Vissa väggpartier är uppförda med betonghålstén. Även taken består av lättbetongelement. Väggpelarna har utskjutande konsoler vilka bär I-balkarna till traverserna. Fasaderna utmed Storgatan kläddes med fasadhåltegel medan innergårdens väggytor och skeppet mot Fogdegatan lämnades med synliga element. Personalbyggnaden från 1978, ritad av Lennart Nelsson arkitekter i Ljungby, erhöi dock en fasad av tegel och någon typ av cementplattor med friliggande ballast. Det är uppenbart att man nu övergått till annat stommateriel då fasadteglet enbart är murat med löpförband. Själva tegelstenen är dessutom maskinslagen och av annan kulörkaraktär, även mellan 1962 och 1972 års skepp.

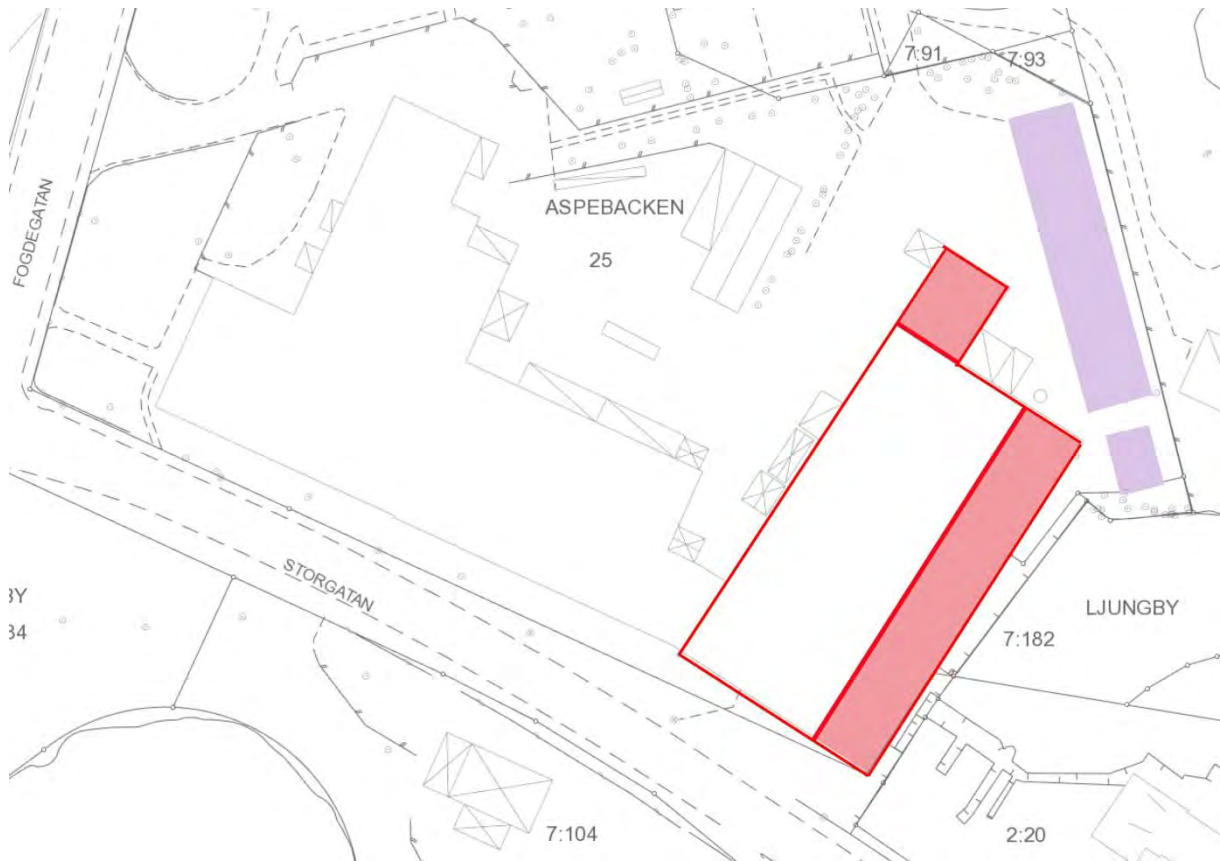
Sadeltaken är synnerligen flacka, närmast platta, och täckta med Sarnafilduk. De västliga skeppens gavel mot Storgatan domineras av vardera två betongglasfönster som går från golv till tak. På originalritningen för 1962-års skepp med långsida mot Storgatan skulle fasaden förses med sammanhängande horisontella band med betongglas utmed takfoten, dessa är idag ersatta med enstaka traditionella tvåluftsfönster. Fönsterbågarna i lokalerna är generellt sett tillverkade av trä alternativt med en stomme av aluminium.

Status: Konditionen på berörda byggnader är god. Vald konstruktion är robust och stryktålig där underhållet genomförts på regelbunden basis. Just i mötet med det äldre byggnadskomplexet har ett begränsat parti av skeppets nordöstra sida drabbats av omfattande putsnedfall. Orsaken kan härledas till igensatt takavvattning och möjligen smärre sättningar. Frostsprängt tegel förekommer men i högst begränsad omfattning. Personalbyggnaden är i prima skick och renoverades även under 1990-talet. Överlag måste taken rensas från skräp.

Kulturhistoriskt värde: De stora utbyggnader vilka genomfördes i början av 1960- och 70-talen påverkade hela kvarteret och Storgatans karaktär. Rent byggtekniskt valdes ett för tiden modernt och robust konstruktionsätt som blev till standard vid dylika byggprojekt. Styrelse och arkitekt ville bibehålla karaktären från det äldre komplexet varvid fasadmateriel, takvinklar, våningshöjder och allmänna proportioner återkom i de nya skeppen. Utrymmena har till stora delar berövats på utrustning och bortsett från de kvarvarande arbetsbåsen i grovrenseriet är det svårt att förstå hur verksamheten bedrevs. Ur ett årsringsperspektiv bör naturligtvis de fyra skeppen betraktas som kulturhistoriskt intressanta men denna parameter är i sammanhanget inte tillräckligt stark för att motivera ett bevarande. Byggnaderna är visserligen tidstypiska men ingalunda märkvärdiga utan bör snarast betraktas som tomma skal. Ur ett bruksperspektiv skulle de däremot fungera som utmärkta lagerlokaler.

Förslag till bevarandeariktning

Utifrån det material som insamlats, platsstudier och framtagandet av de kriterier som bör styra värderingen av gjuterifastigheten har nedanstående bedömning utkristalliserats. Viss hänsyn har även tagits till framtida exploateringsmöjligheter av området samt underhållsaspekter då analysen påvisat att en sammanhållen byggnadskropp med flera årsringar bör eftersträvas vid ett bevarande.



Berörda huskroppar inom rödstreckad avgränsning ska betraktas som särskilt värdefulla byggnader enligt Plan- och bygglagens 8 kap. 13 § och förses med skyddsbestämmelser vilka skyddar mot rivning och förvanskning av exteriören. De med rött ifyllda partierna ska även bevaras interiört. De lilafyllda byggnaderna är kulturhistoriskt intressanta men inte av samma dignitet som de inom röd ram. Följande bevarandemotiv kan anföras:

- Platsen för Ljungbys äldsta tillverkningsföretag med stor betydelse för ortens fortsatta industriutveckling.
- Årsringar från 1914-1962 samt vissa modernare tillägg.
- Vålållna och arkitektoniskt sammanhållna byggnadskroppar.
- Äldre skorsten som utgjort naturligt riktmärke och inslag i stadsrummet sedan slutet av 1800-talet.
- Spännande interiör där även utrustning till viss del bevarats, bl.a. smältugnen och sandtransportörer.
- Intressanta byggtkniska inslag såsom olika takkonstruktioner.
- Höga stadsmiljövärden i form av fasader utmed Storgatan och Lagan samt kopplingen till det monumentala elverket

Antikvariska tillägg

- Vid renoveringar och framtida underhållsinsatser ska utgångspunkten vara att samma typ av material används likt befintligt utförande.
- Den rustika och slitna men samtidigt autentiska inomhusmiljön i skepp I ska bevaras då höga upplevelse- och byggnadstekniska värden föreligger.
- Norra tillbyggnaden på skepp III från 1962 med tillhörande smältugn, kontrollrum och telfer ska bevaras intakt. Höga upplevelse- och teknikhistoriska värden föreligger.
- Den stora filteranläggningen från 1990 kan rivas, uppkomna hål muras igen med tegel.
- Transportslussen av plåt från 1997 kan rivas.
- Det ska understrykas att de lokaler som här inte föreslås bevaras har ett högt bruksvärde och kan med fördel användas som lager.
- Modelförrådet och den friliggande kontorsbyggnaden har ett kulturhistoriskt värde och är viktiga för områdets karaktär varför särskild varsamhet bör känneteckna plan- bygglovshanteringen där husens exteriör tillvaratas. Interiören kan med fördel omgestaltas och anpassas för annan verksamhet. Dock är värdet inte av den digniteten att rivningsförbud/q-märkning bedöms nödvändigt.
- Aktuellt bevarandeförslag innebär att eventuell rivning av icke utpekade skepp från 1962 utmed Storgatan skulle skapa ett stort hål i den äldre byggnadskroppen. Eventuellt skapas här någon ny typ av angöringsplats, alternativt muras öppningen igen med tegel.
- Ett grindpar med den klassiska företagsloggan ska tillvartas och om möjligt återanvändas.
- Den första smältugnen vilken i dagsläget står på innergården placeras lämpligen i det äldsta skeppet.
- För att undvika att framtida exploateringar förtar eller inkräktar på platsens upplevelsevärden och arkitektoniska formspråk ska stor försiktighet prägla framtida planarbeten. Ny bebyggelse i direkt närhet måste underordnas befintliga volymer.
- Aktuella värden bör möjliggöra statliga kulturmiljöstöd vid restaureringsinsatser.



Flygfoto från 2005. Industrifastighetens tilltalande läge blir här uppenbart. Foto via Bernt Lindeborg

Bildbilaga 1. Friliggande kontor



Långsida mot öster.



Långsida mot väster. Hängrännan är full med löv och grenar. I övrigt är exteriören i mycket gott skick.

Bildbilaga 2. Modellförrådet



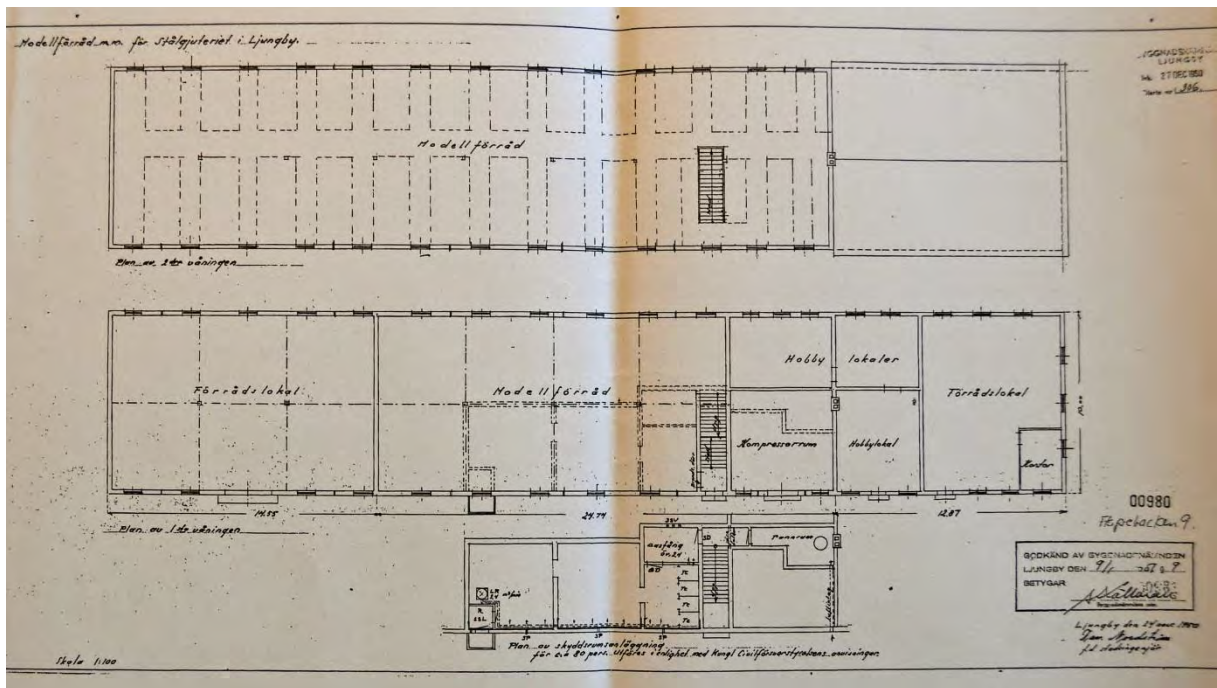
Modellförrådets västra långsida. Till höger om det närmaste stupröret syns den ursprungliga färgsättningen under det spjälkande färgskiktet. Innanför tegelgaveln till höger står smältugnen.



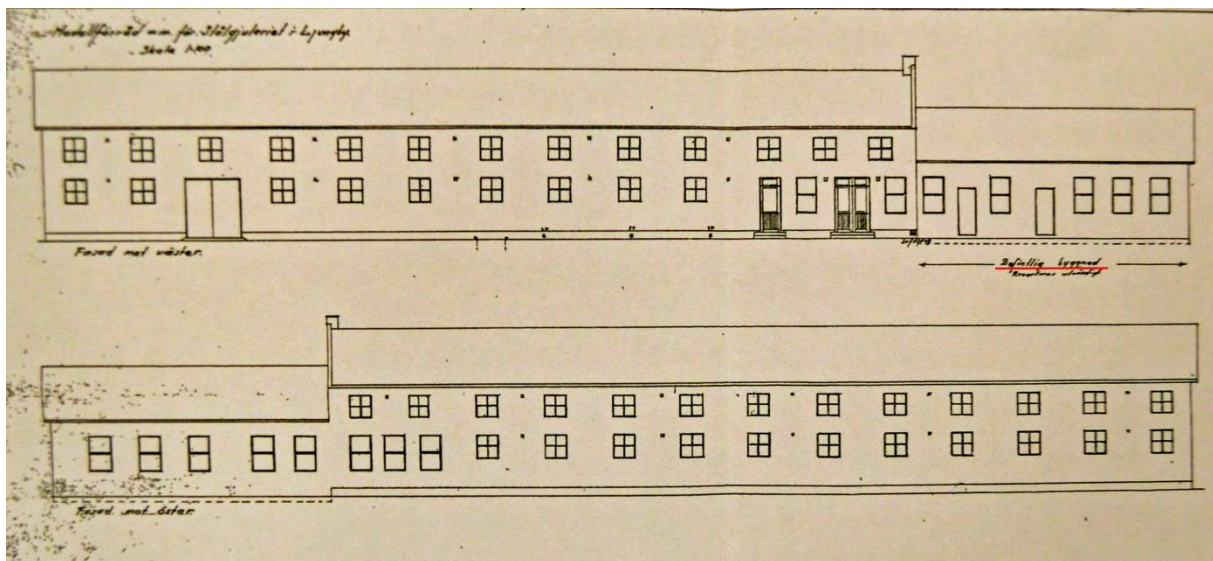
Södra gaveln med en modern portlösning



Fasader, fönster och tak är generellt i mycket gott skick.



Nybyggnadsritning från 1950 med rumsfunktionerna utsatta. Längst ned skyddsrummets utformning.



Nybyggnadsritning från 1950 föreställande de båda långsidorna. Med rött har understrukits det faktum att en äldre byggnadskropp reveterades och integrerades i byggnadskroppen.



Andravåningens långsträckt lagerlokal. Till höger syns tydliga effekter av äldre fuktskador. I innertaket har sentida inspektionsluckor tagits upp.

Bildbilaga 3. Trämagasinet



Magasinets täckta östsida med traditionell locklistpanel.



Magasinets västsida är fullständigt förvanskad med stora tillskapade portöppningar och ett utskjutande skärmtak. Åtgärderna har samtidigt skadat panelen.



Bild tagen mot norra gaveln. Takkonstruktionen är både vacker och välgjord. Äldre taköppningar är numera igensatta.



Bild tagen mot sydväst där den stora öppningen blir tydlig samt vilka järn- och träförstärkningar som krävdes för att klara tillkomna laster. En trappa leder upp till ett mindre loft.

Bildbilaga 4. De tre skeppen från 1914 och 1947 med tillbyggnader



Fasad utmed Lagan, fönsterstorleken är inte original. I längans bortre del syns det höjda taket inrymmande bl.a. personalmatsal.



Här avtecknar sig tydligt de tre skeppen och sågtandstaket. Ljusinsläppen till det västra skeppet är intakt men plåten är rostangripen och beroende på icke fungerande vattenavledning trycks fukt in i utsatta partier. Mittskeppets ljusrad har till stora delar satts igen med korrugerad plåt. Nuvarande taktäckning härstammar från tidigt 1990-tal och är i gott skick. Skorstenen är i förvånansvärd god kondition.



Skorstenens krona behöver fogas om och kompletteras med enstaka stenar. Förslagsvis förses krönet med en diskret plåthuv.



Den silolika konstruktionen i bildens mitt med tillhörande rörsystem är en filteranläggning från 1990. Funktionen är kopplad till utrymmet där smältugnen är placerad och var en investering på flera miljoner. LJS hade ständiga krav från kommun/myndigheter och närboende att reducera miljöeffekterna från produktionen.



Här syns tydligt att befintliga stuprör ej fungerar tillfredsställande. Stora mängder vatten och skräp blir stående, det växer t.o.m. buskar i bortre hörnet. Plåten har utbredd ytrost vilket inte är särskilt allvarligt men fönstren och anslutande plåtar är partivis skadade vilken innebär inträngande fukt.



Tegelgaveln tillhör den tillbyggnad av västskeppets norra ände som utfördes 1962 där man valde att placera den nya smältugnen. "Betongglaspelarna" är onekligen karaktärsskapande. På den upphöjda markbetongplattan till vänster stod tidigare en sandsilo med rörförbindelse till källaren. Röret har inte förslutits vilken innebär att vatten rinner in. Under skärmtaken står ännu transformator och en s.k. reaktor till ljusbågsugnen.



Den vertikala markeringen kan sägas utgöra skiljelinje mellan gamla komplexet och de nya stora skeppen från 1962/72. Fotot är taget från Storgatan. Trots att det bara skiljer några år mellan väggpartierna syns skillnader i tegelkulören. Pilen till höger visar det transportrör som användes när sand sprutades upp i sandsilotornets fyra förvaringsfickor. Det horisontella vita bandet utmed tegelväggarnas övre del liksom betydande delar av tornets sydfasad bestod ursprungligen av betongglas. Takfotens putsanslutningen är här partvis nedrasad, oklart varför.



Bild tagen, kring 1987, i mittskeppet föreställande pågående formningsarbete. Här borras luftningshål i formens överdel vilken sedan läggs ihop med underflaskan. Utrymmena var onekligen välfyllda med maskinell utrustning. Foto via Bernt Lindeborg



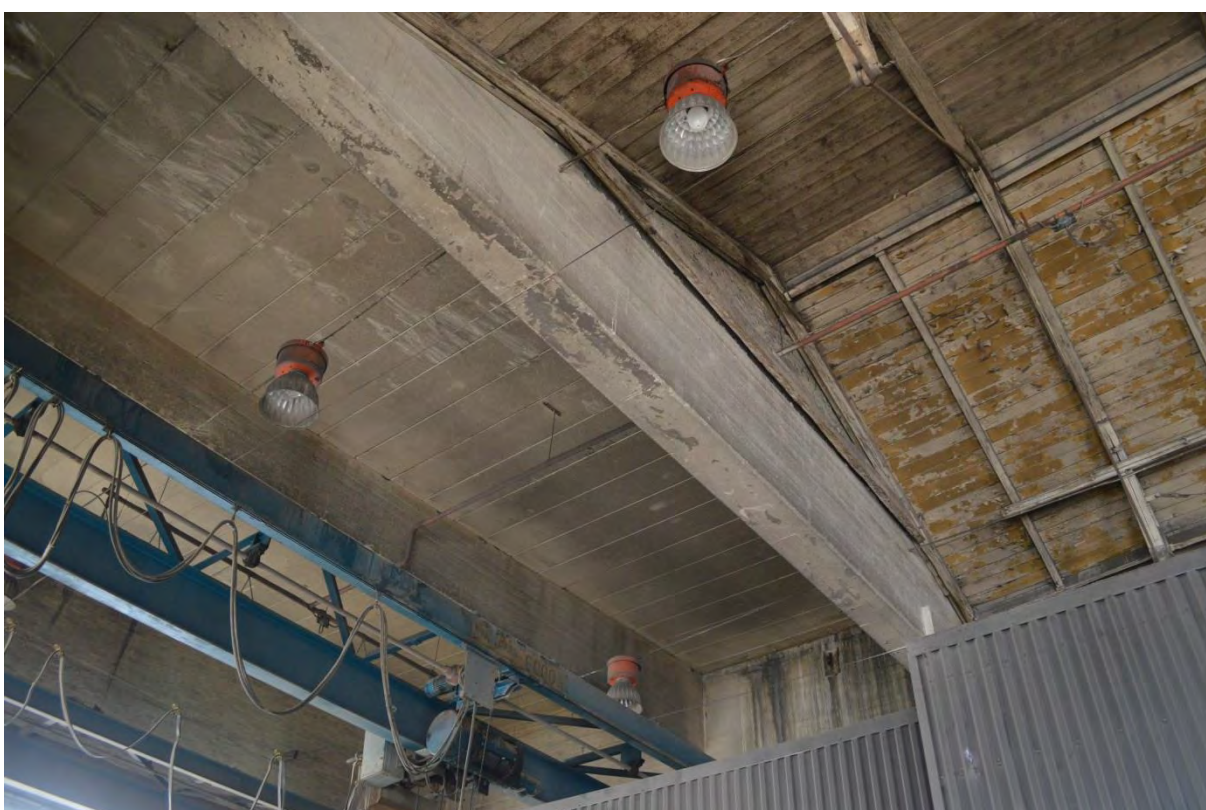
I bildens borte del finns intagsluckor för allt järnskrot som levererades. Lastfordon kunde även backa in i själva lokalen för att exempelvis hämta slaggfyllda containrar vilket skedde via den plåtinklädda byggnaden (transportsluss) från 1997. De stora rören tillhör 1990-års filteranläggning. På det gjutna fundamentet närmast stod tidigare en oljetank. I marken bakom ligger även en nedgrävd bränslecistern, numera sandfylld.



Pilen markerar det tydliga brottet som uppstod 1947 då taket restes på det äldsta skeppets norra del. Den kraftiga stenfoten härstammar troligtvis från den nedbrunna grynfabriken och integrerades i gjuteribyggnaden.



Den smäckra takkonstruktionen i skepp I med tillhörande armatur och gasolvärmare. Spiraltrappan i mitten går till kontors- och personalutrymmen.



Södra delen av skepp I där 1914 års takkonstruktion av trä möter tillbyggnadens taklösning från 1960 som består av betongplank vilandes på kraftiga betongbalkar.



Mindre kontor i anslutning till sandsilotornet med en stor kontroll/styrpanel avsedd för en rad skilda funktioner kopplade till sandhanteringen och dess transportsystem.



Närbild på HB-balk i västra skeppet. En speciell balkkonstruktion framtagen i början av 1940-talet bestående av inbördes hoplimmade och längdskarvade bräder.



Smältugnens baksida där järnskrotet lades in och försågs med nödvändiga tillsatser för att uppnå önskvärd stålqualität. I det borte rummet till höger förvärmades skänken, den behållare som transporterade det flytande stålet till formflaskorna. I övriga rum lagerhölls malm, dolomit, kol, kisel, mangan, flusspat och kalksten, ämnen vilka användes vid smältningen.



Till höger syns det stora nedkastet där järnskrotet vräktes ned. Skrotet kom mestadels från industrier i närområdet. Nedkastet är ej ursprungligt utan tillkom troligtvis på 1990-talet. Äldre intagsluckor finns vid gaveln.



Det västra skeppet från 1947 med smältugnen svagt synlig i bortre delen. I mitten löper avgjutningsbandet där formflaskorna fylldes med flytande stål för att sedan rullas vidare på avkylningsband och därefter urslagning. Till vänster syns alla gjutna pelare från 1962. Dessa tillkom då golvnivån sänktes kraftigt och en travers installerades. Järnbalksförstärkningarna blev nödvändiga på 1990-talet efter ett tillbud vilket orsakade belastningsskador på traversen.



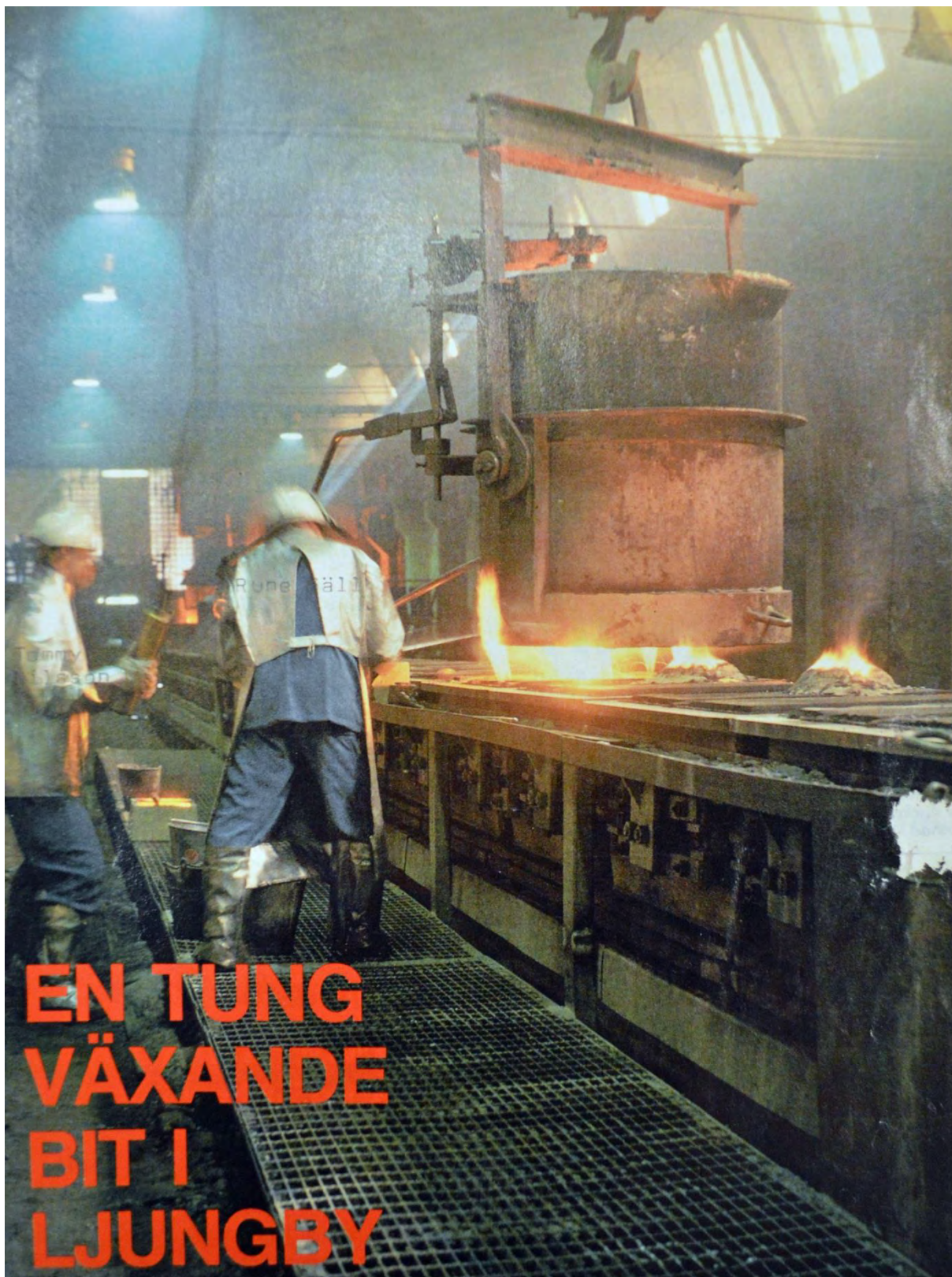
Bild tagen från lastkaj föreställande smältugnen och avgjutningsbanan. Till vänster syns fönstret till kontrollrummet. Det bör nämnas att ljusbågsugnen är den enda förekommande i Kronobergs län.



Avtappning av smält stål från ljusbågsugnen. I bakgrunden syns de höga glasbetongfönstren samt lastkajen.
Foto via Bernt Lindeborg



Delar av smältugnens bevarade kontrollrum. Bakom fönstret anas ugnen.



Det flytande stålet hålls från skänken ner i formflaskorna som står på avgjutningsbandet. Fotot är hämtat från tidningen *Kronobergs Näringsliv*, november 1988.

Bildbilaga 5. De fyra skeppen från 1962, 1972, 1975 samt personalbyggnad



Norra änden på 1972 års skepp som förlades längsmed Fogdegatan. Här har betongelementen lämnats oinklädda och dekorativa inslag saknas helt. Fönsterbågar av trä. Elementskarvarna täcks med plåtprofiler.



Entrén till nya personalbyggnaden från 1978, bilden är tagen 1985. Till höger anas Storgatan. Fasadtegel lagt med löpskift samt svagt insjunkna väggpartier av cementplattor med friliggande ballast. Foto: Studio Lennart AB, Ljungby kommunarkiv



Möte mellan traditionella och moderna stomlösningar. Fotot är taget från innergården och visar mötet mellan 1947 och 1962 års skepp. Tegelstommen integreras här med väggar av betonghålsten. Just i detta möte förekommer påtagliga fasadskador kopplade till koncentrerande fuktpåslag. Någon typ av utrustning har även stått här vilket orsakat kraftigt anfränt tegel.



Foto taget från sandsilotornet mot väster. Sadeltaken är oerhört flacka. Det är mycket skräp i rännalar/stuprör/hängrännor.



Bild tagen från 1962 års skepp mot sandsilotornet. Taktäckningen, Sarnafilduk, lades 1992 och är överlag i mycket gott skick. Närmast syns två ventilationshuvar



Fasad mot Storgatan. Den högra markeringen visar mötet mellan 1962 och 1972 års skepp. Vänster markering tydlig motsvarande möte med 1978 års personaldel. Intentionen vid utbyggnaderna har varit att nyttja tegel samt betongglas för att erhålla en sammanhållande fasadkaraktär. Frostsprängt tegel förekommer i högst begränsad omfattning.



Hit kommer gjutgodset efter urslagning på ett transportband. Godset krokas därefter fast och transporteras via conveyerbanan för kylning och vidare behandling.



1962 års skepp utmed Storgatan. Här krokas godset av för behandling i arbetsbås där restprodukter skärs bort och produkten putsas ren. Notera vägg- och takkonstruktionens betongelement.



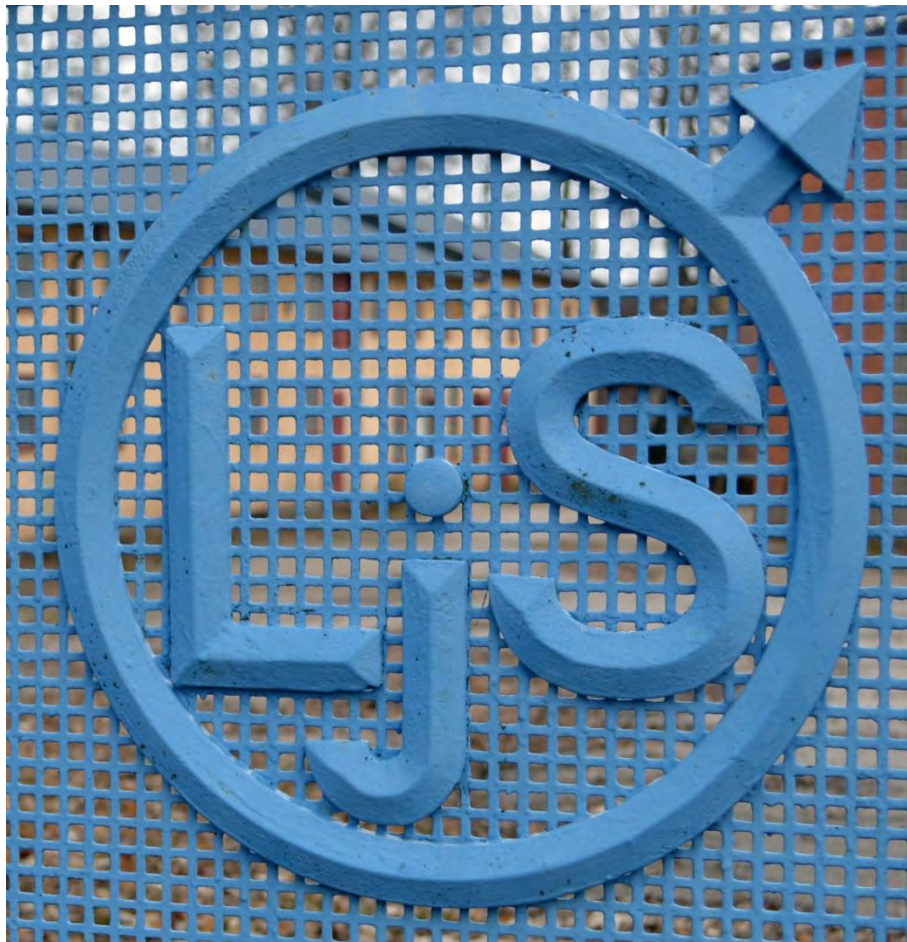
Några av alla de arbetsbåsar där gjutgodset rensades och slipades till färdig produkt.



Skepp från 1972 som ursprungligen innehöll det nya skalgjuteriet. Utrymmena använts numera till förråd av kommunen.



Ödesmättad bild, tomt omklädningsrum i personalbyggnaden från 1978.



Källförteckning

Ljungby kommunarkiv. Ljungby stålgiuteris företagsarkiv

Ljungby kommunarkiv. Bygglöshandlingar rörande Aspebacken

Roubert, Carl-Johan *Från träskor till jättetruckar: En berättelse om industriutvecklingen i Ljungby under tre sekler* 2013

Smålands museums klipparkiv. Bebyggelse och industrier i Ljungby

Utdrag ur historisk inventering av Aspebacken. Utförd av Jonny Engström 2014, Ljungby kommun

Ett särskilt tack riktas till Ljungby kommunarkiv och Ljungby kommuns fastighetsavdelning som välvilligt bistått med hjälp samt den förre tekniske chefen vid LJS, Bernt Lindeborg.