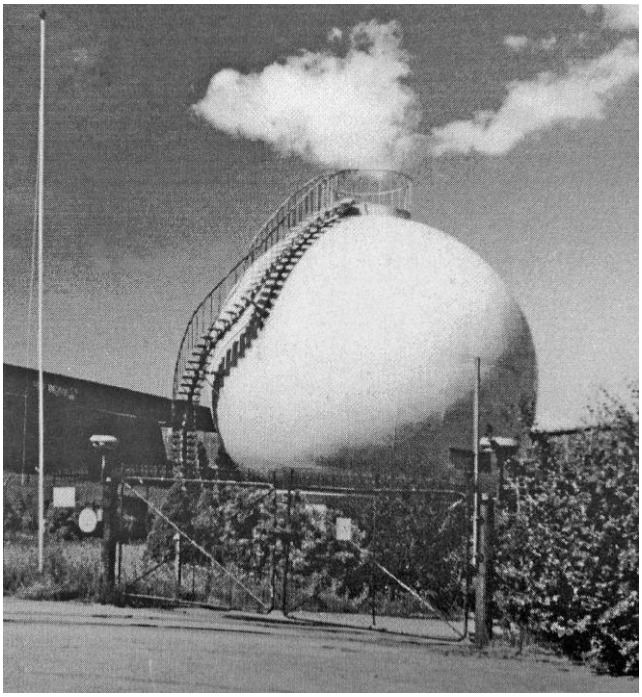
Rörverket i Jordbro



Lite historia sammanställd av Ingvar Hedberg

Så här började det…

Vi startade 1911.

BRÖDERNA HEDLUND SOM BLEV ETT MED GRÄNGES

Idén med och kunskapen om stålbyggen föds inte över en natt. Men så har vi varit med sedan 1911. Tack vare tvenne idoga bröder som med yrkesskicklighet och litet kapital startade en verkstad för ornament- och byggnadssmide i ett skjul på Hälsingegatan i Stockholm. Det var sju man då. Tre hette Hedlund. På deras uppdragslista står bland annat reparation av två strykjärn för 75 öre. Att det inte var där de stora pengarna låg insåg man dock snabbt.

1918 hade företaget vuxit i omsättning till över miljonen. Man bytte till större lokaler. Till och med under 20-talsdepressionen lyckades bröderna öka resurserna. 1926 erbjöd man bland annat standardiserade stålramskonstruktioner för hömagasin till hugade spekulanter.

1931 — 20 år efter den blygsamma starten — var omsättningen uppe i 3,5 miljoner och 1936 hade man både byggt ny verkstad och bytt namn: Hedlunds svetsningsverkstad. En ny sammanfogningsmetod hade sett dagens ljus. Svetsning i stället för den gamla nitningen. Det var då som dagens stålstommar började ta form.

Omsättningen för företaget steg i takt med efterfrågan på denna nya specialitet. På 40-talet var det dags igen för nya stora lokaler. Bröderna Hedlund tog med sig personalen till Södra Hammarbyhamnen, där Gränges Hedlund idag har sin huvudverkstad för stålkonstruktioner och sitt huvudkontor. På 50-talet köpte Hedlunds ett markområde i Jordbro söder om Stockholm, där rörverket så småningom byggdes.

1961 köptes företaget av Grängeskoncernen. Sedan dess har Hammarqvists Verkstäder i Västerås och Gränges Metalock i Göteborg införlivats med Hedlunds. Idag är vi 1.350 anställda och tillsammans omsätter vi 170 milj.

Den moderna bebyggelsen i Jordbro började uppföras 1963

DAGENS NYHETER.

November 1963

Nu rasar tallarna på löpande band i Jordbro, den skogiga grusås i Österhaninge strax söder om Handen där Stor-Stockholm skall få ett nytt stort bostadsområde för 12000 människor.

Före nyår börjar man bygga de första flerfamiljshusen; om några år kan de första invånarna flytta in där nu är mörka skogen. En förort av modell höghus i skogen, tyvärr alltför vanlig i Stor-Stockholm är det dock inte fråga om. Jordbro blir annorlunda, får något av lugn småstadskaraktär: trevåningslängor varvas med småhuslängor med parkstråk emellan och bostadsområdet sluter kring ett lågbyggt centrum.
En viadukt skall leda över järnvägen till industriområdet på andra sidan. 2000 lägenheter i flerfamiljshus och över 1000 i småhus får Jordbro totalt. För själva starten svarar byggfirman Anders Diös, som närmaste veckorna börjar bygga 90 lägenheter i trevåningshus. Hälsosam luft, ja rena sanatorieluften blir det i Jordbro, vill man från kommunens sida skryta med. Här får man bo högt på en tallbevuxen ås, ett läge som man mår väl av och gör att man sover utomordentligt gott om natten.

Bröderna Hedlunds Rörverk var en del i starten och utvecklingen av samhället Jordbro

Byggstart: 1960 i mars - färdigt 1961 i oktober.

Gränges ägare år 1961. Namnet ändrades 1968 till Gränges Hedlund.

Produktion av pipelines till Sovjetunionen, från 1961 fram till 1973.
Årskapacitet ca 80 000 ton.

Produktion av grova stålrör och rördelar för vatten, avlopp, fjärrvärme, bropelare, samt varvsrör till den Svenska varvindustrin.
Rördiameter: 200-2500 mm. Pressformade rör. (press 2000 ton) maximal plåttjocklek 55 mm vid plåtlängd 3 m och diameter 1000 mm.
Isolering: Asfalt eller betong.

Tillverkning av gasledning Danmark-Sverige (Sydgas) tillsammans med Saltzgitter Sthal/Hocsch år 1983.

Rautaruukki ägare1986.
Namnändring till Hedpipe AB.

Produktionsinvigning 1987 februari, av tunnväggiga precisionsrör:
Huvudsakligen i diametrar från 16 mm upp till 32 mm.
Godstjocklekar 1 mm till 3 mm.

1990 november, styrelsen beslöt att ge verkställande direktören i uppdrag att inleda MBL-förhandlingar om nedläggning av Rörverket, Hedpipe AB.

1991 All produktion avslutades under året.

Efter Rörverkets nedläggning tog Coca-Cola över tomt och lokaler.
I Jordbro produceras nu Coca-Colaprodukter för Sverige och för en stor del av den norska konsumtionen.

Rörverkets organisation

Information **om produktionsavdelningarna** och deras benämning.

Rörverket startade med följande avdelningar:

-”Rysslinjen” som producerade gas och oljerör.

-”Inhemska” med produktion för hemmamarknaden. Benämndes också för ”Kommunalrörslinjen” då kommunerna var stora köpare av vatten och avloppsrör. ”Längssvetsat” och ”Spiral 1” ingick i den avdelningen.
När efterfrågan minskade i slutet av 1970-talet kompenserades bortfallet till största delen med export till Polen och även till mer avlägsna marknader som Etiopien, Bangladesh och Indien.

”Färdigställningen” utförde ändbearbetning, svarvning, provtryckning, muffning, svetsning rör-fläns och kalibrering för koppling.

-”Rördelar” som tillverkade krok-rör, t-rör, kors-rör mm.

-”Isoleringen” för ytbehandling av rör och rördelar.

Efter avslutad produktion av gas och oljerör, var benämningarna på avdelningarna:

-**Spiral 1 och 2.**

Spiral 2, installerades på den plats, där tillverkningen av ”Ryssrör” hade skett.

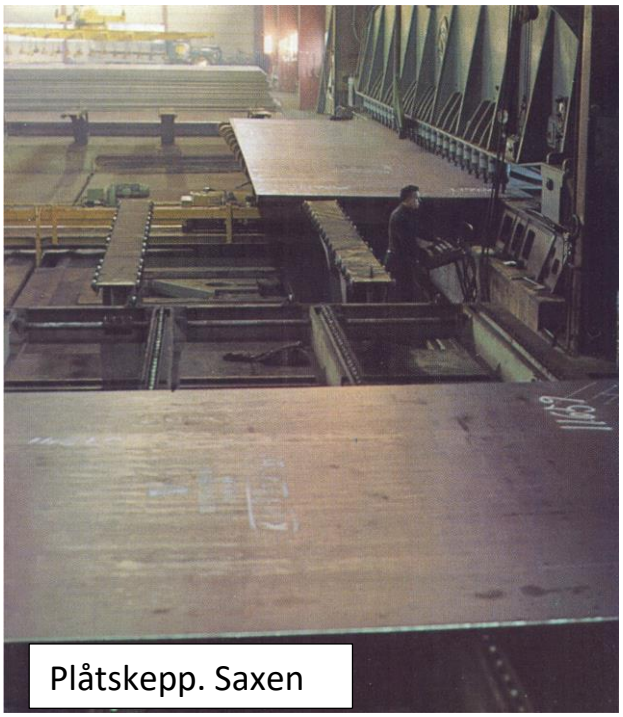
-Press 2000 ton, installerades på den nu lediga platsen, där tre-vals bockmaskin valsat plåt till rör.

Pressen formade bl.a. offshorerör, dumperflak och statorringar.

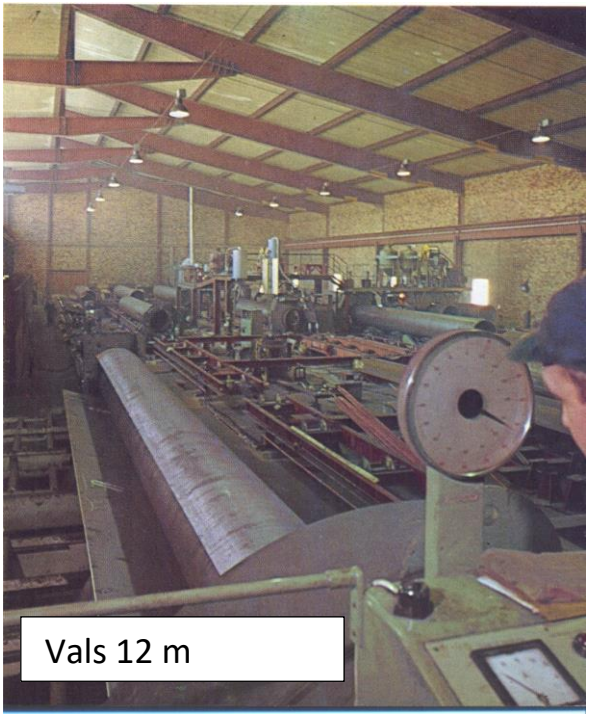
-Längssvetsat, färdigställningen, rördelar och isoleringen kallades som tidigare.

-Precisionsrör. När Rautaruukki OY tog över Rörverket 1986, startades sedan produktion av tunnväggiga precisionsrör 1987 i dimensionsområdet 12-32 mm.

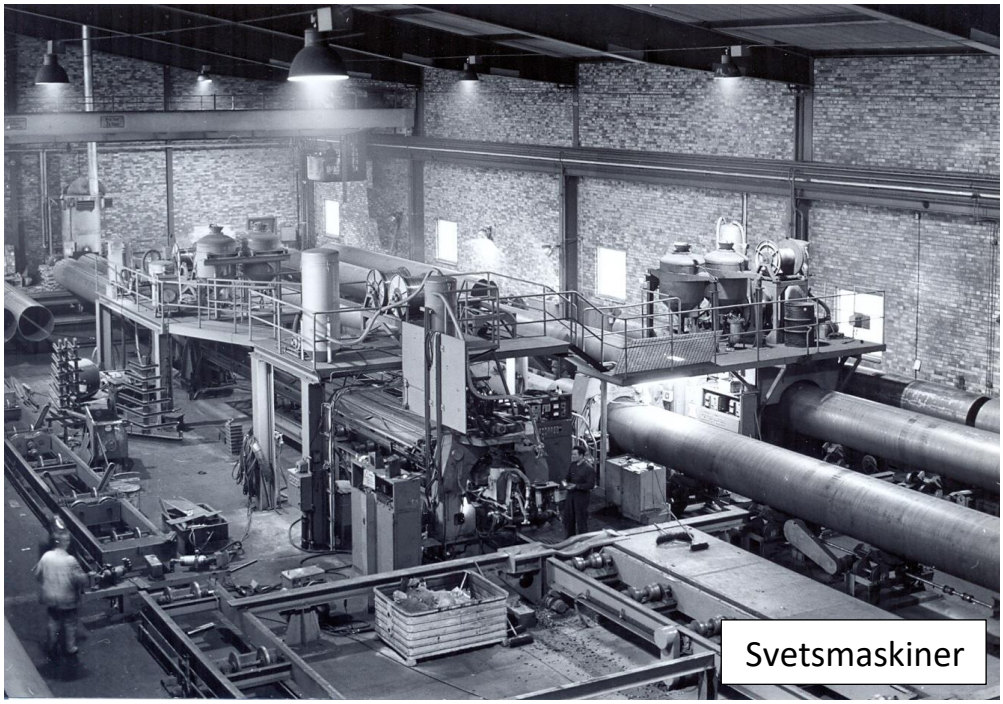
Rysslinjen 1961 till 1973



Plåtskepp. Saxen



Vals 12 m



Svetsmaskiner

… fortsättning Rysslinjen

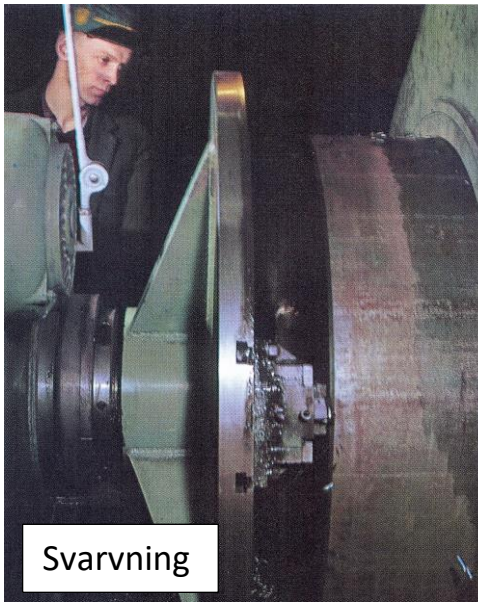
Rysslinjen

Ultraljudskontroll

Kapmaskin

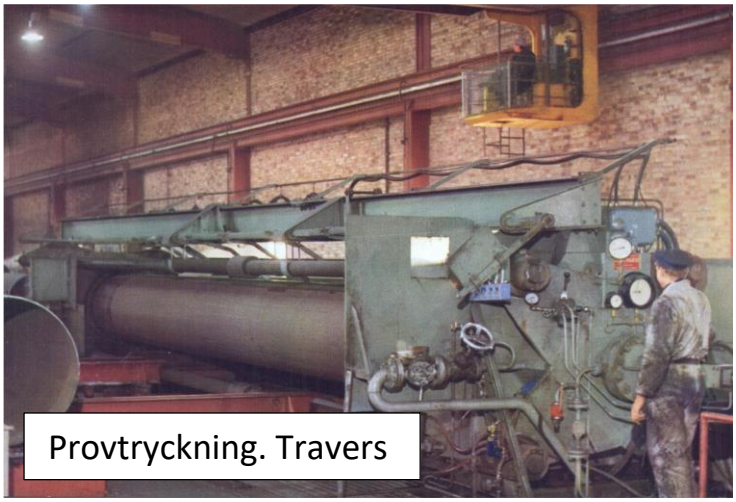
Slipning rörändar

Svarvning av rörändar



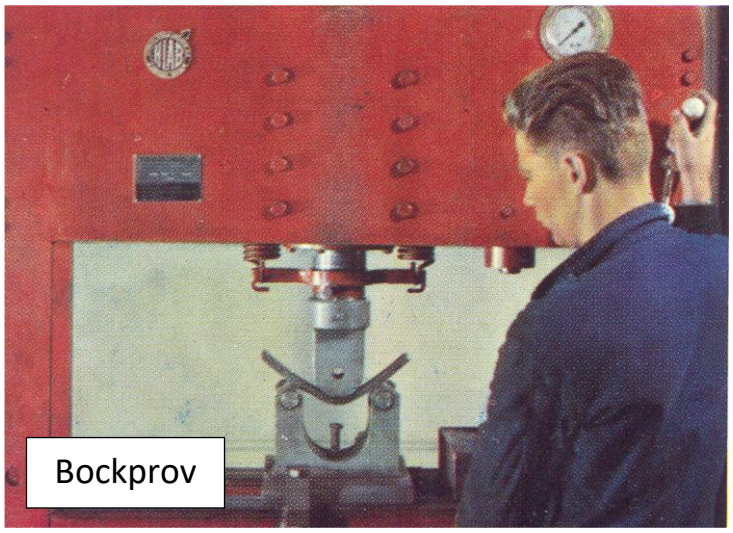
Svarvning

Slutkontroll av rören…

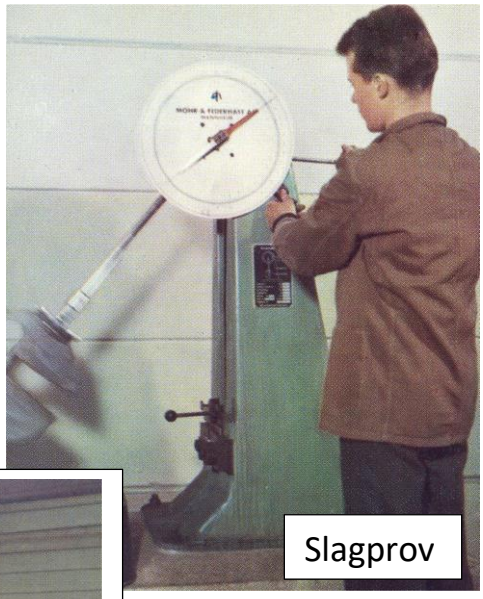


Provtryckning. Travers

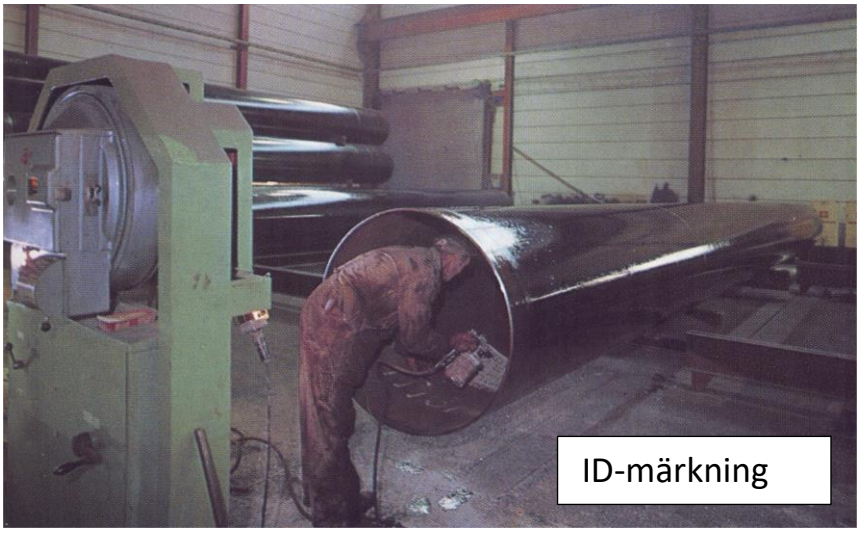
Röntgen



Bockprov

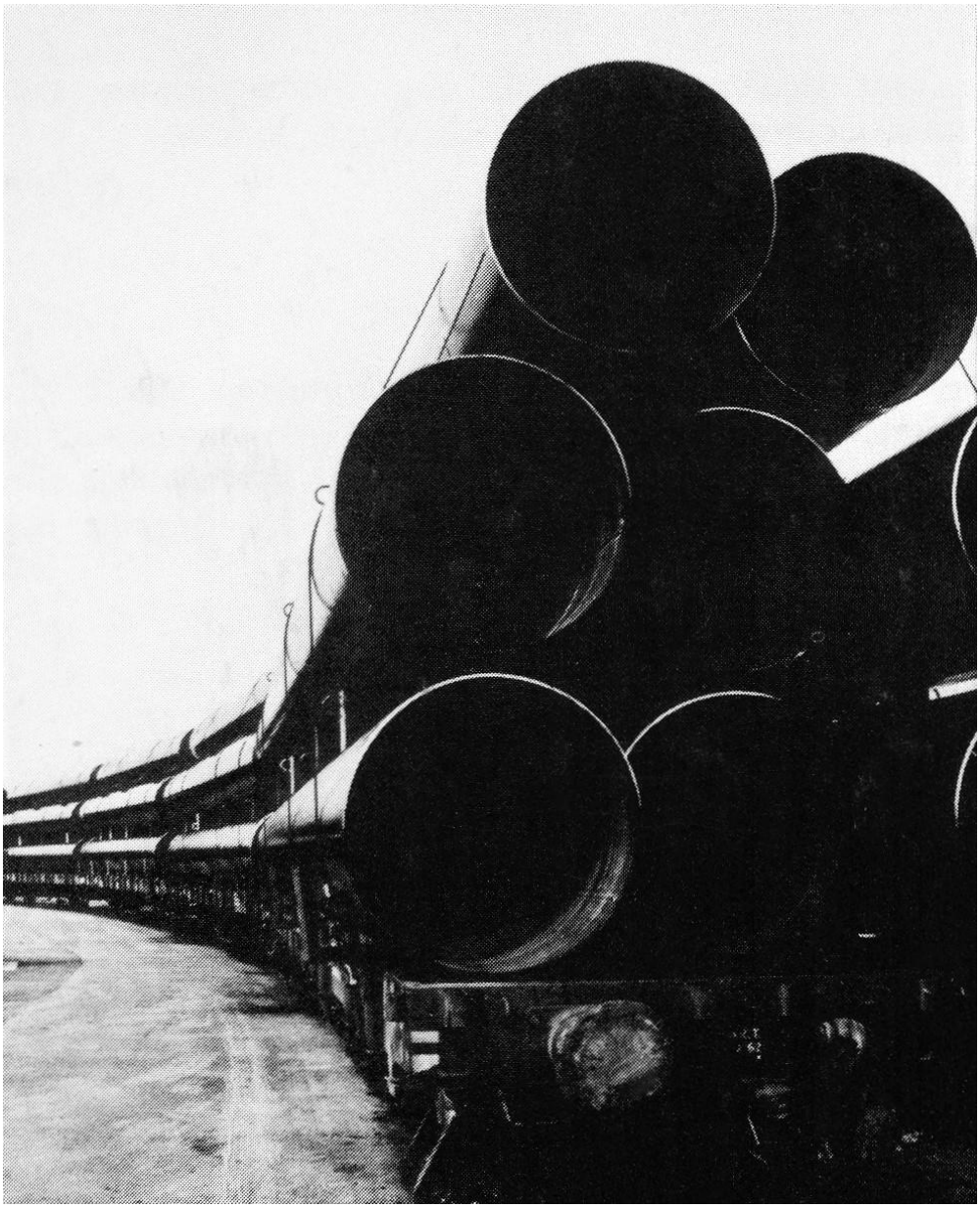


Slagprov



ID-märkning

… och utleverans!



Fakta Rysslinjen

Rörvikter för Ø1020, längd 12 meter, plåttjocklek 8,5 mm = 2,5 ton. Med plåttjocklek 11 mm = 3,3 ton och vid plåttjocklek 16 mm = 4,8 ton

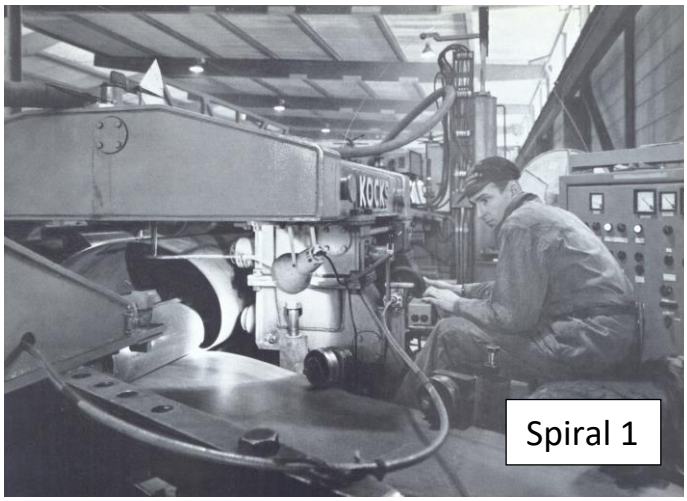
Antal rör/1 skift ca 70-75 st av plåttjocklek 8,5 mm.

Varierande skiftgång, dagtid eller tvåskift. Kontinuerligt treskift förekom kortare tid.
Tågleveranserna anpassades efter antal producerade rör, 8 st. rör/vagn.

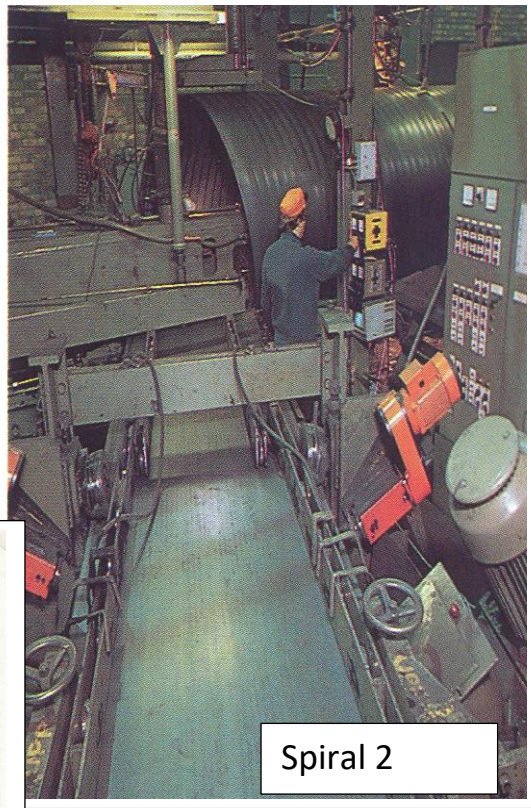
När produktionen gick i kontinuerligt tre skift, hade Rörverket en personalstyrka på ca 300 personer.

När Rörverket lades ned var antalet anställda ca 100.

Här tillverkas spiralrör



Spiral 1



Spiral 2

Gränges Kontakten

Rush för Sydgas i Jordbro

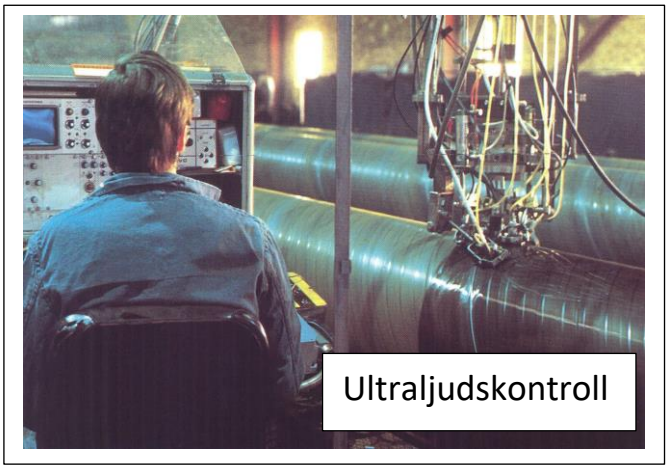
Fullt pådrag med ca 50 man på treskift i några månader. Gränges Hedlunds del av rörleveranserna för Sydgas stamledning ska vara klar en bit in på nästa år.

Juho Laaksonen (ovan) och Ingvar Hedberg (tv) får representera den viktiga tillverkningen i Jordbro. Här spiralsvetsas rören och efter noggranna dubbelkontroller transporteras de till Holland. Där ska de ytbehandlas före montaget i Öresund och i den skånska jorden.

Materialet kommer från SSAB i Oxelösund och går via valsning i Domnarvet till Hedlunds i Jordbro. Ordern på stamledningen delar Hedlunds med tyska Saltzgitter Stahl/Hoesch.

Sydgassatsningen i västra Skåne bör bli ett brohuvud för vidare gasintroduktion i Sverige. ■

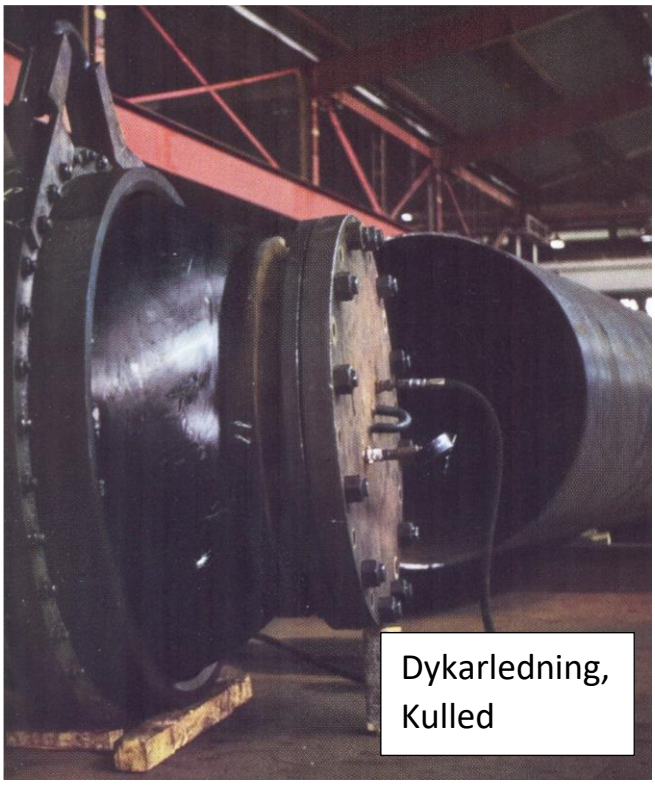
Utvändig svetsning

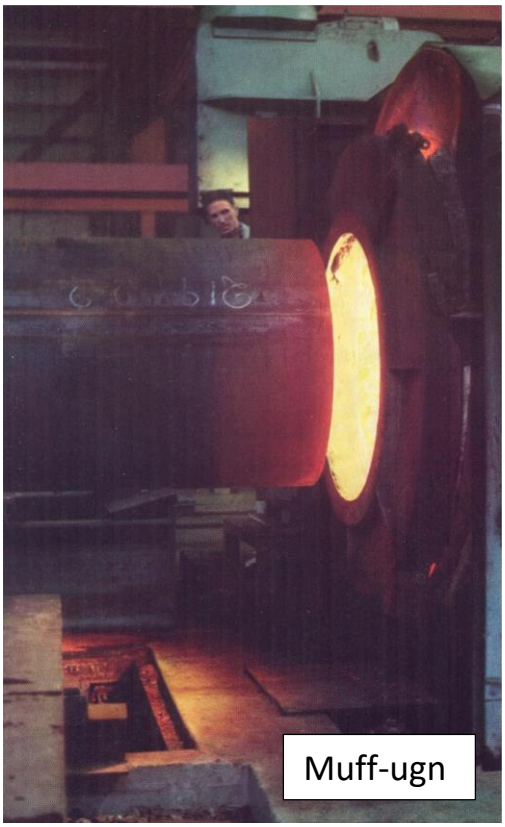


Ultraljudskontroll

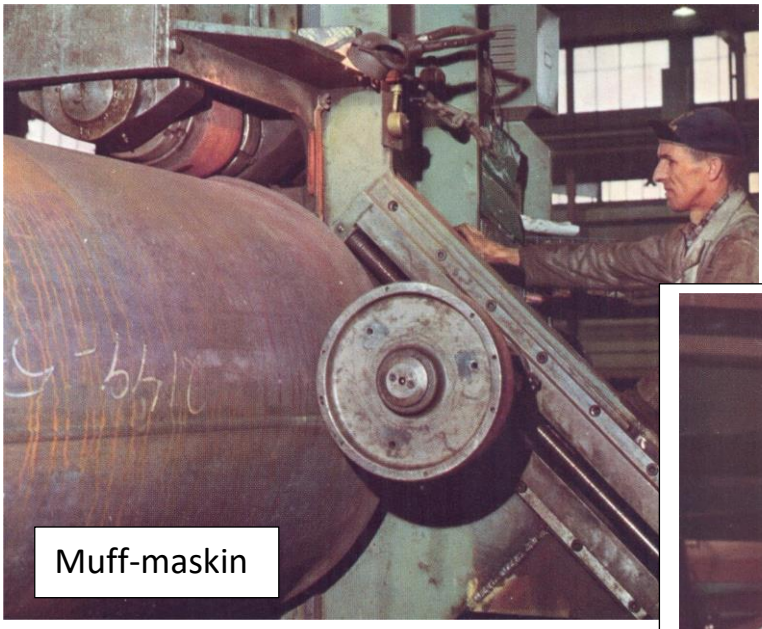
…fortsättning på spiralrörslinjen

Tillverkning av ”inhemska” rör

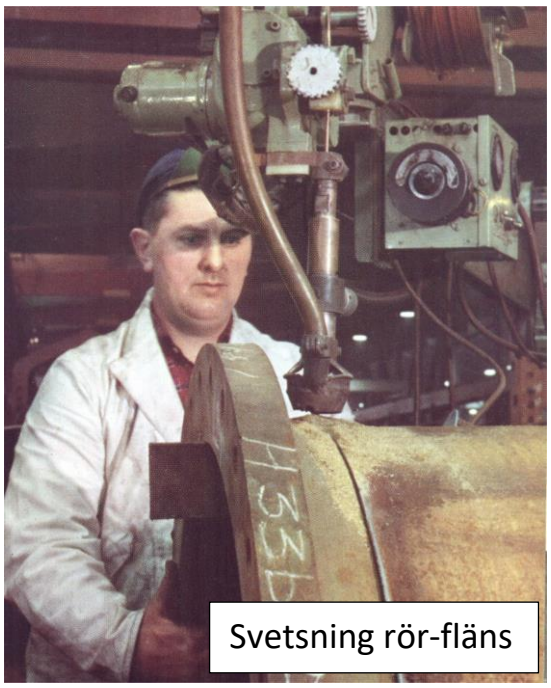




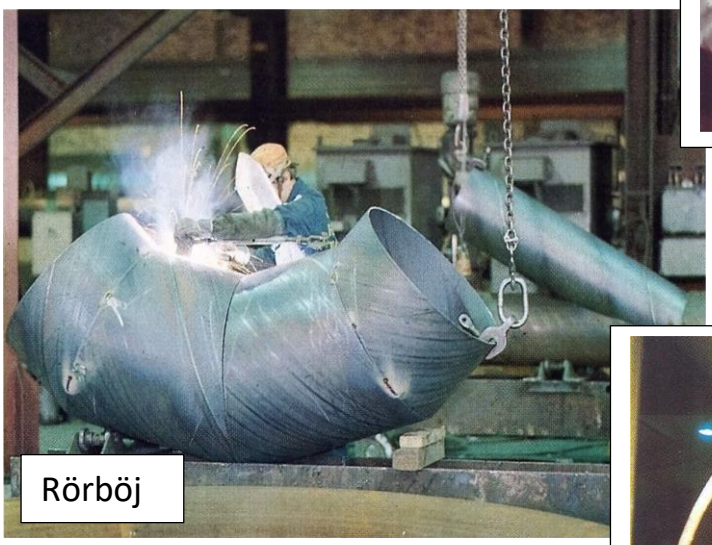
…. mera från samma linje…



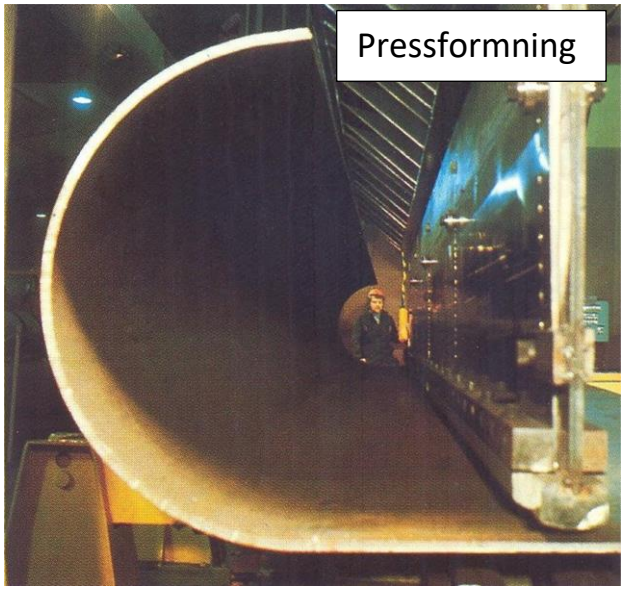
Muff-maskin



Svetsning rör-fläns

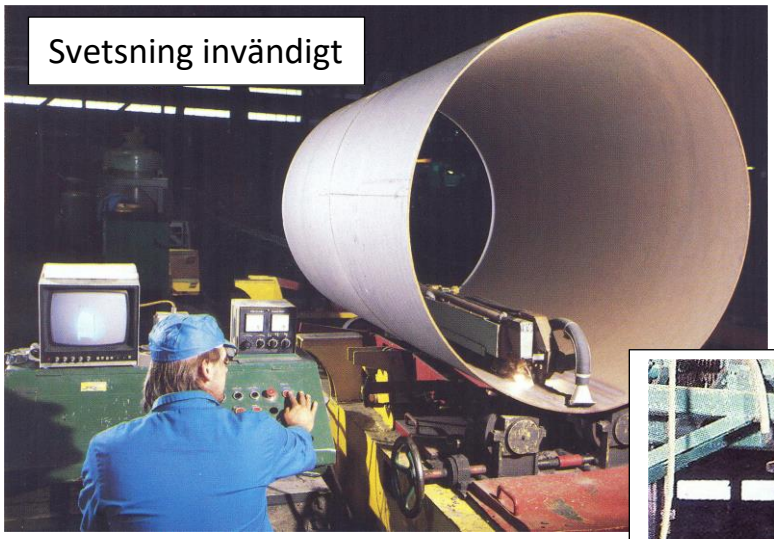


Rörböj

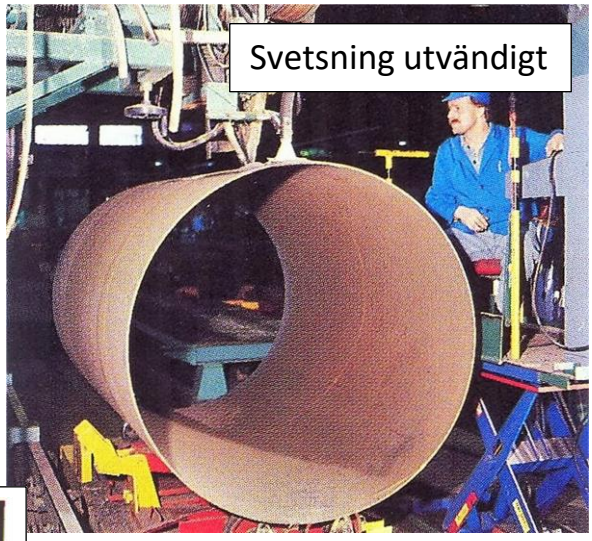


Pressformning

… och slutfasen av tillverkningen!

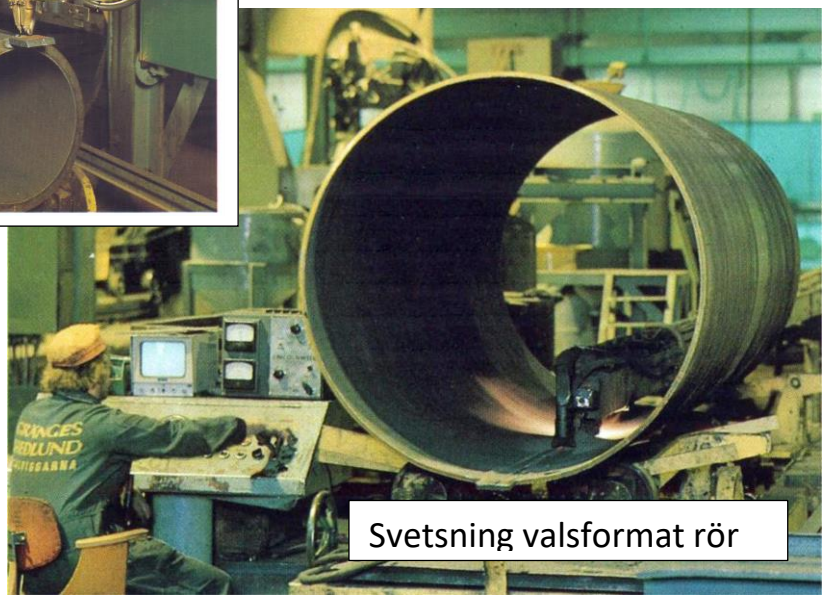


Svetsning invändigt



Svetsning utvändigt

Svetsning pressformat rör



Svetsning valsformat rör

Leverans med vägfrakt!

Fakta om Spiralrör

Svetsen syns som en spiral runt röret. Spiral 1var med från Rörverkets start, Spiral 2, installerades efter att tillverkningen av olje-gasrör (så kallade pipelines) till Sovjetunionen avslutades 1973.

Rördiameter från 250 till 1500 mm, max godstjocklek 16 mm, rörlängder upp till 18 meter.

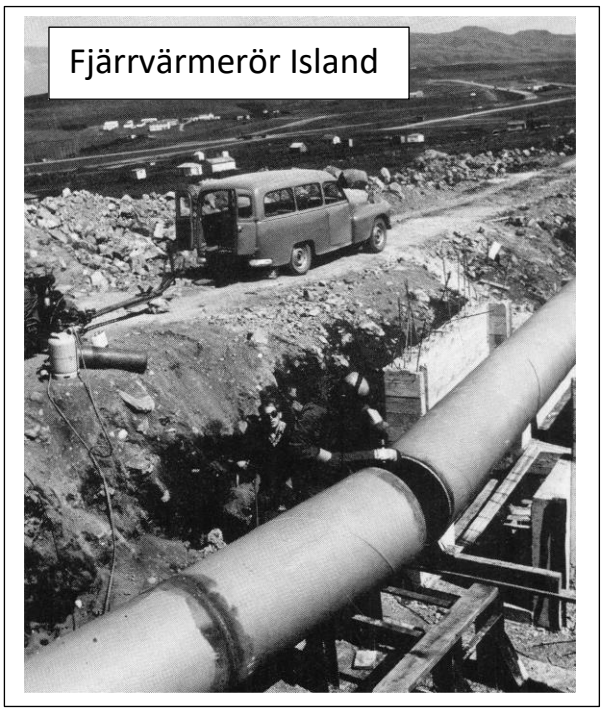
Spiralrören tillverkades av varmvalsade band i rullar, vikt ca 15 ton.
Vid bandslut stoppas maskinen och en bandskarv görs med det nya bandet.

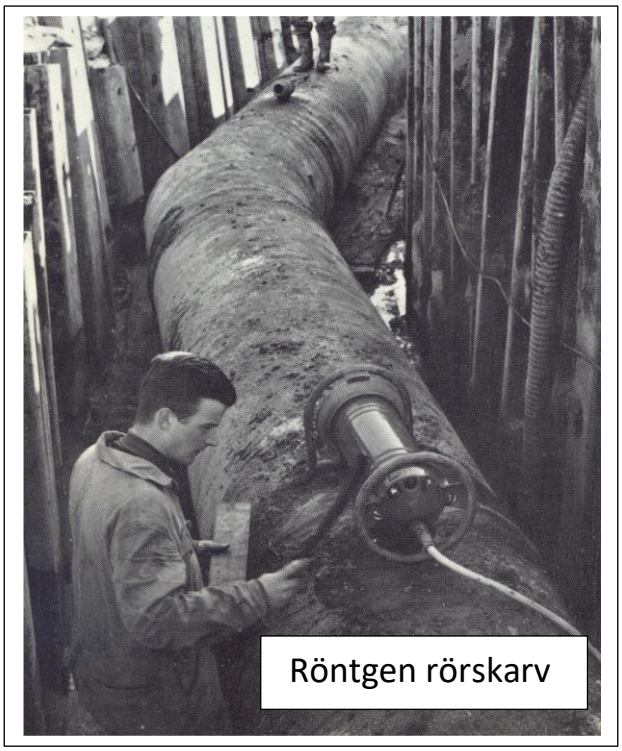
Maskinen matar in band, som därefter:

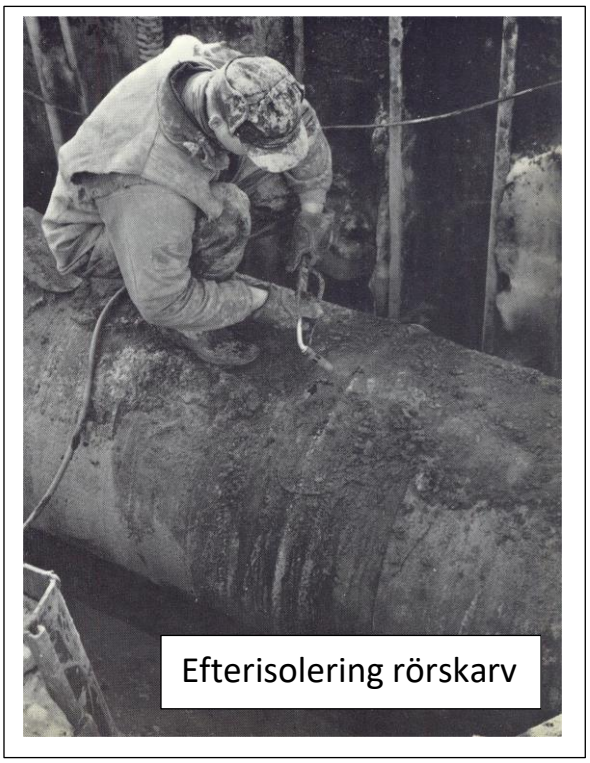
1. Riktas
2. Kantklipps
3. Fasas
4. Formas
5. Svetsas
6. Ultraljudskontroll kontinuerligt av svetsen
7. Kapas till begärd rörlängd

Här några bilder från montagearbeten…

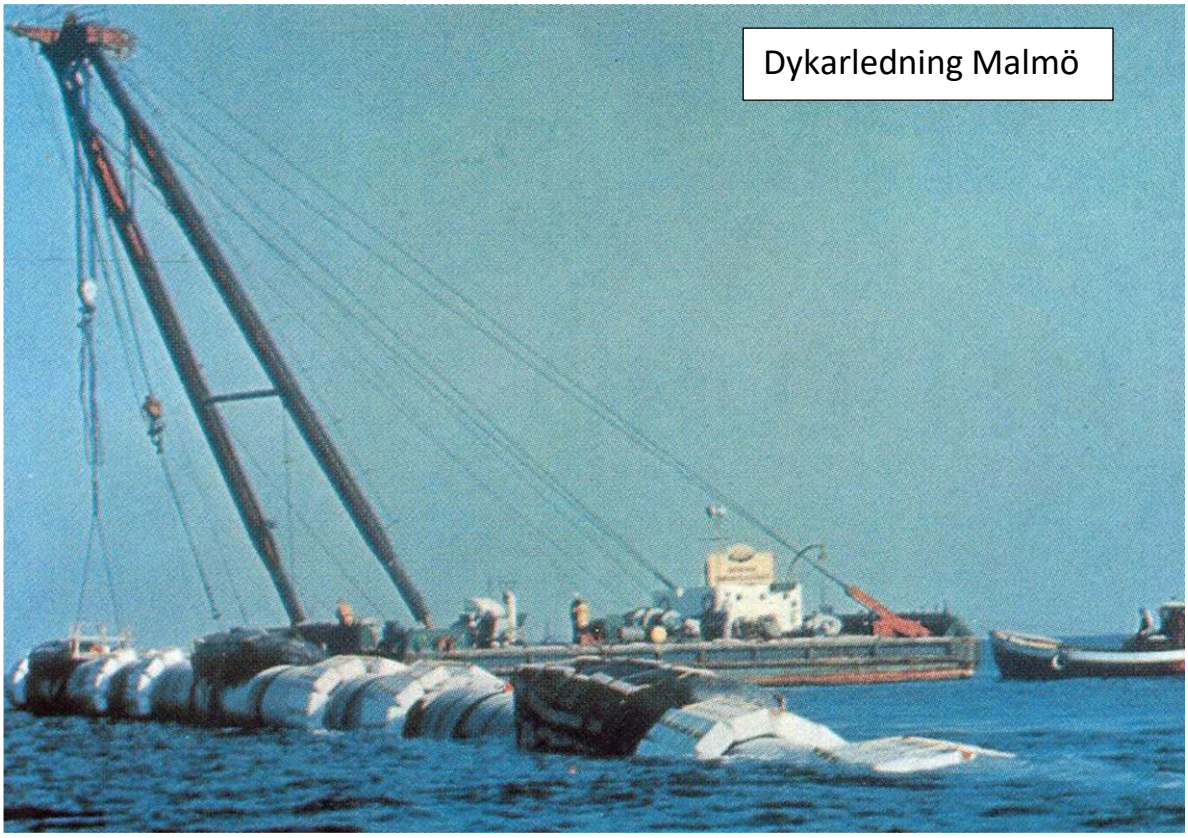
Nedläggning av rör

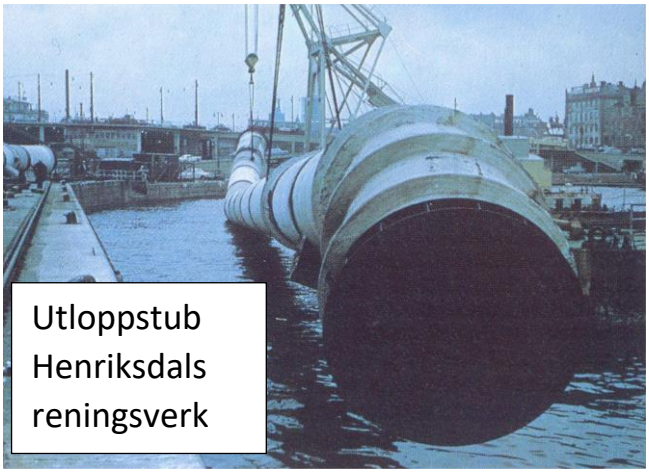

Fjärrvärmerör Island


Röntgen rörskarv

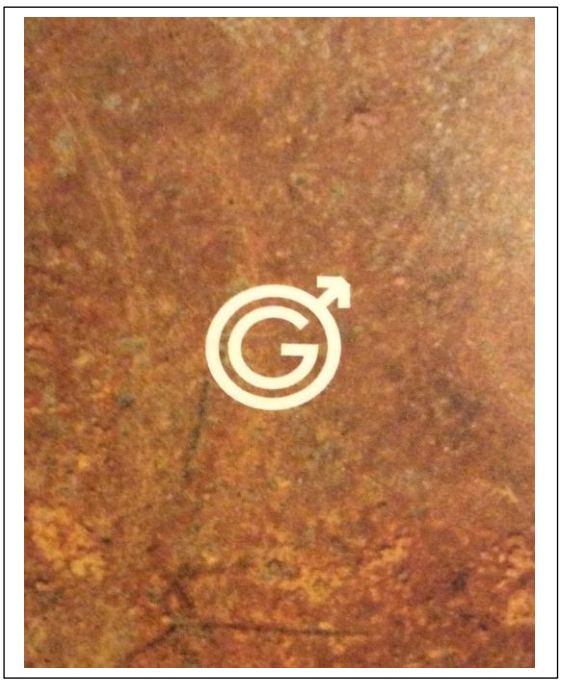

Efterisolering rörskarv

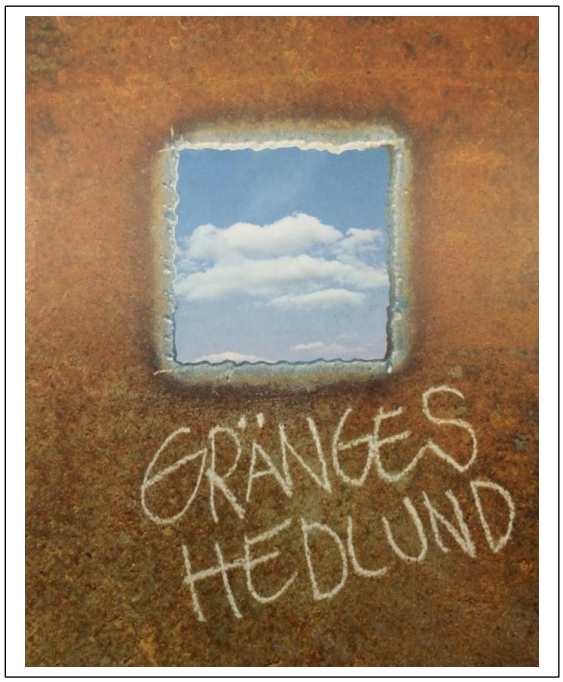
… även under vatten!





Och slutligen en bild på en vacker installation i Norsborgs Vattenverk





Isoleringen

Fakta Isoleringen

Ytbehandling av rör och rördelar.

Asfaltbeläggning in och utvändigt föregås av blästring och röruppvärmning i ugn 150 - 200 grader C.

Invändigt flammas ytan för att erhålla ett spegelblankt ytskikt.

Utvändigt behandlas rören med asfaltlösning eller med tillägg av asfaltindränkt glasfiberväv och vitt vattenfast våtspackel.

Cementbruksisolering invändigt utförs genom centrifugal slungning.

Målning, med primer till kompletta målningssystem.

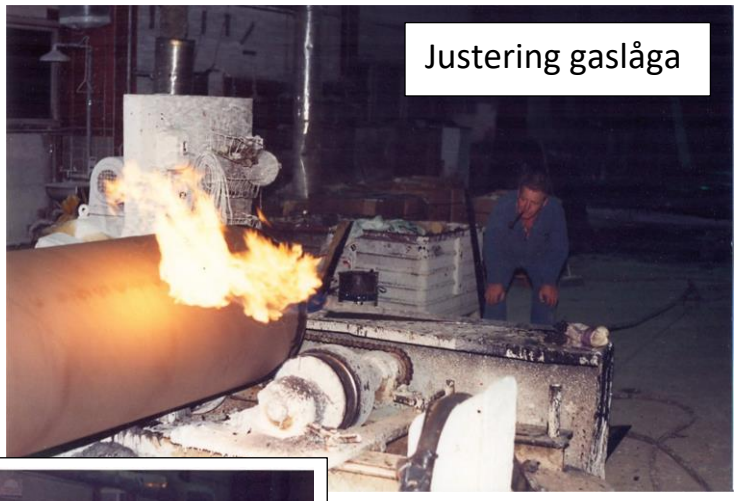
Isoleringen

Underhåll

Asfaltbad, glasfiberväv

… fortsättning

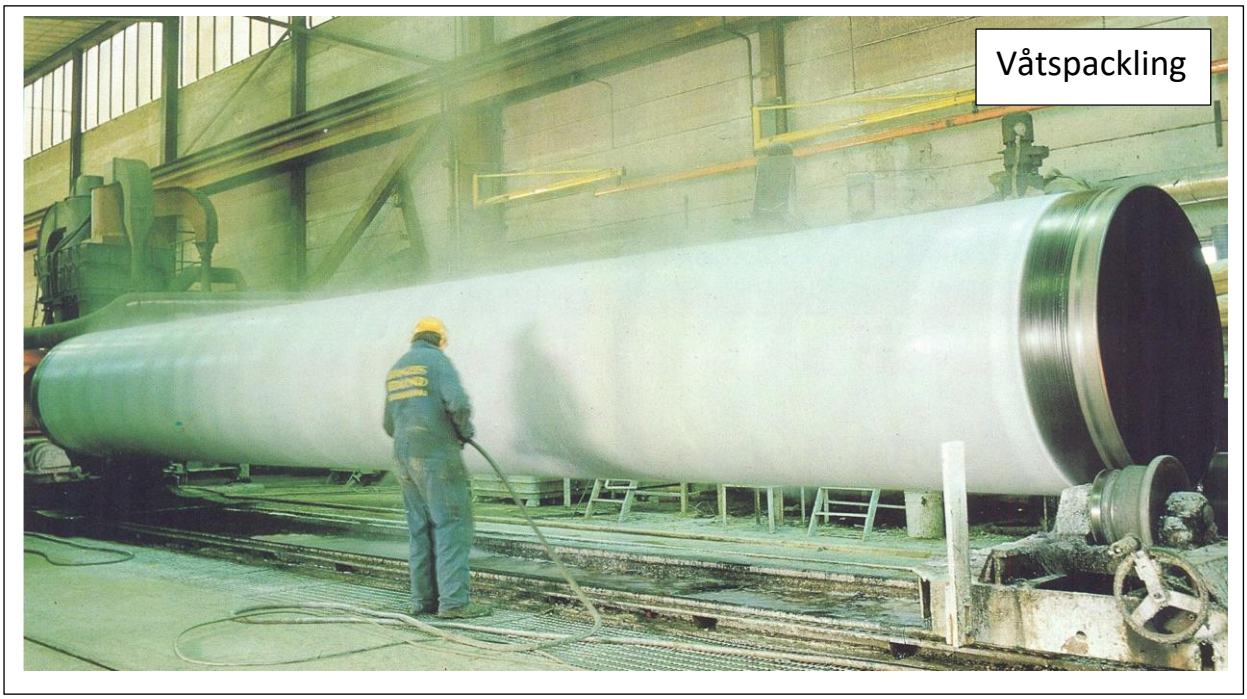
Asfaltytan skrapas



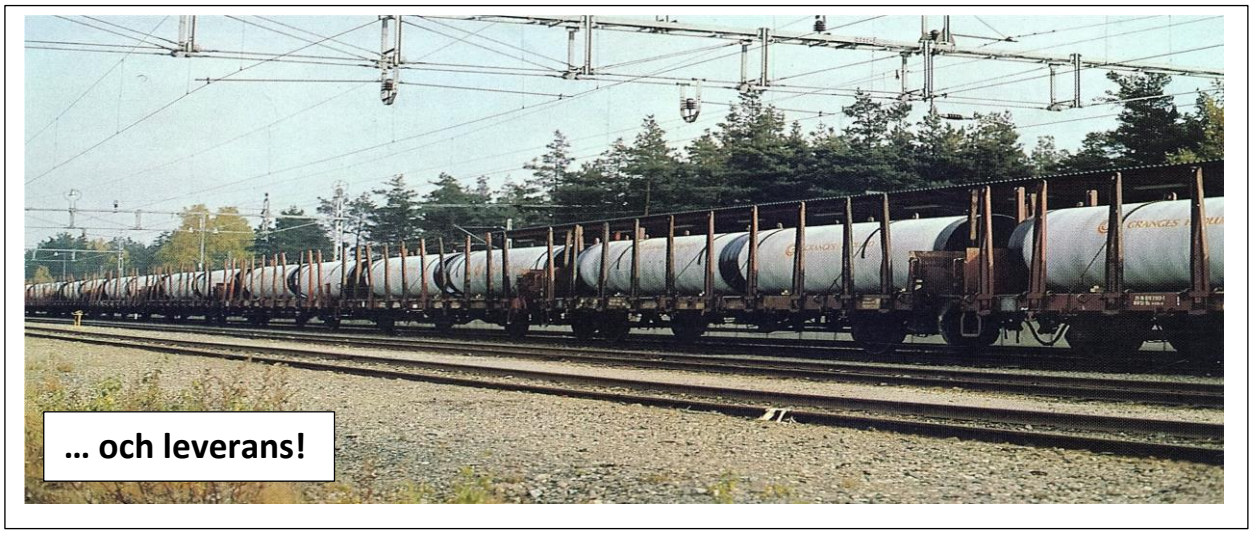
Justering gaslåga

Flamning

Sandblästring


Våtspackling

Märkning logga


… och leverans!

Denna oljetank som fanns mellan fabriksbyggnaden och Nynäsvägen blev ett signum inte bara för rörverket i Jordbro utan för hela trakten.

Utformningen och placeringen var en nödvändighet av miljöskäl då hela området är en vattentäkt.

Beklagligtvis demonterades den och dess öde är okänt.

Bilden från Haninge kommuns bildarkiv.