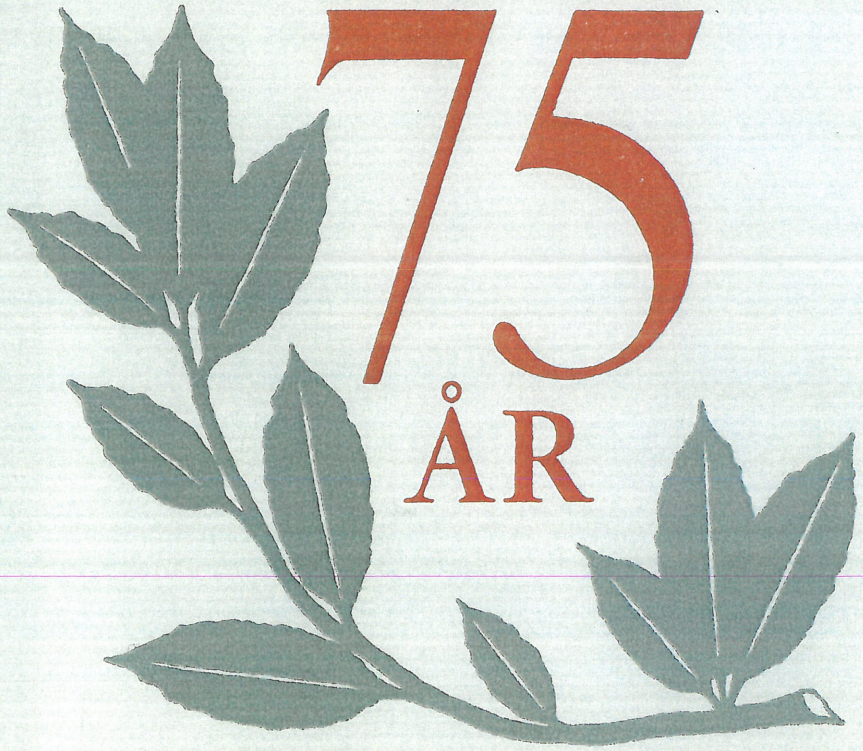
H. G. SIEVERT



AB MAX SIEVERT

1882 - 1957

Detta är berättelsen om hur en liten blygsam importfirma, inrymd i ett enda rum, genom hårt arbete, klok sparsamhet och vidsynt omtanke utvecklats till ett miljonföretag, som idag exporterar en stor del av sin tillverkning över praktiskt taget hela världen.

Det är också berättelsen om hur ett företag har kunnat växa upp som en kapitalbildande rörelse, som expanderat med egna resurser, utan anlitande av främmande kapital, och hur det fortfarande är kvar i familjens ägo, trots de påfrestningar, som orsakats av tvenne världskrig, otaliga depressioner, finanskriser och hård skattepolitik.

Det är historien om firman Max Sievert under 75 år.

Många är de tjänstemän och arbetare, som under årens lopp med sina arbetsinsatser och sitt intresse bidragit till firmans utveckling. Alla kan tyvärr ej nämnas vid namn i denna skrift, men de inneslutes i vår tacksamhet för det arbete, som de nedlagt till firmans bästa.

MAX SIEVERT

Det är icke svårt att teckna en verklighetstrogen bild av brödratrion Sievert, då det ännu finnes personer, som har dem i gott minne från personligt samarbete, och dessutom så gott som samtliga affärsböcker, brevböcker och anteckningar från deras verksamhet finnes bevarade.

Alla tre föddes i Zittau i Sachsen där fadern, C. Th. Sievert, var konditor och medlem av stadsförvaltningen, Stadtrath. Modern hette som ogift Thiemer. Ett genomgående drag i den Sievertska familjen var den starka sammanhållningen mellan familjemedlemmarna.

Max Sievert var enligt samstämmiga uppgifter en glad och trevlig person, som hade mycket lätt att förvärva vänner överallt där han drog fram. Han insåg, att för en affärsman är den personliga kontakten av största värde, och hans affärsresor och kundbesök fortsatte även sedan firman vuxit sig stor. »Orubblig rättrådighet – hårt arbete – klok sparsamhet – vidsynt omtanke» är texten på den medalj som 1949 präglades till hundraårsdagen av Max Sieverts födelse. Dessa korta satser klarlägger den kärva livssyn, den arbetsglädje och den rakryggade vilja, som karakteriserade Max Sievert, men de talar icke om hans vänfasthet och goda hjärta, som omvittnas av dem som var inneslutna i hans stora vänkrets, ej heller om att han i det tysta utövade stor välgörenhet. Ett annat utmärkande drag var omsorgen om de anställda, vilket ledde till ett kamratligt samarbete, som än i dag sätter sin prägel på det företag, som bär hans namn.

Max Sievert hade en otrolig energi och arbetsförmåga. Under de första åren var han hela dagarna på benen för att skaffa order, och på kvällarna sköttes kontorsarbetet. Den tiden var kommunikationerna i Stockholm så dåliga, att Max föredrog att gå, då det gick fortare än att åka spårvagn – och droska hade han ej råd med. Kappsäck tyckte han inte om, utan han hade alla fickorna fullstoppade med små verktygsmodeller och prover. Max berättade, att han en gång för en verkstadsdirektör i en landsortsstad ploc-

kat hela direktörsbordet fullt med innehållet i sina fickor. Direktören hade då kallat in sina hemmavarande resande och sagt: »Se alla dessa ting, som denne man har i sina fickor, att resa så och göra sig sådan möda, det är konsten.» Max tillade leende: »Men han köpte ingenting.»

Georg Sievert var tydligen en mera stillsam natur än Max. Det blev Georg, som så småningom fick ta huvudansvaret för maskinfirmans skötsel. Efter Max död 1913 blev han dess ledare och verkställande direktör. Georg höll på »ett enkelt och sparsamt leverne» – »det är mera tillfredsställande att kunna hjälpa en medmänniska, som verkligen är förtjänt av hjälp, än att utan mening konsumera sina inkomster» – och efter dessa maxima levde han. Han var under många år en arbetsmyra som få och ytterligt sällan borta från kontoret, där han städse var bland de första som kom, och den siste som gick. Genom sitt blida, välbalanserade väsen vann han sina medarbetares aktning, förtroende och vänskap och medverkade personligen till att skapa den trivsel och samarbetsanda, som hans äldre broder omhuldade.

GEORG SIEVERT

Ernst Sievert arbetade åren 1883–84 i firman vid Brunkebergstorg. När Max Sievert på inrådan av L. M. Ericsson beslöt sig för att igångsätta en fabrikation av elektrisk ledningstråd, hade Ernst under ett års tid praktiserat på Bolinders gjuteri. Han fick då i uppdrag att resa ned till Berlin för att på Vogels fabrik sätta sig in i alla detaljer, som berörde trådtillverkningen, d. v. s. dragning, omspinning och annan isoleringsteknik. Hemkommen till Stockholm blev Ernst fabriksledare i den nystartade »Trådfabriken» i Sundbyberg, där den första uppgiften blev att tillsammans med Max rita och övervaka tillverkningen av de första maskinerna för omspinning av ledningstråd. Ernst fungerade som fabriksledare i »Trådfabriken» ända till Max Sieverts död 1913, då han blev dess verkställande direktör. Hans livsgärning är utförligare skildrad i Sieverts Kabelverks femtioårsskrift, utgiven år 1938.

ERNST SIEVERT

Huset Brunkebergstorg 2, där Max Sievert hade sitt kontor. Efter oljemålning av A. Bianchini.

MAX SIEVERTS AFFÄRSRÖRELSE

Den 17 juli 1881 befann sig Max Sievert i Stockholm, som han väl kände till från många tidigare besök, och löste den dagen erforderliga papper för affärsverksamhet i Sverige.

Redan i början av 1882 hade affärerna kommit igång, vilket framgår av bevarade fakturaböcker. Där finner man i tät följd fakturor på en mångfald olika artiklar från gjutna trädgårdsfigurer, brevvågar, bomolja, skruvnycklar, smörjapparater och skruvstycken upp till verktygsmaskiner såsom svarvar, borrmaskiner och smärgelslipmaskiner samt ångmaskiner och pumpar. Dessa inköptes delvis från utländska, huvudsakligen tyska tillverkare eller såldes i kommission. Bland kunderna, som representerar praktiskt taget hela floran av dåtidens privatjärnvägar, skeppsvarven och den uppspirande mekaniska industrien, återfinnes många fortfarande välkända firmanamn ur Sveriges industrihistoria.

I fakturaboken finner man för den 27 april 1882 en post om vars nationalekonomiska betydelse säkerligen ingen av de berörda hade en aning. Den ifrågavarande fakturan var utställd på Statens Järnvägars 5:te trafikdistrikt och avsåg två fat maskinolja. Den olja, som levererades, var den första mineraloljan i vårt land. Försäljningen av dessa fat mineralolja, som salufördes under namnet »Bakuinolja», in-

ledde en helt ny epok inom smörjmedlens område. Tidigare hade transport och industrier uteslutande varit beroende av animaliska och vegetabiliska smörjmedel, som i fråga om tillförlitlighet och ekonomi på intet sätt var jämförbara med dåtidens, efter våra begrepp relativt enkla mineraloljor.

Det tog mycken tid och arbete för Max Sievert att skapa förståelse för mineraloljorna, men tack vare hans oförtröttliga energi fick den svenska industrien draga fördelarna av de numera allenahärskande smörjmedlen långt tidigare än andra länders industrier, vilket i sin tur gav Sveriges näringsliv ett mycket värdefullt försprång på den internationella marknaden.

Det är självklart, att en sådan framsynt och arbetsfylld verksamhet gav belöning i form av goda årliga nettovinster, men brevböckerna talar om att Max Sievert många gånger utan egen vinning hjälpte sina kunder till rätta. Han höll också obönhörligt på att alla varor, som såldes, skulle vara av oklanderligt hög kvalitet. Max Sievert var utan tvekan en av föregångsmännen vid grundläggandet av den svenska industriens anseende som kvalitetsindustri.

Max Sievert började sin affär i huset Karduansmakaregatan 4, men flyttade snart till Brunkebergstorg 2, numera Televerkets högkvarter. Där hade firman sitt kontor 1 tr. upp »med härlig utsikt över torget», som Georg Sievert säger i sina minnesanteckningar. År 1901 flyttades verksamheten till egen fastighet, Smålandsgatan 30, och senare till Regeringsgatan 26. Här fortsattes verksamheten till 1930, då större delen av kontoret flyttades till Lödlampfabriken i Sundbyberg. Handelsavdelningen kvarblev dock till 1938, då den överflyttades till den nybyggda Ulvsundafabriken.

Om mångfalden av de artiklar maskinfirman saluförde kan den stora katalogen av 1888 ge en föreställning, men det bör påpekas att smörjapparater av olika slag var huvudartiklarna under de första åren. Dessa importerades från Tyskland, men i och med bildandet av AB Alpha, i vilket Max Sievert var huvudintressent, började svenska produkter dominera. Alphas tillverkningsprogram omfattade en mångfald maskiner, verktyg och armatur, vilka alla försåldes genom maskinfirman. Max Sievert lät också på Alpha utarbeta och tillverka ingenjör Brinells numera världsbekanta apparater för hårdhetsprovning. Som teknisk ledare för Alpha hade han förmånen att få ingenjör K. G. Gustafsson, med vilken han kommit i förbindelse när denne, som tygingenjör vid Karl Gustafs Stads Gevärsfaktori, gjorde en uppfinning som Max Sievert intresserade sig för. Max Sievert hade god näsa för nyheter. Sålunda tog han redan 1882 hand om försäljningen av C. R. Nybergs lödlampa och den kände uppfinnaren Birger Ljungströms uppfinning av rullspärren för användning vid smörjapparater.

Under de 25 första åren, till bolagsbildandet 1906, lät de båda bröderna Max och Georg sina vinster stå kvar i företaget, varigenom en för den tidsepoken typisk kapitalbildning ägde rum. Detta medförde en utomordentlig likviditet och oberoende av banker och utomstående. Man gav sig aldrig in i andra affärer än sådana, som kunde finansieras med egna medel.

Ända fram till bolagsbildandet fortsatte handeln med alla tänkbara varuslag av huvudsakligast svenskt, men även tyskt, engelskt och amerikanskt ursprung. Av

fakturaböckerna för 1906 finner man dock att kundkretsen för verkstadsförnödenheter minskat. Den domineras av Sieverts egna företag »Trådfabriken», sedermera Sieverts Kabelverk, och AB Alpha. En del gamla kundnamn återfinns visserligen som köpare av diverse importerade varor, men produkter från Alpha, såsom lagermetaller, säkerhetsventiler, materialprovningsapparater etc., överväger. Av intresse är, att ca 85 % av alla fakturorna avser lödlampor, lödkolvar, fotogenkök och reservdelar, samt att export av dessa produkter skedde till praktiskt taget alla världens länder. Tendensen att avveckla importhandeln och i stället koncentrera verksamheten på de svenska fabrikaten från Kabelverket, Alpha och Nyberg är tydlig.

Det är förståeligt, att den tidigare mycket lukrativa smörjmedelsförsäljningen måste ha blivit lidande på konkurrensen från de världsomspännande utländska, i första hand amerikanska, oljefirmorna, som här i landet upprättat egna dotterbolag. Likaså är det tydligt, att den alltmer ökade svenska industrialiseringen mättade den svenska marknaden med produkter, som utlandet icke kunde konkurrera med, vare sig i fråga om kvalitet eller priser. De här angivna förhållandena är med all säkerhet grunden till den långsamt fortskridande strukturförändringen i firmans verksamhet. Det var av rent praktiska skäl som firman år 1906 omändrades till aktiebolag. Eftersom såväl Kabelverket som Alpha redan tidigare blivit aktiebolag, blev det på detta sätt lättare att fördela andelarna i företagen mellan medlemmarna av familjen Sievert. 1928 respektive 1929 överläts Sieverts Kabelverk och Alpha till Telefon AB L. M. Ericsson.

Utdrag ur Fakturaboken visande första försäljningen av Bakuinolja.

61.

April 1882

		Transport				5328	69
12	27	Statens Jernvägar, 5 Distriktet Härstädes					
		Levererad.					
		2 fat Prima Kaukasisk Olja					
		No 1589. Brutto 178,95 Kilo – Tara 29,07					
		" 1583 " 204,74 " – " 32,35					
		Brutto 383,69 " – Tara 61,42					
		Netto 322,27 Kilo	0,62			199	81
		F.					
62	27	J. & C. G. Bolenders M. V. A. B. Härstädes.					

БАКУИНЪ.

Fabriks- **Märke.**

А. Э. и К°. ВЪ РИГѢ.

PRIS-LISTA.

BAKUIN

Rysk Maskinolja

tillverkad af kaukasisk råolja från Bröderna NOBEL vid Riga Oljeraffinaderi.

General-Agent för Sverige:

MAX SIEVERT

2 Brunkebergstorg STOCKHOLM Brunkebergstorg 2

Bakuin O (mörk). För **Vagnsaxlar å jernvägsvagnar, Sågramar, Transmissioner, Arbetsmaskiner & Axlar,** hvilka ej gå med allt för stor hastighet.

Pris: pr kilogr. ..... pr skålp. 15 öre motsv. pr kanna 82 öre

Bakuin A A (klart gul). För **Ångmaskiner, Transmissioner, Arbetsmaskiner & Axlar** med större hastighet.

Pris: pr kilogr. ..... pr skålp. 26 öre motsv. pr kanna 143 öre

Lokomotiv- & Cylinderolja (mörk & tjockflytande). Sönderdelas ej vid de högsta i praktiken förekommande temperaturer. För smörjning af **cylindrar & slider** samt alla rörliga delar å **Ångmaskiner, Lokomotiv, Skeppsmaskiner** etc.

Pris: pr kilogr. ..... pr skålp. 29½ öre motsv. pr kanna 165 öre

Oljan levereras i solida fat innehållande cirka 50 à 60 kannor.

Prisen äro för förtullad vara, inklusive fat, extra kontant.

»**BAKUIN**» **är fullkomligt fri från syror och alla beståndsdelar som kunna föranleda beckning.** Smörjmaterialiet konsumeras fullständigt utan att qvarlemna några beckande eller hårda rester. Någon frätning eller angripning af lager och tappar kan fördenskull omöjligen ifrågakomma.

»**BAKUIN**» blifver vid stark köld endast obetydligt mer trögflytande, **men stelnar dock icke.**

Besparingen vid användande af »**BAKUIN**» i st. f. Bom- eller Rofolja **är ganska betydlig. Se häröfver omstående intyg.**

Sthlm, Gernandts Boktr.-Aktieb.

Max Sieverts prislista på Bakuinolja.

Vid öfverlemnandet af denna min senaste katalog, vågar jag uttala den förhoppning att densamma måtte emottagas med välvilja samt utgöra den föreningslänk emellan mina ärade kunder och mig, som en katalog ju alltid är afsedd att vara. Från den vanliga katalogformen skiljer den sig något deruti, att temligen utförliga redogörelser återfinnas vid de flesta föremål, som erbjuda speciellt intresse af en eller annan anledning, en sak, som torde förläna katalogen ett icke obetydligt ökadt intresse, om också uppsatserna i fråga icke alltid hafva blifvit så utförliga som önskligt varit, hvilket åter fördelaktigt inverkat på katalogens öfverskådlighet och gjort innehållet mera koncentreradt. I alla fall har katalogen blifvit betydligt omfångsrikare än den från början var afsedd att blifva.

Hvad sjelfva de i katalogen upptagna olika artiklarne beträffar, vill jag icke underlåta att här nämna, att det lyckats mig att öfverflytta tillverkningen af icke så få saker, deribland äfven ganska betydliga, från utlandet till svenska verk och skall det allt fortfarande städse blifva min sträfvan, att med landets industri söka införlifva sådana fabrikat, som lämpa sig för våra förhållanden. Antalet af olika artiklar som upptagits är temligen betydligt, hvilket också är orsaken till att katalogen blifvit skäligen diger. För att emellertid detta oaktadt lätt finna hvad man söker, äro likstälda saker sammanförda i hufvudafdelningar, så vidt detta låtit sig göra, och registret så uppstäldt, att man med lätthet torde finna hvad man söker. Att det, med den vidlyftighet katalogen fått i många fall, varit omöjligt att undvika inkonsequenser, särskildt till följd af under utarbetandet inträffade förändringar, är naturligt och beder jag om benäget öfverseende för så väl de oegentligheter som häraf uppstått, som för andra möjligen förekommande felaktigheter, som i ett eller annat afseende insmugit sig.

Stockholm i Januari 1888.

Max Sievert

Nybergs första lödlampa och en nutida mindre lampmodell skiljer sig inte mycket till det yttre.

SAMARBETET MED C. R. NYBERG

Nyberg föddes 1858 i Arboga. Redan under uppväxttiden fick han på fritiden från folkskolan hjälpa sin fosterfader, som var skomakare, i arbetet. Men när han som fjortonårig slutade skolan, kom han i lära hos en gelbgjutare och gördelmakare. Avlöningen var 50 öre i veckan och maten, och arbetstiden innefattade även söndagarna.

Efter några år begav sig Nyberg till Stockholm, där han arbetade på ett par olika verkstäder och blev specialist på lödningar. De primitiva uppvärmningsanordningar, som därvid användes, kom Nyberg att fundera över problemet att framställa en lämplig lödlampa. År 1882 hade han en uppfinning färdig, en förgasningslampa för gasolja, som bensin på den tiden benämndes. Lödlampan, eller blåslampan, som den också kallades, blev en fullträff, och det är ganska bestickande, att de mindre modellerna av den moderna blåslampan till konstruktion och utseende icke skiljer sig mycket från Nybergs ursprungliga »lilla lampa».

1882 flyttade Nyberg till Sundbyberg, där han i en gård ej långt från den nuvarande fabriken hyrde två rum och kök och påbörjade en fabrikation av blåslampor för Max Sievert. Både Nyberg och hans fru arbetade själva i fabriken, som undan för undan utvidgades både i fråga om lokaler och personal. 1891 hade företaget stabiliserats så att Nyberg kunde köpa tomt och börja bygga en egen fabrik. Fabriksbyggnaden blev en solid tegelstensbyggnad, det nuvarande kontorshuset vid Prästgårdsgatan 9 i Sundbyberg. Verkstaden upptog två våningar, där man förutom blåslampor så småningom även började tillverka fotogenkök.

Till att börja med hade Nyberg stora ekonomiska svårigheter, men sedan han lyckats intressera Max Sievert för lödlampan, och maskinfirman upptagit försäljningen, blev svårigheterna närmast av fabrikationsteknisk art. Nyberg var en typisk uppfinnare, vars intresse splittrades på olika projekt. Han hade dock turen att i sin tjänst få två duktiga män, som kunde sköta fabriken och hålla utvecklingen i gång. Utan J. E. Brissman, som skötte det ekonomiska, och verkmästare N. V. Lindh i fabriken hade Nyberg aldrig lyckats så bra. Han var mycket lynnig, men hans bägge medarbetare hade var och en i sin position sådan respekt med sig, att Nyberg i allmänhet lät dem hållas.

På eftermiddagen den 9 juni 1906 kallade Nyberg fyra av sina verkmästare till diskussion i trädgården. Han meddelade dem, att Max Sievert påpekat det felaktiga i att som personlig affär driva en så stor verksamhet. Han hade därför beslutat, att han och verkmästarna tillsammans skulle bilda aktiebolag. »Ja, men mästarn, vi har inga pengar att betala aktier med», invände de fyra. »Aktier får ni av mig», genmälde Nyberg, och därmed var bolaget grundat. Två av verkmästarna fick tio aktier à 500 kr och de bägge andra åtta aktier var.

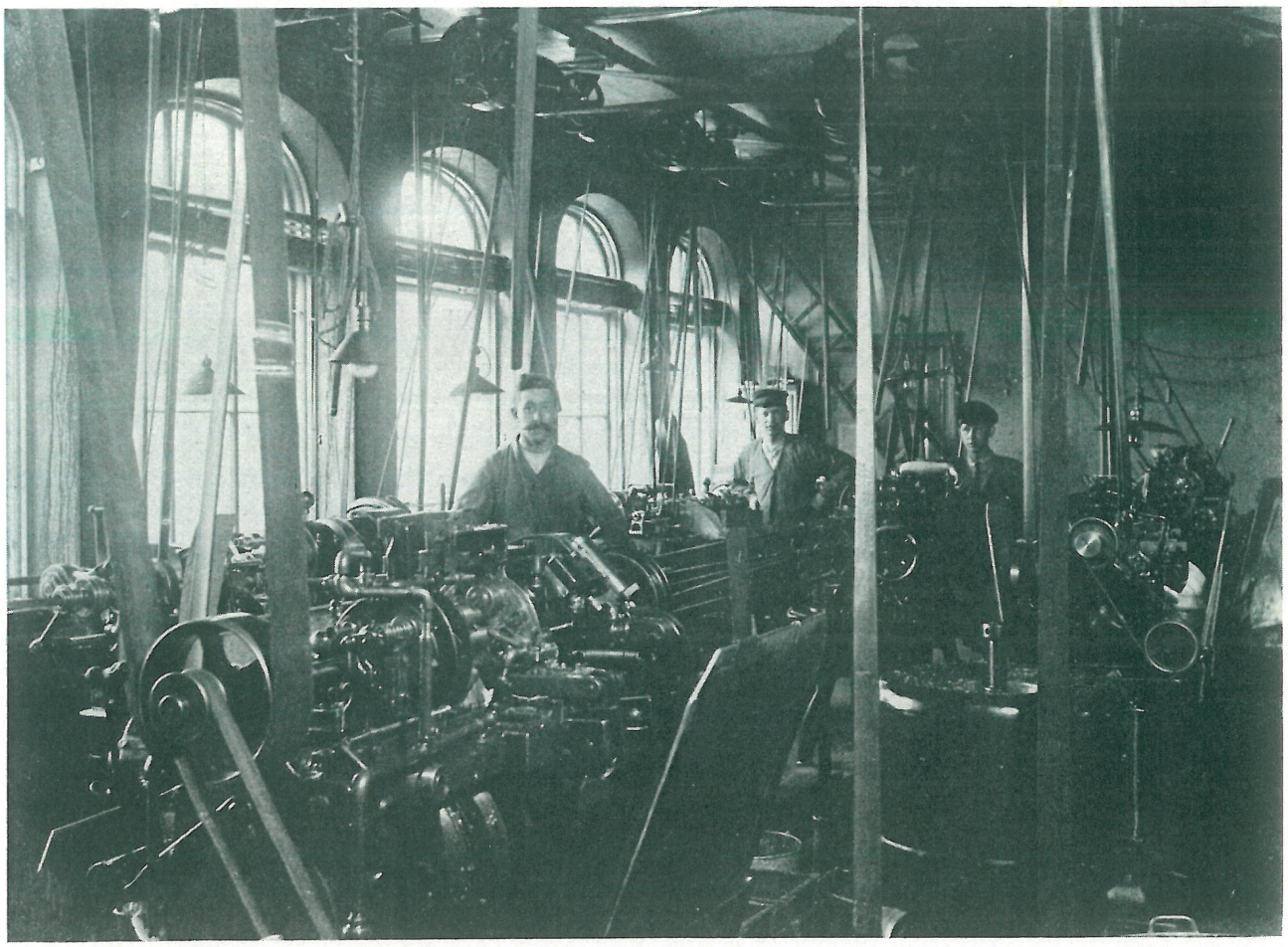
En del elakartade olyckor med konkurrenters lödlampor och fotogenkök gjorde, att Nyberg igångsatte en kraftig aktion för att få myndigheterna att utfärda material- och tillverkningsföreskrifter. Han fortsatte dessa strävanden långt efter det han sålt sin fabrik. Såsom den ursprunglige uppfinnaren av förgasningsapparater kände Nyberg ett indirekt ansvar för de olyckor som inträffade, och han nedlade under hela sin verksamhet som tillverkare ett intensivt arbete på att göra sina egna apparater säkra. Han utbildade en avsyningsexpert, som omsorgsfullt granskade allt som lämnade fabriken. Vid ett tillfälle kom nuvarande direktören, Hans Georg Sievert, in till denne och såg då några kök som kasserats på grund av »skönhetsfel». Han kunde icke upptäcka några fel, och frågade hur detta kom sig. Svaret blev dräpande: »Ja se man måste vara expert för att upptäcka skönhetsfel!»

Nyberg, som arbetat sig upp från ingenting, hade förståelse för arbetarnas besvärligheter och kunde vara ganska liberal, när andan föll på. När han var speciellt nöjd med en arbetare, kunde han förära denne en eller flera aktier i bolaget. När detta 1922 försåldes till AB Max Sievert var icke mindre än 26 arbetare och tjänstemän ägare till sammanlagt 69 aktier i bolaget.

Andan inom företaget var mycket god, man var stolt över att arbeta i en firma som åtnjöt ett stabilt anseende för högklassig produktion. Man kände sitt ansvar, och något fusk i arbetet tolererades ej av vare sig ledning eller arbetare. Nyberg

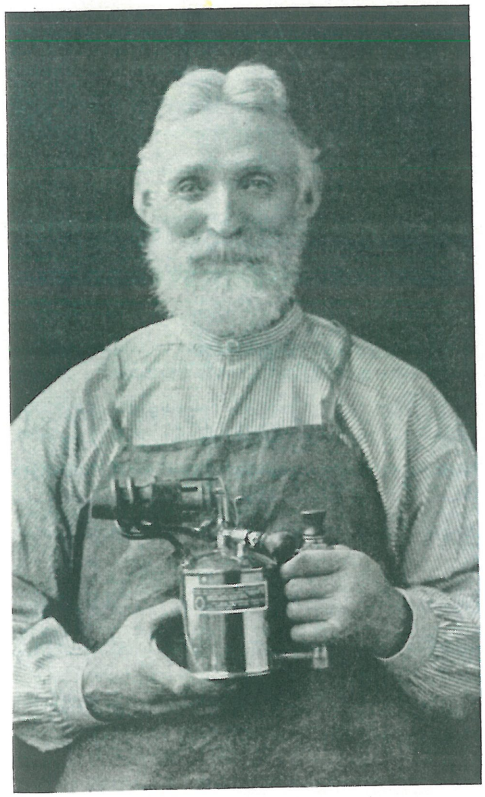
Den gamla Nybergska fabriken var en idyll . . .

. . . men interiören var, som alltid i dåtidens verkstäder, ett virrvarr av remmar och transmissioner



Den egendomliga utformningen av Lödlampfabrikens skorsten var ett utslag av Nybergs originalitet. Trappan fanns där — och då så!

Yrkesstolthet



Direktör Hans Georg Sievert

NYA TIDER — NYA FORDRINGAR

När lödlampfabriken 1922 övertogs av AB Max Sievert, var den efter påfrestningarna under första världskriget såväl i fråga om organisation som byggnader och utrustning i ett otidsenligt skick. Det visade sig att Nyberg endast hade ofullständiga ritningar på lampor, kök och verktyg. Maskinparken var utsliten och gammal – och så var också en del av personalen efter många års tjänst under dåtida hårda arbetsförhållanden.

Det blev Georg Sieverts son, Hans Georg Sievert, som fick ta på sig ansvaret att organisera upp den gamla fabriken till en industri, kapabel att möta alla de påfrestningar, som depressionstider, krigsavspärrningar, myndigheters industripolitik och hård konkurrens skulle komma att bjuda på. 1929 drog sig Georg Sievert helt tillbaka, och överlämnade ledningen i sonens händer. Omdaningsarbetet fordrade både takt och tålamod. Det gällde att förnya maskinparken, låta rita upp alla apparater, detaljer och verktyg m. m. samt ordna lagerhållningen av hel- och halvfabrikat, reservdelar och material, allt under det att verksamheten skulle fortgå och hänsyn tagas till de gamla tjänstemännen och arbetarna.

År 1938 anställdes som överingenjör, civilingenjören Svante Lindström. Under hans ledning anskaffades under de tre följande åren nya moderna arbetsmaskiner,

och arbetsmetoder och konstruktioner ändrades för rationellare utnyttjande av arbetskraften och säkerställande av produktionens kvalitet.

Under krigsåren ställdes fabriksledningen inför många och svåra problem. Exporten, som tidigare omfattat ca 80 % av tillverkningen, stoppades nästan fullständigt, och materialbrist gjorde sig gällande. Man fick sålunda experimentera sig fram till att göra bränslebehållare för blåslampor av järn i stället för mässing, och de smärre mässingskvantiteter, som erhölls genom kommissionerna, fick i huvudsak användas till brännarna. Härtill kom stora svårigheter med lödmedel. I övrigt hade man verkstaden i full gång genom att tillverka ammunitionsdetaljer, gengasdelar, radiodetaljer m. m. Man tog också emot andra arbeten för diverse industrier. Krigsåren gav många bekymmer men också nya idéer och erfarenheter.

LÖDLAMPFABRIKEN BYGGER

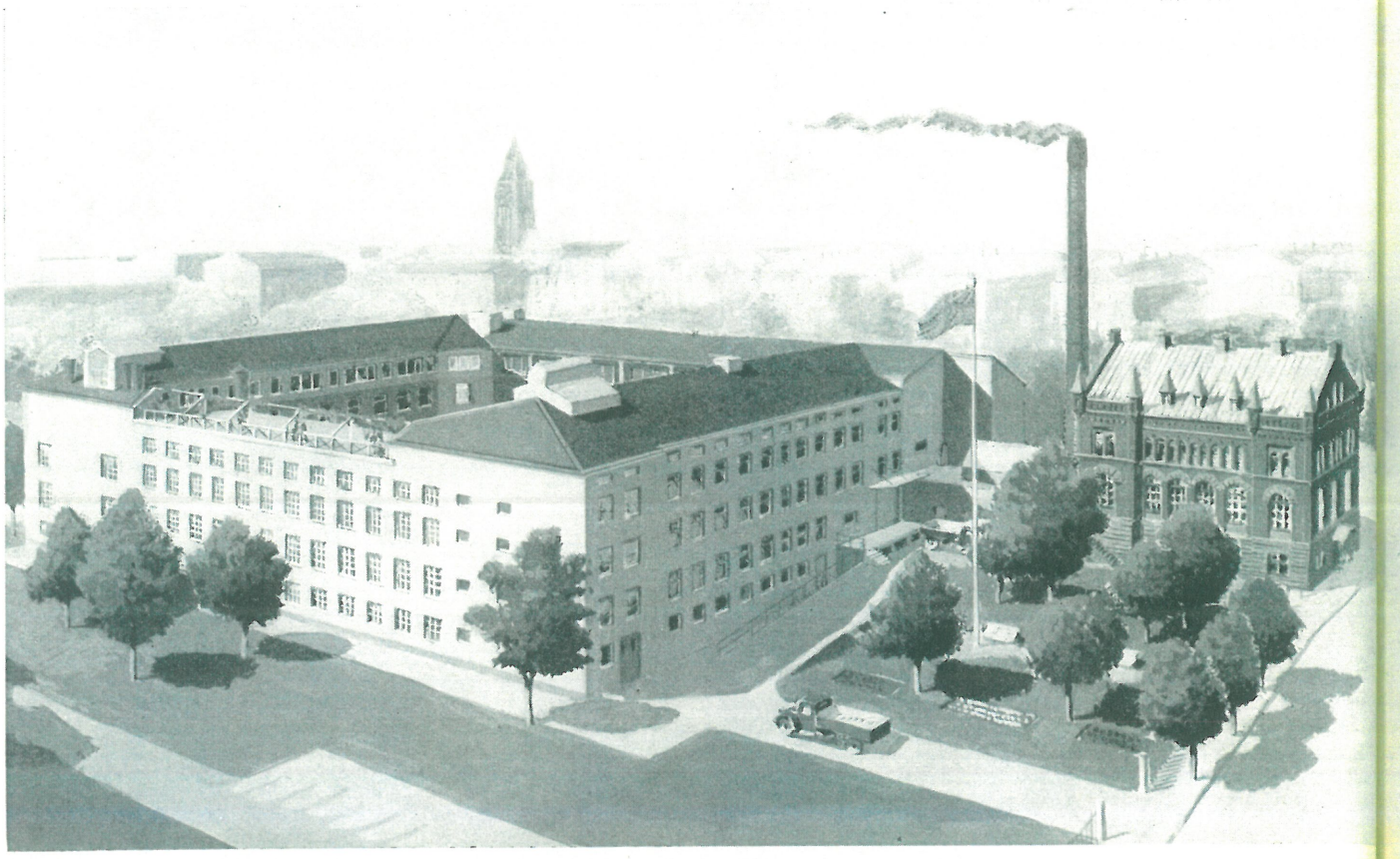
Vid krigets slut hade överingenjör Lindström planerna för en fullständig ombyggnad av fabriken färdiga, men byggnadstillstånd dröjde. Innan man kom så långt som till bygget, hade företaget vissa diskussioner med stadens myndigheter. Enligt en nyuppgjord stadsplan fick en del av den ägda tomten ej bebyggas, utan en s. k. grönremsa skulle lämnas efter Prästgårdsgatan. Inför risken att firman skulle bestämma sig för ett flyttningsalternativ, som förelåg, gav myndigheterna med sig, och möjliggjorde därigenom en rationell ombyggnad.

1945 skulle arbetet ha kunnat igångsättas, men strejksituationen på arbetsmarknaden gjorde, att det kunde påbörjas först året därpå. Det blev en besvärlig historia, ty arbetet i verkstäderna måste pågå för fullt under hela ombyggnadstiden. Man blev tvungen att sätta upp masonitväggar, som skilde verkstads- och byggnadsarbetet åt, och under den kalla vintern fick man värma upp arbetslokalerna med fotogenkaminer. Trots provisorier och flyttningar ökade omsättningen under byggnadstiden.

Kostnadsberäkningen för bygget hade slutat på 2 200 000 kronor, vilka endast överskreds med 200 000 kronor, men så arbetade man också utan entreprenörer annat än för rörledningsarbetena. Den elektriska installationen t. ex. gjordes i egen regi, och det av ingenjör Lindström planerade och arkitekt Olsson ritade bygget uppfördes av byggmästare Rundlöf på »bok och räkning», och stod färdigt 1952. Det nya bygget blev en gedigen sak, påkostat och hållbart, och ännu efter fem år verkar allt skinande nytt.

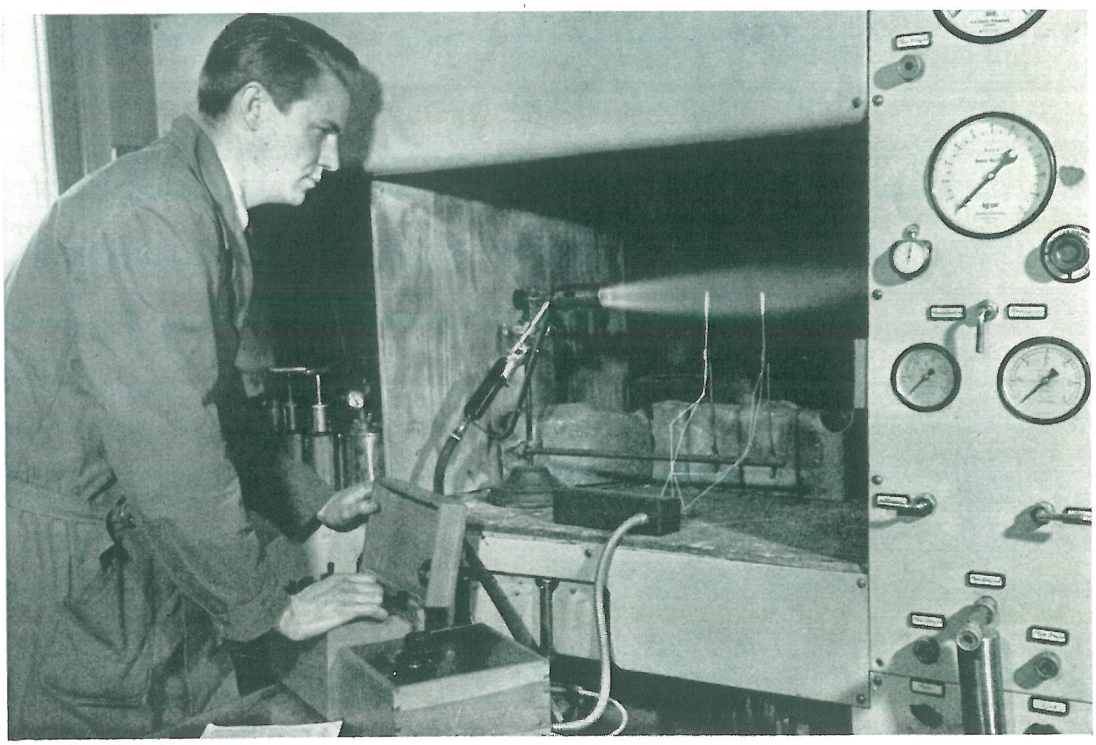
Trevnaden, nya maskiner och rationaliserade arbetsförfaranden har bidragit till ökad produktivitet. Jämsides med produktionen av lödlampor och fotogenkök, slipskiveavrivare m. fl. standardartiklar tillverkas numera även i stor utsträckning gasolapparater, på vilket område AB Max Sievert varit först i Sverige. Därjämte tillverkas även detaljer för andra industrier.

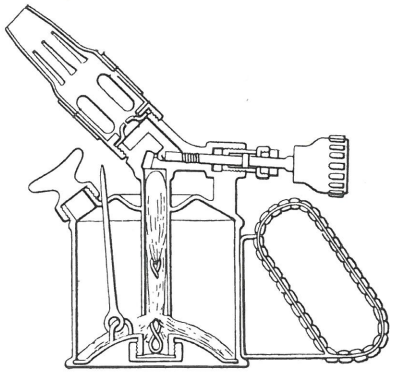
Vid Lödlampfabriken finns också ett välutrustat laboratorium där ett intensivt forskningsarbete bedrivs och fortlöpande kontroll av tillverkningarna företages.



Lödlampfabriken i Sundbyberg efter ombyggnaden.

Ett hörn av det moderna laboratoriet.





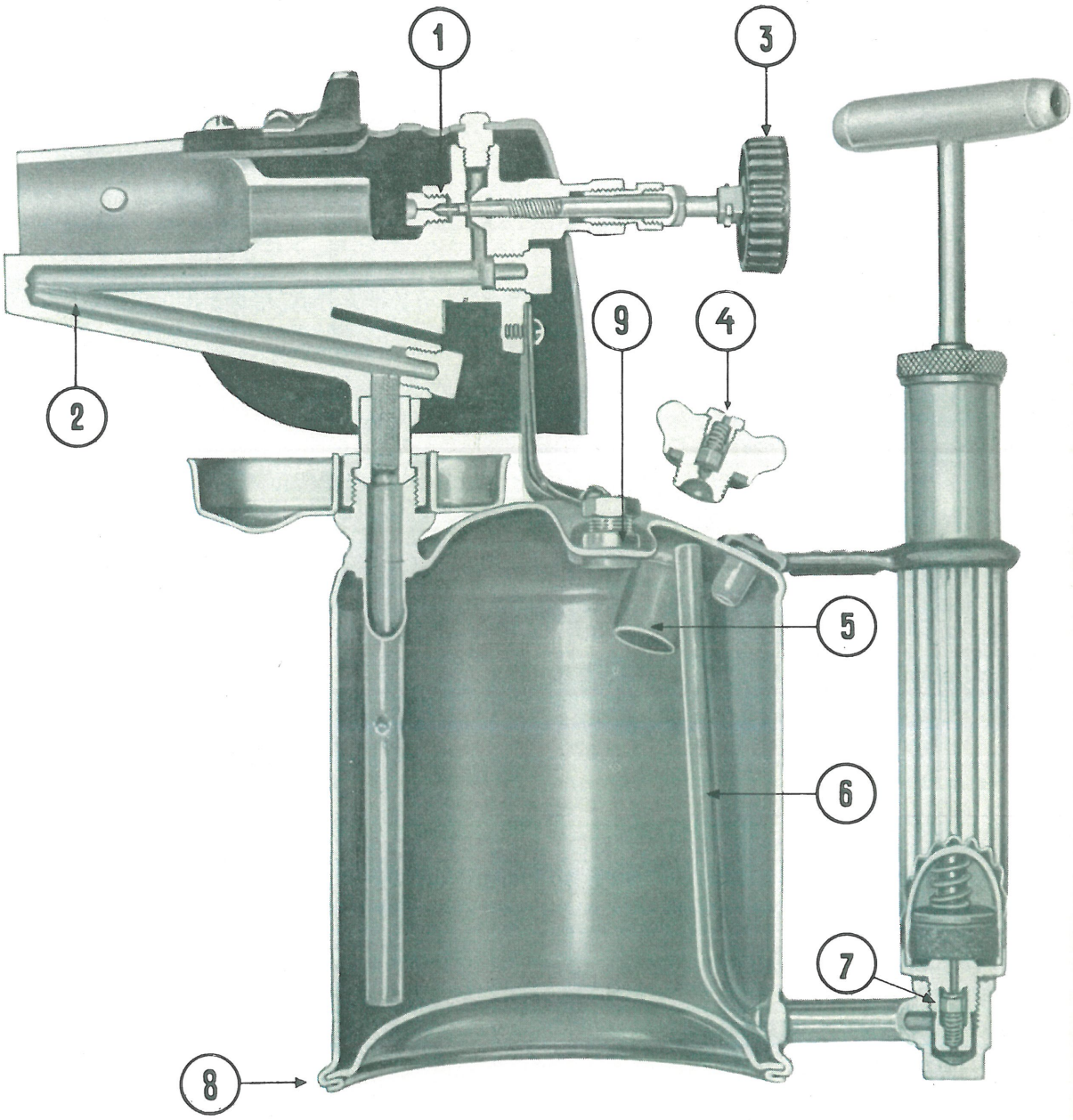
LÖDLAMPANS UTVECKLING

Då C. R. Nyberg som ung arbetare började komma i kontakt med diverse lödnings- och uppvärmningsarbeten, var tekniken på detta område av tämligen primitiv art. Man använde vanligen träkolshärdar för de större uppvärmningsarbetena. För mindre lödarbeten användes ofta ett blåsrör som bestod av ett vinkelböjt rör, i vars ena ände man blåste, medan den andra änden infördes i en spritlåga. Genom den inströmmande luften ökades lågans förbränningstemperatur, varjämte lågan blev spetsformad och kunde riktas åt önskat håll. Denna blåsning var rätt besvärlig, och man började snart fundera på ett sätt att få lågan själv att ersätta effekten av blåsröret. Ett slags spritlampor, där en del förgasad sprit ersatte luftströmmen från blåsröret, började komma i bruk. Denna typ av lödlampa var dock varken tillräckligt effektiv eller bekväm att använda. Detta var anledningen till att Nyberg började fundera på att få fram någon effektivare värmekälla, och det var dessa funderingar, som resulterade i uppfinnandet av bensinlödlampan, eller blåslampan.

En beskrivning av arbetsprincipen för Nybergs första lödlampa är intressant så till vida, att den till alla delar fortfarande gäller för de mindre modellerna av dagens lödlampor. Eftersom Max Sievert redan från början tog hand om exploateringen av den nya epokgörande uppfinningen, börjar därmed även berättelsen om Sievert-blåslampornas utveckling.

Sievert-blåslampan består huvudsakligen av en bränslebehållare och en brännare. Från behållaren pressas bränslet via en bomullsveke upp i brännaren genom trycket från en luftkudde i behållarens överdel. Detta tryck åstadkommes genom det värme, som från brännaren ledes ned i behållaren. I brännaren passerar bränslet förgasningskanaler, eller en förgasningskammare, där det genom värmeöverledning från blåslampans egen låga övergår i gasform. Bränslegasen pressas med stor kraft ut genom det fina hålet i ett munstycke, och gasstrålen drar genom injektorverkan med sig den erforderliga förbränningsluften. Luft och gas ingår en intim blandning i brännarröret, som tjänar det dubbla ändamålet att rikta och hålla samman lågan, samt leda tillbaka det erforderliga värmet för förgasningen och uppehållandet av trycket i behållaren.

När blåslampan brinner, arbetar den således helt automatiskt. Vid tändning av



1. Munstycket rensas automatiskt varje gång lågan nedregleras.
2. Raka, lätt rensbara gaskanaler utan filter.
3. Effektivt värmeisolerad ratt.
4. Automatiskt verkande säkerhetsventil.
5. Fyllocksförskruvning som förebygger överfyllning.
6. Stigrör som hindrar bränslet intränga i pumpventilen.
7. Tillförlitlig, lätt utbytbar pumpventil.
8. Dubbelfalsad hårdlödd botten.
9. Förskruvning för montering av SIEVERT QUICKSTART.

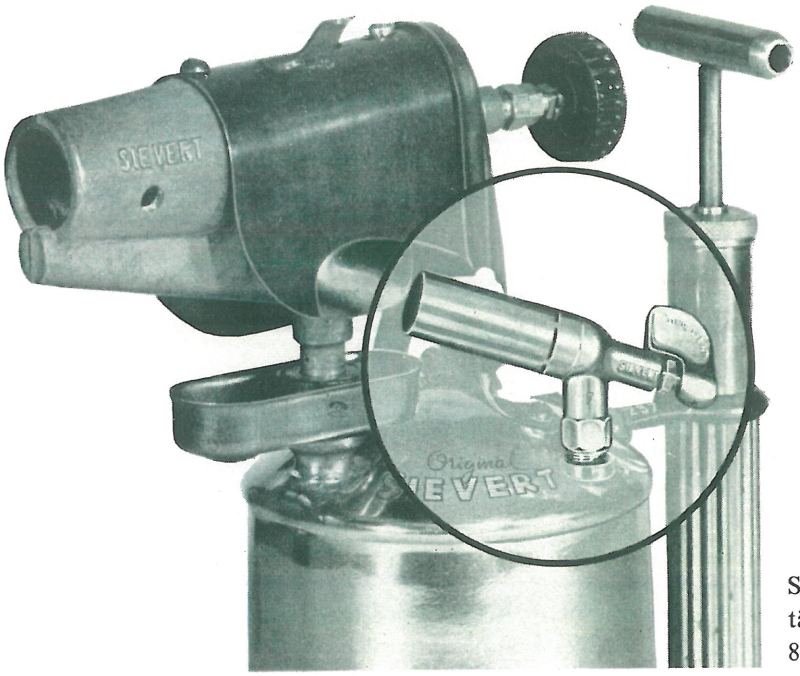
Varje Sievertlampa provbrännes före leverans från fabriken.

lampan måste den dock förvärmas för att den beskrivna processen skall igångsättas. Detta sker genom förbränning av en liten kvantitet sprit eller bensin, som hälles i en skålformad fördjupning på behållaren. Härigenom upphettas dels behållaren, så att det erforderliga trycket uppstår, och dels brännaren, så att förgasningen av bränslet kan påbörjas. Med bibehållande av denna grundprincip har så småningom nya typer av blåslampor och andra uppvärmningsapparater utvecklats. Många konstruktionsdetaljer har förbättrats, och apparater för andra bränslen än bensin började tidigt tillverkas.

På den första blåslampan var brännarrör, munstycke, förgasningskropp, stigrör och behållare förenade medelst hårdlödning för att erhålla så god värmeöverföring som möjligt. Munstycket bestod av en platinaplatta, i vilken munstyckshålet var borrat. Det dröjde emellertid inte länge förrän uppfinnaren upptäckte, att tillräckligt god värmeledning erhölls även om lampans delar var hopgängade. Härigenom fick man delarna lätt utbytbara. Platina-munstycke är heller inte nödvändigt, utan numera används ett betydligt billigare munstycke av mässing, som gängas fast i brännarkroppen, varför det lätt kan utbytas efter förslitning.

Mycket snart visade det sig att en blåslampa med större effekt var önskvärd för hårdlödningsarbeten. Man tillverkade därför lampor med större behållare, men enbart värmet från brännaren räckte då inte för att ge tillräckligt gastryck. Man kom då på idén att sätta en luftpump på behållaren och kunde så på ett bekvämt

Avsyning av kök och lödlampor vid transportbandet.



Sievert Quickstart, snabbtändaren som spar upp till 80 % av tändningstiden.

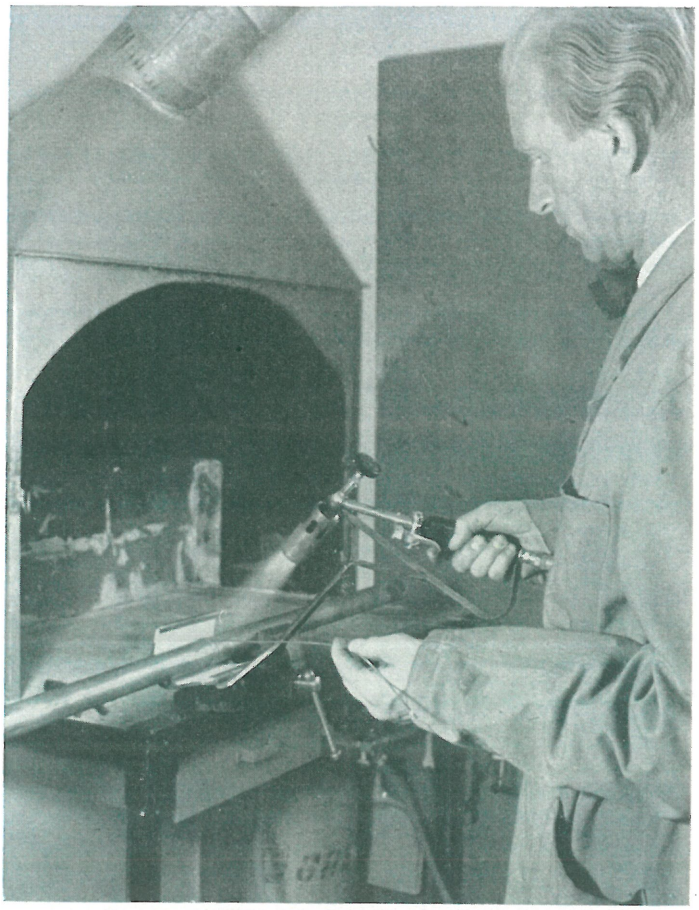
sätt få erforderligt arbetstryck i blåslampan. Pumpen placerades från början inuti behållaren, men så småningom har man på de flesta typer av Sievertlampor övergått till att placera pumpen helt utanför denna, vilket erbjuder avsevärda fördelar ur användningssynpunkt. Från pumpen ledes den inpumpade luften genom ett rör upp till behållarens överdel, varigenom lampans bränsle förhindras att intränga i pumpventilen. Denna blir genom sin placering lätt åtkomlig för översyn, och en utsliten pumpventilpackning kan därför lätt utbytas. Den utvändigt placerade pumpen utgör dessutom ett stadigt och väl värmeisolerat handtag för blåslampan.

Från första början har stor omsorg nedlagts på att göra lampbehållarna möjligast explosionssäkra. Behållarna tillverkas av kraftig mässingsplåt, som genom en serie dragnings- och pressningstempon med mellanliggande värmebehandlingar erhåller sin slutgiltiga form. Det är oerhört viktigt, att denna tillverkning utföres på rätt sätt, så att inga bearbetningsspänningar med fara för senare uppkommande självsprickor kvarstår i materialet. Behållarna är helt hårdlödda. Man bör särskilt lägga märke till den kraftiga konstruktionen av Sievertlampornas botten, där en dubbelfals skyddar bottenlödningen mot förslitning. I anslutning till fyllocksförskruvningen i behållarens överdel finns invändigt ett nivårör, som förhindrar överfyllning av lampan. För att ytterligare trygga säkerheten vid användningen av blåslamporna förses behållarna för bensinlampor och många fotogenlampor med säkerhetsventil. Det av Nyberg uppfunna »säkerhetsstiftet» användes länge, men har numera helt fått vika för den fjäderbelastade säkerhetsventilen, som antingen placeras i fyllocket eller på behållarens bröst.

Redan på Nybergs första lödlampa var brännaren försedd med avstängningsventil. På de flesta moderna Sievertlampor är denna avstängningsventil kombinerad med en automatisk rensning av munstycket. Man har även gått in för att få förgasningskammare och kanaler möjligast lättillgängliga för rensning. Så småningom har nya värmebehov och bränslen lett till att andra brännartyper utvecklats. För fotogenlampor, som så småningom började tillverkas, behövdes exempelvis brännare med betydligt större förgasningskammare.

Ett utmärkt komplement till Sievertblåslamporna är snabbförvärmaren »Sievert Quickstart». Den monteras i en särskild förskruvning, som numera finns på behållarbröstet till de flesta pumpförsedda Sievertlampor. Denna snabbtändare arbetar genom finfördelning av lampans eget bränsle och ger en ettrig låga, som snabbt förvärmer brännaren vid tändning. Den fungerar säkert även vid svåra väderleksförhållanden, förkortar tändningstiden avsevärt samt gör användning av tändsprit onödig.

Det har alltid varit AB Max Sieverts strävan att kunna leverera den lämpligaste blåslampan eller uppvärmningsapparaten för varje särskilt ändamål, och firman torde därför vara den mest välsorterade tillverkaren inom denna bransch. Blåslamporna tillverkas numera i en mängd olika typer och storlekar, från små behändiga lampor med endast 0,15 liters rymd till stora industrilampor med 60 liters behållare och separat brännarsystem, som ger en låga på cirka 1 meters längd. Blåslamporna kommer till användning inom de mest skilda industrigrenar, såsom



Hårdlödning med Sieverts Rörhets för gasoldrift.

Sieverts slipskiveavrivare i arbete.

skeppsvarv, kraftverk, gjuterier, mekanisk industri, vägbolag etc., samt är ett värdefullt hjälpmedel för många hantverkare, elmontörer, målare, tandtekniker m. fl. För vissa användningsändamål har specialapparater konstruerats. Sålunda finns olika storlekar av bensinuppvärmda lödkolvar med bränslebehållaren inrymd i själva kolvskaftet. Vidare tillverkas uppvärmningsapparater för smältning av bly, kabelmassa och dylikt. För skidvallning och färgavbränning levereras blåslampor som ger en flat, bred låga.

Som ett komplement till lödlamptillverkningen upptogs redan tidigt fabrikationen av fotogenkök. De svenska fotogenköken är mycket omtyckta på världsmarknaden och utgör en icke föraktlig exportartikel. Sieverts fotogenkök säljes under namnet SVEA och tillverkas i flera olika utföranden och storlekar. Bland dessa märks även kokapparater för camping. En annan bekant Sievertprodukt är tvålautomater för flytande tvål, som användes såväl i hushållen som i skolor, sjukhus, restauranter med flera ställen. Vidare är Sievert tillverkare av slipskiveavrivare för industrien. Dessa tillverkas i två olika typer, som är kända under beteckningarna »Huntington» och »Veritas».

Det senaste framsteget inom utvecklingen av lödapparaterna är konstruerandet av värmeapparater för det nya bränslet flaskgas, eller gasol. Flaskgas är ett bränsle,

tt modernt campingkök för gasol i användning . . .

. . . och i transportskick

som består av lätta kolväten, huvudsakligen butan och propan, och har högre värmevärde än bensin och fotogen. Det förvaras i vätskeform under tryck i starka järnbehållare, men övergår vid atmosfärstryck omedelbart i gasform. Redan 1938 började AB Max Sievert tillverka kök för flaskgas. Så småningom har sedan en hel serie av flaskgasapparater för industribruk konstruerats och börjat säljas alltmer såväl utomlands som på den svenska marknaden. Numera framställes flaskgas under namnet gasol av Svenska Skifferoljeaktiebolaget i Kvarntorp samt av Koppartrans Olje AB i Göteborg, och nätet av distributörer omspänner hela landet. Gasolapparaternas användningsområden är i stort sett desamma som blåslampornas, men genom gasollågans högre temperatur kan de även finna användning för arbeten, där bensinblåslampan visat sig otillräcklig. Sieverts campingkök för flaskgas är en effektiv och lätt transportabel kokapparat, som utan nypåfyllning räcker för en mindre familjs behov under flera härliga semesterveckor.

Trots gasolapparaternas snabbt ökade användning under de senaste åren, har man ännu inte sett någon tendens till en motsvarande minskning i användningen av Sievertblåslampor. Sieverts utvecklingsavdelning är dock ständigt i arbete, och AB Max Sievert fortsätter sin strävan att alltjämt stå främst, när det gäller tillverkning av värmeapparater.

HANDELSRÖRELSEN FORTSÄTTER

Som förut omtalats kom importverksamheten att utgöra allt mindre del av firmans omsättning redan under 1900-talets första decennium. Man bör då observera att försäljningen av Nybergsprodukterna ej kan betraktas som en agenturrörelse, ty Sievert finansierade Nyberg och sålde praktiskt taget hela hans produktion med sitt namn på det som tillverkades.

Genom köpet av Nybergs fabrik blev firman producent och de få representationer för utländska fabriker man vid den tiden hade var mer eller mindre värdelösa. Det var därför naturligt att AB Max Sievert började se sig om efter andra utlandsförbindelser, som kunde bjuda på lämpliga artiklar för den nordiska marknaden.

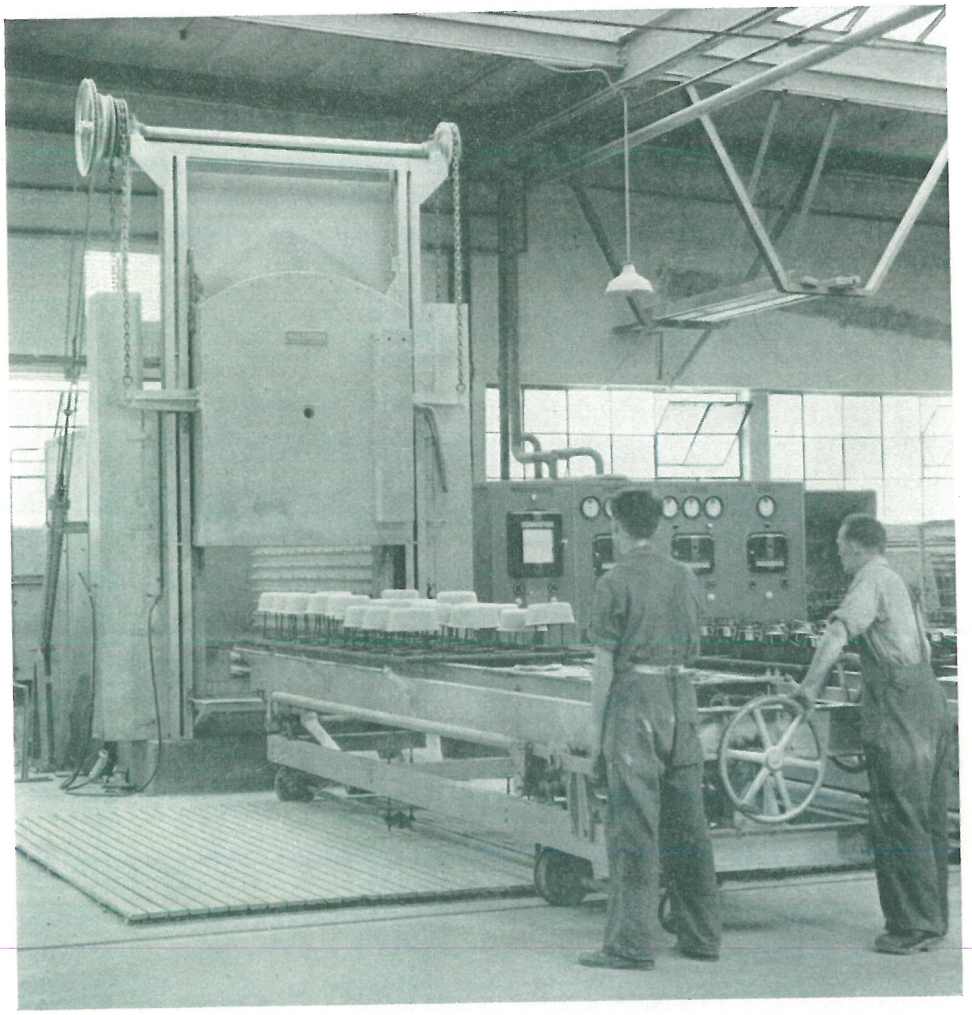
I slutet av 1922 inträdde dir. Uno Celion som medarbetare i firman. Han tog kontakt med en del amerikanska fabriker, som tillverkade varor, gångbara i de nordiska länderna. En tid sålde man bland annat amerikanska elektriska ugnar, men då ofta speciellt anpassade enheter erfordrades, upptog man egen tillverkning av elektriska industriugnar.

Denna tillverkning utvidgades och 1937 inköptes en tomt i Ulvsunda på vilken en fabrik byggdes, som stod färdig året därpå. Till denna förlades såväl ugnstillverkningen som handelsrörelsen, vilken utvecklats till att omfatta instrument och vissa laboratorieapparater. Denna gren av verksamheten liksom också instrumenteringen av den egna tillverkningen av ugnar fordrar en väl utbyggd och effektiv service. Som följd av den gamla Sievertska traditionen att alltid ge en förstklassig service har mycket arbete nedlagts på detta område. För serviceavdelningen har i den nya stadsdelen Vällingby inretts nya hypermoderna och ändamålsenliga lokaler för laboratoriearbeten, provningar, justeringar och undervisning. Kurser i instrumentens funktion, underhåll och enklare reparationer anordnas där för personal från kunderna.

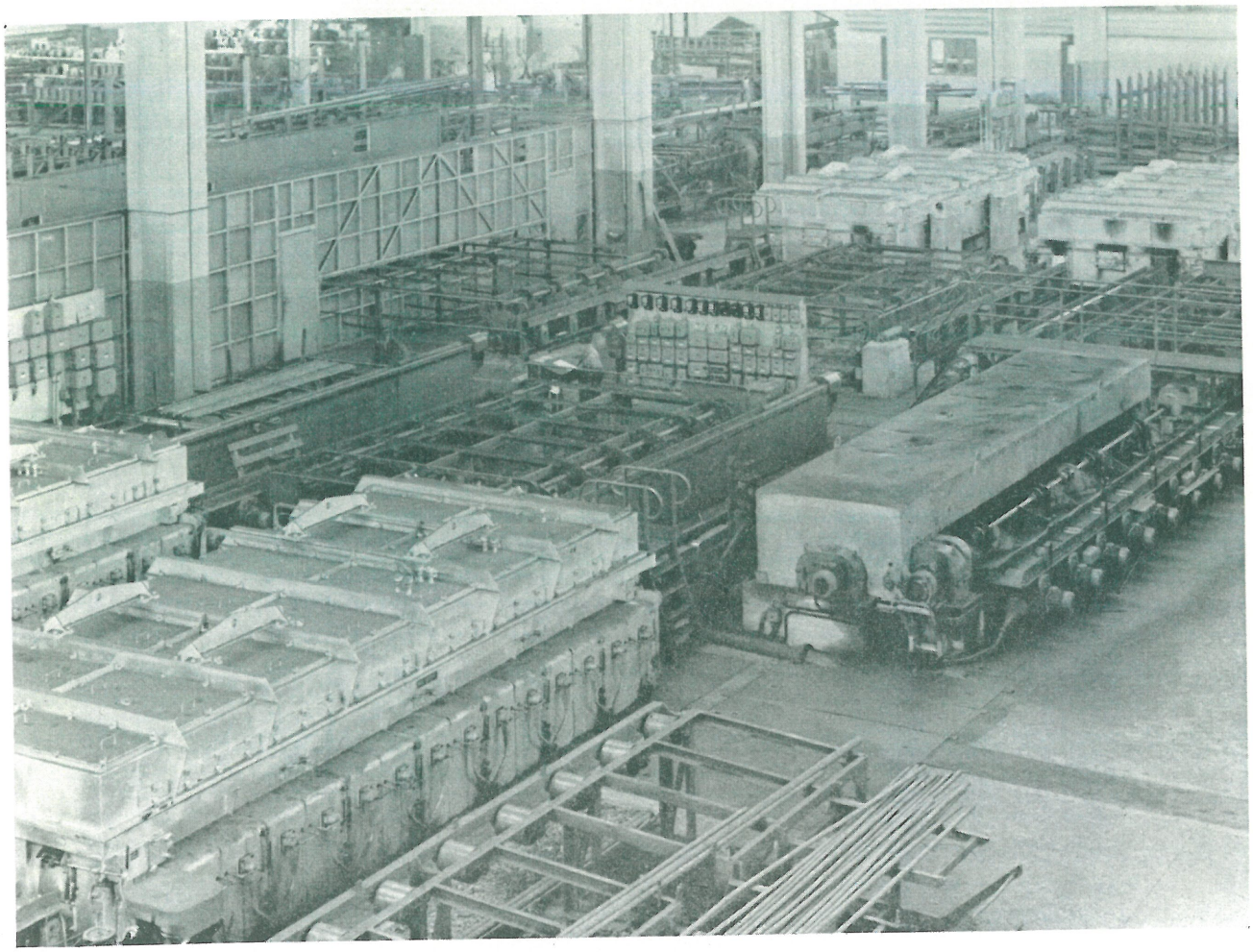
Chef för ugns-, instrument- och agenturavdelningarna är direktör Uno Celion, och den tekniska utvecklingen av dessa avdelningar har sedan 1927 varit anförtrodd åt överingenjören, civilingenjör Torsten Nilsson.

Ugnsfabriken i Ulvsunda.

Elugn för emaljering av hushållsgods.



Helautomatisk elugnsanläggning för värmebehandling av stångstål.



ULVSUNDAAVDELNINGENS UTVECKLING

AV ÖVERINGENJÖR TORSTEN NILSSON

Ulvsundaavdelningens verksamhet kan lämpligast uppdelas på två huvudlinjer, nämligen egen tillverkning och försäljning av dess produkter samt agenturverksamhet. Tillverkningen bedrives för närvarande på den avdelning, som brukar kallas Ugnsfabriken, och omfattar elektriska industriugnar, vattendestillationsapparater med avhärdningsfilter och elektriska instrumentutrustningar för ugnar. Ugnstillverkningen har sin upprinnelse i en överenskommelse, som år 1926 träffades med civilingenjören Ivar Rennerfeldt om exploaterandet av en uppfinning, som han gjort och patenterat på elektriska motståndsugnar, byggda enligt ett sektionssystem. Tillverkningen påbörjades i en lokal vid Sieverts Lödlampfabrik i Sundbyberg, och den första Rennerfeldtugnen levererades i slutet av 1926. Redan året därpå flyttades verksamheten till en av Sieverts Kabelverk förhyrd lokal, det s. k. kokeriet.

Det var i början svårt att sälja elektriska ugnar till industrien. Tiden var faktiskt ännu inte mogen för dem. Det Rennerfeldtska systemet visade sig också lida av en del praktiska svagheter, delvis förknippade med egenskaperna hos då tillgängliga isolationsmaterial. Vi började därför själva att arbeta på nya ugnstyper, och det första exemplaret av dessa levererades till Lödlampfabriken år 1928. År 1930 hade ca 125 ugnar av olika typer levererats, och då vi behövde bättre tillverkningslokaler flyttades rörelsen först till Smålandsgatan och sedan år 1935 till Rosenlundsgatan på Söder. Åren före kriget kännetecknades av ett starkt uppsving i efterfrågan på ugnar, och det var därför med tillfredsställelse vi år 1938 flyttade in i egna lokaler på Ekbacksvägen 2–4 i Ulvsunda.

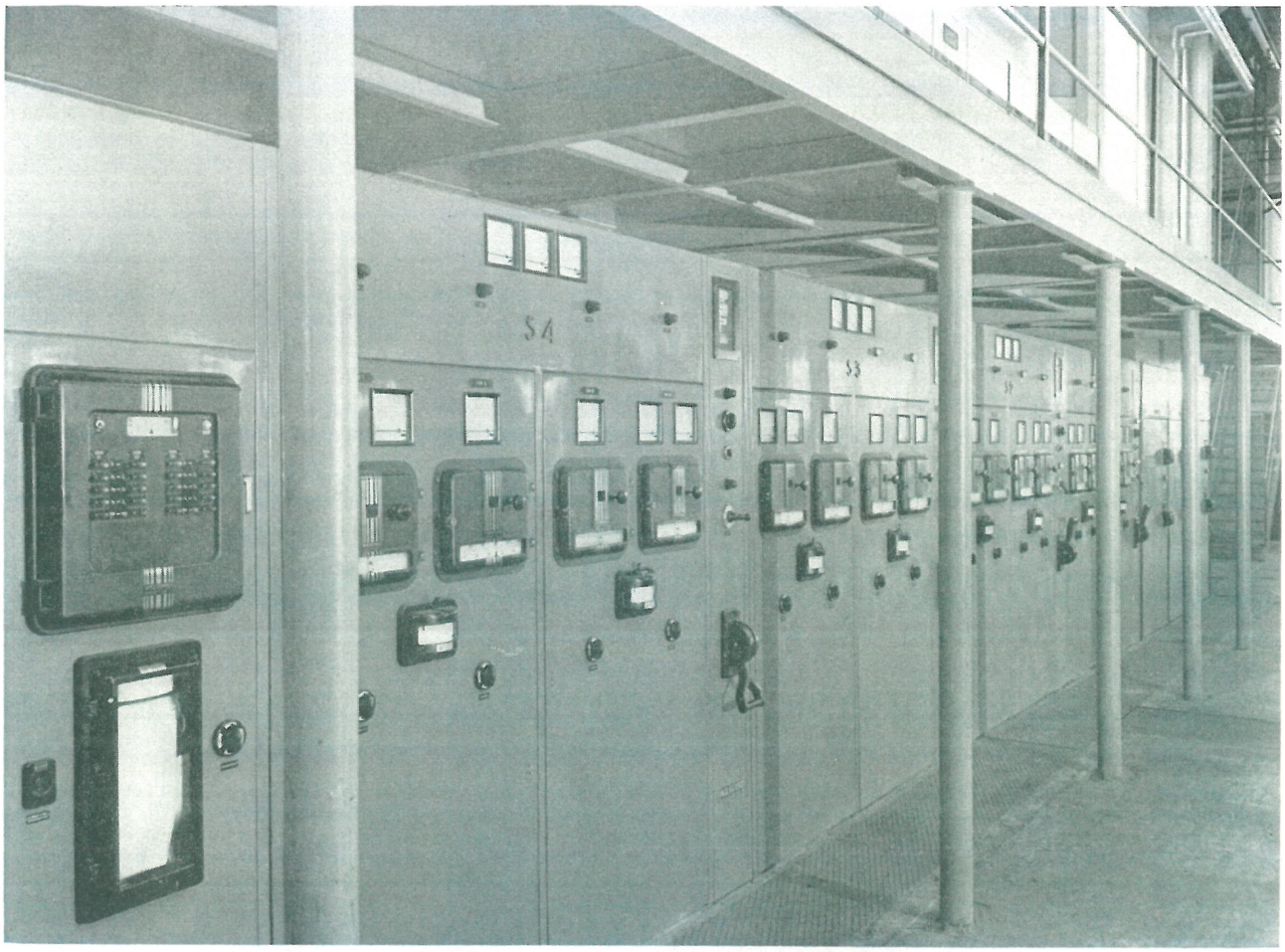
Under den senare utvecklingen ha våra egna insatser givetvis betytt mest samt de kontakter med utländska företag, framför allt amerikanska, som vi fått och som lett till tillverkning på licensbasis. Den första var överenskommelsen av år 1935 med Leeds & Northrup Company i Philadelphia, USA, om tillverkning av deras Hump-, Homo- och Vapocarb-ugnar. Från år 1948 omfattar den även gasinkolningsugnar, Homocarb- och Steam-Homo-ugnar. Samarbetet fortsätter alltjämt. Med Ajax Electric Company i Philadelphia träffades 1937 överenskommelse om tillverkning av elektrodsaltbadugnar av system Ajax-Hultgren. Samarbetet med detta företag omfattar sedan 1947 även etapphärdningsugnar, och överenskommelsen gäller Skandinavien och Finland.

Smältning av lättmetaller och kopparlegeringar sker med fördel i lågfrekvensinduktionsugnar. Vi kunna här erbjuda den s. k. Ajax-Wyatt-Tama-ugnen genom en överenskommelse med Ajax Engineering Corporation i Trenton, New Jersey, år 1948. Denna ugns goda egenskaper ha bidragit till framgången på smältugnsområdet. Ugnen har också på senare år visat sig mycket lämplig för varmförzinkning. Bland övriga kontakter på ugnsområdet kan nämnas Drever Company, Bethayres,

Ångdriven 200 liters destillationsanläggning för vatten installerad i större sjukhusapotek.

Pennsylvania, USA, för tillverkning av större speciella kontinuerliga ugnar. Ett exempel på sådana är den emaljeringsugn vi byggt för kylskåp för Elektrolux i Motala.

Vi ha som ugnstillverkare försökt följa med de allmänna utvecklingstendenserna framför allt utomlands. Den inhemska konkurrensen har med åren blivit allt hårdare, och detta har lett till viss specialisering de olika företagen emellan. Våra huvudsakliga kunder är den svenska järn- och metallindustrien, den keramiska industrien och glasindustrien, men anläggningar utföras även för speciella ändamål för kemisk industri. För närvarande ha ca 4 000 ugnsanläggningar levererats, de flesta inom landet, men export har även skett, framför allt till Norge, Danmark och Finland samt före världskriget även till Polen och Frankrike och till vissa utomeuropeiska marknader. Större anläggningar ha även levererats till Jugoslavien.



Instrumentutrustning för helautomatisk temperaturreglering av större värmebehandlingsanläggning.

Interco-centrifug på Biokemiska Institutionen i Uppsala Universitet.

Den andra sidan av vår tillverkning omfattar som inledningsvis nämnts vattendestillationsapparater. Den påbörjades i början av 30-talet, och den första apparaten levererades 1933. Impulsen till den utgjorde en försäljning vi tidigare hade för Barnstead Still & Sterilizer Company i Boston från år 1929. Programmet har utvidgats att omfatta allt flera typer med utrustning för helautomatisk drift. Våra förnämsta kunder äro sjukhus, apotek och laboratorier, och det är användningen av vatten för medicinskt ändamål, som dikterat fordringarna och som lett till praktiska, driftsäkra apparater. Över 5 000 anläggningar ha levererats, och för närvarande går ungefär hälften av vår tillverkning på export, i främsta rummet till Norge, Danmark, Holland, Belgien, Frankrike och Portugal men även till utomeuropeiska marknader såsom Sydamerika och Sydafrika.

Såväl för våra elektriska ugnar som för Instrumentavdelningen i Vällingby behövas instrumenttavlor och instrumentskåp, och den tillverkningen bedrives sedan 1951 i nya lokaler på Ulvsundavägen 148. Där tillverkas också diverse detaljer för Ugnsavdelningen, såsom motståndselement, termoelement o. s. v.

Agentursidan har givetvis de äldsta anorna inom firman, då företaget startade som agenturfirma. Från mitten av 20-talet datera sig våra förbindelser med Leeds & Northrup Company i Philadelphia, vars inflytande på ugnsutvecklingen redan är omnämnt. Detta företags mångsidiga, högkvalitativa, driftsäkra och noggranna instrument ha lett till Instrumentavdelningens tillkomst och utveckling. Ett gott komplement erhöllo vi år 1946 genom en överenskommelse med Fischer & Porter Company i Hatboro, USA, och för närvarande ger oss kombinationen mellan dessa två firmors produkter möjlighet att lösa fullständiga mät- och regleringstekniska problem. De största kunderna äro givetvis järn- och metallindustri samt cellulosaindustrien. Instrumentavdelningen flyttade år 1954 in i nya, eleganta lokaler i Vällingby vid Jämtlandsgatan 151 C.

En annan avdelning av vår agenturverksamhet baserar sig på produkter från Johns-Manville International Corporation, New York City. Kontakten med detta företag går tillbaka till 1930 och har under årens lopp omfattat ett ganska skiftande program, en tid t. o. m. en del byggnadsprodukter såsom golvplattor. För närvarande ingår i vår verksamhet endast försäljning av eldfasta cement och stampmassor, isolationsprodukter av olika slag samt filterhjälpmedel och fillers. Försäljningen har i viss mån varit nyckfull beroende på bl. a. importsvårigheter och kraftiga fraktstegringar. Den största omsättningen ligger nu på filterhjälpmedel och fillers och tycks ha stora möjligheter att ytterligare öka.

Samma avdelning, som handhar försäljningen av Manville-artiklarna och som för övrigt är inrymd i ett annex mitt emot vår fabrik i Ulvsunda, handhar också försäljningen av de förut nämnda destillationsapparaterna samt laboratoriecentrifuger från International Equipment Company i Boston, USA. Försäljningen av sådana centrifuger med tillbehör går framför allt till sjukhus, forskningsanstalter och driftslaboratorier, och »Interco's» produkter ha gjort sig kända för ett elegant och precisionsartat utförande och stor driftsäkerhet. Försäljningen av några andra smärre artiklar ligger också på samma avdelning.

Serviceavdelning för instrument i Vällingby.

OMSORGEN OM DE ANSTÄLLDA

Omsorgen om de anställda har alltid varit, och är fortfarande ett typiskt Sievertskt släktdrag. Att traditionen alltjämt upprätthålles visas icke minst av pensionsstiftelsen, som för närvarande uppgår till ca 3 miljoner kronor. För trevnaden inom arbetslokalerna, som i de nya byggnaderna är ljusa och välventilerade, finns i Lödlampfabriken en högtalaranläggning som dagligen ger underhållning. Konstverk på väggarna i kontorslokalerna samt rikligt med blommor i fabriken bidrar också till trevnaden. Lödlampfabrikens stora och förnämligt inredda lunchrum är prytt med vackra väggmålningar. I anslutning till lunchrummet finns på taket av ena fabrikslängan en solaltan, där sommartid många av företagets arbetare och tjänstemän intar sin lunch eller njuter av en vilostund under lunchrasten.

Inom firman finns en sammanslutning av tjänstemän som varit anställda i företaget minst 25 år. Medlemmarna i denna, som för närvarande uppgår till nära femtiotalet, erhåller vid inträdet en silverbägare, vilket gett sammanslutningen dess namn, »Silverklubben».

Den solidaritet med företaget, som på detta sätt från början skapats och fortfarande bibehålles, är ovedersägligen en av de främsta orsakerna till den good-will bolaget åtnjuter såväl på den inhemska som den utländska marknaden.

Ett hörn av lödlampfabrikens lunchrum.

Arbetslokal i Sundbybergsfabriken.

AB MAX SIEVERT

LÖDLAMPFABRIKEN
SUNDBYBERG

UGNSFABRIKEN
ULVSUNDA

ESSELTE, STHLM 57