



Et besøk ved AS Reppe fabrikker – 1928

Roar Aarnes

Industrivirksomheten på Reppe er grundig omtalt i Lånkeboka bind III, "Bosetning og levekår". Kalkstein og teglstein ble produsert i stor skala, men virksomhetene hadde også periodevis store problemer på grunn av konjunkturer. Selve produksjonsprosessen derimot kjenner vi lite til, men etter å ha kommet over en artikkel i Stjørdalens Blad fra 27. november 1928, får vi et nærmere innblikk i både arbeidsprosessen, og utstyret som ble benyttet under produksjonen ved Reppe Fabrikker. Den utsendte journalisten beskriver hele forløpet i kalksandsteinproduksjonen, og følger råstoffet helt fra sandtaket ved Trudvang og frem til ferdig produkt. Det var de ansatte ved Reppe Teglværk og Kalkstensfabrik A/S som hadde overtatt driften etter konkursen og startet opp under navnet AS Reppe Fabrikker i 1928.

Artikkelen er underskrevet med initialene "A. S.". Bak disse initialene sto antagelig Asbjørn Schefte, senere mangeårig redaktør for Stjørdalens Blad, og som på dette tidspunktet var 28 år og en entusiastisk omreisende journalist.

Her er artikkelen:

Et besøk ved A-S Reppe fabrikker

En innsats i dalførets bedriftsliv.

Det er litt smått med industrielle bedrifter i Stjørdalsdalføret. Lite foretagsomhet. Derfor blir de tiltak som gjøres for å skape arbeidsrørelse i distriktet omfattet med interesse. Det burde i alle fall være slik, og det er grunn til å tro at det er tilfelle.

Forleden dag var en medarbeider i Bladet og besøkte A/S Reppe fabrikker, som etter lengre tids stillstans atter er begynt drift. Duren fra sandelevatoren som arbeider i et sandtak ovenfor fabrikken høres lang vei. Vi trasket opp til sandtaket. Der sto 2 mann og skuffet sand alt i ett over små skovler som i et antall av 48 utgjør elevatoren og fører sanden frem fra sandtaket. Derfra går wagger med sand på skinner ca. 750 meter ned til fabrikken. Skinnegangen er lagt slik at det blir svak helning fra sandtaket til fabrikken, så waggene går uten annen drivkraft enn den som innbefattes i begrepet tyngdeloven. Oppover til sandtaket må derimot waggene trekkes av hester. Vi slenger oss på en wagg og transporteres sammen med et sandlass nedover til fabrikken. Utenfor smia stanses det, og for ikke å bli med i sandens videre ferd gjennom tromler og rør, finner vi det fornuftigst å jumpe ned fra lasset. Inne i smia treffer vi verksmester Richstad som er så elskverdig å vise oss rundt i dalførets nyeste fabrikk.

I smia finnes herdingsovn. Den er oppført etter tegning av tekniker Alf Undseth. I denne ovn herdes platene, som utgjør støpeformen til kalksandstenen. Disse plater anbringes i pressebordet inne i fabrikken. Platene, som før herdningsprosessen er av jern, må herdes så de i alle sider og kanter får 2 mm ståltykkelse. For å oppnå dette stålbelegg må platene være i ovnen i 18 timer under 800 graders varme. Herdningsovnen som er foret med ildfast sten og kalksten, hadde en dag fått for meget trekk, så varmen gikk opp i 1000 grader. De

kalksandstenene som var i ovnen hadde ikke tatt skade av den voldsomme hete, og det må sies å være et godt bevis på en av stenens utmerkede egenskaper.

Tilbake til pressebordets plater. Et sett består av 48 som legges sammen 4 og 4 i pressebordet, så når bordet har alle plater anbragt er det plass til 12 sten. Tidligere ble disse plater innført fra Tyskland og kom sig da på 2.800 á

3.000 kroner pr. sett. Et sett plater kan benyttes til 2 á 3 millioner sten, eller et halvt års produksjon. Etter denne påkjønning må platene kasseres. Nu lager Reppefabrikken sine egne plater og herr Richstad uttaler, at besparelsen derved ikke er helt liten. I ovnen er det to kasser som platene legges i, med 12 i hver kasse og som isolerstoll mellem platene benyttes rå benmel og trekull.

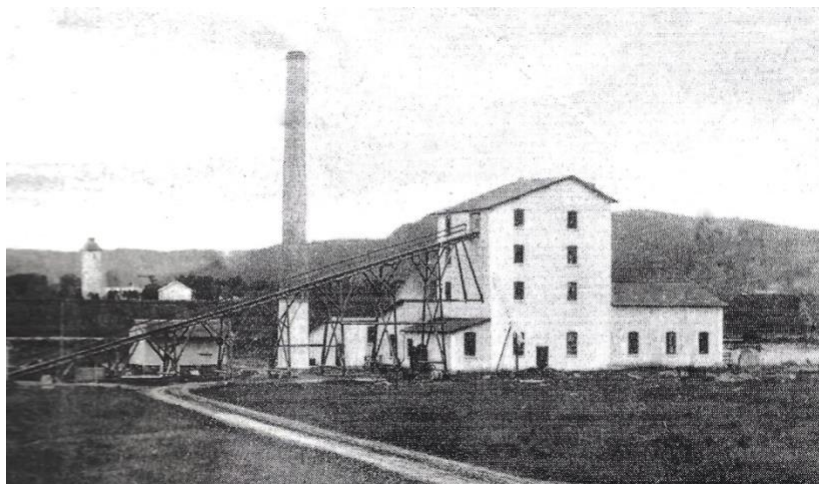
Vi tar en fil og filer løs på en herdet plate, men filen etterlater ikke en stripe i det herdete stål. Derimot ble filen i en sørgelig forfatning. Richstad tar en meisel og hamrer løs på platen, men nei, ikke et merke. Meiselen kom imidlertid ikke helt uskadet fra affæren. Den blev tværr der hvor den ellers burde være litt skarpere. Det er altså plater som kan stå for en støyt.

Inne i fabrikken er vel pressebordet det mest interessante apparat. Det er rundt som en gramfonplate og dets oppgave er også å gå rundt. Opp gjennom "bordskiven"s overside kommer så den fuktige sten rykkevis frem ettersom platen går sin rolige, men sikre rundgang. To mann står parat til å ta imot stenen for å legge den i en tralle. Å avlaste bordet for sten må være et presisjonsarbeid. Er en mann et brøkdels av et sekund for sent ute med nevene efter stenen, så går den videre for å knuses et eller annet sted i det store og innviklede maskineri. Når man hører at stemplet som presser råstoffet til sten kan ødsle med en tyngde av 420.000 kg pr. kbm, så må man være enig i at det er press som forslår. Eller kanskje nogen har lyst til å legge fingrene imellem?

Den fuktige sten legges som før nevnt på traller og disse fører stenen inn i tørkeovnen. Hver tralle tar 850 sten og ovnene eller herdingskjelene som er 2 i tallet, tar hver 14 traller i sitt indre, før de runde og 3000 kg tunge dører lukkes og skrus igjen. Herdingskjelene er 18 meter lange og 2 meter i diameter. Når disse er lukket står stenene der inne i 10 timer under 8 kg's damptrykk. Da er de ferdige til bruk i murerens hånd.

Vi står og betrakter og beføler den ferdige sten som ligger i stabler ferdig til å benyttes i et fremtidig byggverk. Medinteressent i fabrikken, Thv. Schanke, tar en sten i hver hånd og klapper dem sammen. Det klinger som av kirkeklokker en juleaften i 5-tiden. Ja, det er den riktige klangen, sier Schanke, det skal være metall-lyd i den, ellers er det bare skrap.

Med hensyn til lukkeanordningen for de 3000 kg. tunge dørene i herdingskjelene er Reppe fabrikker og Krupps kanonfabrikker i Essen de eneste i Europa som har sådan lukkermekanisme.



Kalksteinfabrikken på Reppe sto ferdig oppført og klar til prøvedrift i 1916. Dette bildet er fra rundt 1918.

Lesketrommelen er et uhyre av en beholder, som roter sammen kalk og sand til en passende blanding. Dens innhold utgjør råstoffet til kalksandstenen. Lesketrommelen tar 48.000 liter sand og kalk. Ca. 800 kg. ulesket kalk blandes med 3 vognlaster sand. Dette rotes rundt i lesketrommelen under et bestemt damptrykk i 12 minutter. Deretter påfylles trommelen ytterligere 3 wagger sand, hvoretter dette leskes med den øvrige masse i 15 minutter. Med påfylling, utblåsing av damp og tømning av trommelen tar prosessen for å lage råstoff til pressebordet omtrent 1 time. Kalksten skalles fra et kalkbrudd i Aasen. Stenmassen går etter knusingen gjennom kalkmøllen, som produserer 60 – 70 hl. kalk pr. dag. I tredje etasje finnes kalksiloen som derfra gir tilførsel til lesketrommelen.

Harping av sanden foregår i fjerde etasje. En elevator med skåler som et mudderapparat fører sanden opp fra waggene. Avfallet, sten og rask bortføres ut gjennom veggen, mens "den gode sand" blir ført av en mindre elevator til sandsiloen, som gaper grådig opp gjennom gulvet i 4de etasje. På vår vei ned gjennom etasjene passerer steinknuseren for kalksten, som knuser 8800 kg. sten pr. dag.

Borte på teglverket fyres det opp i ovnene. Teglstenproduksjonen begynner ikke før til våren, men ovnene benyttes nu til å brenne kalk. Mellom de 15 kamre går et virvar av kanaler som en labyrint i en premieoppgave. Men labyrinten er lett å løse. Man finner da ut i fri luft igjen uten ariadnertråd, bare man passer på å følge Richstads fotspor.

Reppe fabrikker beskjeftiger nu 27 mann. Årsproduksjonen av kalksandsten er 5 á 6 mill. sten i året, eller 23.000 sten pr. dag. Dessuten er det en kloakkrørpresse som med 2 manns betjening kan prestere 120 6" rør pr. dag. På lager har man for tiden 300.000 kalksandsten.

Herr Richstad uttaler, at man nu mente å ha funnet den rette fremgangsmåten for å fremstille den idéelle kalksansten, både hvad stenens hardhetsgrad og binde-evne angår. – Alle arbeidere her er jo interessert i fabrikkens fremtid, uttalte herr Richstad, og det er således en selvfølge at alle beflitter sig til å gjøre sitt til at våre produkter blir så gode som de med nutidens hjelpemidler kan fremstilles.

Vi vil med herr Richstad og alle arbeiderne ved Reppe fabrikker håpe, at det stadig må lyde en arbeidets melodi ut fra de mange maskiner i A-S Reppe fabrikker, - hjulene og remmenes oppsang, - til gagn for norsk produksjon.

A.S.

I Stjørdalens Blad 4 dager senere, kom det en korrigering til artikkelen, da "prentesvarten hadde vært ute og satt et par bukkeben.":

Når herdingskjelene er lukket står stenene der inne under 8 kg trykk pr cm^2 ikke m^3 . Videre er stampelet ved pressebordet blitt beskyldt for å gi 420.000 kg trykk pr m^3 (der er'n igjen skøiern), mens dette trykk blir tildelt hver sten.