



Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almenyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt vores arbejde – Bliv sponsor

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: <https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat>

Ophavsret

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links

Slægtsforskerens Bibliotek: <https://slaegtsbibliotek.dk>

Danske Slægtsforskere: <https://slaegt.dk>

Y Mine 29 år
på Nivaagaard Teglværk

Fortalt af Anton Benkjer

Mine 29 år på Nivaagaard Teglværk

Fortalt af Anton Benkjer

Mine 29 år på Nivaagaard Teglværk
1. udgave

© Karlebo Lokalhistoriske Forening

Fotos fra Karlebo Lokalhistoriske Arkiv samt
privateje
ISBN 87-88406-05-9
Produktion: Nivås Grafiske Værksted
Juli 1997

Karlebo Lokalhistoriske Forening har
tidligere udgivet:

Brask, Gert: *En teglværkshistorie – Sølyst i
Nivå*. 1982.

Wellendorf, Mogens: *En kort fortalt historisk
oversigt – Karlebo Kommune*. Illustreret af
Ole Kielberg og Arne Madsen. 1985.

Wellendorf, Mogens: *Begravelserne under
Karlebo Kirkes gulv*. 1985.

Nivåbilleder. 1. udgave 1989. 2. udgave 1993.

Berthelsen, Jørgen: *Stemplede mursten og
fliser*. 1996.

På tur i Karlebo Kommune. 1996.

Indhold

Forord	7	Oliefyring på Langovnen	52
Nivaagaard Teglværk i 1952	9	Mekanisering og rationalisering	53
Min første dag på teglværket	15	Maskinmester	54
I Lergraven	17	Moderniseringen fortsætter	59
Jeg bliver triller	19	Ringovnen slukkes	61
Jeg kommer på Pladsen	20	Tunnelovnen	61
Tagstenssortering	21	Sætningen	62
Ferieafløser i Lergraven	22	Sten på små paller	65
I afskærerhullet	22	Sten til Skelgårdsskolen	67
I Håndstrygeriet	23	Murerfagskolerne	68
Tagstenspresseriet	25	Maskinerne	68
På pladsen igen	26	Formand	69
Fast pladsmand	27	Krisetider	73
Jeg bliver arbejdsløs	28	Teglværket stopper produktionen	74
På pladsen igen	28	Dele af teglværket brænder	75
Ferieafløser i Ringovnen	32	Jeg blev ikke afskediget	77
Jeg bliver fast triller	36	Teglværket bliver renoveret	77
Tørring og klampning	38	Teglværket bliver bortforpagtet	84
Kredstransportøren	38	Vi prøvekører maskineriet	86
I ovnene	42	Vi starter op igen	87
Til maskinen	42	Tunnelovnen tændes op	88
Udskiftning af hjørner	45	Vi får de første røde sten	89
Sporflytning i lergraven	46	Vi får nogle gode ordrer	89
Bjælkesten (D25/12)	46	Vi får ny sælger	90
Tentorblokke (Dæksten)	46	Der kommer ny driftsleder	90
Bjælkestøbning	47	Der bliver problemer med arbejderne ...	91
Møllepasser	48	Vi får elektriker og kontormand	92
Til den store maskine	49	Vi får igen ny sælger	93
Pandekager (D/6)	49	Så må vi igen stoppe produktionen	94
Selvbyggerblokke	50	Min sidste arbejdsdag på teglværket	95
Til den lille maskine	51	Her kan man se sten fra Nivaa-	
Ny tørreovn	51	gaard Teglværk	96

Forord

Jeg har været ansat på NIVAAGAARD TEGLVÆRK fra den 14. maj 1952 og til den 31. december 1980.

Nivaagaard Teglværk ejedes, ved min ansættelse, af Den Hageske Stiftelse, som godsejer Johannes Hage havde stiftet nogle år før sin død i 1923.

Den overordnede ledelse af teglværk og gård blev varetaget af direktør K. Carsten Pedersen, der af Den Hageske Stiftelse var blevet ansat som administrerende direktør i 1951, en stilling han besad til sin fratrædelse 1. januar 1978, da teglværket var blevet bortforpagtet til Gram Teglværk i Sønderjylland den 1. september 1977.

I det efterfølgende vil jeg fortælle om mit arbejde på teglværket, fra min ansættelse i maj måned 1952 og til den sluttede da teglværket stoppede produktionen ved udgangen af december måned 1980.

Jeg vil ud fra egne erindringer, oplevelser og erfaringer fortælle om teglværkets udvikling op gennem årene, hvor det, som følge af en gennemgående modernisering, mekanisering og en deraf følgende rationalisering, udviklede sig fra at være et gammeldags og helt manuelt drevet teglværk til at blive og slutte som et forholdsvis moderne teglværk.

Desuden vil jeg fortælle om hvilke produkter, vi har produceret i alle disse år, samt hvornår og hvordan vi har produceret dem.

Jeg vil samtidig oplyse om, hvor man i dag kan se nogle af alle disse produkter. Det vil hovedsagelig være her i Nivå og nærmeste omegn, men dog også andre steder i Nordsjælland samt i København.

Jeg vil gerne sige tak til de mennesker, der har hjulpet mig med at færdiggøre denne bog.

En særlig tak til Ejvind Sørensen for hans store hjælp og arbejde med det edb-mæssige skrivearbejde, samt mange tak til Søren Hansen og Erik Andersen for deres korrekturlæsning.

Anton Benkjer



Nivaagaard Teglværk som det så ud i 1952, da jeg blev ansat der.

Nivaagaard Teglværk i 1952

Som 25-årig blev jeg i maj måned 1952 ansat som sæsonarbejder (løsarbejder) på Nivaagaard Teglværk.

På det tidspunkt havde jeg da nok set et teglværk før, når jeg var kørt eller gået forbi et, men jeg havde aldrig været inde på et, og det havde aldrig interesseret mig, så det var helt uden kendskab til teglværk og teglværksarbejde, jeg mødte på Nivaagaard Teglværk den 14. maj om morgenen kl. 06.30.

I 1952 var der hele 5 teglværker her i Karlebo Kommune.

Nordvest for Karlebo var der Prøvelyst Teglværk, som i dag er det eneste produktive teglværk, der er tilbage i Karlebo Kom-

mune. Det ejes i dag af Wewers Teglværker A/S.

I Sølyst, hvor Skovparken ligger i dag, lå dengang Niverød Teglværk, eller Simonsens Teglværk, som det også blev kaldt. Dette teglværk blev lukket omkring 1959.

Overfor, på den modsatte side af Gammel Strandvej, lå der også et teglværk, det var Sølyst Teglværk, som ejes af Faxe Kalk A/S. Det blev lukket ved udgangen af 1981. I dag ligger flere af de gamle bygninger tilbage på stedet.

Og i Nivå ved åen lå så Nivaagaard Teglværk, som ejes af Den Hageske Stiftelse. Det stoppede produktionen den 1. november 1980, og det lukkede helt den 1. maj

1981. I dag er kun den gamle Ringovn (Hoffmanns), smedjen, forvalterboligen, garagen (vognport), lidt af kasernen (arbejderboliger) og en lille del af højladen tilbage af det gamle teglværk, som var der i 1952.

Der hvor Niverød Erhvervspark ligger i dag, lå dengang Karlebo Teglværk, som var ejet af Frederiksholms Teglværker A/S, det blev lukket 1979. I dag står kun en enkelt bygning og skorstenen tilbage.

Dengang var Nivaagaard Teglværk og Sølyst Teglværk de to største teglværker i Karlebo Kommune.

På Nivaagaard Teglværk var der dengang to maskiner, den store og den lille maskine, som vi kaldte dem. Den store maskine var en Svedale Maskine. Den var af svensk fabrikat, det var en god maskine, der kunne strengpresse 65-70.000 sten om dagen, men den lille maskine var til gengæld af dansk fabrikat, det var en Svendborg Maskine, der var fremstillet på Svendborg Maskinfabrik A/S. Den blev mest brugt til produktion af drænrør, men der blev også lavet mange sten på den, hvor der så blev lavet 30-35.000 sten om dagen.

Foruden de to maskiner var der to kulfyrede ovne, det var Ringovnen og Langovnen. Ringovnen var den ældste, den var bygget i 1864-70 af dens opfinder, den tyske ingeniør Friedrich Hoffmann. Her er der 15 brændkamre, der er bygget sammen i en ring med en skorsten i midten, og fra hvert kammer og til skorstenen er der en trækkanal, der inde ved skorstenen har et spjæld til regulering af skorstenstrækket.

I Langovnen var der 14 brændkamre, de var også bygget sammen i en ring, men på en anden måde end i Ringovnen. Her var der to lige langsider med hver fem kamre, der i hver ende var bygget sammen med to buede kamre. I midten og på langs af ovnen lå der en stor trækkanal, der førte ud til skorstenen, der stod ud for den sydlige ende af ovnen, og fra den store trækkanal og ind til kamrene var der mindre kanaler, som også havde spjæld til regulering af skorstenstrækket.

I begge ovne blev der tilsammen brændt

50-55.000 sten i døgnet.

Jeg fik fortalt, at der for mange år tilbage også havde været en anden ovn, hvor der var blevet brændt kalk, men den var der ikke mere. Men nede bag ved Langovnen lå der stadig en lille ovn, det var her man tidligere havde brændt glaserede mufferør, men den var taget ud af brug for flere år tilbage. Nu blev den til gengæld brugt til opbevaring af tagstensler.

Det var ikke kun maskinstrøgne (strengpressede) sten og rør, der blev lavet på teglværket dengang. Der blev også lavet røde håndstrøgne sten på rigtig gammeldags facon i træforme med plads til to sten. Det foregik i Håndstrygeriet, der lå nede bag ved Langovnen.

På østsiden af Langovnen og bygget sammen med den lå Langovnsskuret, og inde i det lå Tagstenspresseriet, her blev der lavet både gule og røde falstagsten, og som supplement til disse blev der lavet dobbeltvingede falstagsten (vindskedesten), rygningsten og tudsten (aftrækssten). Tudstenene blev lavet med både vandret og lodret tud, alle disse specielle sten var håndlavede.

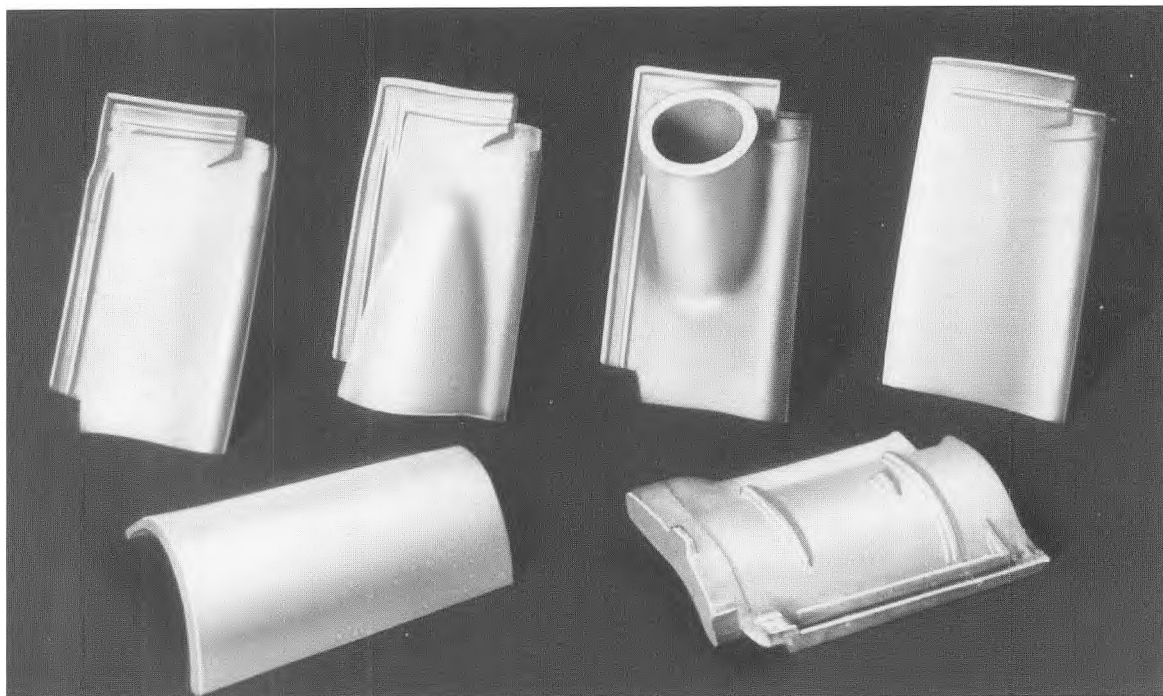
Tørringen af sten foregik dengang hovedsagelig ved lufttørring i friluftsladerne, det var dog kun i sommerhalvåret, eller kun i den tid, hvor der ikke var fare for nattefrost.

Men både på Ringovnen og Langovnen var der store tørresystemer, her kunne der tørres sten hele året rundt. Om vinteren og i tider med nattefrost var de i brug hele tiden.

Ud over tørresystemerne på ovnene var der også en tørreovn, hvor der var 20 tørrekamre, der hver kunne rumme 3600 sten, her blev stenene tørret med overskudsvarme fra Ringovnen.

På teglværket fandtes der 15-16 større og mindre friluftslader, de havde alle sammen et navn, den største af dem var Højladen, det var en to etagers lade, den nåede fra Forvalterboligen op til tørreovnen og langs med denne og hen forbi begge maskiner og helt ned til Langovnen.

Så var der Skibeladen, som også var i to



På billedet ses nogle af de typer tagsten, der blev lavet i tagstenspresseriet, øverst fra venstre ser man en alm. falstagsten, derefter en tudsten med vandret tud samt en tudsten med lodret tud, og til sidst ser man en dobbeltvinget falstagsten (vindskedesten), nederst til venstre ser man en rygsten (gratsten) og til højre ser man bagsiden af en almindelig falstagsten.

etager, desuden var der Vesterladen, ny Vesterlade, Smedeladen, Firemaskinladen, Lergravsladen, Østerladen, Håndstrygerladen og Kaserneladen samt flere mindre lader, som blev kaldt for stærekasser eller lignende.

Arbejderne på teglværket kunne også have forskellige øgenavne, der var således otte mand der hed Svend, og de havde næsten alle forskellige navne i det daglige, det kunne således være Gammel Svend, Sorte Svend, Svend Banemand, Svend Brænder, Svend Højsager m.m., og nogle havde også navne, som havde tilknytning til hvilken landsdel de kom fra, det kunne være Peter Fynbo, Albert Jyde, Christian Bornholmer og mange andre.

Arbejdsugen på teglværket var dengang på 48 timer om ugen, de første fem dage (mandag-fredag) arbejdede vi fra kl. 6.30 til kl. 16.30, så havde vi to spisepauser i løbet af dagen. Den første havde vi fra kl. 8.30-

9.00, og den næste fra kl. 12.00-13.00. De, der arbejdede på akkord havde yderligere to drikkepauser, en om formiddagen fra kl. 10.30-10.40 og en om eftermiddagen fra kl. 14.30-14.40. Om lørdagen arbejdede vi dog kun fra kl. 6.30-12.30, men så havde vi kun en spisepause fra kl. 8.30-9.00, og der blev også kun holdt drikkepause fra kl. 10.30-10.40.

I de mørke måneder i vinterhalvåret (november, december og januar) startede vi først med det udendørs arbejde kl. 7.30 om morgenen, medens det indendørs arbejde i ovnene startede til normal arbejdstid kl. 6.30, samt hvor man ellers kunne arbejde ved elektrisk lys.

Dengang blev næsten alt det daglige arbejde på teglværket udført manuelt (med håndkraft), og det krævede derfor også mange arbejdere til at udføre arbejdet.

I sommerhalvåret kunne der meget nemt være ansat omkring 100 arbejdere eller

mere, heraf var der 35-40 mand på timeløn, og resten arbejdede på akkord.

Teglværksarbejdet var dengang meget afhængigt af vejret og derfor meget sæsonpræget, så arbejdstyrken blev i vinterhalvåret reduceret til omkring 70 arbejdere, og nogle gange kom den endda helt ned til omkring 60 arbejdere.

Når vi nåede hen til omkring midten af november, sommetider var det dog noget senere, så kom nattefrosten, og vi kunne så ikke længere tørre sten ude i friluftsladerne. Da blev der som regel afskediget 25-30 mand, sommetider blev der afskediget endnu flere, det afhang alt sammen af hvornår frosten kom, og hvor længe den varede.

Det var som regel nogle af de timelønnede der i første omgang blev afskediget, men også flere fra trillesjakkene ved maskinerne blev afskediget, for dem var der ikke rigtig brug for, når vi ikke kunne tørre sten udendørs, så længe frosten varede.

De arbejdere der blev afskediget, måtte så søge et andet arbejde, eller også måtte de gå på arbejdsløshedsunderstøttelse, og understøttelsen var dengang på hele 54 kr. om ugen, så der kunne ikke blive råd til nogen

form for fornøjelser.

Men når foråret nærmede sig, og nattefrosten var holdt op, så man igen kunne producere sten og tørre dem udendørs, sendte teglværket bud til de arbejdere, der var blevet afskediget. De fleste af dem kom som regel altid igen, og flere af dem havde også selv været på teglværket i vinterens løb for at høre, om de snart kunne komme på arbejde igen.

Nivaagaard Teglværk var dengang en god og eftertragtet arbejdsplads. Der var gode arbejdsforhold og et godt sammenhold og så tjente vi vel nok en lille smule mere, end de gjorde på de andre teglværker i kommunen, derfor var der også en del af arbejderne, der opnåede at fejre 40 års jubilæum, ja nogle nåede at være på teglværket i næsten 50 år.

På timeløn kunne vi dengang for 48 timer om ugen tjene 148 kr. og om vinteren for 42 timer om ugen tjente vi 132 kr., ved akkordarbejde kunne vi tjene noget mere. I Ringovnen kunne vi tjene omkring 180 kr. om ugen, og i Langovnen lå ugelønnen på omkring 175 kr. Ved maskinerne tjente vi lidt mere end i ovnene, det var dog afhængig af, hvor mange sten der blev produceret



Arbejderne foran Ringovnen i sommeren 1945. Om sommeren, hvor det var højsæson, var der ansat omkring 100 arbejdere på teglværket.



Her ser vi smedjen, som den så ud omkring 1952, som det kan ses, var den dobbelt så stor, som den er i dag. Det er smed Krogh, der står uden for porten i gavlén af smedjen med en gas- eller iltflaske i favnen. Øverst til højre i billedet ser vi indgangen til mølleloftet, uden for indgangen ser vi rampen, hvor tipvognene kørte opad til mølleloftet med ler fra lergraven, på rampen ses en tom tipvogn, der er på vej tilbage til lergraven.

om dagen, for lønnen blev udregnet efter en fast pris pr. 1000 sten.

Nogle af arbejdernes koner var også ansat på teglværket, nogle af dem var kun ansat på deltid, men de fleste var på fuld-tid. Om sommeren var der som regel 7-8 koner, og om vinteren var der kun 4-5. Det var hovedsagelig de faste ved tagstenspres-sen og ved maskinen, men når der blev lavet drænrør, som nødvendigvis skulle prop-pes, så blev der sendt bud efter to proppe-koner, som de normalt blev kaldt.

Teglværket havde også ansat deres egne håndværkere. Der var en fast murer og mu-rerarbejdsmand, der skulle udføre alt fore-faldende murerarbejde, det var både på tegl-værket og på avlsgården samt alle de huse, der hørte ind under teglværk og avlsgård.

Foruden mureren var der også to tøm-rere og en tømrerlærling, de skulle ligesom

mureren udføre alt tømrerarbejde, og da alle tørreladerne var lavet af træ som så meget andet på teglværket, var der altid arbejde nok til dem. På gården og i husene var der også altid arbejde, der skulle udfø-res af dem.

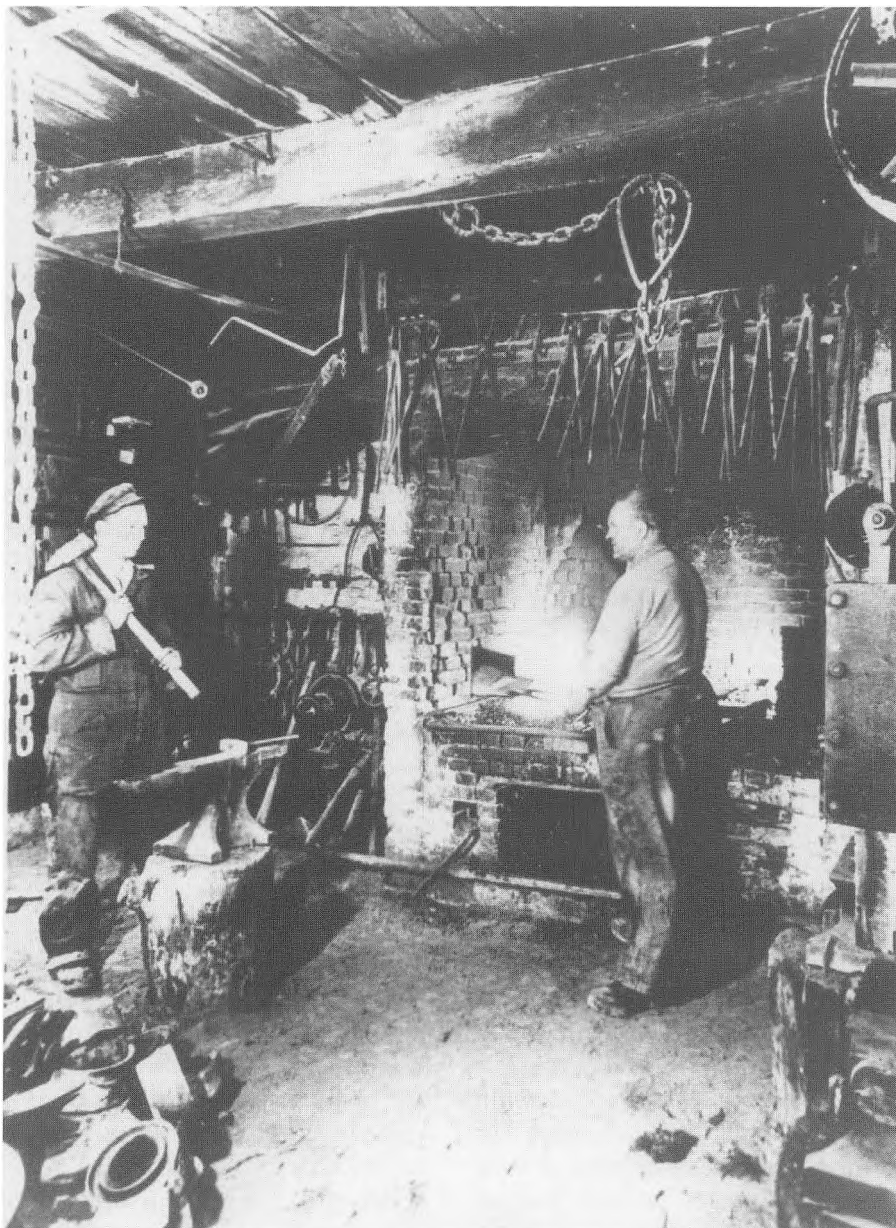
Som den sidste af de faste håndværkere og måske også den vigtigste, var der en smed (smed Krogh) og en smedemedhjælper. Det var to vigtige personer, for når der skete fejl ved maskinerne og dermed stop, som maskinfolkene ikke selv kunne afhjælpe, så måtte smeden hurtigt træde til og afhjælpe fejlen, så produktionen hurtigt kunne gen-optages.

Ud over smede- og reparationsarbejdet på teglværket skulle smeden også reparere alle gårdens landbrugsmaskiner, og da der stadig var nogle få heste tilbage på gården, så skulle smeden også lave nye hestesko til

dem, og ligeledes sko dem, når de havde tabt dem eller skulle have nye hestesko på.

Til at lede det daglige arbejde og driften af teglværket var der en forvalter og en formand samt en kontordame. Forvalteren (Carl Nielsen) boede på teglværket i Forvalterboligen, og formanden (Peter Hansen)

boede i et af husene på Teglværksvejen, og kontordamen (Kirstine Jørgensen) boede i Hørsholm. Hun hjalp forvalteren med det daglige kontorarbejde, hvor hun også udskrev køresedler og følgesedler til de vognmænd, der hentede mursten og andet på teglværket.



Her er vi i teglværkets smedje, foran essen står smeden Aage Krogh, og til venstre bag ved ambolten står hans medhjælper Helge Andersen med forhammeren.

Min første dag på teglværket

(Mølleloftet)

Da jeg mødte på teglværket den første dag, fik jeg besked på at gå på mølleloftet og hjælpe til der, men uvidende og ukendt som jeg var, så anede jeg jo ikke hvad mølleloftet var, eller hvor på teglværket det var, men formanden kom mig til hjælp og viste mig op på loftet over maskinhuset, og der var så mølleloftet.

Mølleloftet var der, hvor leret kom til, når det kom hjem fra lergraven, det var her det blev æltet og tilberedt, så det blev formbart og kunne formes til mursten og andet.

På mølleloftet var der to forældre, som i daglig tale blev kaldt for møller, og blev heller aldrig omtalt som andet end møllerne, den ene æltede leret til den store maskine, og den anden til den lille maskine.

Der var normalt to faste møllepassere på mølleloftet, den ene var William Sørensen, der passede møllen ved den store maskine, den anden var Oluf Hansen, eller Store Oluf som han altid blev kaldt, han passede møllen ved den lille maskine.

I det daglige passede de hver sin mølle, men hjalp dog alligevel også hinanden, for tipvognene kunne godt være så tunge, når leret var meget vådt, at man måtte være to mand om at tippe dem. Men hvis der manglede tørreplads, eller hvis leret, der kom hjem fra lergraven, ikke kunne bruges til at lave drænrør af, så holdt man stille med den lille maskine, og så hjalp Oluf til ved den store maskine, eller også lavede man bare 6" sten ved den lille maskine i stedet for drænrør.

Når jeg den dag var blevet sendt på mølleloftet, var det fordi, Store Oluf havde meldt sig syg, og derfor skulle jeg så hjælpe William ved den store maskine, her skulle jeg trække tipvognene med ler hen til møllen, og så skulle jeg sende de tomme tipvogne tilbage til lergraven.

For at få leret hjem til teglværket var der anlagt et dobbelt tipvognspor, der startede

oppe på mølleloftet, og herfra gik det ned på en skrå rampe til jorden, og derefter videre ud gennem viadukten under Gammel Strandvej til den fjerneste ende af lergraven, hvor der var et sporskifte, så man kunne køre tipvognene med ler hjem til teglværket på det ene spor, og så sende de tomme tipvogne tilbage til lergraven på det andet spor.

Til at trække tipvognene hjem til mølleloftet og tilbage til lergraven brugte man en 22 mm tyk stålwire, der altid blev omtalt som trossen. Den blev trukket rundt om et spil, der stod nedenunder i maskinhuset.

Herfra kørte den via diverse hjul og ruller op over mølleloftet. Herfra fulgte den det ene spor under viadukten ud til et vendehjul i den yderste ende af lergraven, her vendte den og fulgte det andet spor hjem til mølleloftet og ned til spillet. Spillet kunne vi stoppe og starte oppe fra mølleloftet.

Foran på tipvognene sad der en tyk drejelig jernstang, der foroven havde et knæk, og på toppen var der påsvejsset to stykker fladjern (gaflen), de havde en indvendig afstand, der svarede til trossens tykkelse, og når man så løftede trossen op i gaflen, og den samtidig blev trukket fremad, så kom den i spænd i gaflen, og på den måde blev tipvognene med ler trukket hjem fra lergraven og de tomme tilbage.

Møllen (forælteren) bestod af en stor trækasse, der var godt en meter bred foroven og omkring 75 cm i bunden, den var ca. 5 meter lang, og var i bagenden omkring 1 meter dyb og noget mindre i forenden, således at bunden gik lidt skråt opad mod forenden, bunden og siderne var lavet af 6,5 cm tykke egeplanker.

På langs i denne gik der en 15 x 15 cm tyk firkantet aksel, og i den var der forskudt for hinanden boret huller igennem. I disse huller blev ælteknivene spændt fast. Ælteknivene bestod af en 20 cm lang og 2,5 cm tyk

stilk (jernbolt), den havde gevind i den ene ende, og en 10 x 20 cm og 2,5 cm tyk jernplade påsvejet i den anden ende. Knivene var spændt fast på akslen i en lidt skrå stilling, så den bagerste kant vendte lidt fremad, og når akslen drejede rundt, så skar knivene leret i stykker og æltede det samtidig, og i kraft af deres skrå stilling på akslen, pressede de samtidig leret langsomt frem mod forenden af møllen.

For at leret kunne få den rette konsistens, så det kunne formes til mursten eller andet, måtte man tilberede det ved at tilsætte vand eller tørstof, der kunne bestå af pulveriseret hydratkalk eller lerpulver, der var lavet af rå tørrede sten, som var blevet knust i en pulverknuser (slaglemølle). Om sommeren var det som regel altid vand der skulle bruges, for da var leret altid for tørt, men efterår og vinter var leret for vådt, så var det kalk eller lerpulver der skulle bruges. Det kunne opsuge det overskud af vand, der fandtes i leret.

Min første dag på mølleloftet blev ikke ligefrem nogen succes, jeg nåede at stoppe produktionen ved maskinen hele to gange i løbet af dagen, så det blev jeg ikke særlig populær af, og jeg kom da heller ikke på mølleloftet dagen efter.

Når tipvognene med ler kom hjem fra lergraven og var nået op til mølleloftet, så blev trossen ført op under loftet, og derved blev den løftet op af gaflen. Jeg skulle så trække eller skubbe den hen til den bagerste (den dybeste) ende af møllen, hvor vi så tippede leret ned, herefter skubbede jeg vognen hen til en drejeskive, hvor jeg drejede vognen, så jeg kunne skubbe den ud på retursporet til lergraven.

Lige før den skulle ned ad den skrå rampe, skulle jeg trække trossen ned i gaflen og holde den, til vognen var begyndt at køre ned ad rampen, så trossen kom i spænd i gaflen, ellers kunne den godt hoppe op igen.

Og det så også ud til at gå meget godt, for jeg havde vel sendt ca. 20 tomme vogne tilbage til lergraven uden uheld, men så lige pludseligt skete det første uheld. Jeg

havde åbenbart ikke holdt trossen nede i gaflen længe nok, for den var hoppet op igen, og vognen drønedes nu ned ad rampen med fuld fart, og ned ad rampen kørte den op bag i den vogn, der kørte foran. Derved blev begge vogne afsporede og væltede, og samtidig afsporede de også en vogn med ler, så det flød ud over sporet, og nu kan det nok være, at den gode hr. William Sørensen råbte meget højt. Jeg kan nu ikke huske, hvad det var, men han fik meget travlt med at få stoppet trossespillet.

Vi måtte nu sammen med maskinfolkene ned og rejse dem op igen, og da vi havde fået dem op på sporet, og vi havde fjernet leret fra sporet, kunne vi genoptage produktionen.

Nu vidste jeg, at jeg skulle passe bedre på, og der skete heller ikke mere resten af formiddagen, og første del af eftermiddagen skete der heller ikke noget, men lige pludselig skete det alligevel en gang til. Der strøg igen en tom vogn ned ad rampen med fuld fart, men nu vidste jeg, hvad jeg skulle gøre, så jeg fik hurtigt stoppet trossespillet, så det blev kun den ene vogn, der blev afsporet, og den kunne William og jeg selv løfte op på sporet, så vi fik hurtigt sat produktionen i gang igen.

Men nu var William Sørensens tålmodighed åbenbart sluppet op, for jeg fik besked på, at nu skulle han nok selv sætte trossen på tipvognene. Jeg skulle bare sørge for, at de kom over på retursporet, så skulle han nok selv sørge for, at vognene kom tilbage til lergraven.

De ældre teglværksarbejdere, der havde været på teglværket i mange år, var meget ærekære, der måtte helst ikke ske noget, de kunne blive bebrejdet for bagefter, det var en æressag, at man kunne udføre sit arbejde uden fejl af nogen art.

Og sådan sluttede min første arbejdsdag på teglværket, jeg kom ikke på mølleloftet mere i denne omgang, men det kom jeg dog mange gange senere, og det var også med William Sørensen. Jeg kom der også som møllepasser, dog mest ved den lille maskine.



Her er lergraven, som den så ud omkring 1953-54, nederst i billedet ser vi afrømningsporet, og øverst lidt til venstre er det den store gravemaskine (spandekædemaskinen), der gravede leret til sten og rørproduktionen, og øverst og helt i baggrunden skimtes afrømningsmaskinen. Mellem de to gravemaskiner ses nogle af de tipvogne, der transportererede leret hjem til teglværket.

I Lergraven

Min næste arbejdsdag på teglværket kom til at foregå i lergraven, for da jeg mødte på arbejde, så fik jeg besked på at tage min skovl og cykle i lergraven. Jeg skulle grave ler fra ploven, det var jeg selvfølgelig meget spændt på, hvad det nu kunne være, for jeg havde nu aldrig hørt noget om, at man havde plove i en lergrav.

Men forklaringen fik jeg, da jeg kom ud i lergraven og meldte mig til formanden. Ploven var en stor aflang jernplade, der var spændt fast i en skrå stilling på gravemaskinen i den side, hvor gravearmen var, den virkede nærmest som en halv sneplov. Når gravemaskinen kørte frem på sporet, skubbede den det spildte ler fra spandene på gravearmen foran sig, og skubbede det ud

over kanten, hvor man havde gravet ler.

Men når man begyndte på en ny bænk (nyt sted), så kunne ploven ikke komme af med leret, for der var ikke nogen kant at skubbe det ud over, når gravemaskinen nåede hen til enden af bænken. Det blev så liggende i en stor bunke, så gravemaskinen til sidst ikke kunne køre helt ud i enden. Derfor skulle det skovles væk med håndkraft, og det var det, jeg skulle lave.

Men efter et par dage var der blevet gravet så meget ler, at ploven nu selv kunne klare arbejdet, og jeg blev sat til noget andet arbejde. I lergraven var der på det tidspunkt et fast mandskab på 7-8 mand, de mødte altid direkte i lergraven om morgenen. De mødte kun på teglværket, når de

havde fået besked derom.

Dette mandskab bestod af Harald Holmer Petersen, der var lergravsformand, og hans bror der var gravemester ved den store gravemaskine (spandekædemaskinen). Ved gravemaskinen var der også Stefan Zabava, der sørgede for, at tipvognene blev læsset med ler og sendt hjem til mølleloftet på teglværket, og i den yderste ende af lergraven ved trossens vendehjul og skiftesporet, stod Kresten Thomsen og vekslede vogne om, det vil sige han skiftede vogne over fra det ene spor til det andet og sendte dem derefter ned til læsning ved gravemaskinen.

Nogle få år senere blev der her ved skiftespor og vendehjul opstillet en vendestation med vendehjul og drejeskive, så når vognene nåede op til vendestationen, blev de trukket med rundt på drejeskiven og kørte derefter tilbage på det andet spor til læsning ved gravemaskinen, og derved blev der frigjort en mand i gravemaskinesjakket.

Ud over det faste gravemaskinesjak var der også 2-3 mand, der gik og ryddede op og holdt orden omkring sporene. Det skete tit, at gravemaskinesporet sank ned i den ene side, hvor gravearmen sad fast. Så måtte man ved hjælp af nogle store donkrafte løfte sporet op, så der kunne stoppes nogle tykke egetræsplanker ind under sporets sveller. Det kom derved til at ligge plant igen. Det samme kunne ske med tipvognsporene, de måtte heller ikke hælde alt for meget, så kunne tipvognene godt vælte, derfor måtte de også hele tiden holdes ved lige.

Når det alligevel skete, at tipvognene væltede ude i lergraven, var der langs med sporene ståltråde flere steder, der via en ledning havde forbindelse med et ringeparat hjemme på mølleloftet. Når man holdt en af disse tråde mod trossen, sluttedes kredsløbet, og en klokke ringede hjemme på mølleloftet, så stoppede møllepasseren trossespillet, og når tipvognen igen var løftet op på sporet, blev der ringet igen, og da kunne møllepasseren starte trossespillet.

Foruden den store gravemaskine var der også en mindre gravemaskine, det var også

en spandekædemaskine, men blot meget mindre. Den blev brugt til afrømning. Den gravede det øverste jord og lerlag af, som ikke kunne anvendes til murstenproduktionen, det jord og ler den gravede af blev læsset i tipvogne, og med et lokomotiv (grisen) blev de trukket over på den anden side af lergraven, hvor der var gravet ler, og her blev det så tippet ned, så man på den måde fik noget af lergraven fyldt op igen.

Denne afrømningsmaskine kørte dog ikke hele tiden, men lidt i perioder. Der skulle dog være så meget plads i bredden mellem de to maskiner, at der hele tiden var plads til en sporflytning eller to.

Efter at jeg var blevet færdig med at skovle fra ploven, og derefter havde været med til almindelig oprydningsarbejde i et par dage, blev jeg en dag sammen med de andre sat til at rømme af med håndkraft. For selv om der var blevet rømmet af med maskine, så kunne der stadig godt være nogle grus og



Her har vi afrømningsmandskabet på Grisen, det var lokomotivet, der trak tipvognene med afrømningsjord ud på tippet i den modsatte side af lergraven. Til venstre på Grisen står Svend Jensen, der til daglig kørte med afrømningsmaskinen, og i midten er det Frede Petersen, der læssede tipvognene ved gravemaskinen, og på Grisen sidder Svend (Højsager) Kristensen, det var ham der var lokofører (grisefører).

stenlommer tilbage, som ikke kunne bruges i produktionen, dem skulle vi grave væk med skovl, spade eller greb.

Denne afrømning med håndkraft var akkordarbejde, vi fik hver tildelt et stykke på 6 m², dem gravede vi op og kastede ud over kanten, vi gravede ned til vi nåede ned til brugeligt ler, det drejede sig normalt om en meter i dybden, til tider skulle vi også lidt

længere ned. Når vi havde gravet alt væk foroven, måtte vi ned i bunden af lergraven og kaste det længere væk, så gravemaskinen ikke kunne få fat i det, når den kom og skulle grave på det sted.

Når vi rømmede af med håndkraft, kunne vi tjene 32 kr. mere om ugen end på almindelig timeløn, og det var mange penge i 1952.

Jeg bliver triller

Da jeg havde været i lergraven i små tre uger, blev jeg en dag lige før middag kaldt hjem til teglværket igen. Jeg skulle trille sten fra transportbåndet ved den store maskine og ud i Vesterladen. Der var normalt kun fire mand i trillesjakket, men når der skulle trilles over et bestemt antal meter, så skulle man have en femte mand til hjælp, og det var så mig, der skulle være den femte den dag.

Stenene fra den store maskine kom ud til Vesterladen på et bredt gummitransportbånd, herfra skulle vi så læsse stenene over på nogle fladbøre med 16 kast à 3 sten på hver bør. De 16 kast skulle læsses på børen på en bestemt måde, så der var ligevægt i børen, når vi skulle trille stenene helt op til yderste ende af Vesterladen. Der var vel godt 100 meter, og det var også grunden til, at der skulle være 5 mand i sjakket.

Trillesjakket bestod den dag af Gunnar Lindholm, der var sjakbajs, og så var der tre andre samt mig selv. Gunnar Lindholm kørte ellers med rullevoغن ved den store maskine, hvor han kørte stenene fra elevatoren ved afskærerhullet og ind i tørreovnen, men når der ikke var mere plads i tørreovnen, så blev der hurtigt samlet et trillesjak, der så skulle trille stenene ud i tørreladerne, så den fulde produktion kunne opretholdes. Det var dog kun om eftermiddagen det blev aktuelt.

Fladbøren, vi trillede stenene med, var lavet på en bestemt måde. Den bestod af en

stor plade (lad) på omkring 1,50 x 0,80 meter, bagtil havde den stjærter/håndtag og støtteben som alle andre børe. Men fortil og lidt tilbage fra forkanten af pladen (ladet) sad der et gummihjul, det sad på en aksel mellem to bladfydre, hvis bagerste ende var boltet fast på undersiden af ladet, så børen kunne fydre, når man kørte over ujævn bund. Det skånedes samtidig stenene mod stød, som de ikke tålte, da de var frisklavede og forholdsvis bløde.

Da sjakket var blevet samlet over middag, og stenene på transportbåndet var nået ud hvor vi skulle læsse dem, læssede Gunnar Lindholm som første mand, og jeg skulle så læsse efter ham og læsse af i tørrerummene ved siden af ham, så han kunne holde lidt øje med, hvordan jeg ville klare det.

Læsningen ved transportbåndet voldte mig ingen problemer, selv om det var helt nyt for mig. Jeg nåede også op i den anden ende af laden uden at jeg væltede med børen, men nu fik jeg lige pludselig problemer, for jeg begyndte da meget naturligt at læsse af fra bagenden, hvor jeg selvfølgelig skulle være begyndt fra forenden. Jeg havde læsset 5-6 kast af fra bagenden, da børen væltede ind i tørrerummet med resten af stenene. Da hjulet sad ret langt inde under forenden, og jeg havde fjernet vægten fra bagenden, så var der ikke balance i børen længere, og derfor væltede den. Derved lærte jeg, at sådan skulle jeg ikke læsse af mere.

Nu fik jeg travlt med at rejse børen op og

få læsset stenene på, for de var ødelagt, og jeg var dårlig begyndt, før de råbte nede fra transportbåndet, at nu var det min tur til at læsse igen. Jeg måtte faktisk småløbe, det var både med og uden sten på børen, og alligevel kom jeg lidt for sent nogle gange. Men lige pludselig var det blevet drikkepause, så var der endelig 10 minutters fred, men jeg måtte bruge lidt af tiden til at hente de sten, der stadig lå og flød, hvor jeg var væltet med børen.

Efter pausen begyndte det at gå lidt bedre, jeg havde fået lidt bedre tag på det, og selv om jeg allerede var godt træet, knoklede jeg bare på, for min medfødte stædighed forbød mig at vise det. De andre skulle ikke have lov til at grine af mig, men man kan vist roligt sige, at jeg fik min ilddåb med at trille sten den eftermiddag.

Da det så endelig blev fyraften, var jeg for det første godt træet, og for det andet havde jeg skrabt huden af mine knoer, for i mit forsøg på at undgå at støde på og øde-

lægge stenene, når jeg satte dem ind på hylderne, så holdt jeg alt for stift på dem, og derfor stødte mine knoer på tværrevlerne, når jeg satte sten ind ved enderne.

Men for mig var det ikke helt fyraften endnu, for de sten jeg var væltet med, samt dem der var faldet på jorden for enden af transportbåndet, når jeg var kommet for sent tilbage, dem skulle jeg trille ned i maskinhuset og dække dem til med våde sække. De måtte ikke tørre, for de skulle bruges til at lave nye sten af næste dag, men Gunnar Lindholm hjalp mig, så vi klarede det med at køre en gang.

Den næste formiddag var jeg med igen, og nu var det begyndt at gå meget bedre, jeg var ved at lære den lille specielle bevægelse i håndleddene, hvormed man kunne vippe stenene ind på hylderne, uden at man stødte på og uden at man rev sine knoer til blods, jeg skulle bare have lidt mere rutine. Rutine skulle der til overalt på teglværket, den var faktisk det halve arbejde.

Jeg kommer på Pladsen

Da jeg havde haft min debut som reserve-triller ved maskinen, blev jeg hjemme på teglværket en god månedstid, her var jeg mest på pladsen, hvor jeg hjalp til med at læsse mursten på lastbilerne. Stenene læssede vi med en stentang, der kunne spænde over 8 sten af gangen, men den skulle man også lære at bruge på den rigtige måde, ellers risikerede man at tabe alle 8 sten, og det var ikke særlig rart at få 8 mursten ned over tærne.

Der skete også en anden ting med stenene, når man tabte dem. Der kom som regel nogle skår i dem, så de ikke længere kunne sælges som facadesten, men måtte sælges som bagmursten til den halve pris.

Men fidusen med at bruge tangen rigtigt fandt jeg ret hurtigt ud af. Det var en vognmand, der viste mig hvordan jeg skulle vende tangen, så den holdt godt fast på ste-

nene, når jeg skulle løfte dem op på lastbilen. Også her skulle der rutine til, før man havde fået det rigtige tag på det.

I den travleste tid på pladsen kunne der på rigtig gode dage blive hentet omkring 100.000 sten samt 10.000-15.000 tagsten og rør, så det blev til adskillige læs, der skulle læsses om dagen, for dengang var lastbilerne ikke så store. De mindste kunne køre med 1800-2000 sten og de største kørte med 2400-2600 sten på et læs.

Teglværket havde selv tre lastbiler dengang, den mindste af dem var en rød Triangel, den kunne køre med 1800 massive sten eller 2000 hulsten, den kørte Erik Krogh med. Den anden var en blå Bedford, der var lidt større, den kunne køre med 2200 massive sten eller 2400 hulsten, og den kørte Vagn Jelsbak med.

Den tredje var en rød Dodge, der kunne

køre med nogenlunde det samme som Bedforden. Den blev ret hurtigt udskiftet med en helt ny blå Volvo, der kunne køre med hele 2500 massive sten eller helt op til 2700 hulsten. Den kørte Viktor Christensen med.

Foruden teglværkets egne biler kørte to af de lokale vognmænd også for teglværket, den ene var Carl Olsen fra Stationsvej, han kørte fast med 1-2 biler dagligt, hans biler kunne køre med 2300-2500 sten. Den anden vognmand var Ejner Hartmann fra Gammel Strandvej, han havde kun en lastbil, som også kunne køre med 2300-2500 sten.

Vognmand Villy Petersen fra Avderød kom også og hentede sten på teglværket med 2-3 biler dagligt. Han kørte for firmaet A. E. Ravn & Søn, der dengang var en af teglværkets største kunder.

Der var også Jens Bolens (6" Jens), som

han også blev kaldt, for han kørte udelukkende med 6" sten. En overgang hentede han konstant fire læs 6" sten om dagen, men der kom da også mange andre vognmænd på teglværket, hvor de dagligt hentede både mursten, tagsten og drænrør, så der var altid nok at lave for os, der måtte hjælpe til med at læsse sten på lastbilerne.

Vi var 7-8 mand på pladsen til daglig. Det var Peter Bendtsen, der dengang var fast pladsmand, og da han var en lidt ældre mand, 65-66 år, var det begrænset, hvor mange sten han var med til at læsse, men han sørgede for, at bilerne kom til at læsse ved de rigtige stenklampe (stenstakke), så de fik de rigtige sten med til byggepladsen, og ellers sørgede han for oprydning og orden på pladsen, og så måtte vi yngre være med til at læsse sten på lastbilerne.

Tagstenssortering

Mens jeg var på pladsen, var jeg også med til at sortere tagsten. For når tagstenene kom ud af ovnen efter brændingen, blev de stablet på højkant i lange rækker med 2-3 lag i højden, men før de blev leveret på byggepladserne, skulle de sorteres, så man kunne være helt sikker på, at der ikke var nogen fejl ved dem.

Til daglig var det Egolf Nielsen, der sorterede tagstenene, men når der pludselig skulle leveres mange på en gang, kunne han ikke altid nå at få sorteret dem, og så måtte han have en til at hjælpe sig, og nu blev det mig, der skulle hjælpe ham denne gang.

Sortering foregik på følgende måde, man tog en tagsten i den ene hånd, og en stump af en tagsten i den anden hånd, og så slog man ganske let på bagsiden af tagstenen, og hvis klangen var ren og klar, så var den i orden, og den blev sat i en ny række ved siden af.

Men hvis klangen var skrattende (den var skrunk), så blev den taget fra og kørt over og stablet i en anden bunke, de blev aldrig kasseret helt, for de kunne godt bruges til andre formål, men man kunne ikke garantere for, at de var helt vandtætte. De havde som regel en meget fin revne, som man ikke kunne se med det blotte øje, den kunne være opstået under tørringen, brænding eller ved for hurtig nedkøling efter brænding.

Da jeg havde hjulpet Golle, som Egolf altid blev kaldt til daglig, med at sortere tagsten i godt en uges tid, så kunne han selv klare det igen, og jeg var tilbage på pladsen de næste 14 dage, hvor jeg igen var med til at læsse sten, men nogle eftermiddage var jeg også med til at trille sten fra maskinen, og nu havde jeg også fået rutinen.

Ferieafløser i Lergraven

Ferietiden på teglværket var begyndt, og i lergraven skulle Kresten Thomsen holde 14 dages ferie, som var alt, hvad man havde af ferie dengang, og jeg skulle så ud og afløse Kresten i lergraven. Han vekslede tipvogne ved vendehjulet og skiftesporet i den yderste ende af lergraven, og der skulle jeg være de næste 14 dage.

Når tipvognen kom op til vendehjulet, blev trossen løftet op af gaflen, fordi vendehjulet sad lidt højere end gaflen på tipvognen, så stoppede tipvognen af sig selv. Ved hjælp af skiftesporet skubbede jeg den over på det andet spor, det var det vi kaldte at veksle. Vi vekslede fra det ene spor til det andet, når jeg havde skubbet den over på det andet spor, så skubbede jeg den ned forbi vendehjulet, og her løftede jeg trossen op i gaflen igen. Den blev derved trukket ned til læsning ved gravemaskinen.

Stefan Zabava, der var ved gravemaskinen og læssede tipvognene med ler, skulle også have ferie, når Kresten kom tilbage. Ham skulle jeg også afløse, mens han holdt ferie.

Når tipvognene kom ned til gravemaskinen oppe fra vendehjulet, blev trossen også her løftet op af gaflen. Jeg trak vognen hen til gravemaskinen, hvor jeg låste den fast til denne med en stor krog, så den hele tiden var lige under tragten med ler, der sad på gravemaskinen lige over sporet med tipvognen. I bunden af tragten var der en

lem med en kontravægt. Den åbnede man ved at trække ned i en tynd stålwire med håndtag, men her skulle man passe på at holde lemmen i en bestemt stilling, så leret faldt lige ned i midten af vognen, for hvis man ikke gjorde det, kunne noget af leret godt falde ved siden af vognen, og det måtte man så fjerne med håndkraft. Når jeg havde fyldt vognen med ler, skubbede jeg den lidt frem på sporet og løftede trossen op i gaflen, og vognen blev trukket hjem på mølleloftet.

Så snart vognen var sendt af sted, startede gravemaskinen med at grave ler op i tragten til den næste vogn. Som regel kunne gravemesteren selv bedømme, når der var den rette mængde ler i tragten, men en gang imellem kunne han godt fejlbedømme det, så der var mere ler i tragten, end der kunne være i tipvognen, så derfor måtte vi nogle gange banke på siden af gravemaskinen, for at få stoppet ham.

Når der var kommet for meget ler i tragten, ville det falde ud over siderne på vognen og ned på sporet, så skulle vi først rense op på sporet, før vi kunne skubbe vognen frem.

Da jeg var færdig med at være ferieafløser for Kresten og Stefan, blev jeg ude i lergraven resten af sommeren. Her lavede jeg lidt af hvert, det var lige fra almindelig oprydning, afrømning med håndkraft og til sporregulering. Da vi nåede hen mod midten af september, blev jeg kaldt hjem på pladsen igen.

I afskærerhullet

Da jeg havde været på pladsen omkring tre uger, blev jeg en morgen sendt over til den store maskine. Jeg skulle tage sten fra i afskærerhullet. Her var der to faste mand, der tog sten fra ved afskærerbordet. Den ene havde meldt sig syg, og nu skulle jeg

afløse ham. Det var igen noget helt nyt, som jeg heller ikke havde prøvet før, men jeg måtte jo prøve og klare det, så godt jeg nu kunne. Jeg startede med at tage hvert andet kast, som jeg satte ind på den nederste hylde (plade) på kredstransportøren. Det gik me-

get fint med det, for det var næsten det samme som at læsse fra transportbånd til fladbøren, så det havde jeg ingen problemer med.

Den anden mand i afskærehullet var Kaj Larsen, han tog ligeledes hvert andet kast, men han satte dem ind på hylder i elevatoren, der stod ved siden af afskærrerhullet, og ved elevatoren stod Ella Lindholm og lagde hylder ind i elevatoren. Samtidigt skilte hun stenene, så der blev mellemrum af hensyn til tørringen. Når Kaj havde sat sten på ti hylder, kom Gunnar Lindholm og trak dem ud af elevatoren med rullevoغن og kørte dem ind i tørrekamrene til tørring, og Kaj kunne sætte sten på de næste ti hylder.

De to mand i afskærrerhullet plejede at skifte plads, hver gang der havde været en

spisepause, og efter den første pause kl. 9.00 skulle vi bytte plads. Jeg skulle sætte sten ind i elevatoren, men det var faktisk meget sværere end jeg havde regnet med. Jeg havde aldrig prøvet at sætte sten på hylder, der bevægede sig opad, så det resulterede i, at jeg hele tiden stødte mod hyl-derne, og samtidig kom jeg bagefter, og kunne ikke nå at tage hvert andet kast på afskærrerbordet, så efter en god halv time måtte vi bytte plads igen.

Efter middagspausen prøvede jeg igen, for Kaj havde i mellemtiden vist mig nogle små fiduser. Jeg skulle stå rigtigt mellem afskærrerbord og elevator, så jeg kunne nå begge dele uden at flytte mig, og nu gik det straks meget bedre, men der skulle meget rutine til, før det blev helt godt.

I Håndstrygeriet

Efter tre dage i afskærrerhullet ved den store maskine kom jeg tilbage til pladsen, hvor jeg igen skulle hjælpe Golle med at sortere tagsten. Det blev dog kun til nogle få dage, så kom jeg væk igen, for en morgen fik jeg besked på at gå ned i håndstrygeriet. Der skulle jeg trille sten fra strygebordet (strygebriksen) og ud til tørrehylderne.

Håndstrygeriet lå helt nede bagved i Håndstrygerladen i det nordøstlige hjørne af teglværket, det bestod af to opmurede lerkar (sumpe). Imellem disse stod der en æltemaskine, som æltede og pressede leret ud på strygebriksen, hvor håndstrygeren stod og strøg stenene.

De to opmurede sumpe var ca. 2 meter brede og ca. 5 meter lange, de kunne rumme 8 kubikmeter ler, det svarede nogenlunde til en dagsproduktion på 2100-2300 sten.

Leret, der blev brugt var rødler, det blev gravet på en mark i nærheden af Højsager Mølle. Her havde teglværket købt rettighe-derne til at grave rødler. På marken fandtes der store mængder af meget fint og stenfrit rødler, der også egnede sig fortrinligt til

fremstilling af røde falstagsten.

Leret blev gravet op med håndkraft, det var Svend Aage Kristensen, der gravede leret op. Han boede i Højsager i de år, der blev gravet rødler deroppe, og derfor kom han til at hedde Svend Højsager, et navn der kom til at følge ham lige siden.

I lergraven var der anlagt et tipvogns-spor. Det gik fra en læsserampe oppe ved landevejen og ned gennem lergraven, og når Svend havde læsset fem tipvogne med ler, så spændte han dem bagefter et loko-motiv (grisen), og derefter kørte han dem op til læsserampen, hvor Jelsbak kom med den blå Bedford og hentede leret. Svend kunne så køre tilbage til lergraven for at læsse de næste fem tipvogne med ler. Han skulle læsse 15-20 tipvogne med håndkraft om da-gen, så der skulle bestilles noget, særlig når det var tørt.

Når Jelsbak kom hjem til håndstrygeriet med leret, tippede han leret ned i den sump, der var blevet tømt dagen før. Her blev leret jævnet ud og oversprøjtet med vand, så det blev rigtig gennemvædet og alle tørre knolde

blev gennemblødt. Når næste læs kom hjem, blev der gjort det samme, og når sumpen var fyldt helt op, fik det igen en ordentlig omgang vand, så det nærmest stod under vand. Det stod natten over og blev rigtig gennemtrukket, det slemmede.

Det var Frede Petersen, der passede sum-pene. Det var hans opgave at jævne leret ud og sprøjte vand på, når der kom et læs ler hjem. Han skulle også skovle leret fra sum-pen op i æltemaskinen, så der hele tiden var tilstrækkeligt med nyæltet ler fremme på briksen hos håndstrygeren.

Briksen foran æltemaskinen, hvor hånd-strygeren stod, var godt 1 meter bred og godt 1,5 meter lang og stod nede i et 40 cm dybt hul. Her stod Thorkild Hansen, der var håndstryger, sammen med sin kone Helga, der hjalp ham, hun lagde lapper på briksen og læssede samtidig lapperne med de nystrogne sten på en trillebør, der stod ved siden af hullet med strygebriksen.

Lapperne var nogle ganske tynde bræd-der, der var ca. 1 cm tykke, 15 cm brede og 50 cm lange, så der lige kunne ligge to sten i forlængelse af hinanden på dem. Når Helga havde lagt lappen på briksen, lagde Thor-kild formen med de to huller oven på lap-pen, og tog derefter med begge hænder en ordentlig klat ler, som han klaskede ned i formen, først i det ene hul og så det andet, så trykkede han med begge hænder oven på leret, så det kom helt ud i hjørnerne.

Derefter tog han en næsten rund træ-pind, som han først dyppede i vand, og med

pinden trak han det overskydende ler væk, ved at trække på langs hen over formen, så stenene blev pæne og glatte på overfladen. Formen blev så løftet op, og lappen med de to sten læsset på trillebøren, og man var klar til at lave de næste to sten.

Trillebøren, jeg skulle trille stenene til tørrehylderne med, var speciel. Den var ikke som andre fladbøre, den var smallere og havde 3 lad oven på hinanden, som var hængslet fast foran på børen, så de kunne lukkes op og i. Bagpå sad nogle klodser, der hindrede ladet i at falde ned over stenene på ladet nedenunder, der kunne ligge 6 lap-per på hvert lad, så jeg havde 36 sten på børen. Der var to af disse specielle bore. Når jeg læssede den ene af ved tørrehyl-derne, læssede Helga den anden ved strygebriksen.

Foruden de fire faste folk i håndstryge-riet, var der også en arbejdsdreng (lappe-dreng), og hans opgave var selvfølgelig at sørge for lapper. Han skulle sørge for, at der hele tiden var lapper hos Helga ved strygebriksen, og lapperne måtte han hente ved tørrehylderne, hvor ovnfolkene havde tømt dem for tørrede sten.

Jeg var kun i håndstrygeriet i to dage, men jeg kan da huske, at vi lavede omkring 2300 sten den første dag og lidt mindre den næste dag. Men der blev sagt at man kunne komme op på 2500 sten på en god dag. Når nattefrosten kom, måtte man stoppe stryge-ningen.

Tagstenspresseriet

Efter min korte debut som triller i håndstrygeriet, kom jeg igen tilbage på pladsen, men også denne gang for en kort tid. Det blev kun til tre dage, så skulle jeg i tagstenspresseriet og trille ler fra lerkælderen. Det var som om man nu ville prøve mig i alle produktionsformer, og jeg har åbenbart bestået prøven, for jeg blev på teglværket hele den første vinter, hvor andre blev afskediget, selv om de havde været på teglværket betydeligt længere end mig.

Tagstenspresseriet lå nede i Langovnskuret, der lå på østsiden af ovnen og var bygget sammen med den. Det var en stor lade på 35 meters længde og 15 meters bredde, og midt i denne stod tagstenspressen og en æltemaskine samt en kompressor og vakuumpumpe, og oven på var der tørreloft (tagstensloftet). Her stod tørrereoler til tørring af tagsten.

Leret der blev brugt til tagstenene, kunne være både blåler og rødler, det blev lavet på den store maskine, her blev det skåret af i klodser, der svarede til tre sten. De blev sendt med transportøren og herfra trillet ind i lerkældrene. Her blev leret stablet op fra gulv til loft og helt tæt sammen, så det kunne holde på fugtigheden, og når kælderen var fyldt helt op, blev indgangen (porten) muret til, for at leret kunne holde sig blødt og fugtig til det skulle bruges.

Der var to lerkældre, den ene lå i forlængelse af Langovnskuret og den anden på østsiden, det var den tidligere Glasurovn. Man havde opdaget, at den egnede sig fortrinligt til opbevaring af tagstensler.

Der var otte arbejdere i Tagstenspresseriet til at klare den daglige produktion. Der var først og fremmest Aage Hansen (Aage Håndstryger). Øgenavnet Håndstryger skyldtes at han tidligere havde været beskæftiget med håndstrygning og tagstenspresning på Humlebæk Teglværk. Foruden Aage var der Peter Petersen (Lille Peter). Han var ikke særlig høj, han trillede ler fra kæld-

rene. Så var der to damer, som skar kanter rene på tagstenene, og der var også en arbejdsdreng, der skulle holde rent og sørge for tagstensrammer til Aage ved pressen. Oppe på loftet var der to mand til at trille tagsten fra elevator til tørrereoler, det var Edvard Jørgensen og Jørgen Frederiksen. Her var der også en dame, der tog tagsten af rammerne.

Presningen af tagstenene foregik på følgende måde: Peter hentede leret i kælderen og læssede det op i æltemaskinen, der presede det ud gennem et mundstykke i en lang firkantet streng, der var 25 cm bred og 20 cm høj, og foran på mundstykket sad der 7 lodrette ståltråde, der delte strengen i 8 ca. 3 cm stykker, og med en bøjle påsat ståltråd skar Peter strengen over i en passende længde, så hvert af de nu 8 flade stykker ler passede til en tagsten, og når de var skåret af, så lagde Peter dem oven på en briks ved siden af tagstenspressen.

Presningen af tagstenene foregik hydraulisk ved, at to gipsforme blev presset mod hinanden. Den underste formede forsiden af tagstenen, og den kunne vippe en halv omgang, og den øverste formede så bagsiden med tappen til tagstensbinderen.

Når Aage havde lagt et af de flade stykker ler på den underste gipsform, trykkede han på en knap, og den øverste gipsform blev nu hydraulisk presset ned over leret på den underste form, så det blev presset helt ud i alle hjørner. Når den øverste form var presset så langt ned, at afstanden mellem formene svarede til tykkelsen på en tagsten, så stoppede den automatisk og gik tilbage til udgangsstillingen. Derefter stak en af damerne hul i tappen bagpå til tagstensbinderen. Aage lagde en ramme oven på, vippede den rundt og rakte den over til den nærmeste af damerne.

De lagde så rammen med tagstenen på en drejelig skæreplade, og med deres specielle skærebøjler skar de kanterne rene for

det overskydende ler. Det passede at de kunne skære en side hver samtidig, så drejede de pladen og kunne skære hver sin ende. Når alle kanter var skåret helt rene for ler, blev rammen med tagstenen lagt ind i en lille elevator, der var ved siden af skærepladen, og de blev nu ført op til tørring på tagstensloftet.

Her læssede Edvard og Jørgen dem på



Her er vi i tagstenspresseriet, på billedet er Ingeborg og Helga i færd med at renskære kanterne på en nypresset tagsten. I forgrunden ses de flade lerstykker, som tagstenen blev presset af, til venstre ses noget af tagstenspressen, og bag ved kigger Peter frem (Lille Peter).

trillebøre, der mindede om dem der blev brugt i håndstrygeriet, men her var der kun 2 lad. Tagstenene blev så trillet ind til tørreolerne og lagt ind på hylderne der, og når de så var tørre, så tog den tredje dame dem af rammerne og stillede dem på højkant i lange rækker, og her kom ovnfolkene og hentede dem til brænding.



Der holdes kaffe og rygepause ved tagstenspressen, drengen til højre i billedet er min ældste søn, Søren.

På pladsen igen

Men også i tagstenspresseriet var jeg kun i tre dage, så var det også slut der, og jeg kom på pladsen igen. Her var jeg resten af vinteren, men var dog også ude at afløse rundt omkring på teglværket. Midt på vinteren blev Peter Bendtsen pludselig syg, og nu blev det mig, der måtte afløse ham og over-

tage hans arbejde. Efter godt en måneds sygdom kom Peter Bendtsen tilbage, og så vandrede jeg igen rundt på teglværket som afløser. Efter få måneder blev Peter Bendtsen igen syg, og han døde efter kort tids sygdom, hvorefter jeg blev fast pladsmand med dertil hørende pligter.

Fast pladsmand

Som fast pladsmand skulle jeg sørge for, at lastbilerne fik læsset de rigtige sten på. De skulle altid svare nøjagtig til de sten, der var udskrevet på køresedlerne, ellers kunne der meget nemt blive en frygtelig ballade på byggepladsen. Udover at sørge for, at det var de rigtige sten, der var blevet læsset på lastbilerne, skulle jeg også sørge for orden på pladsen. De sten, der var knækket og faldet på jorden under læsningen, skulle jeg hver dag fjerne og trille på brokbunken inden fyraften, for der skulle være rent foran alle stenklampe (stenstakke), så ovnfolkene kunne komme til at læsse af, når de mødte på arbejde næste morgen.

Om lørdagen skulle jeg yderligere rive foran alle stenklampe samt foran forvalterboligen. Der skulle se ordentligt ud, når folk gik igennem teglværket om søndagen.

På pladsen læssede ovnfolkene stenene af i hoveder à 300 sten, det passede lige med 3 trillebøre à 100 sten, de lagde først 8 sten i bunden (bundsten), og oven på bundstenene lagde de så enten murpap eller ståltråd. Det var for at hindre fugten fra jorden i at trænge op gennem stenene, og derefter lagde de så 18 lag sten i højden med 16 sten i hvert lag. Midt i hovedet havde de lavet to krydsende bindelag, det var for at stabilisere hovedet, og til slut lagde de 4 løse sten ovenpå.

I vinterhalvåret med frostperioder (man kunne ikke mure udendørs i frostvejr dengang) var det som regel nødvendigt at stable stenene yderligere i højden for at spare på pladsen. Så gik der en mand eller to oven på de stenklampe, hvor ovnfolkene læssede stenene op på klampen.

Vi startede fra bagsiden af klampen, herfra stablede vi dem så skråt opad ind mod

midten af klampen, og fra midten af klampen stablede vi så skråt nedad mod forsidet. Når vi var færdige med at stable, lignede det et hustag med tagryggen på midten af klampen. Herefter dækkede vi hele klampen til med tagsten, og her var det, at vi brugte alle de frasorterede tagsten. De lå så på klampen vinteren over og beskyttede stenene mod sne og regn. Om foråret når tøvejret var kommet, blev de taget ned igen og gemt til næste vinter.

Der kunne godt stå 3-4 mio. sten, når vi nåede foråret, men når der så kom gang i byggeriet igen, og der blev hentet 80-90.000 sten om dagen, så svandt det hurtigt i dem i løbet af sommeren. Når vi kom hen i september, måtte bilerne sommetider vente på, at stenene kom ud af ovnen for at få fuldt læs.

De forskellige stensorteringer havde normalt deres faste steder på pladsen, således at facadesten og klinker stod et sted, og bagmursten og 6" sten stod et andet sted. Ligeledes stod tagsten og drænrør et sted, det gjorde det også lettere for læssefolk og vognmænd ved læsningen. De faste vognmænd, der kom flere gange om dagen, kørte selv til de stenklampe, hvor de skulle læsse for at få de rigtige sten med på bilen.

Om vinteren når det havde sneet om natten, skulle jeg også sørge for at pladsen blev ryddet for sne, det var altid det første vi gik i gang med, når vi mødte om morgenen. Først skovlede vi sneen væk fra stenklampene, så ovnfolkene kunne komme til at læsse af, og bagefter skovlede vi sneen sammen i bunker, som så blev læsset på en af teglværkets biler, der kørte ud på broen over åen, og der blev sneen tippet ned, så den drev med strømmen ud i Øresund.

Jeg bliver arbejdsløs

Vinteren 1953-54 blev en rigtig isvinter, for det begyndte allerede med meget streng frost i december måned, så vidt jeg husker, stoppede stenproduktionen allerede ved juletid. Så var det ikke længere muligt at grave leret op i lergraven. Og med udgangen af januar måned var der ikke flere sten at sætte i ovnen, og da de sten der var sat i ovnene var færdigbrændt, blev begge ovne slukket, og dermed lukkede hele teglværket, så alle, der var tilbage på teglværket blev afskediget og måtte gå til kontrol og få arbejdsløshedsunderstøttelse.

Det var den eneste mulighed, for alt arbejde lå stille på grund af den strenge frost. Dengang måtte vi selv betale for den første uge, vi var arbejdsløse. Det hed karensdage. Vi fik først udbetalt understøttelse, når vi havde gået arbejdsløse i to uger. Vi skulle også møde på fagforeningskontoret hver dag til kontrol, vi skulle have stempel i vores fagforeningsbog, ellers fik vi ikke ud-

betalt understøttelse om fredagen. Understøttelsen var dengang på 54 kr., og kasseren tog 6 kr. til kontingent, og så var der kun 48 kr. tilbage at leve for. Jeg var på det tidspunkt ugift, så jeg kunne klare mig nogenlunde, men for gifte folk med børn var det drøje tider.

Jeg boede dengang i den bagerste ende af den tidligere staldbygning til Lille Nivågaard, det der i dag er Dronning Louises Kro. Her boede jeg til leje for 5 kr. om ugen, og jeg spiste på Hartmanns Pensionat. Det betalte jeg 30 kr. om ugen for, så var der 13 kr. tilbage til skat, sygekasse, brændsel og lys. Der var ikke noget der hed kildeskat, sygesikring og fjernvarme dengang. Det skulle man selv klare at betale.

Men midt i marts måned kom tøvejret endelig, og efter 7 ugers arbejdsløshed kom jeg tilbage på teglværket igen, og for første og eneste gang oplevede jeg at være arbejdsløs i de 55 år, jeg var aktiv.

På pladsen igen

Da jeg kom tilbage på teglværket, var det igen som pladsmand, men der gik alligevel omkring tre uger, før der rigtig kom gang i byggeriet igen, og derfor blev der heller ikke afhentet sten. Tiden udnyttede vi til at tage tagsten ned fra klamperne. Der var i vinterens løb føjet sne ind under tagstenene, og da det smeltede blev de øverste sten meget våde. Men når vi fjernede tagstenene, kunne de nå at tørre, inden de skulle bruges. Omkring 1. april var næsten alle, der var blevet afskediget, kommet tilbage. Så kørte teglværket igen på ganske normal vis, og jeg oplevede heller ikke, at teglværket lukkede på grund af frostvejr i de kommende år.

I forsommeren 1954 indløb der en stor ordre på drænrør til Norge, det var rør i alle

størrelser fra 2" til 6" rør, dog var der flest i størrelserne 2"- 3" rør. De fleste af disse rør blev lastet i Sletten Havn, men en del blev også læsset i jernbanevogne på Nivå Station og blev så med jernbanen sendt via Sverige til Norge.

De både, der blev lastet med rør på Sletten Havn, var små skonnerter. De kunne laste 100-125 tons, de måtte helst ikke være større, for så kunne de ikke komme ud af havneindløbet med fuld last. Vi havde en gang fået en lidt større båd, den kom fint ind i havnen, da den var tom, men da den skulle ud igen med last, gik den på grund lige uden for havneindløbet, men to store fiskekuttere hjalp den fri igen.

Hjemme på teglværket blev drænrørene læsset på lastbiler, der så kørte ned på hav-



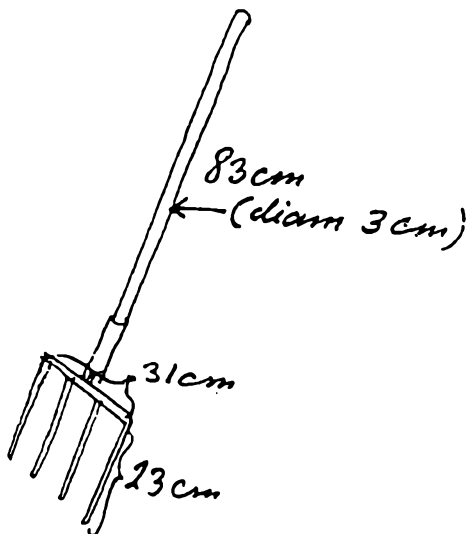
Nogle af arbejderne står her sammen med direktør, forvalter og formand, sommeren 1954. Siddende i forreste række fra venstre: Helge Andersen, Carl Engstrøm, Edvard Jørgensen, Egolf Nielsen, Aage Krogh (smed) og Valdemar Berglund (brænder). I anden række: K. Carsten Pedersen (direktør), Carl Nielsen (forvalter), Karl Erik Hansen, Axel Hansen, Axel Christensen, Peter Hansen (formand) og Hans Christiansen. I tredje række: Harald Holmer Petersen (lergravsformand), Albert Henriksen, Lindy Christensen, Karl Holm, Oluf Corfitzen, Gunnar Christensen, Hans Winding og Peter Jørgensen. I bagerste række: Gunnar Lindholm, Alex Manskowska (Mank), Svend Hansen, Emil Bæk, Heinrich Wollschou, Frede Petersen, Victor Christensen, Mogens Petersen, Anton Koza og Anton Benkjer.

nen med dem. Det var altid Jelsbak med Bedforden og Ejnar Hartmann med sin egen vogn, der kørte med rør, når der skulle lastes rør på Sletten Havn.

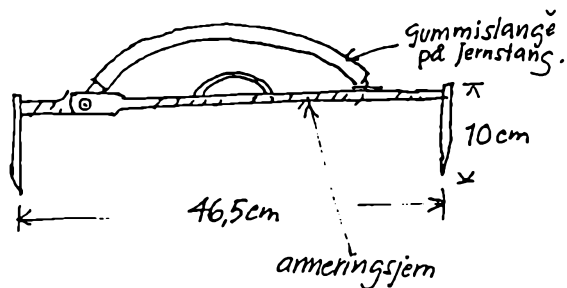
Nede på Sletten Havn var der altid en mand med fra teglværket. Han hjalp til med at stuve rørene i lasten, for alle rør skulle langes fra lastbilen og ned i lasten. De var kun 2 højst 3 mand ombord på båden, så de kunne ikke selv klare det, men det var nu kun de første tre skibe, hvor vi langede rørene ned i lasten. Så stoppede vi med det, for det var alt for besværligt og langsommeligt.

I mellemtiden havde smeden og tømrerne i fællesskab fået lavet nogle lastekasser af træ. De var i bunden og enderne forstærket med jernbånd, og foroven var der en jernbøjle med et øje til en lastekrog. Disse kasser kunne nu hejses direkte fra lastbilen og ned i lasten ved hjælp af bådens spil og lastebom. Det var både nemmere og hurtigere end at lange dem ned, og nu kunne vi også næsten laste en båd på en dag, hvor vi før var mindst to dage om det.

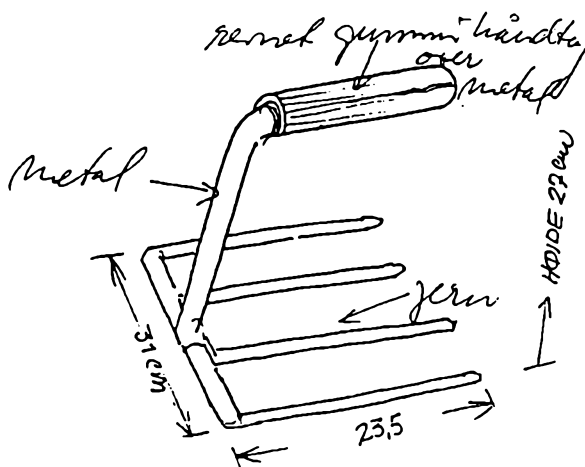
Der var blevet lavet 16 lastekasser, det var 8 kasser til hver lastbil, der kunne ligge to rækker rør i hver kasse, det svarede til



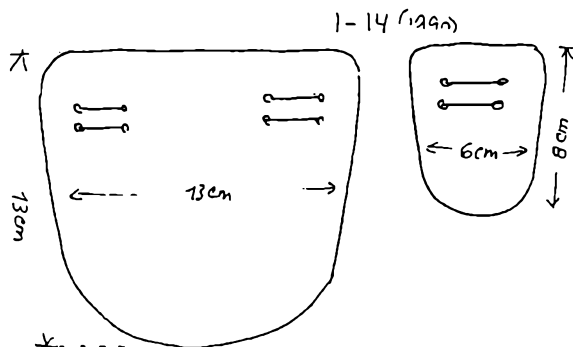
Rørgaffel med skaft. Denne firegredede rørgaffel blev især brugt på teglværket, når vi stod på jorden og læssede rør op på lastbilerne. Rørgaflen på tegningen er til læsning af 2"-2½" og 3" rør. Den fandtes også som en tregrebet til 4"-5" og 6" rør.



Stentang til otte sten. Denne stentang blev brugt, når vi læssede mursten på lastbilerne. Det er smed Krogh, der har lavet tangen, som han lavede mange af, da de var meget efterspurgt af vognmændene. Når man løfter op i det buede håndtag oven på tangen, bliver den venstre ende af tangen presset ind mod stene, hvorved de bliver klemte sammen, så man kan løfte otte sten på en gang.



Rørgaffel med vinkelbøjet håndtag. Denne rørgaffel blev også brugt ved læsning af rør på teglværket, men den blev især brugt ved lastning af bådene på Sletten Havn, da man her skulle bære rørene ind i lasten. Rørgaflen på tegningen er ligeledes til 2"-2½" og 3" rør, men fandtes også som en tregrebet til 4"-5" og 6" rør.



Gummilapper. Disse gummilapper blev brugt af ovenfolkene, når de læssede sten på og af stenbørene. Hvis de ikke brugte dem, ville huden på fingerspidserne hurtigt blive tyndslidt, så de revnede og blev ømme. Den store gummilap er til beskyttelse af de fire fingre, man stak pegefinger og lillefinger ind i de klippede riller, den lille var til tommelfingeren.

300 rør, når det var 2" rør, og tilsvarende mindre, når det var større rør. Rørene læsede vi med nogle specielle tre- og firegrene- de rørgafler, den ene havde et vinkelbøjet håndtag foroven, den kunne vi bære rørene med, den anden havde et træskæft i enden, den kunne vi læsse i højden med. På teglværket brugte vi næsten kun den med skæft, fordi vi stod på jorden og læssede dem op i kasserne, men på båden blev de andre brugt, for her skulle de bære rørene fra kassen og ud i lasten.

Vægten på drænrørene var den samme i kilo, som de målte i tommer, og når et 2" rør vejede 2 kg, så måtte vi læsse 50.000 rør, før en båd der lastede 100 tons var fuldtlastet, og tilsvarende mere når den kunne laste mere.

Når vi læssede større rør som f.eks. 4" rør, så stoppede vi et 2" rør inden i 4" røret, og et 3" rør blev stoppet i et 5" rør, men når det var 6" rør, blev der stoppet både et 4" og et 2" rør inden i 6" røret. Det var for at spare plads og få så mange tons ned i lasten som muligt, ellers ville dækslasten blive alt for stor, og det ville ikke være så heldigt, såfremt der blev stormvejr under sejladsen.

Ved læsning af drænrør i jernbanevogne på Nivå Station, var det Jelsbak der kørte, men så kørte jeg med på stationen og hjalp med aflæsningen. Det var åbne jernbanevogne, rørene blev læsset i. De havde en meter høje sider og en dobbelt låge midt på siden. Den holdt vi lige ud for, og her brugte vi rørgaflerne med håndtag ovenpå ved aflæsningen, for vi skulle bære rørene ind på jernbanevognen.

Vi startede i hver sin ende af vognen, hvor vi lagde rørene i rækker på tværs, indtil vi nåede hen til lågen, så blev de lagt på langs af vognen, for så kunne vi stå på lastbilens lad og sætte den sidste række ind. Jernbanevognene kunne laste 20-25 tons.

Hele sommeren i 1954 blev der sendt drænrør til Norge hver eneste uge. Der var flere uger, hvor vi lastede to både, men en båd om ugen var det mest normale. Men så kunne der også godt være et læs fra Nivå

Station samtidig, enkelte uger kunne der også være to, så der var rigtig god afsætning af drænrør på det tidspunkt.

Men det gode varer sjældent så længe, og det gjorde leveringen af drænrør til Norge heller ikke, for hen mod slutningen af sommeren begyndte de også at laste drænrør fra Frederiksholms Teglværker på Sletten Havn, og Hedehusene Teglværk i Roskilde Havn, så lidt efter lidt havde de næsten helt overtaget leveringen. Næste sommer lastede vi kun to både og nogle få jernbanevogne, og til sidst kom der ikke flere ordrer. De var helt overtaget af de andre teglværker.

Der kom så til gengæld en lille ordre på drænrør til Sverige, men den var kun på 150.000 stk. 2" rør, så det rakte lige til tre både, så var det også slut med den ordre. I mellemtiden var der kommet en ret betydelig ordre på mursten til Sverige, og det skulle være mursten med svenske mål, så der måtte fremstilles en ny form, for de svenske mursten er større end danske, de er 25 cm lange, 12 cm brede og 6,8 cm tykke, hvor en dansk standardsten har formatet 22,8 x 10,8 x 5,5 cm.

En del af disse svenske sten blev lastet på Sletten Havn, og her kunne vi igen bruge vores lastekasser, for når de var hejst ombord, kunne folkene på båden bruge stentænger til at bære stenene fra kasserne og ud i lasten.

Men de fleste blev dog læsset i jernbanevogne, for de skulle bruges flere hundrede kilometer oppe i Sverige. Jeg mener det var i nærheden af Stockholm. Vi sendte sten til Sverige til hen i november måned, så stoppede frosten også byggeriet i Sverige, og vi indstillede leverancen til næste forår. De svenske sten leverede vi både som gule og røde, samt med henholdsvis glat og rillet facade. Jeg mener vi leverede sten til Sverige til 1961-62. De sidste år dog betydeligt mindre end i starten, hvor vi sendte to jernbanevogne af sted hver uge, foruden at vi også lastede en båd eller to om måneden.

Samtidig med at vi leverede sten til Sverige, kom der også nogle mindre ordrer på

mursten til Norge, men her skulle der ikke bruges en ny form, for de norske sten har samme længde og bredde som danske, de var blot en del tykkere, vi lavede dem i to tykkelser, den ene var 7 cm og den anden 8,5 cm. Vi lavede dem også både som mas-

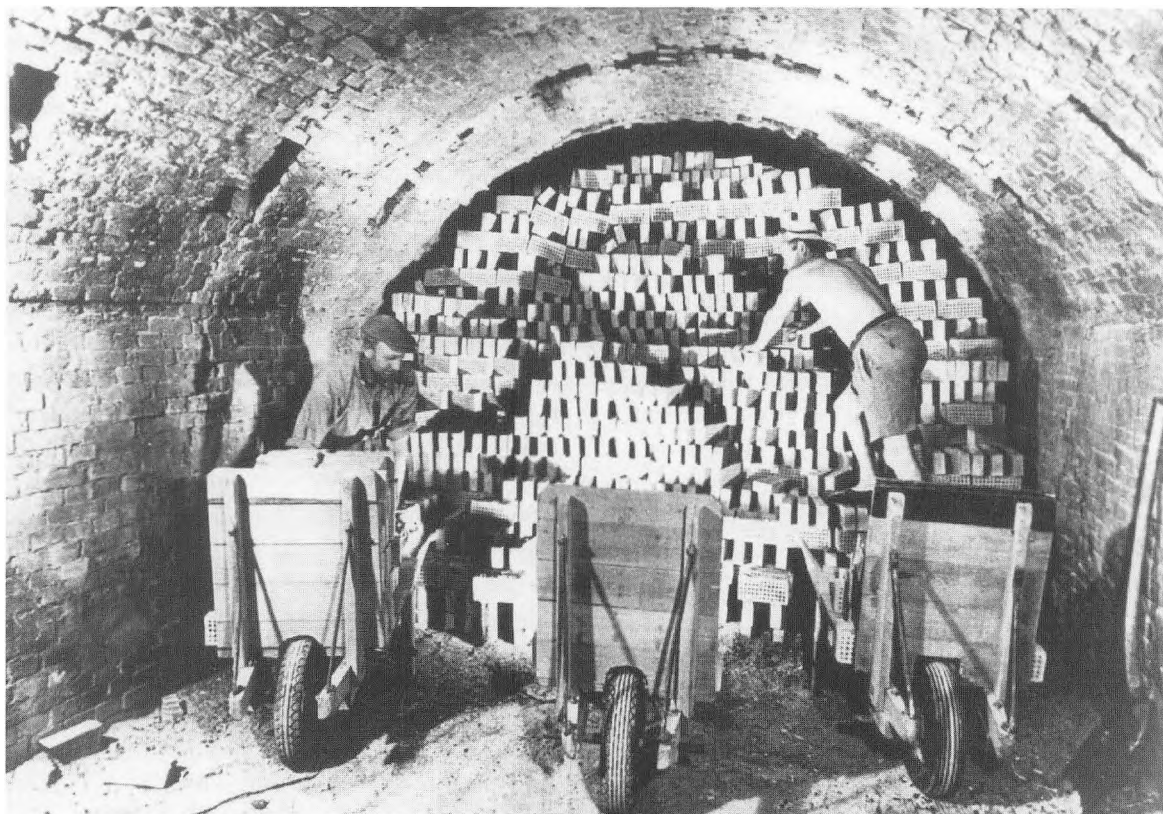
sive sten og som hulsten. De norske sten blev alle sendt med jernbanevogne op gennem Sverige til Norge. Vi lavede vel omkring en halv million af de norske sten, så sluttede det også, og vi kom heller ikke til at lave dem senere hen.

Ferieafløser i Ringovnen

Efter tre år som fast pladsmand kom jeg først i juni måned 1956 i Ringovnen. Det var i første omgang som ferieafløser, for de fire faste mand i den brændte ende havde alle 14 dages ferie tilgode, så der startede jeg som afløser, og bagefter skulle jeg over i

den rå ende.

Men nu var det jo ikke sådan, at jeg fik lov til at være inde i ovnen og selv prøve at sortere og læsse min egen bør. De var alle gamle rutinerede ovnfolk. De var så ærekære her, og de mente da ikke, at jeg som



Vi er her i den brændte ende af Ringovnen, det er Gunnar Christensen og Emil Bæk, der er i færd med at sortere og læsse sten på stenbørene, hvor der blev læsset 100 sten på hver bør, man kan se, at de har taget de øverste sten væk helt ind til næste kvart, det er for at sikre at de ikke væltede ned over dem. Øverst til venstre under fyrhullet er stenene sunket lidt sammen, det er brænderen, der har været lidt for gavmild med kulskovlen, så de har fået lidt for meget varme, nede i bunden ligger resterne fra kullene i form af aske og slagger.

nybegynder kunne finde ud af det, så jeg fik lov til at blive ude på pladsen og læsse af, så var der en af de andre, der læssede børen inde i ovnen, og kørte dem ud og stillede dem der, hvor jeg skulle læsse dem af.

Efter tre uger hvor jeg kun læssede af på pladsen, fik jeg alligevel overtalt dem til at komme ind i ovnen, og selvfølgelig kunne jeg godt finde ud af at sortere stenene, for efter tre år på pladsen, hvor jeg havde haft fat i adskillige mio. sten, så havde jeg jo også lært at se forskel på de forskellige sorteringer. Der var da heller ingen problemer. De største problemer var faktisk, når jeg med 100 sten på børen skulle trille ud af de forholdsvis lave porte, det foregik med krum ryg og bøjede arme, og det skete da også, at knoerne kom i klemme mellem børstjært og murværk, så det gav både ømme og hudløse knoer i starten.

Da der var gået 8 uger, havde alle i den



Gunnar Christensen er her lige kommet ud af ovnen med en børfuld sten (100 stk.). Til venstre ses lidt af de specielle hyldebøre, der var lavet af nogle gamle fladbøre.



Her er ovenmandskabet i den brændte ende i sommeren 1933. De har her fået besøg af Store Oluf, der står på venstre fløj, næste mand er ukendt, derefter er det Gunnar Christensen, Cyril Koso og Villy Jensen (Villy Amager).



Det samme ovenmandskab i sommeren 1939.

brændte ende haft ferie, og jeg flyttede så over i den rå ende, hvor der også var to mand, der manglede at holde ferie. Her skulle jeg trille rå tørrede sten ind i ovnen, stenene læssede vi ved en drejekarrusel, den stod nord for Ringovnen og ud for maskinhuset.

Karusellen var en lodret jernstolpe, der kunne dreje hele vejen rundt. På begge sider var der 10 tværgående vinkeljern, og på tværs i begge ender var der et andet vinkeljern, der havde samme afstand som længden på stenhylderne, og her blev hylderne med de tørre sten sat ind på. Der kunne være 10 hylder med 15 sten på hver side af karrusellen. Stenene hentede Verner Christensen (Store Verner) inde i Tørreovnen med rullebognen, og den måtte han skubbe med håndkraft. Han havde 10 hylder med på hvert læs, det passede til den ene side af karrusellen.

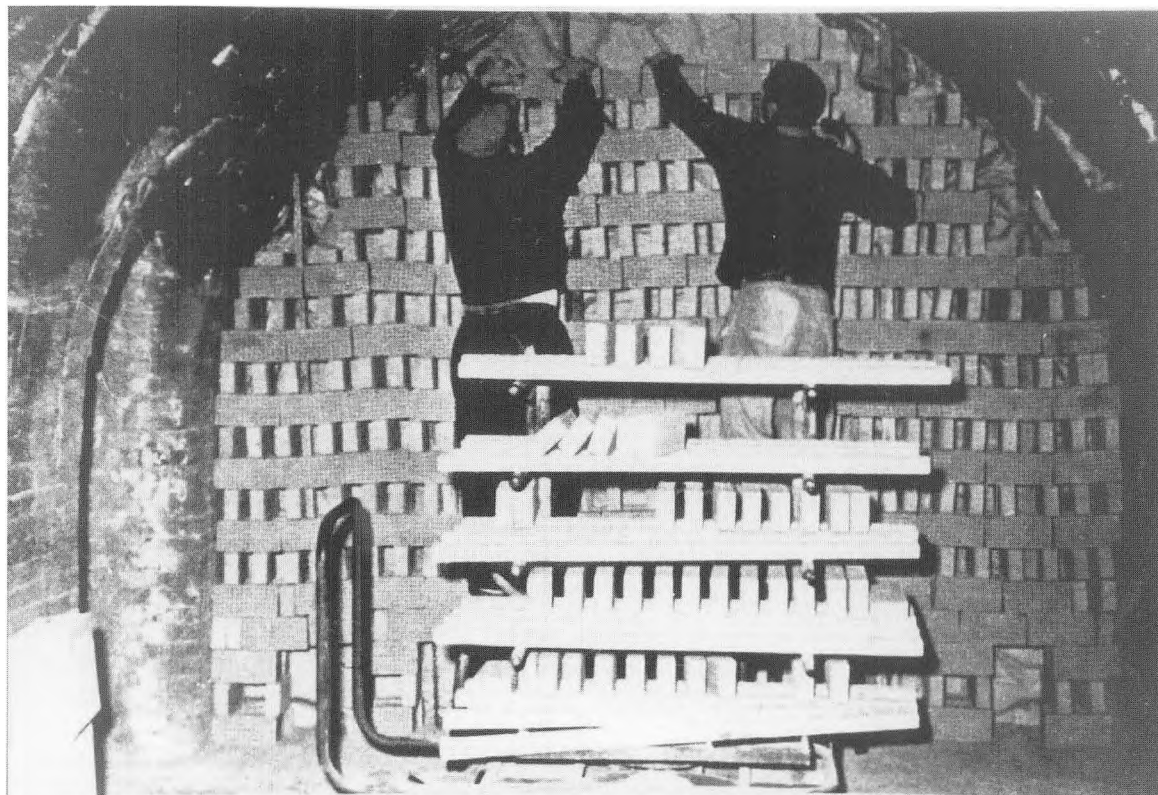
Når vi læssede stenene på stenbøren, blev stenene vendt en halv omgang. Det var for

at beskytte facadesiden under transporten, og ved sætningen i ovnen blev de også sat med facadesiden nedad.

Når der ikke var tilstrækkeligt med tørre sten i tørreovnen, måtte vi hente dem ude i tørreladerne, og så måtte Store Verner være med til at trille som femte mand. Stenene hentede vi som regel ude i Vesterladen, Ny Vesterlade, Vesterhylderne og i Stærekasserne, men også i den vestligste del af Højladen hentede vi sten til Ringovnen.

Inde i Ringovnen var der to sættere. De skulle sørge for, at stenene blev sat i ovnen på den rigtige måde. Det var nemlig meget vigtigt, at de blev sat helt korrekt, så luften frit kunne passere igennem dem. I mellemrummene mellem fyrhullerne, som blev kaldt for en kvart, blev stenene sat med skråstilling, det vil sige, at de krydsede hinanden, så de stod med kopperne (enderne) mod hinanden.

Men i fyrrækkerne (fyrbladene), rækkerne under fyrhullerne, blev de sat vinkelret oven



Billedet her er fra den rå ende i Ringovnen, de to sættere er næsten færdig med at sætte fyrrækken (fyrrækken), rækken der står lige under fyrrækken, og hvor stenene blev sat vinkelret oven på hinanden. I fyrrækken kan man se de 4 træpinde, der blev sænket ned fra fyrrækken for at sikre, at stenene stod nøjagtig under fyrrækken, så kullene kunne falde til bunds. Bag fyrrækken kan man se papirskottet, der var med til at styre trækket i ovnen. Vognen i forgrunden, som de to sættere står på, er en af de specielle karruselvogne, der blev anskaffet til afløsning af stenbørerne.

på hinanden, og i hvert fyrræk blev en lang træstang sænket lodret ned, og stenene blev sat uden om den, så de dannede et firkantet hul helt fra bunden og op til fyrrækken. Så kunne kullene falde helt til bunds, hvor de lå og brændte, så ilden trængte op gennem stenene, så de på den måde blev brændt.

Hver gang der var blevet sat et kammer færdigt (5 kvarter), så skulle der skottes, for så var man lige nået forbi en trækkanal ind til skorstenen. De to sættere satte skotpapir (lufttæt papir) op foran stenene og stoppede det godt ind i siderne. Det kunne stoppe for luftstrømmen videre rundt i ovnen. Det var også med til at hjælpe brænderen med at styre ild og træk i ovnen under

brænding.

Akkorden i Ringovnen lød på 150.000 sten om ugen, og da vi arbejdede 6 dage om ugen, tog vi 27.000 sten om dagen de første 5 dage, og så var der 15.000 sten til om lørdagen, hvor vi holdt tidligere fri. Men i virkeligheden havde vi jo fat i dobbelt så mange sten, for først læssede vi dem inde i ovnen, og bagefter læssede vi dem af ude på pladsen. I den rå ende læssede vi dem kun en gang, men til gengæld måtte vi også til tider trille 3-4 gange så langt med dem. Når vi hentede sten i den yderste ende af Vesterladen, måtte vi trille langt over 100 meter.



Ringovnsmandskabet foran ovnen i sommeren 1956. Siddende fra venstre: Axel Hansen (med sønnen Lasse), Emil Bæk, Hans Winding og Albert Henriksen. Stående fra venstre: Oluf Corfitzen, Carl E. Engstrøm, Anton Koza, Gunnar Christensen, Peter Jørgensen og Axel Christensen.

Jeg bliver fast triller

Da ovnarbejdet sluttede, kom jeg ikke tilbage til pladsen. Der var kommet en ny pladsmand, men jeg blev til gengæld fast mand i trillesjakket ved den lille maskine, og det var jeg da bestemt ikke ked af, for her kunne jeg tjene endnu mere om ugen, end jeg havde gjort i Ringovnen. Jeg var i trillesjakket hele vinteren over.

Hele efteråret trillede vi 4" sten og 6" sten ud i friluftsladerne, men omkring 1. oktober var tørringen ikke så effektiv mere, så det kneb sommetider med sætteplads, og så var vi på ovnene og sætte sten ind i tørrerummene der. Når der var brug for at lave drænrør, var vi også oppe på ovnene og tage dem fra ved transportøren eller trille dem andre steder hen. Så længe det ikke

var begyndt at fryse om natten, blev vi ude i friluftsladerne, men hen i november måned kom nattefrosten, og vi flyttede på ovnene og blev der vinteren over.

På ovnene trillede vi hovedsagelig sten til de tørrerum, der var længst væk fra transportøren, og på Ringovnen var det tørrerummene på ydersiden af brænderloftet, her blev der sat både 4" sten og 6" sten ind. 6" sten satte vi også på kulpladsen inde ved skorstenen. På Langovnen blev der mange gange sat sten overalt, men de fleste gange var det i de store tørrerum på vestsiden af ovnen. Det var oppe på svalegangen, som vi kaldte det.

Når vi lavede drænrør fra 2" til 3" rør, så brugte vi ikke trillebør, for de blev altid sat

ind i tørrerummene på det øverste tørreloft på Ringovnen, dog kunne de dog nogle gange også blive sat i rummene ved siden af transportøren på Langovnen. Når vi tog rør fra ved transportøren på Ringovnen, gik vi ind i rummene med 3 rør hver gang, når det var de to mindste slags. Der kunne være godt 3000 rør i de største rum, så vi skulle gå adskillige gange frem og tilbage, før vi havde fyldt rummet helt. Når vi lavede 3" rør, så gik vi kun med 2 rør, men så kunne der også kun være en tredjedel mindre i rummet, så resultatet blev det samme. Det var kun de tre mindste slags rør, der kunne tåle at ligge ned på transportøren og på hylderne.

Hver gang vi lavede 4", 5", 6" og 7" rør, blev den øverste hylde (skuffe) taget af på transportøren, for disse rør kunne ikke tåle at ligge ned, så faldt de sammen og blev ovale. Derfor skulle de stå på højkant på transportøren, og fra transportøren blev de

læsset på fladbørene, hvor de også stod på højkant, og så havde vi en smæk (et bredt bræt) skruet fast foran på børen, for ellers ville de vælte når vi trillede dem ud til tørrepladserne. Det kunne både være Ringovnen og Langovnen. Her blev de igen stillet på højkant ved aflæsningen. Som regel med to rør oven på hinanden for at spare på pladsen, det var som oftest mellem fyrrækkerne på brænderloftet bag ved fyrzonen, men også kulplads og tagstensloft blev ofte anvendt som sætteplads til de største rør.

Når rørene var skåret af på afskærerbordet, blev der nogle grater på den indvendige side af røret, og derfor blev rørene propet i enderne. Det var to damer (proppekoner) der gjorde det, de havde hver en træprop, der var dyppet i vand. Den stak de ind i røret og drejede rundt, og den indvendige kant var nu jævn og glat.



Her trilles der 6" rør på Ringovnen, hvor de bliver sat oven på hvælvingen mellem fyrrullerne, som det ses blev de sat på højkant med to lag oven på hinanden. I forgrunden er det Lindy Christensen og Anton Koza, der er ved at læsse rør af fladbøren. På hylderne i baggrunden er der blevet sat 2" rør ind. Øverst til venstre er det 3" rør, alle rør over 3" blev sat på højkant, de kunne ikke tåle at ligge ned, så mistede de faconen.

Tørring og klampning

Når vi havde trillet sten ud i de gamle tørrelader, kom der gerne en kone og skilte stenene ad. Det var kun i de lader der var i en etage. I Højladen og Skibeladen, der var i to etager, måtte vi selv skille alle stenene i den øverste etage, men også hvor der var tre rækker hylder måtte vi skille stenene, for den midterste var dækket af de yderste.

Om sommeren var der god tørring i luften, og når det samtidig blæste ret meget, var det nogle gange nødvendigt, at der blev hængt sækkelærred op på ydersiden af laderne. Det var især i vindsiden, det var for hindre stenene i at tørre for hurtigt, så ville de revne i den yderste kop og muligvis i facaden. Sækkelærredet hængte for i 1-2 dage, så var stenene stivnet, de havde trukket sig sammen, så de ikke ville revne under den videre tørring. Den kunne variere fra 4-8 døgn, alt afhængig af om det var tørt eller fugtigt vejr. I tørreovnene skulle man også være forsigtig med at give dem for

meget varme i starten, for så ville de også revne her.

I sommerhalvåret blev der produceret og tørret betydeligt flere sten, end der blev brændt i ovnene, og for at skaffe tørreplads, så maskinerne kunne opretholde fuld produktion, satte vi de overskydende sten i klamp. Det var store stakke midt i laderne. Det blev kaldt for at klampe. Her blev stenene sat i lange rækker med 18 lag i højden, lige som man gjorde på pladsen. For også her startede man med otte bundsten med pap eller ståltråd på for at hindre fugten i at trænge op i stenene.

Klampningen var akkordarbejde, vi fik en fast pris pr. 1000 sten, og når vi ellers ville spytte i næverne og tage fat, så kunne vi godt tjene en god ugeløn. Der gik som regel to mand og klampede hver sommer. Sommetider når der var rigtig god tørring i luften, så kunne der også godt være tre mand i gang.

Kredstransportøren

Kredstransportøren var hele teglværkets livsnerve. Det var på den de nylavede sten og drænrør blev transporteret rundt på teglværket, og samtidig kunne den transportere de tørre sten og rør med retur til brænding i ovnene.

Transportøren var omkring 350 meter lang, og den havde 420 hængemoduler, det var en jernbøjle med to hylder (jernplader) eller skuffer som vi kaldte dem. Den nederste var boltet fast på bøjlen, medens den øverste var aftagelig. Denne transportør kørte i kredsløb rundt på teglværket næsten dagligt, lige til de to gamle ovne blev slukket.

Den startede ved afskærerhullet ved den store maskine, her stod motoren og kam-

hjulsudvekslingen samt det store kædehjul, der trak transportøren rundt på teglværket. Den kørte herfra hen til afskærerhullet ved den lille maskine. Herfra et lille stykke hen i Højladen, hvor den kørte op på øverste etage, og lige før den nåede til Langovnen, kørte den ned igen og hen til enden af Langovnen. Her drejede den om et vendehjul og kørte op på ovnen, og her kørte den i den ene side af brænderloftet ned til den modsatte ende, hvor den så kørte ud og drejede hen forbi læsseplatformen ved svalegangen. Herfra videre til Skibeladen, hvor den kørte tværs gennem øverste etage, og kørte igen ned omkring en vendestation op på Ringovnen. Her kørte den halvvejs rundt på nederste tørreloft, hvorefter den kørte



Her er vi i afskærerhullet ved den lille maskine, hvor der den dag bliver lavet 2½" drænrør. Det er Hans Rasmussen, der står ved afskærerbordet og tager rør fra, som han lægger på den nederste hylde på kredstransportøren. Det var her jeg selv stod i flere omgange.

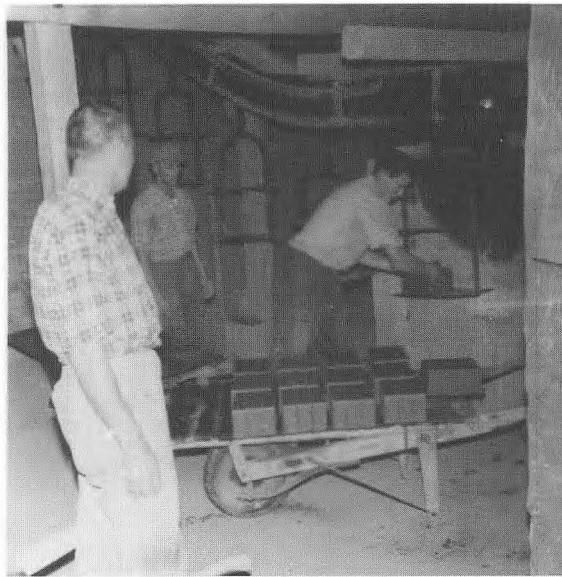
op på øverste tørreloft. Her kørte den hele vejen rundt, for derefter at køre ned forbi læsseplatformen på øverste etage af Højladen. Herfra nåede den tilbage til afskærerhullet ved den store maskine, og hermed var kredsløbet sluttet.

Transportørkæden bestod af 15 cm lange kædeled, der var boltet sammen, så kæden kørte rundt på højkant. Ovenpå hvert sjette

kædeled sad et hjulsæt med flanger, og på undersiden af disse led sad hængemodulerne. Hjulsættene kørte på nogle skinner, det var vinkeljern, hvis afstand svarede til flangernes afstand, så de kunne køre nede mellem skinnerne. Skinnerne var fastgjort til bjælker og træstivere hele vejen rundt. De steder hvor transportøren skulle dreje, sad der et vandret kædehjul, som hjalp til



Her trilles der sten fra kredstransportøren, det er Karl Erik Krogh der lige er blevet færdig med at læsse sin bør. Til venstre står Preben Jensen og venter på, at det skal blive hans tur til at læsse.



Her er det Bent Rasmussen, der læsser, han mangler lige de tre sidste kast på børen. I baggrunden står Aage Hansen klar til at læsse, og i forgrunden er det Karl Erik Krogh, der venter.

med at styre den rundt.

Med den vægt, der kunne være på transportøren, skete det også, at den knækkede, og det var næsten altid oppe på øverste tørreloft på Ringovnen, hvor den drejede ned til maskinen. Så røg det stykke ned og hængte hulter til bulter, så var det bare med at få stoppet transportøren. Vi måtte så trække den tilbage med et langt reb, og smeden kom og satte et nyt led i, så vi kunne køre igen.

I løbet af vinteren var vi også oppe på muffeloftet og presse store drænrør. Muffeloftet lå oven over Langovnen ved siden af tagstensloftet. Her stod den gamle rørpresse, som Carl Engstrøm (Calle) tidligere og sammen med sin far havde presset mufferrør på, den var nu lavet om til at kunne presse store drænrør. Det var rør med 8" som de mindste og 15" som de største, vi lavede dog kun 8", 9", 10" og 12" rør, og nogle gange lavede vi også nogle 15" rør, alle disse rør var 66 cm lange, medens alle rør der var under 8" kun var 33 cm lange.

Rørpressen var nærmest en lodret cylin-

der (kanon) med et pressehoved forneden, og på det var rørformen fastspændt. Foroven var der en tragt, som leret blev læsset op i, og en indvendig snegl trak leret ned til udskyderen, der så pressede leret ud gennem formen. Under formen var der en plade, som røret blev presset ned på, den blev hydraulisk presset med ned under presningen.

Det var også Calle Engstrøm, der passede rørpressen, når vi lavede store rør. Han lagde først en speciel rørpalle under formen, så startede han rørpressen, og når røret var presset så langt ud, at det havde den rigtige længde, stoppede han rørpressen og skar røret af lige under formen med en ståltråd, og to mand tog pallen med røret og bar det ind på tørrepladsen, og Calle startede med at presse det næste rør.

Jeg stod selv oppe på en platform ved siden af tragten og læssede ler i den. Det blev hentet nede i lerkælderen ved tagstenspresseriet. Det blev sendt op til mig med en lille elevator, og da vi havde lavet store rør i fire dage, var der ikke mere tørreplads til-



Her er vi kommet op på loftet over Langovnen, det er den store rørpresser vi ser til højre på billedet, hvor den er ved at presse et af de store mufferør, til venstre står Carl (Calle) Engstrøm og laver riller i et af de andre rør, manden bag ved rørpressen er hans far Carl Engstrøm, det var også på denne rørpresse, vi senere pressede de store 8-15" drænrør.

bage, der var fyldt op overalt, hvor der kunne sættes rør.

Og resten af vinteren lavede vi næsten drænrør hver dag, og nu var det næsten altid på Ringovnen vi var, når vi tog rør fra transportøren eller trillede dem, for her var der mest tørreplads, og de tørrede lidt hurtigere der. På Langovnen var det mest sten vi trillede, for her var det også bedst at trille.

Når efterspørgslen på drænrør var stor på det tidspunkt, skyldtes det, at landbruget kunne få tilskud til at dræne deres jorder, og det benyttede mange af de store

godser i Sydsjælland og på Lolland og Falster sig af. Det gav nogle gode ordrer til teglværket. Der blev faktisk hentet drænrør til godserne hver dag, såfremt de kunne grave i jorden, der var ikke så gode maskiner dengang.

Det var en vognmand fra Mern i Sydsjælland, der hentede de fleste drænrør. Han kørte varer fra Sydsjælland til København. Når han havde læsset varerne af i København, kom han på teglværket og læssede rør, så han havde et læs med tilbage. Når det var 2" rør, kunne han have 10.000 rør med på et læs.

I ovnene

Hele sommeren 1957 var jeg igen ferieafløser i ovnene. Denne gang startede jeg allerede i Langovnen i midten af maj måned. Jeg var først i den rå ende, hvor jeg var med til at trille sten fra tørreladerne til ovnen, vi hentede også sten fra de yderste tørre-rum på Ringovnen. Dem skulle vi køre ned ad løbebroen, det var en ca. en meter bred skrå slidske med rækværk i begge sider. Den begyndte oppe ved døren på Ringovnen, derfra gik den skråt nedad og endte et stykke ude på pladsen.

Så snart vi var kommet ud, hvor det skrå stykke begyndte, satte vi børenes ben ned på broen, og samtidig pressede vi hårdt ned på børenes stjerner for at bremse børenes fart ned ad broen. Når vi nåede ned til enden af broen, skulle vi huske at løfte børenes ben op igen, ellers kunne vi meget nemt vælte med den. I regnvejr skulle vi passe ekstra godt på, for så var broen våd og fedtet, derfor gled støttebenene på broen uden at bremse ret meget. Vi kunne få mægtig god fart på, inden vi nåede ned til enden af broen, og så var det ekstra svært at holde balancen.

Vi hentede også tagsten på tagstensloftet nogle gange, men meget af tiden var jeg med på Ringovnen og lægge rør på transportøren. Her var vi to mand til at lægge rør på. Vi skulle sørge for, at den øverste skuffe (hylde) hele tiden var fyldt op med rør. Nede ved ovnen var de tre mand til at trille sten

fra laderne og rør fra transportøren, og når vi ikke skulle lægge flere rør på transportøren, lagde de en brændt sten på transportøren, og når den nåede op til os, stoppede vi med at lægge flere rør på, og så gik vi ned og hjalp til med at tømme den.

Jeg var fire uger i den rå ende i Langovnen, så flyttede jeg over i den brændte ende. Her var jeg kun i to uger, men arbejdet her var ikke stort anderledes end i Ringovnen, det var faktisk lettere. Der var ikke så mange sorteringer, det var fordi der blev brændt tagsten og drænrør sammen med stenene, og da tagsten og drænrør ikke tåler så høje varmegrader som mursten, var det begrænset, hvor mange facadesten der blev. Der blev brændt mange hulsten sammen med rør og tagsten, de behøvede heller ikke helt så mange varmegrader som massive.

Når en tagsten bliver brændt for hårdt, mister den facon og størrelse og passer ikke sammen med de andre. Det kan også blive galt med lægteafstanden ved oplægningen. Hvis et drænrør bliver brændt for hårdt, mister det sugeevnen, og kan ikke dræne jorden på den tiltænkte måde.

Efter halvanden måned i Langovnen kom jeg i Ringovnen, her var jeg til slutningen af oktober. Da blev jeg sendt ind til den store maskine, men jeg havde selv nået at holde ferie i 14 dage inden.

Til maskinen

Når jeg omkring den 1. november 1957 kom ind til den store maskine, skyldtes det, at en af de faste mænd var holdt op, og jeg skulle afløse i afskærerhullet for ham. Vi var fire mænd og en dame i maskinsjakket. Hans Rasmussen og jeg skiftedes til at tage sten fra i afskærerhullet, og Mogens Peter-

sen kørte med traversvognen, eller rullevognen som vi kaldte den. Ingeborg Christensen lagde hylder i hylde magasinet. På mølleloftet var William Sørensen stadig møllepasser.

Allerede i 1954-55 var man begyndt på en modernisering af teglværket. Den gamle

Svedala maskine var blevet udskiftet med en helt ny og halvautomatisk Håndle maskine, der var tyskfabrikeret, og var blevet leveret af Maskinfirmaet Viggo Bendz i Glostrup. Det eneste, der var tilbage af det gamle maskinanlæg, var de stenudskillende valser og de store finvalser samt den gamle dobbeltakslede lerblander. Det nye maskinanlæg var også blevet vendt en halv omgang, så afskærerhullet nu var i den modsatte ende af maskinhuset.

Møllen var blevet flyttet lidt og lavet en del om, men den gamle firkantede aksel med de skråtstillede ælteknive havde man dog beholdt. Møllen blev nu trukket af sin egen el-motor med gearudveksling, den kunne nu stoppes både fra mølleloftet og fra afskærerhullets manøvretravle. Af sikkerhedsmæssige grunde kunne den kun startes fra mølleloftet. Når vi i afskærerhullet skulle have startet møllen, trak vi bare i en snor, der fik en klokke på mølleloftet til at ringe. Så vidste møllepasseren, at møllen skulle startes igen.

Når mølleakslens skråtstillede ælteknive havde æltet og skubbet leret frem og ud over møllens forkant, faldt leret ned i de stenudskillende valser. De var 55 cm brede og 50 cm i diameter, og så var de tykkest på midten og buede ud mod enderne (konvekse), og det bevirkede, at alle sten over 2 cm gled ud til siderne, og her faldt de ned i stenderne og videre ned i en trillebør. Fra de stenudskillende valser blev leret kørt igenem de to store finvalser, de var 80 cm brede og 1 meter i diameter. De vejede med aksel og nav 2 tons pr. stk.

Valsekappen vejede alene 1100 kg. For at kunne knuse kalk og småsten sad de meget tæt sammen, afstanden mellem dem var ikke mere end 0,8 mm. Den måtte helst ikke blive over 1 mm. For at leret kunne komme igennem så lille en åbning, kørte de to valser med forskellig hastighed. Den ene kørte 25% hurtigere end den anden, således at den der kørte langsomt bare klemte, medens den der kørte hurtigst, både klemte og trak leret gennem valserne. De blev også trukket af hver sin motor, og kunne kun

stoppes og startes manuelt.

Men da leret var fugtigt og afstanden mellem valserne meget lille, så måtte leret ikke hænge fast på valserne, for så ville de stoppe omgående, derfor var der på undersiden af hver valse påmonteret en pladeskraber. Den var spændt hårdt fast mod valsen, så den hele tiden blev holdt ren for ler.

Skraberen skulle efterspændes efterhånden som den blev slidt, eller også skulle den skiftes ud, og på de små stenudskillende valser var der også påmonteret skrabere.

Når leret havde passeret de to finvalser, hvor alle kalk- og småsten var blevet knust, faldt det ned i den gamle lerblander (æltet) med de to aksler. Her blev leret igen æltet, og samtidig fik det tilført damp gennem små dysser, der sad nede i bunden af ælteren. Leret kunne derved varmes op til 40-45°, det bevirkede at leret blev mere plastisk og formbart. Vi kunne også starte tørningen i tørrekamrene med en lidt højere udgangstemperatur. Dampen kom fra en dampkedel, der stod i en sidebygning til maskinhuset, den leverede samtidig varme til maskinhus og smedje.

Fra ælteren faldt leret ned på et lamelbånd, som førte leret op i en ny blander, hvor det blev æltet endnu en gang og presset ind i vakuumhuset. Her kunne vi ved hjælp af en vakuumpumpe suge alt luft og vanddampe ud af leret, derved blev det meget sej og elastisk, det blev nærmest som tyggegummi. Vi brugte dog kun vakuum, når vi lavede produkter med meget tynd godstykkelse, f.eks. når vi fremstillede hulgoods (hulsten samt tentorblokke m.m.).

I bunden af vakuumhuset lå den store sneglaksel, der førte leret frem i kanonen til pressehovedet (mundstykket). Foran på sneglakslens sad udskyderen, der pressede leret frem gennem mundstykket og ud gennem formen, der sad fastspændt foran på mundstykket. Leret blev presset ud gennem formen i en lang streng. Fra formen kørte den frem over afskærerbordets træk-bånd, derfra hen over skærepladerne til skærearmerne, der skar stenene af i den tykkelse

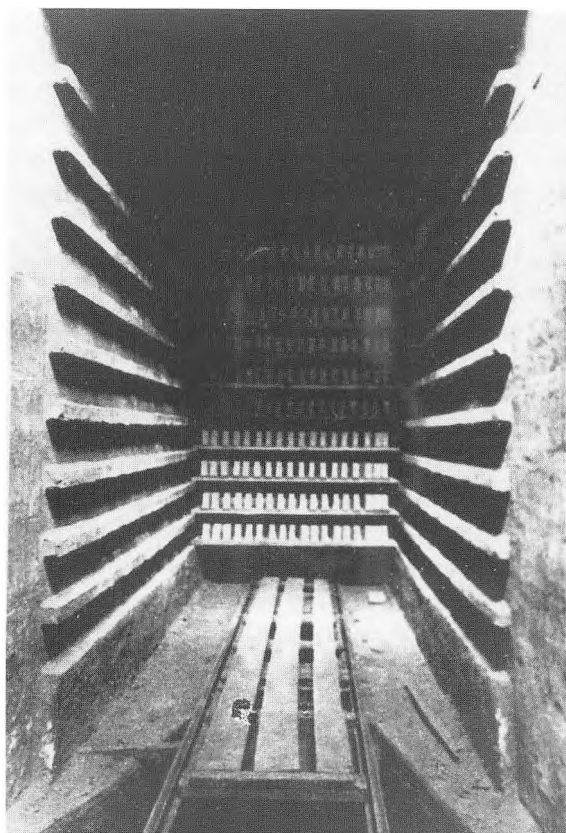
de skulle være. Efter afskæringen gled de ud på forpladen, hvor de blev samlet i kast (3 stk.), og kastene blev trukket ud på to smalle gummibånd. Her stod Hans Rasmussen eller jeg, vi tog stenene og satte dem over på hylderne (lægterne), de kørte vinkelet hen foran afskærrerbordet.

Hylderne bestod nu af to løse lægter på 142 cm, de blev lagt i et magasin, der kunne rumme 15 lægter i hver side. I bunden af magasinet kørte en kæde med gribere frem, og den trak hele tiden de to nederste lægter med frem. De blev trukket hen foran afskærrerbordet, hvor vi satte sten på og samtidig skilte dem ad. Der kunne stå 5 kast (15 sten) på hver to lægter, vi kunne godt få plads til 6 kast på lægterne, men så tog det bare meget længere tid at tørre dem, så der var ikke nogen fordel ved det. Når hylderne (lægterne) var fyldt med sten, trak nogle gummiruller dem hen til tværtransportøren, det var to små lamelkæder, der kørte hylderne ind i elevatoren.

Her kunne der stå to hylder ved siden af hinanden, og når der var kørt ti gange to hylder op i elevatoren, kom Mogens Petersen og løftede dem ud af elevatoren med afsættervognen, han trak dem så ud på rulle-vognen og kørte dem ind i tørrekamrene.

Rullevognen var også blevet fornyet, den var nu elektrisk drevet, den kørte efter samme system som S-togene med en strømførende luftledning og kunne selvfølgelig køre både forlæns og baglæns. Den kunne bremse på alle fire hjul ved at træde på bremsepedalen.

Tørrekamrene var også blevet forlænget, så der kunne stå 34 rækker hylder (eller 17 læs med den nye afsættervogn) i hvert kammer. Der var nu 5100 sten mod før 3600 sten, og selve tørreovnen var også blevet udvidet med en ny tilbygning i forlængelse af den gamle (Christiansminde). Her var der blevet lavet yderligere fire tørrekamre, så der var 24 kamre i alt, og tørrekapaciteten var helt oppe på 122.400 sten mod 72.000 sten før. Tørringen i kamrene var også blevet forbedret, idet der nu også blev tilført varme til kamrene fra en stor hed-



Her ser vi et af tørrekamrene i den gamle tørreovn. Det er lige efter at kamrene er blevet forlænget, så de nu kunne rumme 5.100 sten mod 3.600 før. På billedet er der dog 18 sten på hver hylde, så kammeret kunne rumme 5.100 sten, men det var ingen fordel, da tørringen så varede længere.

vandskedel, der stod i kantinebygningen, der var blevet bygget i 1954-55.

Traverssporet (rullevognssporet) var blevet forlænget mod øst, det gik nu fra maskinhuset forbi smedjen og helt ned til Østerladen, og for at gennemføre det havde det været nødvendigt at rive 1,5 meter af smedien ned. De tre gamle tørrelader: Smedeladen, Firemaskinladen og Lergravsladen var også revet ned, og i stedet for dem var der blevet bygget fem dobbelte tørrekamre til friluftstørring. Året efter blev der bygget yderligere fem på modsatte side af traverssporet. Så nu var der ti dobbeltkamre i alt.

Disse kamre var ret store, idet hvert dobbeltkammer kunne rumme 18.000 sten, el-

ler 60 læs med afsættervognen, der havde 300 sten på hvert læs. Men desværre viste det sig at tørringen ikke var så effektiv som ventet, det viste sig, at der kom for lidt luft ind til midten, hvor kamrene var bygget sammen, og så varede det alt for længe, inden stenene tørrede på indersiden af kamrene, og derfor måtte vi sætte læssene med mellemrum, så der nu kun var 44 læs i hvert dobbeltkammer, men til gengæld tørrede de på den halve tid.

I afskærerhullet skiftedes Hans Rasmus-

sen og jeg til at tage sten fra, vi skiftede normalt hver time, og når vi ikke tog sten fra, skulle vi sørge for at holde rent under og omkring maskinen. Vi skulle også sørge for, at Ingeborg Christensen hele tiden havde hylder (lægter) til at lægge i magasinet, og de sten, der blev sorteret fra ved de stensudskillende valser, skulle vi trille ud og tippe ned i de gamle lergrave bag ved teglværket, og hver fredag eller lørdag skulle begge de lange traversgange fejles.

Udskiftning af hjørner

En gang hver vinter blev alle hjørner på gravemaskinens spande (graveskuffer), der sad fastspændt på gravearmens kæde, udskiftet. Hjørnerne sad på de forreste og nederste hjørner på spandene. Det var nogle vinkelbøjede jern, der var naglet fast på hjørnerne. De var med til at skrælle leret af, når spandene blev trukket op ad lerbrinken.

Folkene i lergraven afmonterede spandene på gravearmen, læssede dem i tipvognene og sendte dem hjem til teglværket. Her blev de kørt ind i smedjen, hvor smed Krogh sammen med alle maskinfolkene stod klar til at udskifte hjørnerne.

Når spandene var kommet ind i smedjen, var der to mand, der med hammer og mejsel slog de gamle hjørner af. De var naglet på med 12 mm nagler, så der skulle bruges noget knofedt, før de kom af. Når de var kommet af, var der en mand, der tog de nye hjørner og mærkede af, hvor hullerne skulle bores i dem, det var der så en anden mand, der gjorde. Han skulle bore fire huller i hver. De blev boret på den gamle søjlebore-

maskine, der står i smedjen.

Så var det smedens tur til at nagle hjørnerne på, naglerne lå i essen og var klar, og en af maskinfolkene hjalp ham, han skulle holde for med forhammeren på modsatte side, det var lidt af en opgave. Der skulle 4 nagler i hvert hjørne. Senere fandt vi ud af, at vi kunne bruge maskinbolte med undersænket hoved, så var det meget nemmere at få de gamle hjørner af igen.

De to sidste mand fra maskinerne sørgede for, at spandene, der kom fra lergraven, kom ind i smedjen, og de spande med udskiftede hjørner kom ud i lergraven igen, hvor lergravsfolkene så monterede dem på gravearmen igen.

Det varede gerne 2-3 dage, før vi havde skiftet hjørner på alle spandene, og der blev altid skiftet hjørner på 3-4 spande mere, end der var plads til på gravearmen. Det var til reserve, hvis der skulle ske uheld under gravningen, så kunne de hurtigt skifte spanden ud og derved sinke produktion mindst muligt.

Sporflytning i lergraven

En gang om året skulle der flyttes spor i lergraven. Det var de fleste gange om foråret, når frosten var gået af jorden. Så skulle alle spor flyttes 3-3,5 meter bagud, og fra teglværket blev der så sendt 15-16 mand i lergraven, det var normalt folk fra maskinerne og fra trillesjakkene. Alle havde en jernstang eller et tykt jernrør med.

Vi startede med begge tipvognsspor, dem flyttede vi begge på en gang. Halvdelen af folkene fra teglværket flyttede tomvognssporet, og resten flyttede så samtidig læssesporet. De faste lergravsfolk var allerede gået i gang med at flytte vendestation og vendejul. Når det hele var flyttet godt 3 meter, gik vi i gang med at rette ind og lægge under sporene, så de lå lige og helt plant, så tipvognene ikke væltede.

Når det var gjort, kunne vi begynde med gravemaskinesporet, her måtte vi alle hjælpe hinanden, for det var meget tungt, det var rigtige jernbaneskiner, der lå på tykke egetræssveller. I den side hvor gravearmen

var, lå der to skinner tæt sammen. Gravemaskinen var dagen før blevet kørt helt ud i den ene ende, og selv om vi var over 20 mand, kunne vi kun flytte det ganske lidt ad gangen, men når vi endelig havde fået flyttet det godt 3 meter fra kanten, skulle det også rettes ind. Der skulle lægges planker under svellerne, dem skulle vi have gravet fri, for dem havde gravemaskinen trykket rigtig godt ned i leret, når den var kørt frem og tilbage på sporet, så de var godt våde og tunge at bære på.

Efter at vi havde fået rettet ind og lagt under sporet, kørte Henry Holmer Petersen gravemaskinen ned på det stykke, vi havde flyttet, så kunne vi begynde at flytte det sidste stykke. De fleste gange varede det 2 dage, før vi var færdige med flytningen, for det var godt fedtet efter frosten, og når det så også var regnvejr, blev det så pløret, at vi dårlig kunne få benene med os. Men når vi havde fået flyttet det hele, kunne vi gerne køre til næste forår.

Bjælkesten (D25/12)

Mod slutningen af 1958 begyndte vi at lave nogle såkaldte bjælkesten, eller strygejern, som vi kaldte dem til daglig. De lignede et stort T, der var blevet vendt på hovedet, og på oversiden af bunden og i toppen var der fordybninger til indstøbning af tentorstål, så de kunne støbes sammen til lange bjæl-

ker. Disse bjælkesten var 25 cm lange, 12 cm brede og 12 cm høje, og dem kunne vi også lave på det nye Keller afskærerbord, som var blevet indkøbt sammen med det nye maskinanlæg i 1955. Vi kørte altid med vakuum på anlægget, når vi lavede "strygejern", ellers kunne de ikke holde faconen.

Tentorblokke (Dæksten)

Til udfyldning mellem bjælkerne lavede vi samtidig nogle udfyldningsblokke (etageadskillesblokke), de havde på undersiden et indhak i begge sider, så de kunne lægges ned mellem bjælkerne og hvile på dem, og

man kunne så pudse på undersiden og støbe på oversiden. Blokkene var hule og havde indvendig nogle støberiller til forstærkning, de var samtidig lydisolerende. Blokkene lavede vi i fire forskellige størrelser (højder),

de havde hver sin benævnelse, alt efter hvad størrelse det var. De kaldtes således for D/12 - D/14 - D/16 - D/20, tallene angav højden (tykkelsen) i cm. Længden var 25 cm som på strygejernene, og de var alle 30 cm brede.

Disse blokke kunne vi ikke lave på det nye Keller afskærerbord, de blev skåret af manuelt, vi brugte det gamle håndskærer-

bord, som vi tidligere havde skåret drænrør med. Det var lavet om, så vi nu kunne skære blokke med det, men det krævede samtidig, at vi var to mand i afskærerhullet, den ene skulle skære blokkene af, og den anden tog dem og lagde dem på hylderne. Det færdige dæk blev brugt til etageadskillelse og kaldtes for Tentordæk.

Bjælkestøbning

Efter at vi var begyndt at lave bjælkesten (strygejern), havde man ude i Vesterladen opført nogle 20 meter lange og 1 meter brede støbeborde. De havde ovenpå nogle lister, der havde en afstand, der svarede til bredden på strygejernene. Der kunne støbes 6 rækker bjælker på hvert bord, det ville blive til 120 meter bjælke pr. bord.

Bjælkerne blev støbt efter tegning eller nøje opgivne mål, de varierede fra 1 op til 6 m i længden, det afhang af hvor store rum de skulle spænde over. Jo længere bjælkerne skulle være, jo tykkere skulle armeringsjernet (tentorstål) være. Der blev brugt tentorstål fra 8 til 18 mm tykkelse. I helt specielle tilfælde, hvor bjælken skulle være over 6 m lang, kunne det være nødvendigt at bruge jern, der var helt op til 22 mm tykt, for at bjælken kunne opnå den fornødne bæreevne.

Når bjælkerne skulle laves, startede man med at lægge alle bjælkesten ned i et stort kar med vand. De skulle forvandes, så betonen bedre kunne binde. Derefter blev de lagt ned mellem listerne på bordet i forlængelse af hinanden til de havde nået den længde, bjælken skulle have. I fordybningerne i bunden lagde man nu tentorstål. Det var i forvejen blevet klippet i den tykkelse og længde, der var passende til bjælken. I toppen blev der også lagt stål, men det var meget tyndere, for her var fordybningen meget mindre end i bunden. Efter at tentorstålet var lagt i fordybningerne, fyldte man nu tyndtflydende beton i dem, hvorefter man trak lidt frem og tilbage i stålet, for

at der også kom beton ind under, derefter strøg man det helt jævnt ovenpå med en stor pensel, og så skulle bjælkerne ligge på bordene i to døgn for at hærde. Så blev de taget af bordene og kørt ud på lagerpladsen. Bordene blev så skrabet rene for spildt beton, og man kunne begynde at støbe næste omgang. På lagerpladsen ved siden af Vesterladen blev bjælkerne stablet op i stakke, således at hver ordre var samlet i en eller to stakke på samme sted, så man hele tiden vidste hvilke bjælker, der hørte til ordren. Når bjælkerne havde stået på pladsen og var blevet fuldhærdet, kom vognmandsfirmaet Johannes Herskind og hentede dem til byggepladserne. Det var næsten altid ham, der hentede bjælker, for han havde lastbiler med meget lange lad, så bjælkerne ikke stak ud over bagenden af bilen.

Da man startede med at støbe bjælker, var der kun tre mand, men da efterspørgslen hurtigt blev større, kom der en mand mere med i støbesjakket, og kort tid efter kom der endnu en mand til, så der nu var fem mand beskæftiget med at støbe bjælker.

Disse fem mand var fuldt beskæftiget med bjælkestøbning de næste 3-4 år, men så begyndte det at ebbe ud med nye ordrer, og efter et halvt års tid var efterspørgslen blevet så ringe, at der nu kun var arbejde til to mand, og til sidst var der kun en mand tilbage. Og det var ikke hver dag, der var noget at støbe, det var nærmest kun når der indløb nogle mindre ordrer. Sådan gik det et par år endnu, så sluttede det helt med at støbe bjælker til Tentordæk.

Møllepasser

Da vi havde fået udskiftet den store maskine i 1954-55, var Store Oluf holdt op som møllepasser. Han var gået på pension, og så var Kaj Larsen kommet op som møllepasser ved den lille maskine. Midt på sommeren 1959 blev han pludselig meget syg og blev indlagt på sygehuset, men efter ganske kort tid døde han desværre. Nu blev det igen mig, der måtte på mølleloftet som møllepasser, men det havde jeg jo prøvet nogle gange før, når jeg havde været afløser.

Det var mest drænrør, vi lavede ved den lille maskine, men vi lavede også mange 6" sten og en del 4" sten, men vi lavede aldrig 4" hulsten.

Når vi lavede drænrør, var det meget nødvendigt, at leret havde den rigtige konsistens, det måtte hverken være for blødt eller hårdt. Blev leret for blødt, kunne rørene ikke holde faconen, de faldt sammen og blev ovale. Blev leret for hårdt kunne udskydersneglen ikke presse det ud gennem formen. Det kunne ske, at vi blev nødt til at spænde formen af og køre leret ud af kanoenen uden form på. Når leret var blevet tilstrækkeligt blødt igen, kunne vi spænde formen på igen og køre videre.

Ved den lille maskine blev drænrør og sten altid sat ind på transportøren, og drænrør blev transporteret op på ovnene til tørring i tørresystemerne, medens sten normalt blev trillet ud i tørreladerne, men også tit på ovnene.

Drænrør blev altid lavet af det bedste ler, og når der så en dag kom dårligt ler hjem fra lergraven, blev der lavet sten på begge maskiner. Det kunne være 4" sten, der blev lavet på den store maskine, og så kunne vi godt lave 6" sten på den lille maskine, så var det også nemmere at tilpasse leret, end når vi lavede drænrør. Men til gengæld skulle der så bruges tre gange så meget ler, som der blev brugt til rør.

Om sommeren blev de fleste 6" sten tørret udendørs, de fleste gange blev de sat i

slag, her blev de sat med skråsætning i lange rækker. De blev sat med tre lag oven på hinanden, det var oftest Åladen, der blev brugt til det, men også nogle få af de andre lader havde tilstrækkelig plads mellem hylterne, så der kunne sættes 6" sten ind, men ellers blev de også sat i slag på gulvet.

I vinterhalvåret med frostperioder blev alle 6" sten tørret på ovnene, og på Langovnen kunne der stå 6" sten i næsten alle tørrehylder. På Ringovnen kunne der kun stå 6" sten i tørrehylderne på ydersiden af brænderloftet, og ellers blev de sat i slag mellem fyrrækkerne oven på hvælvingen, og kulpladsen inde ved skorstenen blev også fyldt op med 6" sten.

Om sommeren var det altid nemmere at tilberede leret, for da skulle der kun tilsættes vand. Det var altid for tørt, når det kom hjem fra lergraven. Det normale var 1-2 spande vand pr. tipvogn, men det kunne komme helt op på 3-4 spande vand, når det var rigtigt tørt. Men om vinteren var det så til gengæld alt for vådt, og så skulle der tilsættes tørstof for at opsuge vandet i leret, det var enten pulveriseret kalk eller lerpulver.

Når vi lavede drænrør måtte jeg kun bruge lerpulver, og det hentede jeg i et silorum ved siden af møllen på en stor skovl, der rummede dobbelt så meget som en almindelig skovl. Selv om jeg almindeligvis fik de tipvogne, hvor leret var mindst vådt, kunne det alligevel godt ske, at jeg skulle hente helt op til 10 skovlfulde lerpulver til et læs ler.

Jeg skulle samtidig hente tipvognene med ler hen til møllen. Her skulle leret tippes ned, og de tomme vogne skulle skubbes tilbage og sendes til lergraven. Jeg skulle også holde øje med leret i møllen, om det nu fik den rigtige konsistens, så det kunne godt give lidt sved på panden.

Ved den store maskine var der kommet en ny møllepasser, det var Knud Vejmand.

Han havde afløst William Sørensen, der var gået på pension om foråret. Knud Vejmand var fast møllepasser ved den store

maskine, lige til Den Hageske Stiftelse stoppede produktionen i 1976.

Til den store maskine

Efter godt et års forløb som møllepasser kom jeg i slutningen af 1960 tilbage til den store maskine. Poul Nielsen, der havde været tredje mand, mens jeg havde været på mølleloftet, var holdt op og var blevet chauffør hos en af de lokale vognmænd. Jeg kom tilbage til afskærerhullet igen. Ved den lille maskine kom der ny møllepasser, det var Jens Pelsen, han havde tidligere været afløser. Han havde også stået i afskærerhullet der.

Ved den store maskine var der kommet en fornyelse i den tid, jeg havde været på mølleloftet. Vi havde fået et helt nyt afskærerbord mere, det var fabrikeret i Schweiz. Med det kunne vi nu skære blokke, der var helt op til 35 cm høje, så nu kunne vi godt skære alle store Tentorblokke på det, og det kunne endog skære to blokke pr. gang. Det var betydelig lettere end at skære dem med det gamle håndbord.

Nu var det også nok med en mand i afskærerhullet, men det betød samtidig en omrokering af mandskabet. Nu skulle vi skiftes til at stå i afskærerhullet og lægge hylde i magasinet. Der var kommet en ny

mand til oprensning, og Ingeborg Christensen var sendt ud til andet arbejde.

Når vi lavede Tentorblokke, blev der kun lagt tre blokke på hver hylde. Der skulle være mellemrum, så der var plads til afsættervognens løftearme, og når vi lavede de store blokke D/16 og D/20, kunne de kun sættes ind på hver anden hylde i elevatoren. Hyldeafstanden var for lille til, at de kunne være på hver hylde som de to mindste slags. Men det krævede så også dobbelt så meget tørreplads, og om sommeren kunne vi så udnytte de store dobbeltkamre på begge sider af traverssporet. Nu kunne vi godt sætte dem helt tæt sammen, for når der kun var blokke på hver anden hylde, kunne de sagtens tørre inde i midten af kamrene. Når vi lavede strygejern kunne der kun blive plads til 7 på hver hylde, der blev sat 2 i hver ende og 3 på midten, så var der lige plads til afsættervognens arme.

Keller afskærerbordet blev nu kun brugt til mursten, men det var også dem, vi stadig lavede flest af. Det skete da tit, at vi lavede mursten i en uge eller mere ad gangen.

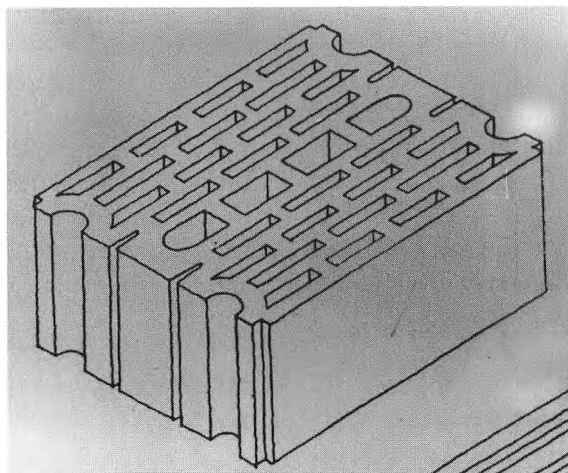
Pandekager (D/6)

Som supplement til Tentorblokkene lavede vi nogle helt tynde blokke, som vi kaldte pandekager, de var kun 6 cm høje (tykke), 25 cm lange og 30 cm brede. De blev brugt mellem enderne af bjælken, hvor disse var lagt ind over indermuren. Her blev de lagt

ned, så de passede i højden med de andre blokke og samtidig med et murstensskifte, så man kunne mure videre. Men da det kun var til udfyldning, var det begrænset, hvor mange vi lavede af dem.

Selvbyggerblokke (T23/30)

Med anskaffelsen af det nye afskærerbord dukkede der også nye produkter op. For med den store skærehøjde på 35 cm var vi nu begyndt at lave nogle nye blokke, de blev kaldt for selvbyggerblokke, og de gik under benævnelsen T23/30, de lignede en mursten (hulsten) i over størrelse, de var 23 cm brede, 30 cm lange og højden (tykkelsen) var 12 cm. Det svarede til to skifter med almindelige mursten, og hvor man i almindeligt murstensbyggeri bruger hele-, trekvarter-, halve og kvarte, så lavede vi dem i næsten samme format. Dog lavede vi dem ikke i trekvarter. De hele blev kaldt for T23/30, de halve for T23/15 og de kvarte for T23/7,5.



Her er en af de såkaldte selvbyggerblokke (T23/30). Ved brug af disse blokke kunne man mure både facade og bagmur op samtidig. De store huller i midten er tænkt som hulmur mellem facade og bagmur.

På enderne (koppen) af de hele blokke var der to dybe riller og to halvmåneformede fordybninger, det var til mørtel ved opmuring, ligesom man kommer mørtel på koppen, når man murer med mursten.

I hver hjørne var der et lille indhak, de var beregnet til de lodrette fuger (studs-fuger), for når man murede to blokke sammen, så dannede de to indhak en lodret fuge, som man så kunne fuge med mørtel ligesom med de almindelige mursten. På langsiderne (facaden) var de rillede, så kunne mørtelen bedre binde, hvis man ønskede at pudse dem. Nogle gange lavede vi også de hele blokke med riller i den ene ende (kop), det var når de skulle bruges ved hjørner, vinduer og døråbninger, hvor koppen skulle danne facade. I hver side på langs i blokken var der 4 rækker aflange og gennemgående huller, og i midten var der kun en række huller. De var tre gange så brede som de andre, de skulle virke som en slags hulmur.

Ved opmuringen blev der kun lagt en stribe mørtel i hver side samt enderne (koppen), så de store og brede huller i midten stadig var fri for mørtel og derved stadig kunne virke som hulmur, da man ved opmuringen opførte ydermur (facade) og indermur (bagmur) samtidig.

De halve og kvarte blev altid lavet med riller på de tre sider, for de ville altid komme til at danne facade, da de kun blev brugt ved hjørner i dør- og vinduesåbninger.

De hele og halve blokke kom altid ud af formen på højkant, og derfor var vi altid to mand ved afskærerbordet, for da de skulle ligge vandret på hylderne, så måtte den ene af os vende blokkene og holde dem vandret, til den anden tog dem og lagde dem på hylderne, hvor der kun kunne ligge tre blokke. Der skulle gode håndled til at stå og vende og holde blokke en hel dag, for selv om vi skiftede hver time, så skulle vi jo alligevel enten vende eller løfte dem, og de vejede stadigvæk 12 kg pr. stk.

Til den lille maskine

Efter knap to år ved den store maskine måtte jeg igen en tur ind til den lille maskine, men denne gang blev det i afskærerhullet, for Knud Overgaard Hansen, der havde stået her, skulle ind og hjælpe smed Krogh i smedjen, og da han havde virket som smed på Niverød Teglværk, inden han kom til Nivaagaard Teglværk, så var det faktisk en selvfølge, at det blev ham.

Der var jo ikke den store forskel på at stå i afskærerhullet her og ved den store maskine. Her skulle sten og rør sættes ind på transportøren i stedet for hylder, men også her var jeg kun i godt et års tid, så gik turen igen tilbage til den store maskine. Denne gang blev det ikke for en kort bemærkning. Jeg var der lige til begyndelsen af 1970.

Ny tørreovn

Da vi havde brugt de nye dobbelte tørrekamre på begge sider af traverssporet i 8-9 år, havde man fundet ud af, at de slet ikke svarede til forventningerne. Der kunne for det første ikke tørres det antal sten, man havde regnet med, og for det andet heller ikke på den tid man forventede, og for det tredje kunne de ikke bruges om vinteren, hvor der var perioder med frost og sne. Derfor blev det besluttet, at man ville fjerne de fem lader, der lå mellem Højladen og traverssporet.

I begyndelsen af 1964 begyndte man så at rive de fem lader ned, og derefter begyndte man at bygge en helt ny tørreovn, den fik seks dobbelte tørrekamre, der hver kunne rumme 15.000 mursten.

Ovnen blev muret op af svenske riflede sten, de var stadig på lager, og som loft over kamrene og samtidig som tag brugte man vores eget Tentordæk, og i den østlige ende af tørreovnen blev der bygget et fyrrum. Der blev senere opstillet en stor varmekedel (oliefyr), den skulle levere varme til tørring af materialer i kamrene.

I fyrrummet efter oliefyret stod en stor blæser, den skulle suge varmen fra oliefyret og blæse den videre gennem en stor kanal til kamrene. Denne kanal havde igen forbindelse med nogle mindre kanaler, der var

ophængt under loftet i kamrene. I forbindelsen mellem den store og de mindre kanaler var der et regulerbart spjæld.

Inde i kamrene var der opstillet stålreoler i hver side af kamrene, her skulle sten og andet materiale sættes ind til tørring. Midt i kammeret var der en mellemgang, og lige under varmekanalen, der hængte oppe under loftet, stod der fire cylindriske og kegleformede rotationsblæsere. Når de roterede, fordelte de varmen rundt i hele kammeret, og i kanalen lige over hver blæser var der et spjæld. De kunne åbnes og lukkes med et håndtag inde i kammeret.

Oppe i loftet over hver reol var der en aftræksskorsten, som var der for at al den damp, der ville opstå i begyndelsen af tørringsprocessen, kunne slippe ud af kamrene.

Nede i fyrrummet var der forskellige el-installationer, hvormed vi kunne starte og stoppe rotationsblæserne i kamrene, og ligeledes kunne vi regulere spjældene i forbindelsen mellem den store og de små kanaler, så vi kunne styre tilgangen af varme til kamrene. På forskellige måleapparater kunne vi måle fugtighed og temperatur i kamrene.

Tørringsprocessen kunne klares på 3-4 døgn i den nye tørreovn, hvor vi måtte bruge 5-6 døgn i den gamle ved maskinhuset.

Oliefyring på Langovnen

1961-62 var man begyndt at lave forberedelser til oliefyring på Langovnen, og syd for ovnen ned mod åen blev der gravet en 25.000 liter olietank ned. Den var med indbyggede elektriske varmespiraler til opvarmning af olien. Den var tyktflydende som tjære, når den var kold, og derfor skulle den opvarmes, dels for at den kunne pumpes fra tanken til ovnen, dels for at den kunne brænde.

Fra olietanken op til oliepumpen på ovnen var der et 3" tykt pumperør, og fra oliepumpen fortsatte det ned langs indersiden af brænderloftet til den modsatte ende af ovnen. Her vendte det og fortsatte tilbage i modsatte side af brænderloftet til olietanken, og op på den måde kunne olie-pumpen holde olien i cirkulation, så den hele tiden var tyndtflydende og brændbar. Fra det store olierør gik der mindre olierør ud over fyrhullerne på brænderloftet, på disse kunne der tilkobles olieslanger, der førte olien ned til oliebrænderne, der var stukket ned i fyrhullerne. På siden af disse sad der en lille vippearms, og når den vippe op og ned, åbnede og lukkede den skiftevis for olien. I øverste stilling åbnede den og i nederste lukkede den for olien. Fra vippearmen gik der en forbindelsesstang op til et andet stangsystem under loftet, og når det kørte frem og tilbage, fik det vippearmen til at vippe op og ned. På vippearmen kunne man også regulere olietilgangen til brænderne, så den mængde olie, der kom ned i fyrhullerne, var passende til at holde den rette temperatur under brændingen.

Nu da brændingen foregik automatisk, skulle der dog stadig føres tilsyn med det, og oliebrænderne skulle også flyttes i fyrhullerne med passende mellemrum, og her flyttede man altid den bagerste række brændere frem foran.

Da den automatiske brænding efterhånden kørte upåklageligt, skulle der kun flyttes en række brændere hver time, så var



Her er vi på brænderloftet hos Svend Brænder (Svend Hansen), der står og kigger ned i et af fyrhullerne for at vurdere, om der skal mere kul på nu, eller om han skal vente til næste gang, der skal fyres på igen. Foran ham står en af de 4 kulkasser, der stod på hvælvingen over fyrzonen, og på hylderne i baggrunden er der sat 4" sten ind.

der ikke rigtig brug for de tre brændere længere, og det endte også med at de to blev afskediget. De havde begge to nået pensionsalderen, og den tredje kom over på Ringovnen, hvor han byttede med en, der også ønskede at gå på pension.

Og det blev nu til, at de tre brændere på

Ringovnen også skulle føre tilsyn med Langovnen og flytte brændere der, men til gengæld fik de så en mand til at trække kul op på kulpladsen på Ringovnen, for på Ringovnen blev man ved med at fyre med kul, lige til den blev slukket den 1. november 1967.

Mekanisering og rationalisering

I løbet af 1962 påbegyndtes en meget omfattende modernisering af teglværket, da der umiddelbart nord for (bagved) maskinhuset blev opført en ny bygning (hal), det var et såkaldt kasseføderhus.

Her blev der i den ene ende (østlige) opstillet to store kassefødere, det var to store stålkasser, der var 1,40 meter brede og 8 meter lange og siderne 1,75 meter høje. Bunden blev dannet af et 1,50 meter bredt lamelbånd, der bestod af forstærkede stållameller. Når det kørte meget langsomt frem, trak det leret med frem mod forenden. Her var der en 75 cm høj åbning, hvor leret kunne komme ud, og foran denne var der en tyk aksel med spiralmonterede udkasterarme, de skulle dels finde leret og samtidig trække det ud af kasseføderen. Oppe mellem kasseføderne var der støbt et betondæk, hvor leret skulle køres ind og tippes ned i kasseføderne.

Foran og under forenden af begge kasseføderne var der et bredt gummitransportbånd, det skulle transportere leret videre op til de stenudskillende valser. Disse var nu placeret under enden af transportbåndet og over bagerste ende af den nye mølle. De to stenudskillende valser var af en hel ny slags, de bestod nu af en glatvalse (plan) og en gevindvalse, den var der fræset en 1 cm dyb og 3 cm bred skruegang i, det bevirkede at alle sten og tørre knolde blev kørt ud i den ene side, hvor de faldt ned i stenderen og derfra ned i en tipvogn.

Den nye mølle (forælter) var faktisk en tro kopi af den gamle, det var også her en trækasse af tykke egeplanker og med den 15 x 15 cm tykke firkantede aksel med de forskudte ælteknive.

Under forenden af ælteren sad der to små fordelerbånd, der kunne køre frem og tilbage. De førte leret frem til to store gummitransportbånd, der førte leret op på det gamle mølleloft til henholdsvis den store og den lille maskine. De kunne startes og stoppes ved maskinerne.

Når et af dem stoppede, kørte det lille fordelerbånd tilbage, og leret faldt nu ned på et andet bånd, der var nede under fordelerbåndene, og leret blev ført tilbage til den nærmeste kasseføder. Når båndet til maskinen igen startede, kørte fordelerbåndet frem igen og sendte ler til maskinen.

Kasseføderne var fabrikeret, leveret og opstillet af Frederik Petersens Maskinfabrik A/S i Smøl ved Broager i Sønderjylland. Medens diverse transportbånd, valser og forælter var fremstillet, leveret og opstillet af Ganløse Smede & Maskinfabrik A/S (Ganløse Smeden). Det var også ham, der lavede alle vores stenforme og alle andre forme, og det var ham, vi sendte bud efter til større reparationer og forandringer, som vi selv eller smeden ikke kunne klare eller overkomme.

Maskinmester

Den tiltagende modernisering, mekanisering og automatisering af teglværket fik efterhånden ledelsen til at indse, at tiden nu var inde til at ansætte en maskinmester, og den 1. august 1961 blev Erik Petersen ansat som maskinmester på teglværket.

Hans primære opgave var at føre tilsyn med maskineriet overalt, og samtidig skulle han give råd og vejledning og hjælpe til, hvor det måtte være påkrævet. Han skulle ligeledes være med til at planlægge den videre udvikling og modernisering af teglværket.

Erik Petersens ansættelse blev dog ikke af længere varighed, for efter godt et års forløb fratrådte han. Han havde fået tilbudt en ny stilling, der tiltalte ham mere end stillingen på teglværket. Han skulle til Grønland, og der skulle han være bestyrer på et el-værk, og den 15. september fratrådte han som maskinmester på teglværket.

Man søgte igen efter en maskinmester, og den 6. november 1962 tiltrådte Jørgen Krüger som ny maskinmester på teglværket, og nogen tid efter flyttede han ind i den nye maskinmesterbolig, der i mellemtiden var blevet bygget på Teglværksvej nr. 15.

I foråret 1964 var man blevet næsten færdig med kasseføderhuset og de store bånd til mølleloftet. Dem havde man bygget tag over og lukket siderne, så det ikke kunne regne eller sne ind på dem. Nu kom turen til maskinhuset, her skulle der også yderligere moderniseres, og her holdt vi stille med den store maskine i godt to måneder. I den tid blev der opstillet et helt nyt og fuldautomatisk Trafö-Lauda anlæg.

Det bestod af et nyt hyldemagasin, som i praksis virkede på samme måde som det gamle, det var bare af en nyere og mere moderne type, men det bedste af alt det nye var det helt fuldautomatiske afskærerbord. For det kunne foruden at skære sten af også helt automatisk, via nogle buede messingskinner og et lamelbånd, trække ste-

nene fra afskærerbordet ud på hylderne, hvor det samtidig kunne skille stenene ad.

Hylderne blev herfra af nogle gummiruller trukket hen til den nye tværtransportør, der i princippet virkede som den gamle, men var mere moderne udviklet. Elevatoren var af en helt ny type, den var meget mere moderne end den gamle, for her kunne vi selv indstille kørelængden (løftehøjde), så nu kunne vi også køre med 6" sten og Tentorblokke til og med D/16.

Men de store D/20 blokke kunne den dog ikke klare, dem var der stadig kun plads til på hver anden hylde, og det kunne også godt knibe lidt, når vi lavede D/16 blokke, for når hylderne var lidt krumme, kunne blokkene godt støde på, når tværtransportøren skulle køre dem ind i elevatoren. Men så lærte vi at sortere de krumme hylder fra. De blev så brugt, når vi lavede 4" sten. Her blev de vendt med den krumme side opad, og vægten fra stenene ville så være med til at rette dem ud.

Og som noget helt nyt var der nu placeret en samlereol bag ved elevatoren, og når elevatoren nu blev fyldt op med 20 hylder, kørte nogle løftearme i samlereolen frem under hylderne i elevatoren og løftede dem bagud i reolen.

Her var der plads til 5 rækker hylder med sten, det svarede til 900 sten, og nu var det ikke længere nødvendigt, at rullevognen var der lige præcis, når elevatoren var fyldt op.

På det gamle mølleloft var møllen ved den store maskine blevet fjernet. Her faldt leret nu direkte ned i valserne, når det var ført op fra kasseføderhuset på det store bånd. Men ved den lille maskine var møllen blevet bibeholdt, den kunne nu startes og stoppes nede fra afskærerhullet, hvor der var installeret en lille manøvretavle. Det var lavet sådan, at både møllen og båndet startede og stoppede samtidig.

Det var dog ikke kun ved maskinerne,

der skete omfattende forandringer og mekaniseringer. Ved Ringovnen blev elevatoren, der nogle år tidligere var blevet skiftet ud med den gamle svingkarrusel, udskiftet med et moderne omladeranlæg. Her var der også en helt ny elevator og en samlereol, men de virkede i omvendt rækkefølge, for her blev stenene fra tørreovnen sat ind i samlereolen. Derfra blev de løftet ind i elevatoren, hvorfra de blev kørt ind i ovnen til sætning og brænding.

Der var til samme formål indkøbt en lille trehjulet vogn med benzinmotor, den kunne køre med fire vogne på en gang, og så skulle der kun bruges en mand til at køre alle sten ind i ovnen, hvor der før skulle bruges fire mand, men det blev nu aldrig nogen succes. Det gik nogenlunde, når der skulle køres sten til den side af ovnen, der vendte over mod elevatoren, men når der skulle køres om på den modsatte side, gik det ikke hurtigt nok. Så måtte de to sættere i ovnen stå og vente på sten. Det var for omstændeligt og tog for lang tid, når der først skulle læsses fire vogne ved elevatoren, og derefter skulle de kobles sammen og fra igen, så efter nogen tid gik man tilbage til at køre manuelt. Men der kunne alligevel spares to mand ved brug af de nye vogne. For der kunne være 150 sten på hver vogn, og så kunne to mand sagtens klare det.

I den brændte ende af Ringovnen måtte man dog stadig køre med trillebør. Der var blevet forsøgt med nogle vogne, men de blev hurtigt kasseret igen, det var alt for besværligt at bruge dem her.

Ved Langovnen var der opstillet en elevator, den var blevet opstillet lige efter, at den nye tørreovn var blevet bygget. Her var der ingen samlereol, for da over halvdelen af de materialer, der blev sat i ovnen, var drænrør, så var der ikke rigtig brug for en samlereol, for alle rør skulle læsses på trillebøre, men de havde dog fået tre nye karruselvogne, som de brugte til at køre sten fra elevatoren med.

I lergraven skete på samme tid den helt store omvæltning. Her blev de to gamle gravmaskiner skrottet. Begge gravmaskine-

spor blev fjernet og solgt til anden side.

Som erstatning for de to gamle gravmaskiner var der hos Johannes Petersens Smede & Maskinfirma i Toftlund (Sønderjylland) købt en ny moderne gravmaskine. Det var en entreprenørmaskine med udlæggerarm og svingskovl, en form for slæbeskovl, der kunne rumme omkring en kubikmeter.

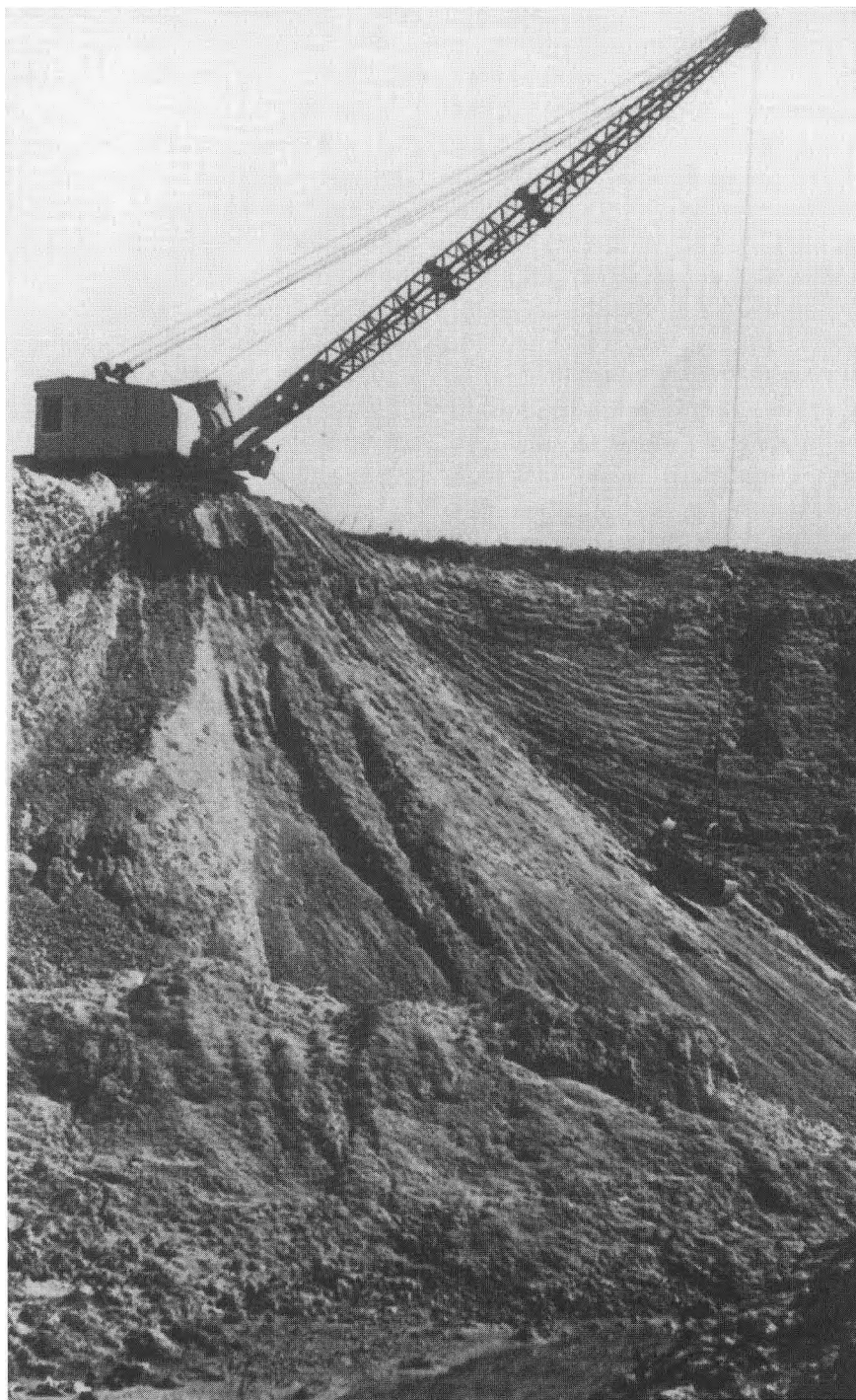
Begge tipvognsspor og tovbanelen (trossen) samt vendestation blev også fjernet, og det meste af det blev solgt til andre teglværker, men en del af tipvognene beholdt vi på teglværket, da de kunne bruges til andre formål.

Hvor de to tipvognsspor havde været, anlagde man nu en kørevej ud til lergraven, og i lergraven blev der støbt en betonkørebane i næsten hele lergravens længde. Hjemme ved kasseføderhuset blev der også støbt en opkørselsrampe til betondækket mellem kasseføderne.

På den nylagte kørevej skulle leret fremover transporteres hjem til teglværket, og til det formål havde man hos et entreprenørfirma købt to brugte firehjulstrukne lastbiler. De havde begge tippelad og var med benzinmotor, men da de kun kørte på privat grund og ikke kom på offentlig vej, så kørte de uden nummerplade, de måtte derfor køre på afgiftsfri benzin (blå benzin).

I begyndelsen af august måned kunne vi så starte med alt det nye, og som så mange gange før, så var der også her ret betydelige indkøringsvanskeligheder, der skulle adskillige justeringer og mindre omforandringer til, før det kørte bare nogenlunde, men i løbet af 3 uger var vi næsten nået op på den forventede produktion.

En sådan omfattende modernisering (rationalisering) af teglværket, ville selvfølgelig også medføre en betydelig reduktion af mandskabsstyrken, og det havde selvfølgelig også været ledelsens mening og tanke med det. Der kunne spares 1/3 væk. I lergraven kunne der spares hele 5 mand, så kunne 3 mand selv klare lergravningen, afrømning og hjemtransport af ler. Ved maskinerne kunne der spares 3 mand, i ovnen



Dette er fra lergraven omkring 1965, på billedet ser vi den nye grave-maskine fra Johannes Petersens Maskinfabrik A/S i Toftlund. Den afløste den gamle spandekædemaskine. Den nye maskine er med udlæggerarm og svingskoul (slæbeskoul), den blev dog efter ganske få år udskiftet med en svensk Åkermann maskine af samme type.

kunne 2 mand spares, og to trillesjak blev også overflødige. Der skulle kun bruges trillesjak ved den lille maskine, så den samlede mandskabsstyrke var nu nede omkring 50 mand. Det var en 50% reducereing, siden jeg startede på teglværket i 1952.

Og med opstilling af samlereoler ved både maskine og ovn, havde man fra ledelsens side yderligere en forventning om, at den elektriske rulleovn kunne klare to ting samtidig, den skulle køre sten fra maskinen til tørrekamrene, og så kunne den tage tørre sten med tilbage til ovnen, men det kom heller ikke til at gå som forventet. For det krævede, at ovnen aftog samme mængde sten, som maskinen kunne producere. Det gjorde den ikke, og det resulterede så i, at rulleovnen ofte måtte vente ved ovnens samlereol et stykke tid, før den kunne komme af med stenene. I mellemtiden var samlereolen ved maskinen fyldt helt op, så maskinen måtte stoppes, og da det skete mange gange i løbet af dagen, nåede vi langt fra det resultat vi skulle. Da vi havde kørt

med forsøget i en uge, blev vi nødt til at stoppe det, og Store Verner måtte have fat i den gamle rulleovn og måtte selv sørge for, at ovnen fik tilført sten.

I lergraven gik man heller ikke ram forbi, for det viste sig, at den nye gravemaskine ikke kunne leve op til det, der var lovet. Det var muligvis en god gravemaskine i et entreprenørfirma, men som gravemaskine i en lergrav var den ikke robust nok.

Den gik alt for ofte i stykker, og med den ene reparation efter den anden blev den for dyr i drift, og efter ca. halvandet år blev den udskiftet med en ny.

Det var en Åkermann af samme slags, den var også med udlæggerarm og slæbeskovl. Den var svensk fabrikeret og havde den fornødne styrke og robusthed, og den kunne klare lergravningen på en tilfredsstillende måde.

Ved den store maskine kom der næsten helt nyt mandskab, da der blev moderniseret, for både Hans Rasmussen og Mogens Petersen var holdt op. Hans Rasmussen var



Her er det nye fuldautomatiske afskærerbord til højre i billedet, der ved hjælp af nogle buede messingskinner og et lille lamelbånd trækker stenene ud på hylderne, det er Knud Overgaard (Ågård) der passer maskinen og lægger lægter (hylder) i lægtemagasinet.



Her er det mig selv, der kører med traversvognen (rulleovnen), det er fra den tid, hvor vi stadig kørte med 18 sten på hylderne, og hvor jeg stadig røg.

nu holdt op allerede året før, og Knud Overgård Hansen var kommet derind i stedet for, eller slet og ret Ågård som han blev kaldt til daglig. Svend Jensen var kommet ind som oprensningsmand, han havde kørt med afrømningsmaskinen i lergraven, men der var der ikke længere brug for ham.

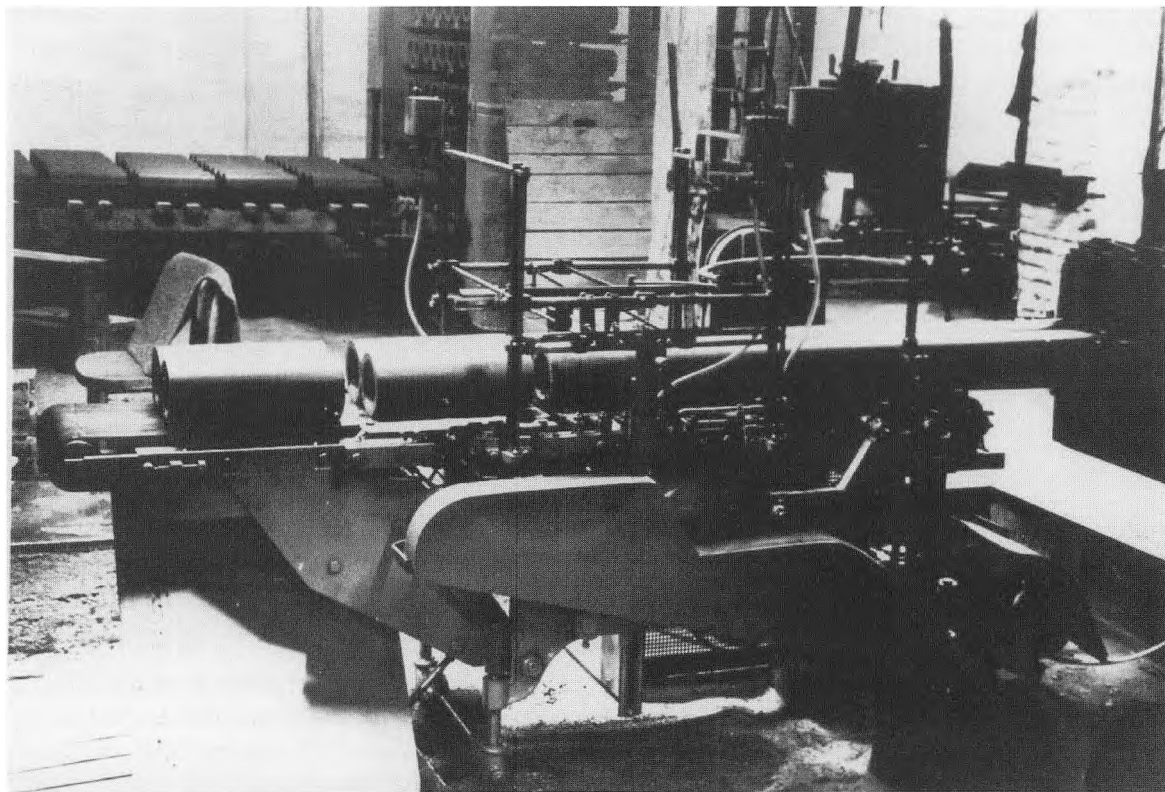
Ågård og jeg skiftedes til at passe maskine og køre med rullevojn, og Knud Vejmand var i kasseføderhuset og passede møllen og kasseføderne. I lergraven kørte Henry Holmer med den nye Åkermann gravemaskine, og Harald Holmer var nu blevet chauffør på en af lerbilerne, mens Svend Højsager kørte med den anden.

Det var dog ikke kun moderniseringen, der var medvirkende til, at mandskabsstyrken var reduceret til omkring 50 mand. For allerede omkring 1956 var Håndstrygeriet blevet stoppet, der var ikke mere rødler i Højsager. I 1959 var vi også holdt op med at presse tagsten, da leret i lergraven ikke

egnede sig til tagsten, det var for dårligt, tagstenene var ikke tætte nok. Så der kom en masse reklamationer og erstatningskrav, og man blev nødt til at stoppe produktionen og derefter afskedige folkene.

Da vi havde kørt med det nye anlæg ved maskinen i 3-4 måneder, havde vi fået justeret og forandret de steder, hvor det var nødvendigt. Nu kørte det upåklageligt, når vi lavede mursten. Der var dog stadig en lille hage ved det, for nok var det fuldautomatisk, men der var dog ting, det ikke kunne klare. Når vi lavede Strygejern (D25/12), Tentorblokke (D/12), Pandekager (D/6) og Selvbyggerblokke (T23/30), skulle der stadig stå en mand og vende dem 90°, men efter nogen tid fik vi påmonteret et vendeapparat, så det nu selv vendte Selvbyggerblokkene, det var også dem, der var tungest at arbejde med.

Men det var alligevel en stor lettelse med det nye anlæg, for nu var vi fri for at løfte på



Dette er et Frey afskærerbord af samme type, som vi havde ved den lille maskine, samt det første ved den store maskine. Det er 3" rør der laves.

90 tons sten hver dag. Da vi kunne justere og stille på det, lavede vi det om, så der kom 18 sten på hylderne i stedet for 15 sten, men det var ikke nogen fordel, for selv om vi øgede antallet af sten i kammeret med 1020 sten, så blev resultatet i negativ retning, da stenene var 2 døgn længere om at tørre, så det holdt vi ret hurtigt op med.

Ved hjælp af lidt forholdsregning og ombytning af diverse kædehjul fik vi lavet afskærrerbordet om, så det skar 4 sten af i hvert snit i stedet for 3 sten. Vi fik nu en forøgelse på 340 sten pr. kammer, og med 24 kamre blev det alligevel til 8160 sten.

Ved den lille maskine var produktionen af drænrør gået meget tilbage, og det skyldtes to ting. Der var ikke længere den store efterspørgsel på drænrør. Og da den samme mølle skulle tilberede ler til begge maskiner samtidig, så var det sjældent, at leret egnede sig eller havde den rigtige konsistens. Når det kunne lade sig gøre, blev der også lavet drænrør, så længe leret egnede sig til det, og de eneste damer, der nu arbejdede på teglværket, var de to proppekoner. Det var kun, når de blev tilkaldt til rørpropning, ellers var der ingen damer, der arbejdede på teglværket mere.

Moderniseringen fortsætter

Moderniseringen på teglværket var slet ikke slut endnu, for i begyndelsen af 1966 begyndte man at opføre en stor hal. Den var 125 meter lang og 16 meter bred, den lå bagved teglværket fra Stejlepladsvej til det nye kasseføderhus, der hvor den yderste ende af Vesterladen havde ligget. Den var sammen med Ny Vesterlade blevet revet ned, for da bjælkestøbningen helt var gået i stå, var der ikke brug for den mere. I den nye hal skulle der opføres en tunnelovn, som skulle overtage teglbrændingen efter de to gamle ovne, der ikke var rentable længere.

I slutningen af 1966 var man blevet færdig med taget og det ydre murværk på den nye hal, og nu kom det svenske ovnfirma A/S Unsbolaget og begyndte at bygge den nye tunnelovn. Den blev bygget på langs i hallens nordlige side, den var 100 meter lang og 5 meter bred udvendig, men kun 3,40 meter bred indvendig i selve tunnelen. Ovnens på Nivaagaard Teglværk var den næstsidste, firmaet byggede, den sidste byggede de på Grøftebjerg Teglværk på Fyn.

Inde i ovnen i hele dens længde blev der anlagt et spor, og ud for hver ende af ovnen og på tværs blev der anlagt et traversspor. I den resterende del af hallen og parallelt

med ovnen blev der anlagt to andre spor, der gik fra det ene traversspor og til det andet. Ud for midten af ovnen blev der støbt en sorteringsplatform, som de kommende specielle tunnelovnsvogne kunne passere ind under og videre til de to sætteskabeloner, der også var bygget hen over sporene, så vognene kunne passere under dem, og fra sorteringsplatformen og ud til lagerpladsen var der støbt en op- og nedkørselsrampe.

Da man var færdig med murerarbejdet på den nye tunnelovnshal, begyndte man at bygge en ny bygning bagved og op ad maskinhuset, og fra denne bygning og ud til hallens østlige ende blev der bygget en smal mellembygning. Da de to bygninger var færdige, blev muren ind til maskinhuset revet ned, så man nu kunne gå direkte fra maskinhus og ud i hallen. I den nye bygning bag maskinhuset blev der opstillet et helt nyt og fuldautomatisk Trafö-Lauda anlæg, der var næsten helt mage til det, vi havde ved den store maskine, det bestod også af samlereol, elevator, rullebane, tværtransportør og lamelbånd. Den eneste forskel var, at det virkede i omvendt rækkefølge, og så var det blevet yderligere moderniseret.

Ude i tunnelovnshallen havde man i samme tidsrum fået samlet og anbragt en tra-

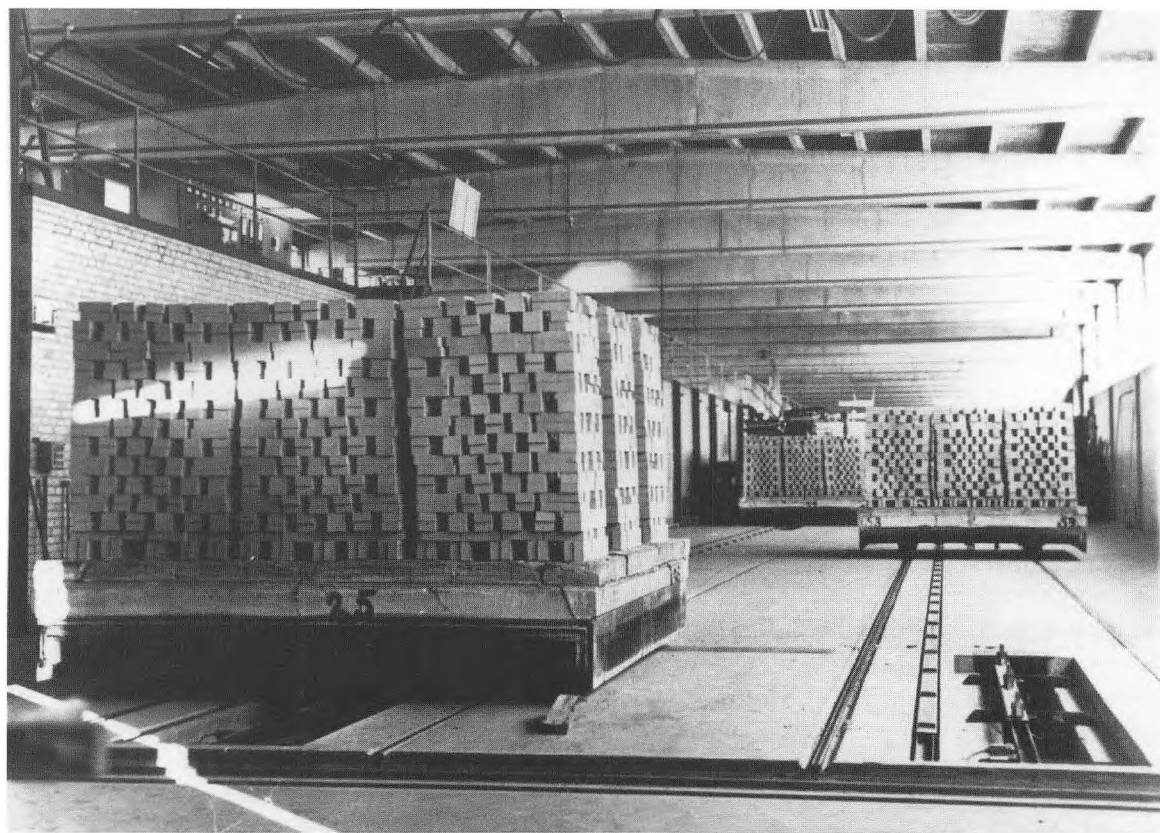
versvogn på begge traversssporene, og det hydrauliske skinnetræk i gulvet var også installeret. Det skulle trække tunnelovns-vognene frem på de to lange spor.

Der var også lavet ca. 60 tunnelovnsvogne, de havde fået støbt et 40 cm tykt ildfast dæk, som stenene skulle sættes på, og samtidig skulle det beskytte hjul og lejer på undersiden mod varmen. Fra det nye Trafö-Lauda anlæg og ud til sætteskabelonerne var der opstillet et langt lameltransportbånd.

I første halvdel af oktober måned 1967 var man færdig med opstillingen af alt det nye, og man begyndte så småt at sætte sten på tunnelovnsvognene, så de kunne køres ind i ovnen. Der skulle sættes 23-24 vogne, således at den forreste vogn i ovnen nåede forbi ildzonen, inden man kunne begynde at tænde op. Det var den svenske ingeniør og teknikere, der skulle tænde ovnen op

første gang, og de skulle blive på teglværket, til alt i ovnen virkede som det skulle.

Optændingen af ovnen foregik ved hjælp af et oliefyr. Man havde i forvejen muret en mur på tværs af en tunnelovnsvogn, og midt i denne mur var der lavet et hul. Ud for dette hul skulle oliefyret placeres, så det kunne blæse varmen ind gennem hullet. Denne vogn blev så skubbet ind i den ende af ovnen, hvor de brændte sten ville komme ud. Når vognen var nået ind foran den første vogn med sten på, blev oliefyret tændt, og det blæste nu varmen ind på stenene, og når temperaturen var nået op på omkring 550° eller mere, kunne man begynde at brænde ovenfra med de specielle oliebrændere. Det var faktisk den samme måde, vi havde brugt ved optændingen af de gamle ovne, der havde vi bare brugt træ i stedet for olie til optændingen.



Her er vi i tunnelovnshallen i udtagningsenden, hvor de brændte sten er kommet ud af ovnen, i gulvet ser vi det fuldautomatiske skinnetræk, der trak vognene ned til sorteringsplatformen.

Ringovnen slukkes

Omkring den 20. oktober blev de sidste råsten (tørrede) sat ind i Ringovnen, og da de var færdigbrændt, blev Ringovnen slukket for sidste gang. Det var den 1. november 1967, og et enestående industrimonument havde måttet give op over for den moderne teknik. Der var da brændt sten i Hoffmanns gamle Ringovn i 100 år, og der var vel brændt omkring en milliard sten og andet i løbet af disse 100 år.

Det var vemodigt at tænke på, at denne gamle ovn ikke skulle bruges længere, og det var især slemt for de ældste ovnarbejdere, hvor flere af dem havde arbejdet i Ringovnen i omkring 40 år. Der var heller ikke nogen af dem, der ville med ud og arbejde i en moderne tunnelovn. De foretrak at finde andet arbejde, eller også gik de over til timelønsarbejde på teglværket,

til de nogle få år senere kunne gå på pension.

I Langovnen brændte man lidt længere, for da tørresystemerne på Ringovnen og Langovnen var fyldt op med sten og rør, så skulle de først tømmes. Efterhånden som alt var blevet tørret, sat ind i Langovnen og blevet færdigbrændt, blev denne ovn også slukket for sidste gang. Nu var der slet ikke nogen af de gamle produktionsmetoder tilbage på teglværket. En helt ny epoke var begyndt for teglværket.

Efter slukningen af både Ringovnen og Langovnen var der igen blevet mandskab i overskud, for i Tunnelovnen skulle der kun bruges otte mand foruden de tre brændere. Der skete igen en betydelig reducere af mandskabet, og nu var den daglige mandsskabsstyrke nået helt ned omkring 40 mand.

Tunnelovnen

Da der var gået 14 dage efter optændingen af Tunnelovnen, og hvor de svenske teknikere havde haft travlt med at justere alle vegne, var fuldautomatikken nu ved at virke, som den skulle, vi kunne nu vente, at den første vogn med brændte sten ville komme ud af ovnen. Men de første vogne skulle vi nok ikke regne for meget med, for det var dem, der var blevet tændt op på. De ville derfor ikke være fuldbændte, og hele ovnen skulle også være rigtig gennemvarmet, før vi kunne bedømme resultatet af brændingen, men som bagmursten ville de altid kunne bruges.

Op tre uger efter optændingen rejste svenskerne videre til Fyn, hvor de på Grøftbjerg Teglværk skulle bygge deres sidste tunnelovn.

På Nivaagaard Teglværk var det nu maskinmester Krüger og forvalter Nielsen, der sammen med de tre brændere skulle styre den nye tunnelovn. Men jeg var da slet ikke i tvivl om, at forvalter Nielsen hellere ville have fortsat med at brænde sten i sin gamle Ringovn, for så kunne han brænde stenene, som han mente, de skulle brændes. Han var en ældre mand og af den gamle skole, der ikke var den store tilhænger af for megen moderne teknik. Han stolede mere på sin egen erfaring end på teknikken. Sin egen erfaring brugte han også på Tunnelovnen, for her kiggede han først ned i fyrehullerne for at bedømme temperaturen i ovnen. Først derefter gik han hen til kontrol og styrepanelet for at stille temperaturen, som han nu mente, den burde være.

Sætningen

Stenene, der blev transporteret ud til sætterne i tunnelovnen på det lange lameltransportbånd, blev undervejs dertil samlet to og to, så man kunne få fingrene ned imellem dem. Det var et samleapparat, der klarede det, eller et klapapparat som vi kaldte det. Det blev styret af en fotocelle, og det virkede således, at når den første sten havde passeret fotocellen, klappede apparatet sammen om den og holdt den, til næste sten havde passeret fotocellen, og når de to sten således var samlet, så slap det stenene.

Når der var væltet en sten, kunne der godt blive ravage, for så manglede nr. to sten til at udløse fotocellen, og alle sten blev så kørt sammen i en lang stribe på båndet. Så måtte vi stoppe båndet og tage hver tredje sten væk, så der igen blev mellemrum og plads til fingrene mellem stenene.

Ude på tunnelovnsvognene blev stenene også sat på en bestemt måde, her var hver vogn delt op i tre felter, og i hvert felt blev stenen sat i tre blokke på tværs af vognen. Alle sten blev lagt på fladen med to sten oven på hinanden med mellemrum, og næste lag sten blev lagt over mellemrummene. Mellem blokkene var der et mellemrum på 40-45 cm, de skulle passe lige under fyrehullerne med oliebrænderne.

Sætteskabelonerne bestod af en stor forplade, der spændte tværs over hele vognens bredde. Den kunne med et lille håndspil hejses op eller ned, og for enderne af denne og vinkelret på, sad der to mindre endeplader, der kunne skubbes ind mod midten af vognen, så enderne på blokkene med sten også blev lige. Når den første blok med ca. 1400 sten var sat færdig, blev forpladen hejst op og endepladerne trukket tilbage, og vognen blev nu kørt frem, til mærket for næste felt var lige under forpladen, den blev så hejst ned igen og endepladerne skubbet ind på plads, og man kunne starte på næste blok.

Fremkørsel af vognene styrede sætterne selv fra et lille styrepanel, der var anbragt midt imellem skabelonerne. Herfra kunne de trække vognene frem til skabelonerne, og kunne ligeledes sende dem videre ad de to lange spor, og fra styrepanelet kunne de også stoppe og starte det lange lamelbånd.

Når en vogn var sat færdig med de tre blokke sten (ca. 4200 sten), blev den kørt væk fra skabelonen, hvorefter det hydrauliske skinnetræk i gulvet automatisk trak den ned til traverssporet. Her blev vognene også helt automatisk trukket ud på traversvognen, der så kørte hen for enden af ovnen (indsætningsenden), hvor et andet hydraulisk skinnetræk trak vognen ind i ovnen, og traversvognen kørte så tilbage til det andet spor. Her blev den næste vogn trukket ud på den, og for hver gang der blev sat en vogn ind i ovnen, kom der tilsvarende en vogn med brændte sten ud i den modsatte ende, hvor den automatisk blev trukket ud på en traversvogn, der så kørte hen til et af de to lange spor. Her blev vognen også automatisk trukket ud på sporet for senere at blive trukket ned til sorteringsplatformen til aflæsning og sortering.

Ovnen kunne man faktisk dele op i fire zoner; den første, hvor stenene kom ind i ovnen, det var eftertørningszonen. Den anden var forvarmnings- eller opvarmningszonen. Den tredje zone var ildzonen eller brændingszonen, hvor stenene blev brændt. Den fjerde og sidste zone var afkølingszonen, hvorfra stenene kom ud af ovnen.

I eftertørningszonen, der var adskilt fra opvarmningszonen med en tyk ildfast mellemport, var der plads til seks vogne, her kom temperaturen op mellem 150° og 200° for at sikre, at stenene var fuldtørrede. Varmen til eftertørringen kom fra afkølingszonen, en stor blæser blæste varmen ned til eftertørningszonen gennem et stort isoleret varmerør, hvor fire mindre blæsere så fordelte varmen i hele zonen.

På den modsatte side af mellemporten hvor opvarmningszonen begyndte, var der plads til ca. ti vogne, og i den ende af zonen, hvor mellemporten var, stod ovnens skorsten, som var en stor stålskorsten, der var placeret oven på selve ovnen.

Fra skorstenen gik der et kort tykt rør hen til en stor blæser, der sugede luft ind gennem nogle huller i porten i udtagerenden. Derved tilførte den ilt til brændingen i ildzonen, og ved passagen gennem afkølingszonen var luften med til at afkøle stenene der, og fra ildzonen trak den varmen med sig ned gennem stenene i opvarmningszonen. Røgen fra brændingen blev ligeledes trukket med og blæst ud i skorstenen, og derved var stenene opvarmet eller forvarmet, når de nåede frem til brændingen i ildzonen.

I ildzonen eller skal vi kalde den brandzonen, for det kaldte vi den til daglig, var der plads til 6-7 vogne. Den var delt op i 5 zoner, som blev kaldt zone 1-5, og med zone 1 som den første efter opvarmningszonen og zone 5 som den sidste før afkølingszonen. Zone 1 brugte vi næsten aldrig, vi klarede os normalt med de sidste fire zoner.

I hver af de fem zoner var der tolv fyrhuller med et tilsvarende antal oliebrændere. Fyrhullerne var fordelt med tre rækker af fire huller, oliebrænderne virkede hver for sig som små oliefyr. De bestod af varmebestandige jernrør, der foroven havde en krave, der passede ned over fyrhullet. Der kunne også tilkobles luft og olieslanger. Inde i røret sad et mindre olierør med en dyse i enden, og uden om olierøret blev der blæst luft ned, således at ilden blev blæst ned i ovnen fra fyrhullerne. Det var også derfor, at stenene blev sat med mellemrum på vognene. Mellemrummene skulle være lige under oliebrænderne, så ilden blev blæst ned i bunden og ikke oven i stenene, så ville de smelte eller blive ødelagt.

Til brændingen brugte vi også her den tykke tjæreagtige fyringsolie. Ude bag ved tunnelovnshallen var der bygget et specielt hus, her var der blevet installeret en 50.000 liters olietank med varmespiraler og det

hele. Den var samtidig blevet isoleret. Under den ene ende af tanken sad der en oliepumpe, der pumpede olien gennem et oliefilter og videre til ovnen.

Når olien var nået ind på ovnen, var der en anden og mindre pumpe, der pumpede den rundt i et specielt varmesystem. Her blev olien varmet op til omkring 90°, så den nu var helt tyndtflydende som vand, og herefter blev den pumpet videre hen til varmeaggregaterne ved zonerne.

Det var disse aggregater, der forsynede oliebrænderne med olie og luft under selve brændingen. Fra aggregaterne gik der et tykt luftrør ud mellem fyrhullerne i zonerne, og oven på dette luftrør sad olierøret, her kunne oliebrændernes luft og olieslanger tilkobles.

Midt i hver zone var der en temperaturføler, og når temperaturen nåede over det, den var indstillet til på kontroltavlen, sendte føleren signal til et relæ, der igen sendte det videre, og en magnetventil lukkede for olietilførslen. Når temperaturen var faldet, blev der åbnet for olien igen.

I afkølingszonen kunne der være otte vogne, og når stenene kom fra brandzonen ud i afkølingszonen, skete der en hurtig nedkøling af dem. Det var det, vi kaldte for en styrtekøling, det vil sige, at vi hurtigt kølede dem ned fra brændingstemperaturen til omkring 600°, så skulle afkølingen ske i et langsommere tempo, for nu nærmede vi os det kritiske punkt på 575°, her ville der ske en rumfangsformindskelse, hvor der tilsvarende var sket en rumfangsforøgelse under opvarmningen. Hvis denne formindskelse gik for hurtigt, kunne der opstå såkaldte kølerevner, det var små hårfine revner man dårligt kunne se med det blotte øje, men de var der alligevel og kunne være årsag til senere afskallinger i murværket.

Når ovnen var fyldt helt op, kunne der være 30 vogne i den, men da der altid kom en vogn ud, samtidig med at der kom en vogn ind, var der aldrig mere end 29 vogne i ovnen.

Ovnen, som var fuldautomatisk, skulle kunne køre uden fast brænder, den skulle

selv kunne klare det hele, men det kom den nu ikke helt til. De tre brændere, der havde afsluttet brændingen i Ringovnen, fulgte med ud på Tunnelovnen, og her fortsatte de på samme måde med 12 timers vagt og 24 timers fritid.

Alle ovnens funktioner blev styret fra kontroltavlens elektroniske anlæg, her var der en temperaturmåler for hver zone. Brænderen kunne hele tiden følge temperaturen i de fire brandzoner, og foruden temperaturmåleren var der en skriver for hver zone. Det var sladderhanken, for på en papirstrimmel tegnede den temperaturkurven ind. Når der så kom en vogn ud med fejlbrændte sten, kunne man på skrivers papirstrimmel se, hvilken zone det var sket i, og hvornår det var sket. Der kunne være forskellige årsager til, at det var sket, det kunne være en magnetventil på en af oliebrænderne, der var defekt og ikke lukkede for olien. Eller temperaturføleren var brændt i stykker, så den ikke sendte de rigtige signaler.

Farten, hvormed vognene blev kørt igennem ovnen, blev også styret fra kontroltavlen. Hvis ovnen blev stillet til at brænde otte vogne i døgnet (33.600 sten), hvilket var den normale fart, vi kørte med, så kørte der automatisk en vogn ind og en vogn ud hver tredje time.

For hver time blev hele vognrækken i ovnen skubbet 1/3 vogn frem, så når der var gået tre timer, var der plads til en ny vogn, og en var klar til at køre ud.

Det kunne dog ske, at vi kørte med flere vogne i døgnet, men normalt var det otte vogne i døgnet. Hver gang der blev sat en ny vogn ind, eller der blev skubbet 1/3 vogn frem, blev temperaturen skrevet ind i en ovnjournal, og alle andre temperaturforhold blev ligeledes skrevet ind i journalen.

Sætterne skulle ved otte vogne i døgnet sætte 56 vogne på de fem arbejdsdage, og når vi nåede frem til fredag middag, skulle de to spor være fyldt op, fra skabelonerne og ned til traverssporet, og modsat skulle der være tomt for vogne mellem sorteringsplatformen og traverssporet.

Når vi brændte otte vogne i døgnet, var olieforbruget på 3.000 liter olie i døgnet, men ved jul og især ved påsken, hvor der var fem fridage lige efter hinanden, fik sætterne ikke sat de 56 vogne, men kun 36 vogne, da der kun var tre arbejdsdage i ugen op til påske. Så måtte man nøjes med at brænde 4-5 vogne sten i døgnet, og nu kunne man jo fristes til at tro, at olieforbruget så også kun var omkring det halve, men det var det bare ikke. For temperaturen skulle jo stadig holdes oppe, og det skulle der bruges olie til, og så betød det mindre, om der kørte 5 eller 6 vogne igennem ovnen. Selvfølgelig var olieforbruget mindre, men slet ikke så meget som man skulle tro.

Ved den nye sorteringsplatform var der stadig fire mand, som der havde været i den brændte ende i Ringovnen, men nu var trillebørenes tid forbi. Stenene blev dog stadig sorteret med håndkraft (manuelt), men nu blev de sat på store paller i stedet for. Det var såkaldte 91 x 91 paller, stenene blev stablet på pallen med 8 lag à 64 sten, og på midten lavede man 2 bindelag, der var så i alt 512 sten på en palle.

Så snart en palle var færdig, blev der trukket en stor plasticpose ned over den, og uden om den et stort elastikbånd, det var for at beskytte stenene mod vejret, og nu kom så en truck og kørte den ud på lagerpladsen.

Trucken var anskaffet et halvt års tid tidligere, for de sidste sten, der var kommet ud af Ringovnen, havde man også sat på store paller. Trucken var af typen ATLAS, den havde en luftkølet folkevognsmotor, og den kørte på blå benzin, ligesom lastbilerne gjorde.

Efter kort tid købtes der en truck mere, for den ene truck kunne ikke klare det hele. Når den læssede biler på pladsen, skete det tit, at sortererne i tunnelovnen måtte vente på, at den kom og fjernede pallerne. Da sorteringen var akkordarbejde, ville de selvfølgelig ikke vente på truck hele tiden. Den nye var af mærket JELAU, og den var med dieselmotor og kom hovedsagelig til at køre ud fra Tunnelovnen.



Her har vi teglværkets første truck, den er af mærket Atlas og havde en benzindrevet folkevognsmotor. Den havde en løfthøjde på 3,0 m og kunne løfte to tons. Det var Kaj Grøndal Jensen (Kaj Skygge), der var truckfører, han er her i færd med at løfte en stor palle op på en lastbil. Det er Mads Christensen, der går foran trucken, og bagved ses benene af lastbilens chauffør.

Dieselolien til trucken var ikke noget problem. Den fandtes på teglværket i forvejen, for til lerkørsel var der et par år tidligere

købt en bil mere, og den var også med dieselmotor, så der var etableret tanke til både blå benzin og dieselolie.

Sten på små paller

Efter at teglværkerne nogle år tidligere var begyndt at brænde sten i tunnelovn, og derved var gået over til at sætte sten på paller, blev der nu også leveret sten på paller til byggepladserne. Det var hovedsagelig på små paller (mini-paller) à 102 sten pr. palle, og det havde medført en betydelig maskinel udvikling der.

Der var anskaffet både pallekærrer og

mørtelkærrer til transport af sten og mørtel, men det vigtigste var vel nok elevatorer, så håndværkerne kunne hejse materialerne direkte op til stilladserne, nu skulle de ikke længere bære det op.

På Nivaagaard Teglværk måtte vi foretage en ompalletering af stenene, for her kom stenene ud på store paller fra Tunnelovnen, og så måtte vi sætte dem over på

små paller. Det foregik ude på pladsen eller i de lader, der endnu var tilbage, og her blev der nu rigtig brug for de ovnfolk, der var blevet tilbage, da Ringovnen blev slukket.

Det var altid dem, der ompalleterede facader og klinker. Her blev der samtidigt foretaget en eftersortering, så alle sten var i orden, når de nåede frem til byggepladsen. Når det var bagmursten, var det unge og mindre rutinerede pladsfolk, der forestod ompalleteringen.

Ved ompalleteringen fra store til små paller blev stenene lagt på fladen på de små paller, her blev de lagt med 17 lag à 6 sten oven på hinanden. De blev lagt, så de hele tiden krydsede hinanden, og midt på blev der lagt et par ekstra bindelag. Når pallen var færdig med 17 lag sten, blev der trukket en plastpose ned over den samt en elastik, så posen ikke blæste af under transporten.

Ude på pladsen havde tømreren lavet nog-

le store palleteringsplatforme, de var 5 x 8 meter. Her stod nogle af pladsfolkene og palleterede stenene over på små paller, og her kørte stenbilerne op langs med, og med deres pallekærre kunne chaufførerne køre pallerne lige ud på bilens lad. Platformen havde samme højde som de fleste lastbiler, men når de stod på jorden eller i laderne, var det trucken, der løftede dem op på bilens lad, og når chaufførerne så skulle læsse stenene af på byggepladsen, kørte han dem ned ad to lange slidsker fra bilens bagende, og af samme grund var pallekærren udstyret med håndbremse, der kunne bremse på begge hjul, ellers ville pallekærren løbe fra dem ned ad slidskerne.

På teglværket havde vi anskaffet os et par pallekærre, så vi også kunne transportere de små paller. De var næsten som en sækkevogn, men foran hvor smækken sidder på sækkevognen, var der i stedet to



Her Mads Christensen og Viggo Jørgensen ved at palletere om på små paller på en af pladsens sorteringsramper.

horn. Det var to ca. 35 cm lange rør, der lige passede ind under pallerne ved siden af revlerne, så man kunne vippe pallerne op og køre med dem, og på undersiden var der to støttebøjler helt oppe ved håndtagene.

Disse pallekærrer var ret kostbare at anskaffe, da de lige var kommet frem på markedet, og da vi skulle bruge en del af dem på teglværket, fik smeden en af dem ind i smedjen, så han kunne studere den nærmere og finde ud af, hvordan den var lavet.

Allerede efter en uges tid havde han lavet den første. Stellet havde han lavet af 5/4" jernrør og en 2 mm stålplade, og hjulene havde han taget fra nogle af de mange

trillebøre, der stadig stod rundt omkring på teglværket. Det viste sig, at disse hjul var for store, der var problemer, når pallen skulle vippes op, og ligeledes når den skulle sættes ned igen, men det problem blev hurtigt løst. For vi havde stadig de specielle karruselvogne, der var brugt til at køre rå sten til de gamle ovne. Og de havde den helt rigtige størrelse hjul, så derfor blev hjulene taget fra dem i stedet for, og det viste sig også, at de pallekærrer, som smeden havde lavet, var mere robuste og nemmere at køre med end de, der var købt færdiglavede, og så kunne smeden fremstille dem til den halve pris.

Sten til Skelgårdsskolen

I slutningen af 1966 eller måske i begyndelsen 1967 fik vi en stor millionordre på mursten. Det var til bygning af en ny skole, der skulle bygges på hjørnet af Ugandavej og Gambiavej på Amager. Skolen kom til at hedde Skelgårdsskolen, og leveringen af mursten skulle begynde i sidste halvdel af 1967.

Men murstenene der skulle bruges til dette byggeri, var ikke almindelige facadesten, det skulle være en såkaldt grønlig 22 klinke. Den måtte ikke være over 22,5 cm og ikke under 22,3 cm. Så det ville sige, at hver eneste sten skulle måles specielt, og til det havde vores tømrer lavet nogle målekasser. De havde et indvendigt mål på omkring 22,6 cm, ellers kunne en 22,5 cm sten ikke komme ned i kassen, og i overkanten var der en rille ud for 22,3 cm, så når stenen ikke kunne komme ned i kassen, var den for stor, og nåede den bag ved rillen, var den for lille. Det var nu yderst sjældent, at den gjorde det, de var som regel for store, men det var i hvert fald en meget speciel ordre. Sådan en havde vi aldrig haft tidligere.

Til sortering og måling af stenene til denne specielle ordre var det to af de gamle ovnarbejdere fra den brændte ende i Ring-

ovnen, der blev sat på opgaven. Så var man sikker på, at det blev gjort på tilfredsstillende måde. De var pligtopfyldende og ærekære, så de ville ikke prøve på at snyde med målene. For der er da ingen tvivl om, at det måtte være trivielt at skulle stå og prøve hver eneste sten i målekassen.

Det var et stort held, at der var blevet brændt mange klinker og hårdtbrændte facader i Ringovnen det sidste år, den var brugt, og de fleste af dem stod stadig på pladsen, og i dem var der ret mange, der kunne klare de specielle mål, og så længe vi havde dem, gik det også nogenlunde.

Af de første der kom ud af tunnelovnen, som også var brændt specielt til denne ordre, kunne der også findes en hel del, men så begyndte det pludseligt at blive svært at finde dem. Det kunne ske, at der fra en stor palle med 512 sten kun var 25 sten, der klarede målene. Det kunne så skyldes, at leret var blevet mere sandet (magert), så stenene ikke svandt så meget under tørring og brænding, som de plejede at gøre.

I den efterfølgende tid blev det ikke meget bedre, det kunne godt variere lidt, der kunne lige pludselig være paller imellem, hvor der var ret mange, men lige med et var



Her har vi Gunnar Christensen og Carl (Cal-le) Engström i Skibeladen, det var her de stod og sorterede de specielle 22-klinker til Skelgårdsskolen, Ugandavej på Amager.

det igen svært at finde dem, og efterhånden kneb det også med, at vi kunne levere stenene til tiden, og der blev indkaldt til flere

byggemøder. Da der efterhånden kun manglede sten til de to sidste fløje, gik arkitekten med til at øge længden til 22,6 cm. Det var ikke ret meget, men dog bedre end ingenting, og da tømreren samtidig lavede de nye kasser med lidt rigelig mål, gik det lidt bedre med den sidste del af ordren. Og de to gamle ovnfolk var glade, da de endelig var færdige med at måle sten.

Det havde været en drøj omgang for dem, og det er nok også begrænset, hvor stor teglværkets fortjeneste var på denne ordre, hvis der i det hele taget har været nogen, når man tænker på det store måle- og sorteringsarbejde, der havde været med denne specialordre.

Sorteringen og målingen af disse sten var foregået i Skibeladen, den havde tømreren forinden beklædt udvendig med armeret plastic, og midt på havde han lavet en skydeport i begge sider, og gulvet var blevet belagt med SF-sten, så der kunne køres med truck og lastbil i den, og i de efterfølgende år blev den selvsagt også brugt til sortering og palletering på små paller.

Murerfagskolerne

I mange år havde vi været fast leverandør af mursten til murerfagskolerne i København, og det skulle være sten, der kunne holde standardnormen 100%, for på skolerne murede lærlingene mellem faste moduler, og hvis stenene så ikke holdt den rigtige størrelse, kunne de ikke få plads til

dem mellem modulerne.

Her fik vi også problemer med størrelsen på stenene, de blev gennemgående lidt for store, og efter nogle år hvor stenene var brændt i Tunnelovnen, mistede vi leverancen. Den gik i stedet til Orebo Teglværk, der stadig brændte i kulfyret ovn.

Maskinerne

Efter slukningen af Ringovnen og Langovnen var produktionen ved den lille maskine næsten ophørt. For de fleste af de sten og rør, der var lavet på denne maskine, var også blevet brændt i Langovnen, og da den nu var slukket, var der heller ikke brug for at producere på den lille maskine læn-

gere, men da den både var gammeldags og tilmed rigtig godt nedslidt, fik den bare lov til at stå og ruste.

Men med den store maskine kørte vi stadig med fuld produktion hver dag. Her var der i 1968 kommet nye folk ind, for Knud Overgård var blevet fast smed, da smed

Krogh den 1. juli var gået på pension, efter at han havde været smed på teglværket i 42 år, og ved den store maskine var Svend Jensen ligeledes gået på pension, han havde også været på teglværket i næsten 44 år. Så de eneste, der var tilbage af det gamle maskinsjak, var Knud Vejmand i kasseføderhuset, og så mig selv ved maskinen.

Som afløser for Knud Overgård var Villy Petersen kommet ind, han havde tidligere været i den rå ende i Ringovnen, han skulle nu sammen med mig skiftes til at passe maskine og køre med rullebussen, og i stedet for Svend Jensen var Sigurd Hansen kommet ind som oprensningsmand. Han havde været i den brændte ende i Langovnen, og med to helt nye folk kunne der godt mærkes forskel. Der var ikke længere den samme rutine som før, men det kunne man selvfølgelig heller ikke forvente, de skulle jo først læres op.

Nu var det faktisk kun massive sten og hulsten, vi lavede med den store maskine, for alle de specielle produkter, vi før havde lavet, var gået helt ud af produktion, dem

var der slet ingen afsætning på længere. Man var begyndt at bruge drænslanger af PVC, det var meget nemmere at bruge dem i stedet for teglrør, men der var dog nogle få, der stadig brugte teglrør til dræn rundt omkring husene, det var altid 3" eller 4" rør.

Og da vi med vores nye Trafö-Lauda elevator kunne indstille både kørelængde og løftehøjde, så kunne vi også indstille den til at køre med drænrør, så en gang hver sommer lavede vi så 3" og 4" rør på den store maskine, men da rørene kom hen over afskærerbordet på langs, måtte vi stå og vende dem 90°, inden de nåede frem til hylderne, for her skulle de ligge på tværs, ellers ville de trille af hylderne.

Rørene blev kørt ud og sat ind i de åbne dobbeltkamre, og her blev de sat helt tæt sammen, for de kunne sagtens tørre, selv om de var sat tæt. Her kunne luften nå ind til midten af kamrene, og når alle laderne var fyldt helt op, var der nok til det næste år, men efter et par år holdt vi helt op med at lave drænrør, for vi fik ikke solgt dem.

Formand

I slutningen af november måned 1969 kom vores daværende direktør K. Carsten Pedersen en dag og spurgte mig, om jeg kunne tænke mig at blive formand på teglværket, når forvalter Nielsen gik på pension den 1. juni 1970, og maskinmester Jørgen Krüger skulle så være driftsleder.

Det kom helt og fuldstændigt bag på mig, for jeg havde aldrig gjort mig nogle tanker, om, at jeg skulle være formand. Så i første omgang var mit svar også negativt, men Carsten Pedersen kom igen dagen efter, og han fik alligevel overtalt mig til, at jeg skulle tænke over det til midten af april året efter, og så komme med mit svar til den tid.

Det var virkelig svært for mig at afgøre, hvad jeg skulle gøre, for nu havde jeg været ved maskinerne i 13-14 år, og det havde jeg været glad for. Derfor havde jeg heller al-

drig tænkt på, at jeg kunne blive formand. Jeg var udmærket tilfreds med at være sjakbajs ved maskinen, og hvad ville mine arbejdskolleger også sige til, at jeg pludselig skulle være formand.

Jeg kunne heller ikke tale med mine kollegaer om det. Jeg havde faktisk tavshedspligt, for Carsten Pedersen mente ikke, at der var grund til at blande dem ind i det og bekendtgøre noget, før det var endeligt afgjort, om jeg ville sige ja til stillingen. Den eneste, jeg kunne diskutere det med, var min kone, men hun havde også svært ved at råde mig til noget, for det var stadig mig selv, der skulle være formand, og derfor måtte jeg også selv afgøre, om jeg ville. Det var mig, der havde erfaringen med arbejdet på teglværket, og ud fra det måtte jeg tage min beslutning, hvad jeg ville med tilbudet.

Der var selvfølgelig en del, der talte for, men der var til gengæld næsten mere, der talte imod. Det der talte for var, at jeg ville blive ansat på funktionærbasis, og at jeg skulle flytte ned i forvalterboligen, hvis jeg sagde ja til stillingen. Det sidste ville mine tre børn blive meget glade for, da de så kunne få deres eget værelse.

Vi boede på det tidspunkt i den ene ende af det sidste dobbelthus på Teglværksvejen, og der var ikke særlig god plads, når man skulle være der med tre børn i alderen 9-16 år.

Det der så talte imod, var først og fremmest, hvad mine kollegaer ville sige og mene om det. Ville de acceptere, at det var mig, der var blevet formand, og hvordan ville vores indbyrdes forhold blive. Ville det blive godt eller dårligt. Det havde jeg svært ved at overskue på det tidspunkt, og hvad med ansvaret, ville jeg kunne klare det. Så jeg blev faktisk i større tvivl, jo længere jeg tænkte over det. Men da vi nåede midten af april måned, så havde det, der talte for, alligevel fået mig til at tage chancen og sige ja til tilbudet.

Den 1. maj blev det så bekendtgjort, at jeg var blevet den nye formand på teglværket, og samme dag var jeg startet på et tre ugers kursus som arbejdsleder. Det foregik på "ARRESØHØJ", som var arbejdsgiverforeningens kursuscenter.

Da dette kursus var forbi, mødte jeg igen på teglværket, og her var jeg på kontoret resten af maj måned. Jeg sad og skrev køre- og følgesedler til de vogne, der kom og hentede sten.

På kontoret passede jeg også telefonen, da jeg også skulle kunne modtage ordrer og bestillinger på sten, der skulle køres til byggepladserne, for det ville også blive en del af mit arbejde som formand.

Den 1. juni gik forvalter Nielsen på pension, og han rejste fra teglværket samme dag. Han havde købt et lille hus i Valby, og her skulle han nyde sit otium efter 25 år som forvalter på Nivaagaard Teglværk. 14 dage efter flyttede jeg med familie ind i forvalterboligen. Det var dejligt at få næ-

sten dobbelt så meget plads, som vi havde før, og så var der også badeværelse, det havde vi ikke prøvet før.

Mine bange anelser for hvad mine tidligere kollegaer ville sige, og hvordan vores forhold til hinanden ville blive, viste sig at være helt ubegrundet. For vores indbyrdes forhold var der åbenbart ikke sket noget med, det var tilsyneladende, som det altid havde været. Der var kun en, som ikke ville acceptere mig som formand, og det var mærkelig nok Villy Petersen, som jeg trods alt havde arbejdet sammen med ved maskinen i tre år. Men efterhånden ændrede det sig da, selv om der gik lang tid, før han overhovedet ville tale med mig, og det var selvfølgelig meget beklageligt, men det kunne jeg jo ikke gøre noget ved. Jeg måtte bare vente, til han kom på andre tanker.

Men som formand var det netop maskinhuset og kasseføderhuset, der var et af mine arbejds- og tilsynsområder, for her var det mig, der havde størst erfaring og rutine. Men det gik nu også alt sammen, for jeg blandede mig mindst muligt i deres arbejde, det var kun når jeg kunne se, at nu var det nødvendigt. Hvis det ellers var nødvendigt, kunne Overgård også træde til, for selv om han var blevet smed, var han jo stadig en erfaren og rutineret maskinmand.

Mine andre arbejds- og tilsynsområder var pladsen og ekspeditionen. På pladsen var det min opgave at sørge for, at der hele tiden var sorteret og palleteret sten på små paller til de løbende ordrer, der hver dag blev hentet sten til. Der skulle hele tiden være mindst to eller tre læs til disse ordrer, så vi ikke pludselig blev bagefter.

I ekspeditionen skulle jeg samtidig finde ud af, hvilke læs vores egen vogn skulle køre, og hvilke læs der skulle bruges andre vognmænd til. Disse vognmænd skulle bestilles til at køre et vist antal læs den næste dag.

Tunnelovnen var til gengæld blevet Krügers ansvarsområde, for her var det hans viden og erfaring som maskinmester, der var afgørende. Det var jo også ham, der havde fulgt med i opbygningen af ovnen, og det var ham, der havde talt med og fået råd

og vejledning af den svenske ingeniør og teknikere. Så han var selvskrevet til sammen med brænderne at styre og passe ovnen. Det var også ham, der havde vejledt og oplært brænderne, da de overgik fra Ringovnen til Tunnelovnen.

Man skulle vide en hel del om, hvordan teknikken på ovnen virkede, og brænderne skulle også vide, hvordan man kunne betjene de forskellige funktioner manuelt, hvis automatikken pludselig svigtede.

Nu var det slet ikke sådan, at jeg ikke havde noget med Tunnelovnen at gøre, for ligesom de tre brændere havde jeg sammen med Krüger gennemgået alle tekniske finesser, så jeg vidste, hvordan ovnen virkede ved automatisk og manuel betjening. For når Krüger havde fri, var syg eller havde ferie, så var det mig, der sammen med brænderne havde ansvaret for, at alt på ovnen og i ovnhallen virkede, som det skulle.

Som formand var jeg som funktionær ansat kommet på månedsløn. Foruden månedslønnen fik jeg nu hver måned udbetalt et rådighedstillæg. Det betød så til gengæld, at jeg uden for normal arbejdstid skulle stå til rådighed, hvis det ville være påkrævet. Hver aften gik jeg en tur rundt på hele teglværket for at se efter, om alt virkede, som det skulle. Ligeledes måtte jeg også lørdag og søndag ud på en inspektionsrunde, det skete ikke så sjældent, at en blæser i et af kamrene var gået i stå. Der skulle måske også reguleres lidt på varmen i kamrene.

Fra kontroltavlen på Tunnelovnen og ind til forvalterboligen gik der en intern telefonledning, så brænderen kunne tilkalde mig, hvis der var opstået fejl på ovnen, som han skulle have hjælp til at afhjælpe. Når jeg tog bort i weekenden, afleverede jeg altid en besked til brænderen, så han ikke ringede forgæves ind til mig. Han kunne i stedet for ringe efter Krüger, for der gik også en intern ledning til maskinmesterboligen på Teglværksvej 15.

For at bo i forvalterboligen betalte jeg en mindre husleje om måneden, og til gengæld fik jeg så gratis varme, el og fri telefon.

Telefonen blev dog brugt som arbejdstelefon i den normale arbejdstid, men til fyraften stillet tilbage som privat telefon. Det kunne den selvfølgelig også i arbejdstiden, når det var nødvendigt. Varmen fik vi fra fyret, der leverede varme til tørreovnen, der var koblet et centralvarmeanlæg på fyret. Det opvarmede kantinebygningen og forvalterboligen samt kontorerne i denne.

Dette fyr havde fra starten kørt på almindelig fyringsolie, det var et stort rotationsfyr, og man havde fundet ud af, at det kunne køre på rensed spildolie. Det var betydelig billigere end anden olie, men det med rensningen var ikke altid lige godt, for der kunne godt være trevler fra twist i det, og somme tider små plastkugler fra kuglelejer, og de kunne hurtigt lave ravage i olietilførslen.

På gavlen af kantinebygningen over fyrrummet sad der en lampe (fejllampe). Den havde forbindelse til fyret og ville automatisk lyse, når fyret var gået i stå. På taget af fyrrummet ved den nye tørreovn var der også en fejllampe. Disse lamper kunne jeg se fra forvalterboligen, og det første jeg gjorde om morgenen, var at kigge ud af vinduet for at se, om lamperne lyste. Gjorde de det, skulle jeg hurtigst muligt få fyrene startet igen for at få varme på kamrene i tørreovnene, men også for få varme i kantinebygningen og forvalterboligen.

Fyret ved den nye tørreovn var der sjældent så meget i vejen med, men det gamle rotationsfyr fra DFJ svigtede ret ofte. Og det var næsten altid lørdag eller søndag morgen, og særlig om vinteren at det svigtede, og jeg var klar over, hvad jeg skulle bruge den næste halve time eller mere til. Først rensede jeg oliefilteret på olietilførslen fra tanken, og hjalp det ikke, måtte jeg også rense filteret ved oliepumpen. Hvis det heller ikke hjalp, måtte jeg i gang med at skille oliepumpen ad, og i de fleste tilfælde sad der en lille plastkugle fra et kugleleje fast i magnetventilen, og når den var fjernet og pumpen samlet igen, og fyret stadig ikke ville køre, var der en fjerde mulighed. Tændingen af fyret skete ved gastænding, hvor

gassen kom fra en 11 kg gasflaske, og så kunne det jo være, at den var blevet tom. Når der var sat en ny flaske på, plejede fyret at kunne starte igen, men jeg har i hvert fald tilbragt mange timer ved det gamle fyr.

Og efterhånden var det ikke kun spild-olien, der kunne give stop ved fyret, for varmerørene fra fyret og ind til tørreovnen var blevet møre og utætte, så nu forsvandt vandet ud i jorden, og når vandstanden på kedlen blev for lav, ville sikkerhedsventilen stoppe fyret. Så ville fejllampen lyse, og nu kunne der være to årsager til, at fyret var gået i stå.

I begyndelsen var det omkring 200 liter vand, der forsvandt i døgnet, og da vand til industriformål var ret billigt på det tidspunkt, så efterfyldte jeg bare hver dag, eller hver anden dag. Der kunne vel være omkring 3.000 liter vand på anlægget, men lækagerne på rørene blev ret hurtigt større. Vandmængden der skulle fyldes på hver dag steg hurtigt til både 500, 600 og 800 liter i døgnet, og da vi var nået op på 1.000 liter i døgnet, blev det besluttet, at nu skulle varmerørene skiftes ud.

Udskiftningen af disse rør blev foretaget en weekend. Vi startede fredag eftermiddag, så snart ovnen var færdig, og så kørte vi igennem hele fredag nat, og lørdag til middag var alle utætte rør blevet udskiftet. Jeg kunne igen starte fyret, så der kunne komme varme på tørrekamrene, og ikke mindst hos mig selv i forvalterboligen. For der havde heller ikke været varme på siden fredag middag, da jeg stoppede fyret, så vi kunne få tappet alt vandet af fyret, så vi ikke blev skoldet, når vi begyndte at skære hul på de rør, vi skulde have udskiftet. Mandag morgen kørte alt på normal vis igen.

I 1972 kom den første og eneste lockout jeg nogensinde har oplevet. Der var i forvejen udsendt første og andet lockout varsel. En torsdag formiddag kom Carsten Pedersen ned på teglværket, og han sammenkaldte alle folkene i vores kantine, hvor han så forklarede om situationen og derefter sendte alle folkene hjem. Lockouten va-

rede ikke mere end en uge, og jeg mener ikke, at Tunnelovnen blev slukket. Så vidt jeg husker, holdt vi den i gang ved at køre meget langsomt og spare på de vogne, der var blevet sat, inden lockouten kom.

Men i 1973 kom den såkaldte oliekrise, og den blev af længere varighed. Olien steg pludselig til tårnhøje priser, som fik til følge, at næsten alle teglværker lukkede. Her i Nivå og resten af Nordsjælland lukkede alle teglværker med undtagelse af Wevers Tegl-værker.

De kørte hele tiden, der blev også sagt, at det var fordi, de op til oliekrisen havde moderniseret deres teglværker for 22-23 millioner kroner. Så de var vel nødt til at køre igennem, selv om det vel nok har været uden væsentlig fortjeneste, for hvordan skulle de kunne producere, og samtidig tjene penge på det, når alle andre teglværker ikke kunne. Men de kaprede vel nogle nye kunder ved det, for da de andre teglværkers lagre udgik for bestemte sorteringer, så kunne de stadig købes på Wevers Tegl-værker.

På Nivaagaard Tegl-værk var de fleste af folkene blevet afskediget, der var kun smeden, tømreren, truckføreren og nogle få mand på pladsen, for så længe der var sten på lager, skulle der stadig sorteres og palletteres på små paller.

Lige før oliekrisen kom, var der blevet støbt fundament og gulv til en ny lagerhal, den skulle ligge syd for den vestlige ende af Tunnelovnen og parallelt med denne, smeden havde også skåret stålbjælker til forinden. Da fundament og gulv var færdigstøbt, gik smeden i gang med at svejse det hele sammen, og derefter blev de færdige stål-buer rejst og boltet fast på fundamentet. Derefter blev der lagt tag på, og da oliekrisen var afsluttet, var den nye lagerhal også næsten færdig. Denne hal bruges også i dag som lagerhal hos Reimers Efterfølger, det nuværende Kalk & Mørtelværkerne A/S.

Oliekrisen havde samtidig fået til følge, at man fra teglværkets side var gået ind i forhandlinger med BP gas i Århus, for eventuelt at få dem til at levere gas til Tunnelovnen, for med de meget høje oliepriser der

stadig var, var det heller ikke rentabelt at brænde med olie længere, så teglværket havde indgået aftale med BP gas om at levere gas fremover.

Hos BP gas lejede teglværket en 70 m³ gastank med pumpeanlæg. Denne tank blev placeret nord for Tunnelovnen i en afstand af 35-40 m. Det var af sikkerhedsmæssige hensyn, den blev stillet på nogle betonsokler, og derefter blev den indhegnet med ståltrådshegn med en dør, der altid skulle være aflåst, så kun chaufføren på tankbilen havde nøgle til den. Brænderen og kontoret havde også en nøgle.

Gassen var flydende butan gas, og for at den kunne brænde, skulle den ligesom olien først forvarmes. Den skulle dog ikke varmes op til 90°, men kun til 45°. Til det formål var der på nordsiden af ovnen bygget en lille bygning, og her stod der et lille fyr, der ved hjælp af varmerør varmede gassen op til de 45°, og herfra blev gassen pumpet videre op på ovnen.

Men på Tunnelovnen havde vi også været nødt til at investere i nogle nye gasbrændere, da oliebrænderne ikke kunne bruges. De

nye gasbrændere virkede som en blæselampe, men var faktisk indrettet på samme måde som oliebrænderne. Her var det bare gasrøret, der sad inde i det store luftrør, men hvor oliebrænderne havde brændt, til temperaturen var nået helt op, og derefter var slukket, så brændte de nye brændere med forskellig interval. Det var en magnetventil, der åbnede og lukkede for gassen med forskellige mellemrum, alt efter hvor høj eller lav temperaturen skulle være i de forskellige brandzoner.

Ved den nye tørreovn blev der stadig brugt fyringsolie, men da der først var installeret gas på Tunnelovnen, blev der lagt gasrør ned til fyrrummet ved den nye tørreovn, hvor der også var blevet installeret et nyt gasfyr, og derefter blev der ført en varmekanal derned, så begge tørreovne nu fik tilført overskudsvarme fra Tunnelovnens afkølingszone, hvor stenene blev afkølet efter brænding.

Det nye gasfyr virkede også her som en mægtig stor blæselampe, og forbruget af gas til både tunnelovn og tørreovn lå herefter på omkring 4,5-5 m³ i døgnet.

Krisetider

Allerede 5-6 år tidligere var man begyndt at bruge betonelementer til byggeri. Det var mere rationelt og hurtigere at bygge med, og det medførte ret hurtigt, at de store entreprenør- og byggefirmaer nu opførte deres egne fabrikker til fremstilling af betonelementer. Det fik så til følge, at efterspørgslen på mursten faldt drastisk, for nu blev de fleste store etagebyggerier opført som betonbyggeri, og det var netop her, vi før havde haft de helt store millionordrer.

En anden form for husbyggeri, der var kommet frem, var de såkaldte typehuse. Det var også en form for hurtigt byggeri. Man byggede her en serie på 25-30 ens huse, hvor der også blev brugt elementer til bagmur (indvendig mur) og skillerumsmur. Dis-

se elementer kunne enten være af gasbeton eller lecabeton, der kom færdigstøbt fra fabrikkerne. De blev så hurtigt rejst på højkant og limet eller boltet sammen.

Når så bagmur og skillerumsmurene var rejst, blev de afstivet indvendig, og tømmerne kunne begynde at lægge spær op til taget, og murerne kunne begynde at mure en skalmur uden om, og ved denne form for byggeri blev murstensforbruget meget reduceret. For nu blev der kun brugt 6-8.000 sten til et hus, hvor der før var blevet brugt 35-50.000 sten, hvor alt var muret op med mursten.

Det medførte svære tider for teglværkerne, for nu opstod der en hård og øget konkurrence mellem teglværkerne, nu gjaldt

det om at få fat i nogle af de ordrer og leveringer af mursten, der endnu var tilbage på byggemarkedet. Den øgede konkurrence betød meget ofte, at priserne blev trukket så langt ned, at fortjenesten blev ret minimal, for produktionspriserne blev jo ikke tilsvarende lave, de gik tværtimod den modsatte vej.

På Nivaagaard Teglværk havde vi i efteråret 1973 ansat en ekstern sælger. Det var Jørgen Jensen, som havde været ansat i salgsafdelingen hos Kalk & Mørtelværkerne A/S på Frederiksberg. Han skulle nu prøve, om han kunne få nogle flere ordrer hjem til teglværket. Men det var efterhånden blevet meget svært at skaffe nogle ordrer hjem til ordrebogen, for de andre teglværker kæm-

pede også for at få fat i ordrerne, alle skulle jo helst overleve krisetiderne.

Og her var det igen de sammensluttede teglværker, som Wewers og Frederiksholms Teglværker, der klarede sig bedst, for da de havde flere teglværker, kunne de specialisere sig på de enkelte teglværker og derved køre med meget længere serier i deres produktion, og derved blev deres produktionsudgifter også tilsvarende lavere. Vi var derimod tvunget til at køre med meget kortere serier, ellers kunne vi ikke nå at producere alle slags sten, og derfor brugte vi også meget mere omstillingstid, og så blev vores omkostninger større og fortjenesten mindre.

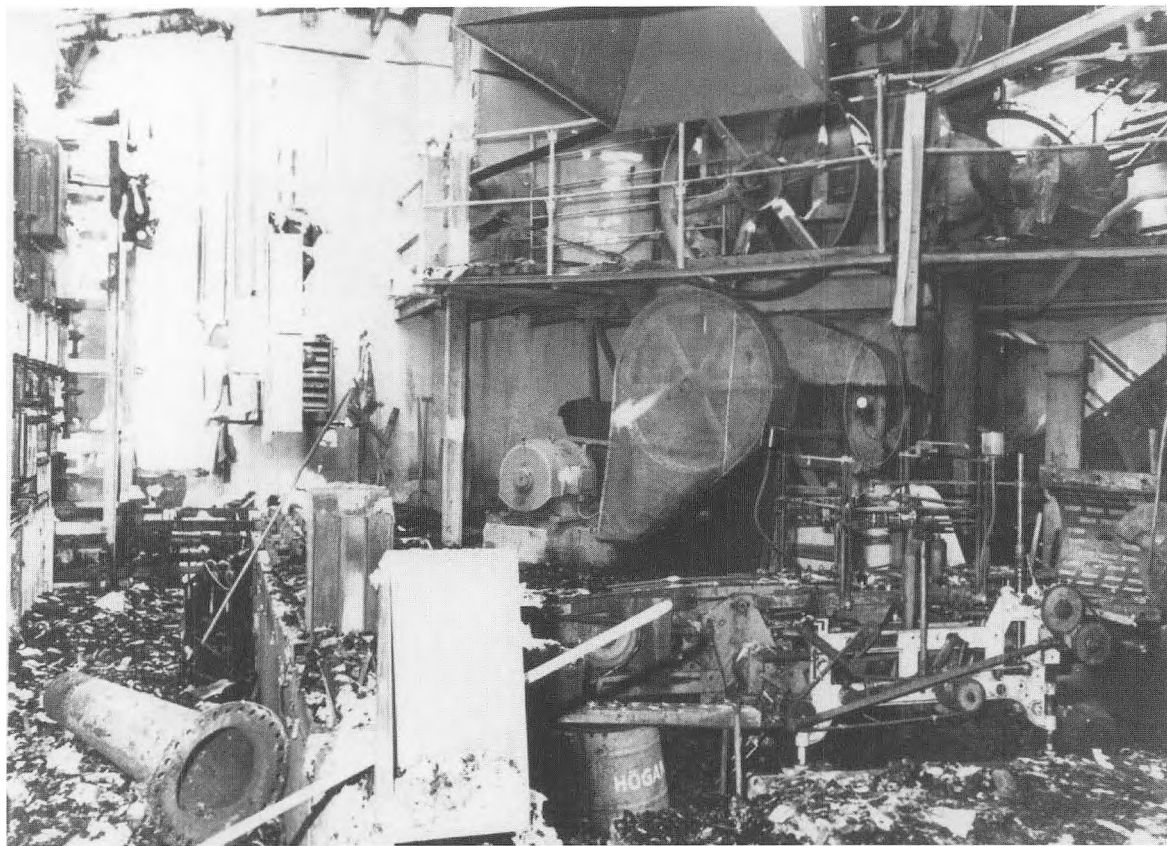
Teglværket stopper produktionen

De dårlige tider for teglværket fortsatte i hele 1975 og ind i 1976, og teglværket havde givet underskud et godt stykke tid, og vi var vel alle klar over, at det ikke kunne fortsætte på denne måde. Så alt tydede nu på, at vi meget snart måtte stoppe produktionen, og i løbet af foråret kom der også meddelelse om, at al produktion på teglværket skulle være afsluttet senest den 1. juli, således at den 30. juni blev sidste arbejdsdag på teglværket.

Dette blev bekendtgjort for folkene ved et møde i kantinen, som Carsten Pedersen hav-

de indkaldt til, hvor han meddelte bestyrelsens beslutning om at stoppe produktionen ved udgangen af juni måned, og at alle samtidig var opsagt fra og med den 30. juni.

Nogle valgte at søge andet arbejde med det samme, men de fleste blev dog på teglværket til den bitre ende, og de fleste fik også andet arbejde ret hurtigt efter. En del fik ansættelse ved Karlebo Kommune, og andre fik arbejde på Teknova. Det var faktisk meget få, der måtte gå på understøttelse.



Sådan så maskinhuset ud efter branden i 1976. Som man kan se, havde den store maskine ikke taget nævneværdig skade, hvorimod alt det fuldautomatiske var blevet ødelagt af ild og vand.

Dele af teglværket brænder

Den 20. juni var jeg rejst på ferie i Sønderjylland, og jeg var derfor slet ikke på teglværket, da man stoppede produktionen, men den 30. juni om aftenen ringede vores søn og fortalte, at teglværket var brændt. Det var sket til fyraften samme dag, som man havde stoppet produktionen. Ilden var opstået ved blæseren på den gamle tørreovn. Man havde selv prøvet at slukke ilden med håndsprøjter, men der var alt for tørt oven på tørreovnen, så ilden havde bredt sig lynhurtigt, og man kunne intet gøre, men kun vente på, at brandvæsenet nåede frem.

Da jeg havde fået denne meddelelse, blev jeg selvfølgelig rystet og overrasket, over

det, der var sket, og vi rejste vist nok hjem en dag før beregnet, for da vi boede på teglværket, ville vi gerne hjem og se, hvor meget der var brændt af teglværket. Der havde nu slet ikke været ild i nærheden af forvalterboligen, der lugtede ikke en gang af røg, for vinden havde blæst røgen i den modsatte retning.

Men ellers var alt træværk og tag på tørreovn og maskinhus væk, og i maskinhuset var mølleloftet og alle elektriske installationer brændt væk, så alt maskineri stod under åben himmel.

De to gummitransportbånd med overbygning var også brændt, og herfra havde ilden

bredt sig til den ene side af taget på kassefoderhuset. Den eneste bygning, som ikke havde lidt skade, var den nye bygning med

ovnens Trafö-Lauda anlæg, her var en lille smule af taget brændt, ellers var alt andet intakt.



Her er et andet billede af maskinhuset efter branden, øverst i billedet skimtes resterne af den store blæser og el-motor, hvor branden opstod, og til højre står reolen med alle formene.

Jeg blev ikke afskediget

Jeg var den eneste af de funktionæransatte, der ikke var blevet afskediget sammen med de andre, mens både Jørgen Jensen og Jørgen Krüger havde fået deres opsigelse, samtidig med at arbejderne havde fået deres. På pladsen var truckføreren Peter Christensen (Peter Truck) også blevet tilbage, for selv om teglværket lå stille, skulle der stadig læsses sten på pladsen, for der kom dagligt biler og hentede sten, og vi havde også to løbende ordrer, som der næsten dagligt skulle leveres sten til.

Afsætningen af mursten lå langt under det normale, da vi stoppede produktionen, så derfor havde vi fået samlet et ret stort lager. Men efter at den nye lagerhal var blevet færdig, var vi begyndt at sætte alle facadesten på små paller, og de stod nu ude i lagerhallen. På pladsen var de fleste bagmursten også blevet palleteret om på små paller, så det var ikke ret mange sten, der stadig stod på store paller, og dem der var, hentede forhandlerne til deres pladser, for man solgte stadig sten i løs vægt.

De to store løbende ordrer vi havde, var til Mølleparken i Ganløse og et stort to etagers rækkehusbyggeri i Espergærde ved Agnethevej. Til Mølleparken i Ganløse blev der leveret en gul facade, det var en MS gul I m/hul, og til rækkehusene i Espergærde leverede vi en MS gul hårdtbrændt massiv.

Men selv om vi havde haft et ret stort

lager, så slap stenene til de løbende ordrer op, inden byggeriet var blevet færdig, og nu var gode råd påkrævet, men da lergravene på Sølyst og Nivaagaard Teglværk ikke lå ret langt fra hinanden, så var stenene også næsten fuldstændig ens. Vi lavede en aftale med Sølyst Teglværk, at de brændte og sorterede dem på små paller, og så blev der trukket en plastpose fra Nivaagaard Teglværk ned over dem, så når stenene kom til Mølleparken, så stod der stadig Nivaagaard Teglværk på poserne, og der var heller ikke nogen, der opdagede det eller sagde noget. På den måde klarede vi os ud af problemet med at få leveret resten af ordren til Mølleparken.

I Espergærde kom vi også til at mangle sten til den sidste blok. Det kom til at dreje sig om ca. 45.000 sten, men vi havde ca. 60.000 klinker I stående på lager, så jeg tog 4 klinker I, og kørte ned på byggepladsen og viste dem til murerformanden, og han godkendte dem med det samme. Der var næsten ingen forskel at se, og på den måde klarede vi så også at få afsluttet denne ordre, men fremover blev der kun sagt ja til mindre ordrer, hvor vi var sikker på, at der var sten til dem på lageret. Efterhånden som vi udgik for nogle af stentyperne, blev afhentningen af sten også mindre og mindre.

Teglværket bliver renoveret

Da politiets teknikere havde undersøgt og gennemgået alt ved den store blæser, hvor ilden var opstået, havde de efter nogle dages forløb fundet ud af, at det var en kortslutning i el-motoren ved blæseren, der havde været årsag til branden.

Efter branden skulle teglværket bygges

op igen, det var ikke kun af hensyn til brandforsikringen, men også hvis teglværket eventuelt skulle startes op igen på et senere tidspunkt. Men for at det kunne gennemføres, var det nødvendigt at ansætte nogle folk igen.

Sammen med Carsten Pedersen gennem-

gik jeg alt det, der havde været udsat for brand, og vi fandt snart ud af, at den store maskine ikke havde taget nogen videre skade. Den kunne vi sagtens rense og renovere. Den lille maskine, der havde stået ubrugt i flere år, skulle bare afmonteres og sælges som skrot.

Da vi var blevet enige om, hvad der nu skulle gøres i første omgang, fik jeg frie hænder til at ansætte de folk, som jeg mente, jeg ville få brug for. Her valgte jeg seks af de gamle, som jeg havde arbejdet sammen med i de godt 24 år, jeg efterhånden havde været ansat på teglværket.

Den første, jeg henvendte mig til, var vores smed Tonny Sabatinski, for jeg ville få brug en mand, der kunne bruge en skærebrænder og et svejseapparat. Foruden smeden blev det Harald og Henry Holmer Petersen, Stefan Zabava, Verner Christensen (store Verner) og Mogens Petersen, og lidt senere måtte jeg yderligere ansætte Peter H. Petersen. Når jeg havde valgt disse seks, var det først og fremmest, fordi jeg kendte dem, og fordi de alle havde den fornødne erfaring og tekniske snilde, der ville blive brug for, og de kunne også arbejde selvstændigt, hvad der nok blev brug for i nogle situationer.

De var alle villige til at komme på teglværket igen, de havde ikke fået andet arbejde, men var begyndt at holde sommerferie, efter at teglværket var stoppet, og den skulle de først være færdig med, inden de kom på teglværket igen.

Da de så kom tilbage efter endt ferie, startede vi ude i tunnelovnshallen. Her skubbede vi alle de tomme tunnelovnsvogne sammen i den ene ende af hallen, så vi fik den modsatte ende helt fri for vogne, den skulle vi senere bruge til oplagring af maskindele fra den store maskine, når vi bagefter skulle i gang med at afmontere den.

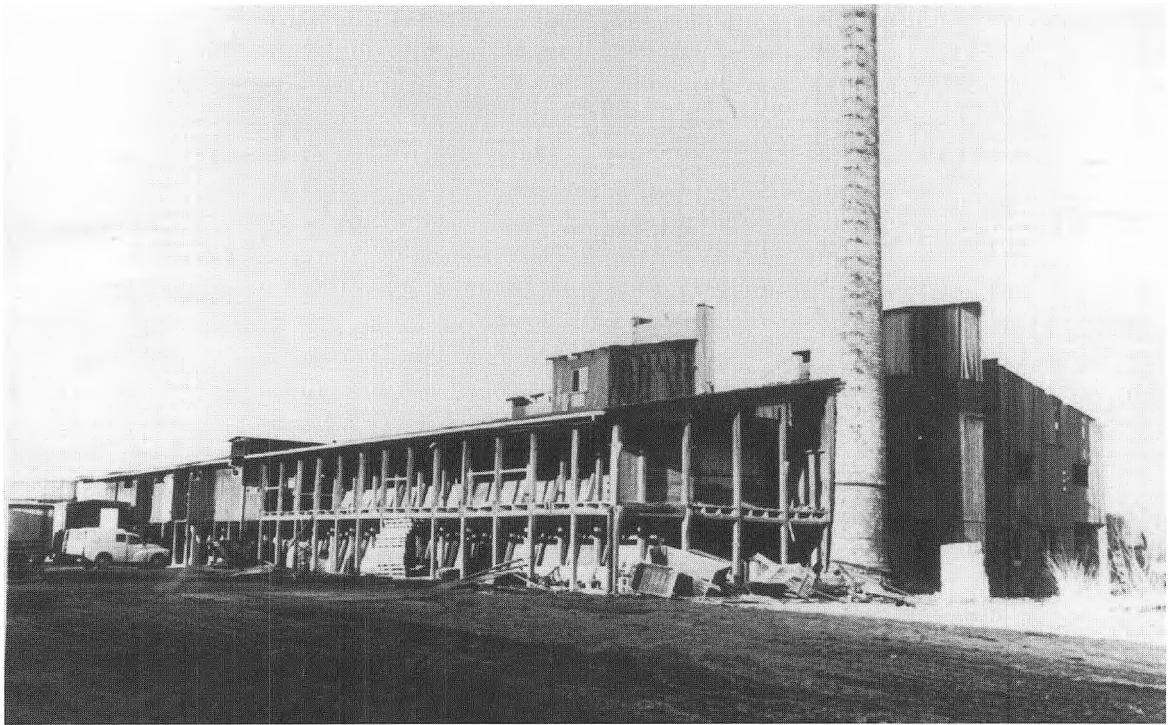
Herefter startede vi med afmonteringen ved den lille maskine, men her fik vi hurtigt problemer, for der var ikke noget at hænge vores taljer op i længere. De store og tykke træbjælker, vi tidligere havde hængt taljerne op i, når vi skulle hejse maskindele op

ved reparationer, var nu brændt og kunne ikke bruges. Men det klarede Henry for os, han hentede gravemaskinen, og den brugte han nu som kran. Han kunne løfte de afmonterede maskindele og derefter sænke dem ned på nogle store paller, som Peter Truck hentede og kørte ud i den fri ende af tunnelovnshallen.

Da vi efterhånden var blevet færdige med afmonteringen af maskinerne, og alt var blevet kørt ud i tunnelovnshallen, gik vi i gang med det forholdsvis nye Trafö-Lauda anlæg, men det havde ikke klaret branden, og for ikke at lave unødigt arbejde med det, sendte jeg bud efter overmontør Jensen fra firmaet Viggo Bendz i Glostrup, så han kunne afgøre, om det kunne renoveres. Han kunne dog hurtigt se, at det ikke kunne renoveres, for alt det fuldautomatiske var ødelagt. Alle fotoceller, kontakter og de små specielle el-motorer var enten brændt eller ødelagt af vand. Smeden gik i gang med sin skærebrænder, og anlægget endte i skrotbunken sammen med rester af den lille maskine.

I maskinhuset var der stadig nogle store jernstolper og bjælker tilbage, dem skulle smeden også skære ned, og her fik han god brug for gravemaskinen som kran. Da disse stolper og bjælker var væk skulle murene også fjernes, for de havde slået revner under branden, og nogle steder var stykker af dem væltet ned, og det var også gravemaskinen, der væltede dem omkuld. Vi havde hos Brdr. Høgh lånt en stor jernkugle, den blev boltet fast på stålwiren, og nu blev gravemaskinen brugt som murbrækker. Den blev også brugt til at vælte resten af murværket på tørreovnen, der ikke kunne bruges mere.

Da alt murværket var væltet, lejede vi Brdr. Høgh til at komme med en gummiged for at læsse murværket på de blå lerbiler, der kørte det ud bag ved teglværket, hvor de tippede det ned i en af de små lergrave, som vi i forvejen var begyndt at fylde op med ler og frasorterede sten fra de stendudskillende valser. Bagefter blev det hele dækket med jord.



Her er vi begyndt på nedrivningen af Langovnen, noget af taget og træbeklædningen på vestsiden af ovnen har vi fået fjernet.

Begge de gamle ovne havde stået i næsten ti år, og de var allerede gået i forfald, meget af tagene var brast sammen på dem begge, men for Ringovns vedkommende var der allerede på det tidspunkt kræfter i gang med at finde ud af, hvordan man bedst kunne bevare og sikre den fremover.

Men Langovnen havde ingen fremtid mere, så der gik vi straks i gang med at fjerne tag og overbygning, hvortil vi også brugte gravemaskine og lerbiler. Det blev alt sammen kørt ud på den anden side af åen, her blev det læsset af i en stor bunke for eventuelt at sorteres bagefter, da der var flere store og gode bjælker, der måske kunne bruges andre steder, men det blev aldrig aktuelt, for en eftermiddag brændte det hele.

Det var nogle drenge, der havde tændt bål med noget af det, og da det samme dag blæste ret kraftigt, havde det bredt sig til hele bunken, så pludselig var det blevet til et kæmpebål.

Så vi måtte sende bud efter brandvæsenet til at slukke det, da vi var bange for

Kasernen, der kun lå ca. 30 meter derfra. Men størstedelen var næsten brændt, da brandvæsenet nåede frem.

Da vi havde fjernet alt, hvad der fandtes af træ på ovnen og i Langovnsskuret, så blev det overladt til et nedbrydningsfirma at fjerne resten af ovnen. De fjernede først alt jern, der kunne anvendes andre steder, det var alle olierør, som ikke var brugt ret meget, og den store skorstensblæser med afgangsrør blev også fjernet, derefter blev alt murværk væltet, og alle ildfaste sten og materialer blev sorteret fra, da de godt kunne anvendes til andre formål. Resten blev kørt ud i den yderste ende af lergraven, hvor afrømningen tidligere var tippet ned, og det blev også her dækket med jord bagefter.

Det eneste der nu stod tilbage af Langovnen, var den høje skorsten, men den havde Hjemmeværnet for flere år tilbage fået lov at sprænge, og da alt andet var fjernet, kom Hjemmeværnets sprængningsfolk for at sprænge skorstenen. Dagen før var der

kørt et læs halmballer derned. De blev lagt som en mur på den side af skorstenen, der vendte over mod Kasernen, der kun lå ca. 15 meter derfra. Det var for at skærme mod trykbølgen ved sprængningen, derefter blev sprængladningerne anbragt. En time efter lå skorstenen på jorden, præcis hvor det var beregnet, og hvor Langovnen havde været.

Nu var vi blevet helt færdige med vores nedbrydningsarbejde, og vi begyndte herefter på renoveringen af maskindelene fra den store maskine. Det foregik i mekanikerværkstedet, der lå i den østlige ende af tunnelovnshallen. Her havde vi af presenninger lavet et aflukke, hvor delene blev rensset med vores højtryksrenser, der var tilkoblet et varmeaggregat, hvor vandet blev varmet op til 75-80°, og hvor der samtidig blev tilsat rensesæbe. Når delene var spulet rene med det varme vand, blev de bagefter blæst tørre med vores kompressor, så de ikke rustede for meget, inden de på et senere tidspunkt skulle males igen.

I løbet af efteråret 1976 havde folk fra et ingeniørfirma været på teglværket for at se på, hvor vi bedst kunne bygge et nyt maskinhus. For vi var blevet enige om, at det ikke skulle være samme sted som det gamle, det lå for langt væk fra kasseføderhuset. Derfor valgte man at placere det på den modsatte side af traverssporet, så kunne det bygges sammen med kasseføderhuset og bygningen med tunnelovnenes omladeranlæg, hvorved det hele ville blive samlet i en stor bygning. I ingeniørfirmaet gik man straks i gang med at udarbejde tegninger over det kommende maskinhus.

Man var blevet enige om, at maskinhuset skulle opføres efter samme princip som lagerhallen, så der ville nærmest blive tale om en mindre hal. Så snart de første tegninger over jernkonstruktionen var kommet, blev jernet bestilt hjem, og smeden gik i gang med at gøre det klar, så han senere kunne svejse det sammen til de moduler, der skulle danne skelettet til maskinhal- len.

Da vi havde fået tegningerne over, hvor vi skulle grave ud til grunden, og hvor klo-

aksystemet skulle være, gik vi straks i gang med at grave ud til grunden. Her havde vi igen lejet Brdr. Høgh til at komme med en rendegraver og lave gravearbejdet for os. For grunden skulle støbes 1,10 meter ned, ellers kunne den ikke bære hallens jernkonstruktion, og da gulvet i hallen skulle kunne bære de tunge maskiner, skulle det også have et solidt underlag. Der skulle graves ca. 75 cm jord af over hele gulvarealet, så der kunne blive plads til 30 cm singles og 30 cm stabilgrus, og oven på det skulle der støbes et 15 cm tykt betongulv.

Men under udgravningen til gulvet stødte vi på problemer, for ifølge vores tegninger skulle der kun være et elkabel. Det var det, der gik fra den store eltavle i det gamle maskinhus og ud til eltavlen i kasseføderhuset, den havde vi i afmærket, men da vi havde gravet omkring 60-65 cm jord væk, kom der pludselig nogle støbejernsflanger til syne i den vestlige ende. Der var to rækker ved siden af hinanden, og da vi undersøgte dem nærmere, lå der to tykke elkabler i dem. Jeg stoppede for gravearbejdet i den side, og gik ind og kiggede på nogle gamle tegninger. Men da der var ikke afmærket kabler på dem, ringede jeg til vores faste elfirma og forklarede, hvad vi havde fundet, og de lovede at komme og se på det med det samme.

Det var mester selv, der kom for at se på det, og han blev godt nok lidt bleg, da han så, hvad vi havde kørt hen over med en tung rendegraver. Det var to stærkstrømskabler på hver 10.000 volt. De udgik begge fra vores transformatorhus. Det ene førte ud til Sølyst Teglværk, og det andet førte ud til Rensningsanlægget, og de skulle selvfølgelig flyttes uden for bygningen. Men det var kun NESA, der måtte flytte dem, og de kunne først komme tre dage efter, så alt jordarbejde blev indstillet, til de havde været og flytte kablerne. Vi gik så i gang med det udvendige kloakarbejde.

Da NESA efter tre dages forløb havde fået ført kablerne uden for bygningen, hvor vi i forvejen havde gravet to nye render til dem, kunne vi få gravet det sidste jord af,

så vi kunne få lavet det indvendige kloaksystem. Og da vi havde gravet 75 cm jord af i forvejen, var det kun nødvendigt at grave godt et spadestik ned for at få lagt kloakrørene. Der skulle jo senere lægges 60 cm singles og grus ovenpå, og vi var så heldige, at vi kunne koble det hele på en afløbsbrønd fra det gamle maskinhus, da brønden lå lige uden for det ene hjørne.

Men da ingen af os havde de fornødne kurser i at lægge kloak, havde vi lånt en mand hos murermester Arne Olsen, som havde disse kurser, og det var også Arne Olsen, der førte tilsyn med arbejdet. For der skulle være en autoriseret mester, der stod for tilsynet, for at få det godkendt af myndighederne.

Og efter diverse forsinkelser kunne vi komme i gang med at støbe selve grunden (soklen) til hallen. Det skulle vi selv klare, for vi havde en blandemaskine stående fra den gang, vi havde en fast murer på teglværket. Den kunne vi nu bruge til at blande beton med.

Dagen i forvejen havde jeg fået Reimers til at levere de materialer, vi skulle bruge til støbningen, så nu havde jeg to mand stående ved blandemaskinen og blande beton. To mand trillede beton fra blandemaskinen og ind til den rende, vi havde fået gravet i forvejen. Her stod de to sidste mand og jævtede det ud, og den ene lagde samtidig armeringsjern ned i, det var resterne af tentorstålet, der nu kom til at gøre gavn her. Der hvor de kommende jernstolper skulle stå, blev der hvert sted støbt 4 stk. 50 cm lange og 1" tykke forankringsbolte ned.

I mellemtiden var smeden næsten blevet færdig med at svejse jernkonstruktionerne sammen til de dele, der senere skulle boltes sammen. Og nu begyndte vi at transportere de forskellige dele over på pladsen, hvor det gamle maskinhus havde ligget, det kunne vi bruge vores trucks til. I første omgang var det de lodrette jernstolper, vi skulle have kørt over på pladsen, da de skulle rejses først, og herefter kom turen til de lange og tunge tagmoduler.

Her blev det nødvendigt med en truck i

hver ende, for at vi kunne få løftet dem op fra jorden, og så gjaldt det om at køre med samme fart og dreje samtidig. Ellers ville de vippe ned fra gaflerne på trucken, men det skete alligevel en enkelt gang, uden at der skete noget, for de var kun løftet 10-15 cm over jorden.

Nu måtte Henry igen være kranfører med gravemaskinen. Det første, vi skulle have rejst, var de lodrette jernstolper, der skulle bære de lange tagmoduler, dem fik vi nu hurtigt rejst på højkant, så vi kunne få spændt dem fast på soklen med forankringsboltene. Herefter var det de lange tagmoduler, der skulle løftes op og placeres oven på stolperne, hvor der var svejset en flange med 4 bolthuller på, som passede til en tilsvarende flange, der var svejset på i begge ender af tagmodulerne, så de kunne boltes sammen i begge ender med 4 tykke bolte.

Henry måtte igen til at vise sin kunnen som kranfører, når han skulle løfte modulerne op og få dem placeret oven på stolperne, for de skulle placeres meget nøjagtigt. Men inden de blev hejst op, havde vi bundet et langt reb i hver ende, så vi nede fra jorden kunne hjælpe til med at styre dem på plads. Ved hver af de lodrette stolper stod der en mand på en stige, og han var parat til at stoppe en bolt i et af hullerne, så modulet ikke kunne flytte sig mere. Bagefter kunne de sætte de sidste bolte i og spænde modulet fast på stolperne.

Da hele jernkonstruktionen var blevet rejst, og vi havde fået den boltet og spændt forsvarligt sammen overalt, gjaldt det om hurtigst muligt at få den under tag, for vi var efterhånden nået frem til begyndelsen af februar måned. Der var kommet både regn og sne forinden, så der var blevet rigtig godt fedtet, hvor der var gravet jord af til det kommende gulv.

Taget skulle vi lave af eternit bølgeplader, og som underlag til dem skulle vi bruge 2" x 5" tømmer, det blev lagt oven på modulerne på tværs over mellemrummene, her blev de boltet fast til nogle små vinkler, som smeden i forvejen havde svejset på oversiden af modulerne. Det blev boltet fast med

en meters afstand, så det passede til længden på bølgepladerne.

Så snart der var lagt så meget underlag op, at vi kunne begynde at lægge plader på, blev to mand sat til at lægge dem op og skrue dem fast på underlaget, og i løbet af en uge var taget færdigt, og vi fortsatte med at beklæde ydersiderne med grønne bølgeplader, der var lavet af letmetal. Efter 14 dages hårdt arbejde kunne vi nu gå i både læ og tørvejr.

Det næste vi skulle have gjort, var at få støbt de fundamenter, som maskinen senere skulle monteres oven på, de skulle støbes 80 cm ned i jorden af hensyn til maskinens betydelige vægt, det passede fint med, at vi støbte dem nu, inden vi kørte underlagsmaterialerne på til gulvet.

Da vi efter vores tegninger havde fået mærket nøjagtigt af, hvor vi skulle støbe dem, satte vi forskallingen op og begyndte at støbe fundamenter. Her var det meget vigtigt, at de fik nøjagtig den højde, de skulle have, og det var ikke mindst lige så vigtigt, at de bolte vi skulle bruge til fastspænding af maskinen blev sat nøjagtigt, ellers kunne vi få problemer med at få placeret maskinerne helt nøjagtigt bagefter.

De steder hvor taget fra kasseføderhuset stødte ind til maskinhallen, og hvor taget fra bygningen med omladeren til Tunnelovnen stødte til, skulle vi have lavet skotrender og meget andet. Her blev det nødvendigt med faglig assistance, derfor havde vi lånt en tømrersvend fra tømrerfirmaet Jens Venø Nielsen.

Han havde også lavet taget på kasseføderhuset, da der var nogle spær, der skulle skiftes ud efter branden. Han lavede også alt, hvad der havde med træbeklædning at gøre. Det var ham, der lavede alle døre og porte til den nye hal, og det var ham, jeg rådførte mig med, når jeg var i tvivl om noget ved det tømrerarbejde, vi selv skulle udføre.

Vi var nu nået så langt, at vi nu kunne begynde at køre underlaget til gulvet på. Hos Reimers bestilte jeg den mængde singles og stabilgrus, som jeg mente, vi skulle bruge

til underlaget.

Nu kørtes først 30 cm singles på, som vi derefter vibrerede, oven på dette blev der kørt yderligere 30 cm stabilgrus, der også blev vibreret. Nu var vi klar til at støbe det 15 cm tykke klaplag, men for at forstærke det, skulle der udlægges armeringsnet oven på underlaget. Dette skulle samtidig klodses op med afstandsklodser, så der blev afstand mellem net og underlag.

Da der ikke var nogen af os, der tidligere havde haft noget med jernbinding at gøre, blev vi enige om at få en fagmand til at hjælpe os. Jeg henvendte mig derfor til murermester Arne Olsen for at høre, om han ville hjælpe os med støbningen af gulvet. Det ville han meget gerne, og han lovede at komme allerede næste dag.

Når jeg havde henvendt mig til Arne Olsen for at hjælpe os med gulvet, var årsagen den, at der hvor den kommende tværtransportør, elevator og samlereol skulle stå, skulle der i gulvet laves nogle helt specielle fordybninger af forskellige dybder. Dem skulle der laves specielle forskallinger til, og det syntes jeg ikke, jeg selv ville tage ansvaret for, derfor blev arbejdet overladt til Arne Olsen.

Når gulvet var støbt, skulle der lægges et 2-3 cm slidlag ovenpå, det skulle være helt plant og glat, og samtidig skulle det have fald ned til afløbene, så vandet kunne løbe ned i dem.

Samtidig med at vi havde støbt gulv i den nye maskinhal, var vi begyndt at sprøjtemale maskindelene ude i mekanikerværkstedet. Her brugte vi også det aflukke, vi havde brugt, da vi trykspulede dem. Det var Harald, der var malermester her, han stod iført regntøj, briller og malermaske og sprøjtemalede alle maskindelene. Jeg havde i samme anledning fået anskaffet en solid sprøjtepistol. I første omgang fik de en gang rød mønje, og når det var tørt, så fik de en eller to gange med grå skibsmaling, som jeg i forvejen havde købt og fået leveret fra Hempels Skibsfarver. Peter Truck sørgede for at transportere maskindelene ned til Harald.

Under hele nedrivningen og opbygningen havde jeg hver dag haft fast mødetid på hovedkontoret hos Carsten Pedersen, hvor jeg aflagde beretning om, hvad der var blevet lavet, hvad vi lavede i øjeblikket, og hvad jeg havde tænkt på at lave som det næste skridt. Carsten Pedersen kom da også ned på teglværket, hvor vi gennemgik tegningerne sammen, så vi var sikre på, at alt blev lavet korrekt efter tegningerne.

På dette tidspunkt var vores stenlager efterhånden skrumpet betydeligt ind. De mest solgte stentyper var vi helt udgået for. De to løbende ordrer var vi forlængst blevet færdige med, så afhentningen af sten havde indskrænket sig til enkelte læs. Ordremodtagelsen var derfor overflyttet til hovedkontoret, da jeg sjældent var i nærheden af telefonen.

Men da de på hovedkontoret ikke altid var klar over hvilke sten, de kunne sige ja til at sælge, afleverede jeg hver onsdag en lagerliste sammen med lønregnskabet for de otte mand, jeg havde i arbejde på teglværket. På lagerlisten kunne de så se, hvilke stentyper vi havde på lager, og hvor mange vi havde af dem. Hvis de var i tvivl om noget, kunne jeg svare på det, når jeg kom på mit daglige besøg på kontoret.

Gulvet i maskinhallen var nu blevet færdigstøbt. Harald var også næsten blevet færdig med at male alle maskindelene. Da det nye gulv havde ligget og hærdet så længe, at vi kunne køre på det med vores trucks, begyndte vi så småt med opstillingen af maskinanlægget. Men da vi nu havde fået lagt tag på hallen, kunne vi ikke længere bruge vores gravemaskine som kran, vi måtte nu til at bruge vores taljer igen, som vi altid før havde gjort, men nu kunne vi også gøre brug af vores to trucks, de kunne bruges til at hjælpe med at løfte og styre på plads.

Den første ting, vi skulle have sat på plads, var den dobbeltakslede lerblander, dobbeltælteren eller dampmøllen som vi lige så ofte kaldte den, da det var her, leret fik tilført damp. Når den var sat på plads, skulle det store finvalseværk placeres oven på den

bagerste ende af den. Men før det kunne ske, skulle smeden og tømreren lave en platform, der gik hele vejen rundt om valseværket.

De to store elmotorer, der skulle trække valserne, skulle også monteres på platformen, og der skulle også laves en trappe, så man kunne komme op på den. Men der var også mange andre ting, vi kunne beskæftige os med i mellemtiden.

Nu startede vi i den modsatte ende af anlægget. Her skulle vakuumhuset med gearudvekslingshuset på bagsiden og udskyderkanonen på forsiden placeres på fundamentet. Det var her den store snegleksel var placeret i bunden, den gik fra et stort trykleje i bagenden af gearhuset gennem vakuumhuset til forenden af kanonen. Men den skulle først sættes ind, når alt andet var sat på plads, og den ville jeg heller ikke selv tage ansvaret for blev placeret korrekt. Der var lidt for mange tryklejer, gearhjul og mellemaksler at holde styr på, så jeg havde aftalt med overmontør Jensen fra Viggo Bendz om at komme og hjælpe os med akslen, når det blev aktuelt at sætte den ind.

Der var nu også en anden grund til, at vi var begyndt i den forreste ende af anlægget, for der var kommet besked fra det tyske firma, der skulle levere det nye Trafö-Lauda anlæg. Det ville blive leveret om 14 dage, og der ville så følge en montør fra firmaet med herop, som ville begynde med opstillingen med det samme, og han havde forlangt, at den forreste del af maskinen var opstillet, så han havde noget at måle ud fra, når han skulle have placeret det nye afskærerbord foran kanonen, da det var her, han skulle begynde med opstillingen.

Men der kom ikke noget nyt anlæg 14 dage efter, der gik godt tre uger, før det nåede frem til os fra Tyskland. Montøren var slet ikke med, han var sendt på et af de sønderjyske teglværker på vejen herop, så han kom først 4 uger efter, men så havde han også meget travlt. Han skulle være et nyt sted 3 uger efter, så nogle dage arbejdede han fra kl. 07.00 til kl. 20.00. Det kom mest til at gå ud over vores smed Tonny, for

han skulle have en mand til at hjælpe sig, der kunne svejse og bruge en skærebrænder. Det var kun Tonny, der kunne det, og vi skulle også bruge Tonny's assistance nogle gange, så han havde 3 hektiske uger.

Men tiden løb hastigt af sted, vi var nu nået til midten af juni måned, og der manglede en hel del af opstillingen endnu, men det var den letteste ende, der var tilbage. Det var lamelbåndet fra dampmøllen til vakuumblanderen, samt transportbåndet der skulle transportere leret fra kasseføderhuset til valserne. Alle de store elmotorer manglede vi også at få monteret, men de var alle sendt til et renoveringsfirma i Hillerød. Vi havde haft en mand fra firmaet nede på teglværket, for at han kunne vurdere, om alle motorer kunne renoveres. Det kunne de alle sammen, og han kunne garantere, at de alle ville være så gode som nye igen. Det kunne samtidig gøres for halvdelen af den pris, som nye motorer af samme størrelse ville have kostet.

Da der var gået 3 uger, var den tyske montør blevet færdig med det nye Trafö-Lauda anlæg, og han var rejst igen til næste opgave. Men han skulle komme på tegl-

værket og være med til at prøvekøre det, når det en gang blev aktuelt med at starte teglværket op igen.

Det eneste der nu manglede, var sporene til den nye afsættervogn. De sidste af elmotorerne manglede vi også, men dem kunne vi hurtigt få på plads, og de skulle så kun have tilsluttet strøm, men det havde elektrikeren forberedt. Han havde i forvejen trukket kabler hen til de steder, hvor motorerne skulle monteres, så strømmen skulle bare tilsluttes, når motoren var kommet på plads.

Men nu var spørgsmålet så bare, om det nu også kunne køre. Vi havde prøvet at tørne det med håndkraft, og til vores glæde kunne alt dreje rundt uden at slæbe på nogen steder.

Nu nærmede afslutningen på vores renoverings- og opstillingsarbejde sig, og det var faktisk uden at vide, om det nogensinde blev taget i brug igen, for Stiftelsen var ikke længere interesseret i at starte teglværket op. Der blev talt om flere andre løsninger, man var mest interesseret i at bortforpagte teglværket, og det blev også det, der i den sidste ende blev det endelige resultat.

Teglværket bliver bortforpagtet

I slutningen af juli måned var vi helt færdige med opstillingen af maskinanlægget, nu var det kun elektrikeren, der manglede at få tilsluttet strømmen til det nye Trafö anlæg. Og den strømførende luftledning skulle også etableres igen på det stykke, der var inde i hallen, den var faldet ned under branden. Et firma, der var specialister i dampanlæg, skulle komme og opstille et sådant, og ligeledes var der bestilt et VVS firma til at komme og installere et oliefy, der kunne opvarme maskinhallen i den kommende vinter. Da ydervæggene kun bestod af tynde letmetalplader, skulle de også isoleres på indersiderne, ellers ville det blive alt for dyrt at varme hallen op.

Det kunne der også blive lejlighed til nu, for da vi var færdige med vores del af arbejdet, holdt vi alle 14 dages velfortjent sommerferie.

Da vi kom tilbage efter overstået sommerferie, var man kommet til en løsning af teglværkets fremtid. Det var blevet bortforpagtet til Gram Teglværk, som hørte ind under Gram Gods i Sønderjylland. Der var også blevet søgt efter en ny driftleder, og der var kommet tilsagn fra en.

Han hed Torben Karlsson og kom fra automobilfirmaet Bohnstedt-Petersen, men han havde tidligere i en årrække været ansat på Hammersholt Teglværk, hvor han havde virket som assistent for maskinchefen. Der

havde han haft tilsyn med den ene af deres tunnelovne, som var af svensk fabrikat som vores. Jeg kendte Torben Karlsson i forvejen, da vi havde været på kursus samtidig på Teglværkslaboratoriet i Haselager ved Århus. I dag kaldes det Mærkscentret (MUC).

Forpagtningen skulle gælde fra den 1. september 1977, og omkring den 20. august blev der afholdt et orienterende møde, hvor alle parter var til stede. Fra Gram Gods kom godsinspektør og direktør Bang-Petersen. Fra stiftelsen var det Carsten Pedersen, og så var der Torben Karlsson og mig. Carsten Pedersen havde bedt Jørgen Jensen om at komme for eventuelt at blive genansat som sælger. Han havde ikke haft noget helt fast arbejde, siden han var blevet afskediget 15 måneder tidligere, da produktionen var blevet stoppet og dele af teglværket brændte.

På mødet fremlagde Bang-Petersen de tanker, man i Gram havde gjort sig om, hvordan man ville drive teglværket samt hvad og hvor meget, man forventede der kunne produceres på det nye maskinanlæg. Man forventede, at teglværket kunne drives af i alt 25 mand, heri var medregnet de tre brændere samt funktionærer. Det var 5 mand mindre, end der havde været før. Men vi skulle alligevel søge ca. 12 mand, og det ville nu blive min opgave at henvende mig til nogle af de tidligere arbejdere for at prøve, om jeg kunne få nogen af dem tilbage igen.

Det var ikke nemt at overtale dem, for de troede ikke på, at tiderne for teglværket var blevet bedre, end de havde været. Så det blev kun til tre mand, og en ville tænke over det. Resten måtte vi søge gennem annoncer i aviserne og andre steder.

Bang-Petersens andet ønske var, at vi havde prøvekørt det nye maskinanlæg, at tørreovnen var fyldt op med sten, og at disse

var tørret, så vi straks kunne begynde med at sætte sten på tunnelvognsvognene, når forpagtningen trådte i kraft den 1. september.

Og vi skulle heller ikke selv grave ler i lergraven længere, det skulle fremover køres hjem i store mængder på en gang, hvor det blev langt i en stor bunke bag ved teglværket.

Men hvis vi skulle prøvekøre maskinanlægget, skulle der køres ler hjem ret hurtigt. Jeg henvendte mig samme dag til driftsleder Jørgensen ved entreprenørfirmaet Alex I. Hansen i Hørsholm og spurgte, om de kunne hjælpe os med at grave og køre 10.000 m³ ler hjem til os.

Jeg var meget heldig for de kunne allerede begynde med en gravemaskine og en enkelt dumper dagen efter over middag. Så ville de sætte mere materiel på senere. Leret skulle placeres på trekanten mellem den lille skov og lergraven umiddelbart bag ved teglværket.

Vi skulle også have den tyske montør herop, når vi skulle prøvekøre det nye Trafö-Lauda anlæg. Jeg henvendte mig til vores mellemforhandler Viggo Bendz i Glostrup for at høre, om de kunne få montøren herop senest den 25. august, men det kunne de ikke med så kort varsel. Men de ville sende deres overmontør Jensen i stedet for, og det var jeg godt tilfreds med, for han havde opstillet de to første anlæg, vi havde haft. Så han havde lige så meget kendskab til anlægget som tyskeren, og ham kunne jeg også bedre forstå og tale med.

Den 24. august begyndte Henry og Harald at grave og køre ler ind i kassefoderne. Det kunne de nu tage fra bunken bagved teglværket. Men det var nu spændende om kassefoderne kunne køre, når de skulle startes op, for de havde nu ligget stille i mere end et helt år.

Vi prøvekører maskineriet

Næste morgen den 25. august startede vi først begge kassefødere for at få leret kørt helt frem i dem, og de kørte tilsyneladende som de skulle. Transportbånd, mølle og stendudskillende valser kørte også som de skulle, selv de to små automatiske fordelerbånd kørte uden problemer. Men nu skulle det så vise sig om det, vi selv havde opstillet, også kunne køre, og det kunne det faktisk. Så vi havde været meget heldige, for der var kun tale om nogle mindre justeringer hist og her.

Da vi havde fået leret kørt frem til kanoenen og formen og ud på det nye afskærerbord, var det overmontør Jensen, der måtte træde til, for nu skulle det nye afskærerbord allerførst indstilles og justeres. Derefter skulle resten have samme tur, så den første dag blev der ikke lavet mange sten, men det var der nu heller ikke blevet de andre gange, vi havde fået nyt anlæg. Vi fik heller ikke fyldt et helt dobbeltkammer den første dag.

Den næste dag gik det en smule bedre, og ved middagstid var der fyldt to dobbeltkammer, og nu kunne jeg begynde at tænke på tørringen af dem. Først skulle gasfyret startes, og nu var spørgsmålet så, om jeg kunne få det startet, det havde også ligget stille i 15 måneder, så jeg var forberedt på problemer.

Og mine bange anelser blev til virkelighed. Da jeg havde åbnet for gastilførslen og fået gang i forvarmningen af gassen, så jeg alt efter på fyret for at se, om det var i orden. Da gassen var varmet op til de 45°, den skulle være for at kunne brænde, startede jeg fyret, og det tændte også, men gik i stå efter 4-5 sek., og det samme skete ved de næste tre forsøg.

Det kunne jeg ikke rigtig forstå, men pludselig fandt jeg årsagen til det, for mellem fyret og forvarmeren var der et tilgangsrør, og da fyret var blevet slukket 15 måneder tidligere, var dette rør fyldt med gas. Det var blevet koldt og kunne ikke flyde, det

blev nu ført frem til fyret, og var årsag til at fyret ikke ville køre.

Med smedens hjælp fik jeg røret afmonteret og rensat, og så påmonterede vi det igen, og nu startede fyret efter andet forsøg. Nu gik det ikke ud længere. Det skulle det heller ikke så gerne gøre, hvis jeg skulle have stenene tørret til den 1. september. For da alle tørrekamrene var kolde, måtte jeg nok regne med, at der skulle bruges et døgn mere end normalt for at få tørret de første sten.

Ude i tunnelovnen skulle der også foretages en omrokering af alle tunnelovnsvogne. De vogne, der stod inde i ovnen, skulle trækkes ud og derefter køres ind på sporene, hvor vognene med brændte sten skulle være, og de vogne, der stod, hvor vognene med tørre og satte sten skulle være, skulle så i stedet for køres ind i ovnen, men alt dette klarede Stefan og Peter, for da Stefan havde været brænder på ovnen, siden den blev tændt op for snart 10 år tilbage, så havde han bedre kendskab til det, end jeg selv havde.

Der var kommet to svar på vores annoncer i aviserne. Ansøgerne havde begge arbejdet på teglværk før, og havde også arbejdet ved maskiner og kørt med rullevogn, så det var jeg godt tilfreds med.

Ellers skulle jeg starte op med tre helt nye og uerfarne folk. For de seks gamle, der havde hjulpet mig under ombygningen, ville alle blive fordelt rundt på teglværket. De eneste, jeg kunne beholde af de gamle, var Harald og Henry. Harald skulle passe møllen fremover, så var jeg sikker på, at tilberedningen af leret ville være i orden. Henry skulle nu selv klare læsning og indkørsel af leret, men da leret kun lå 40-50 meter fra kasseføderhuset, skulle en mand nok kunne klare det.

På det orienterende møde den 20. august havde Torben Karlsson og jeg aftalt, at han skulle komme på teglværket den 30. august,

da han gerne ville se lidt nærmere på teglværket. Han ville også gerne have en samtale med mig om, hvordan vi kunne planlægge vores kommende samarbejde.

Da Torben Karlsson kom, havde vi først et lille møde på kontoret, hvor jeg kort orienterede om, hvordan vi før havde arbejdet på teglværket. Det syntes han godt om og mente, at vi skulle starte op på samme måde. Herefter gik vi en runde, hvor jeg forklarede om det forskellige, og da vi kom til Tunnelovnen, tog vi Stefan med, så han kunne supplere mig, da hans erfaring og viden om ovnen var betydeligt større end min.

Efter rundturen havde vi igen et kort møde, hvor vi afgjorde, hvad vi hver især

skulle have som vores primære arbejdsområde. Jeg fik som før produktionen ved maskinen, tørreovn, pladsen og mandskabet. Karlsson skulle tage sig af Tunnelovnen samt det mere administrative arbejde, og de interne samtaler med Bang-Petersen på godskontoret i Gram.

Den 30. august manglede jeg stadig at få ansat fire mand og to brændere, men det kunne Karlsson tage sig af, han kendte nogle, der tidligere havde arbejdet på Frederiksholms Teglværker, og han mente nok, at han kunne kapre nogle af dem, ellers måtte vi søge gennem Arbejdsformidlingen i Helsingør. Men de to brændere skulle vi allerede bruge om en uges tid, når vi var klar til at tænde ovnen op.

Vi starter op igen

Den 1. september, hvor vi skulle starte op igen, var der mødt femten mand. Men det kunne jeg også godt klare mig med, da det kun var maskinen og den rå ende i ovnen (sætterne), der skulle i gang.

Jeg havde sendt Mogens Petersen og Peter og en af de nyansatte ud som sættere, for de havde alle prøvet det før, og Store Verner var selvskreven til at køre sten til ovnens omladeranlæg. Han havde arvet maskinens gamle rullevogn, da den var nemmere at håndtere end den, han havde haft før, og da anlægget ikke var prøvekørt efter branden, havde jeg sendt en mand ind for at hjælpe Verner, hvis der skulle opstå alt for mange problemer.

Det var nu ikke så slemt endda, men samleapparatet virkede kun hver anden gang. Det var fotocellen, der styrede det. Den var blevet defekt, men jeg havde en ny liggende på lager. Så da jeg havde udskiftet den, kørte det fejlfrit igen, men der var også små problemer med det lange lamelbånd, det var de steder, hvor det drejede, men det var kun nogle små justeringer der skulle til, så kørte det også fint igen.

Smeden var i gang med at smøre det overalt, så nu var det småting, der skete resten af dagen. Men da jeg også skulle starte med nye folk ved maskinen, måtte jeg også være til stede der, og så måtte Karlsson og smeden selv klare eventuelle problemer i tunnelovnshallen.

Da Verner havde fået tømt det første kammer i tørreovnen, begyndte jeg at starte op ved maskinen. Her havde jeg sendt de to nye mand ind, der før havde passet maskine, den ene på Prøvelyst og den anden på Karlebo Teglværk. Den ene skulle nu passe maskinen og den anden køre med den nye rullevogn (traversvogn). Men selv om de havde prøvet det før, havde de aldrig kørt med et anlæg, som vi nu havde fået, og derfor manglede de både kendskab og rutine til at køre med det, så jeg måtte opholde mig i maskinhallen de første dage.

Det var især det nye Trafö-Lauda anlæg, der voldte dem ret store problemer, så jeg var nødt til at være til stede, for at vise dem, hvordan de skulle afhjælpe de opståede fejl. Efter den første uges tid, havde de nogenlunde fundet ud af det, så jeg nu kunne

få tid til at beskæftige mig med andre ting.

Ved tørringen af stenene havde jeg et handicap, for den gamle tørreovn, som havde været den største, var ikke blevet bygget op igen. Nu ville jeg komme til at savne den, for tørrekapaciteten var derved blevet reduceret til det halve. I sommerhalvåret kunne jeg dog stadig bruge friluftsladerne over for den nye tørreovn. Men om vinteren havde jeg kun de seks dobbeltkamre i tørreovnen til rådighed, og det ville sige, at jeg nu skulle tørre stenene på to døgn eller derunder, hvor jeg før kunne bruge mindst 3 døgn. Så det kunne meget nemt komme til at

knibe med at skaffe tørre sten til Tunnelovnen, når vinteren kom.

Det havde jeg også nævnt over for Bang-Petersen på det orienterende møde, men her fortalte han så, at de på Gram Teglværk kunne tørre langt flere sten, end de kunne brænde i deres tunnelovn, og de ville så sende tørre sten til os. Så kunne vi brænde dem i vores tunnelovn. De skulle transporteres over til os, og for at transporten kunne blive rentabel, skulle de have nogle af vores gule sten med retur, som de så skulle sælge derovre, da de kun kunne lave røde sten på Gram Teglværk.

Tunnelovnen tændes op

Da sætterne havde fået sat så mange vogne, at den første var nået forbi fyrzonerne, blev optændingsvognen med oliefyret kørt ind foran denne, og man begyndte på optændingen. Og da der var gået godt 8 dage, var de første 5-6 vogne kommet ud af ovnen, og vi kunne begynde på at pallettere dem. De to første vogne var ikke meget bevendt, det var dem, vi havde tændt op på, så de blev alle palletteret som bagmursten, og de næste var heller ikke for gode.

Ved sorteringen var der fire mand. Det var de tre, der havde arbejdet der før, og den fjerde mand var ham, der havde været på Sølyst Teglværk tidligere, så de havde alle prøvet at arbejde med mursten før.

Fra Arbejdsformidlingen i Helsingør havde vi fået to helt unge mænd, de havde aldrig set eller været på et teglværk før, den ene blev sat til at trække plastposer på pallerne og køre dem sammen i rækker, så Peter Truck kunne hente dem og køre dem ud i lagerhallen. Vi manglede stadig en truckfører til den anden truck. Men så længe

der ikke var noget videre at læsse på pladsen, kunne Peter godt klare at køre begge steder, men når der igen kom gang i sten-salget, måtte vi nødvendigvis have en truckfører.

Torben Karlsson havde været heldig at få ansat to nye brændere. Den ene kendte han i forvejen, han havde været brænder på Bloustrød Teglværk. Han havde dog aldrig brændt sten i tunnelovn, men mente ikke at det var noget problem. Den anden havde aldrig prøvet det før, han var uddannet som elektriker, men havde de seneste år passet en smelteovn på Helsingør Skibsværft. Det var han blevet træt af, og da han boede i Niverød, så passede det ham fint at forsøge sig som brænder, og efter en del vejledning af Karlsson og Stefan, fandt han ret hurtigt ud af det.

Men Karlsson havde stadig problemer med at få ovnen til at virke som den burde. Han mente dog, at det skyldtes, at ovnen ikke var tilstrækkelig gennemvarm efter at have været slukket i så lang tid.

Vi får de første røde sten

Allerede 3 uger efter opstarten af teglværket fik vi de første røde sten fra Gram Teglværk over til os. De blev transporteret på en stor lastbil, der kunne laste hele 14.000 sten pr. gang. Den fik så lige så mange af vores gule sten med retur, men da de havde fået 3 læs gule sten over til Gram, så stoppede det pludseligt. For den pris de nødvendigvis skulle have for dem, for at det var rentabelt, lå langt over dagsprisen på gule mursten i Sønderjylland. Selv om de havde et stort salgsområde, der strakte sig fra Kolding til Hamborg, kunne de ikke sælge dem til en nogenlunde pris. Men vi kunne derimod sagtens sælge de røde sten, for der var stor mangel på dem på det tidspunkt. Da lastbilen ikke længere kunne få gule

sten med retur, blev det for dyr en transportform, og i Gram lavede man i stedet en aftale med DSB om transport i containere.

Disse containere kunne rumme betydeligt flere sten end lastbilen, her var de stablet på nogle specielt lavede paller, hvorpå der kunne være 650 sten, og der kunne stå i alt 24 af disse paller i containeren. Så antallet svarede lige til fire tunnelovnsvogne, men da de røde sten skulle brændes ved en temperatur, der var 60° lavere end til gule sten, skulle alle røde sten sættes samlet, så vi fik 12-15 vogne lige efter hinanden. Ellers ville der blive alt for mange overgangsten, der ikke blev brændt som de skulle, de røde ville få for meget varme og de gule for lidt.

Vi får nogle gode ordrer

På salgssiden var der også begyndt at ske noget. Her lå Jørgen Jensen i forhandlinger om tre ret store ordrer. De to ville blive i Nivå og den tredje i Jægerspris. Her skulle der bygges fem store boligblokke i gule hultstens facader (MS gul/hul), og den ordre ville vi helt sikkert få. Der skulle bruges ca. 300.000 gule facadesten og omkring 250.000 bagmursten, men de første sten til ordren skulle dog først leveres et halvt år senere.

Den ene af de to ordrer i Nivå var til Nivåpark, der skulle bygges vest for Nivåvænge. Her skulle der i første omgang bygges 24 parcelhuse, hvortil der skulle bruges en hultstens facade (MS gul vrangvendt m/hul), det vil sige at man brugte bagsiden af stenen i stedet for facaden, så fik man en mere rustik overflade eller en erstatning for en blødstrøget sten. Denne ordre ville vi uden tvivl også få, for da byggeriet skulle foregå på jord, der tilhørte Nivaagaard, var der en klausul der sagde, at sten til bygge-

riet skulle leveres af Nivaagaard Teglværk, denne ordre ville blive på omkring 300.000 gule vrangvendte facadesten. De første sten til ordren skulle allerede leveres to måneder efter, så det ville blive den første større ordre, vi skulle levere sten til.

Den anden ordre i Nivå var en millionordre, det var til et stort rækkehusbyggeri i to etager. Det blev kaldt Øresundsparken. Disse huse skulle bygges på arealet mellem Stationsvej, Gammel Strandvej og den nye Nivåvej. Men da dette areal tidligere havde været lergrav, som senere var blevet fyldt op med afrømningsjord, kunne det ikke uden videre bære et byggeri af rækkehuse i to etager, derfor skulle det først piloteres. Det vil sige, at hvor der senere skulle støbes grund til husene, skulle der først nedrammes nogle tykke betonpæle. De skulle så langt ned, at de hvilede på eller i fast lerbund, ellers kunne husene senere begynde at synke.

Til dette byggeri skulle der bruges 1½-2 millioner gule facadesten. Det skulle også være en hulstens facade med runepræg og spil (MS gul rune m/spil-m/hul), denne ordre var vi også helt sikker på at få. For her var byggeriet også på jord, der tilhørte Ni-vaagaard, men da der først skulle piloteres og støbes grund, ville der gå lang tid, før der skulle leveres sten dertil.

Men ellers var det meget svært at sikre nogle ordrer på byggemarkedet, og det var

da slet ikke blevet bedre af, at der nu var et næsten sønderjysk teglværk, der var begyndt at blande sig i det nordsjællandske stenmarked. Der blev ført en skjult priskrig mod os fra de andre teglværker. Det var især Frederiksholm og Wewers Teglværker, de satte deres priser så lavt, at det næsten var umuligt for os at sælge sten til de priser. Salgsresultaterne blev derfor ikke tilfredsstillende, og det endte med, at man fyrede Jørgen Jensen som sælger.

Vi får ny sælger

Gram Teglværk sendte deres chefsælger over til os. Nu skulle han prøve, om han kunne opnå bedre resultater. Han besøgte alle forhandlere og større byggevirksomheder i København og en stor del af Sjælland, og det fik han også en del mindre ordrer ud af. Det var hovedsagelig ordrer, hvortil der skulle leveres sten inden for ganske kort tid. Men efter en uges tid blev han kaldt hjem til Gram igen. Han måtte dog også erkende, at det var betydelig sværere at sælge mursten på Sjælland, end det var i Sønderjylland og Nordtyskland, der var hans normale salgsområde.

Kort efter blev der ansat en ny sælger, han havde prøvet at sælge mange forskellige ting, men aldrig mursten, så han skulle nu sælge noget, han ikke havde kendskab til. Men han havde det fornødne mod, så han gik ihærdigt i gang med arbejdet, og han fik såmænd også resultater ud af det.

Men på de forskellige byggepladser var han ikke altid lige heldig, han kendte ikke

murerne og deres omgangstone. Det blev ikke til hans fordel, han forstod ikke at smøre og tale med dem på deres sprog.

På teglværket havde vi også fået en del mindre problemer, der gik ud over produktionen, så de fastsatte normer ikke blev opnået, og det var man meget utilfreds med på godskontoret i Gram. Så nu kom der både kritik og strengere krav derfra, og det var først og fremmest Torben Karlsson, det gik ud over, så han var efterhånden godt træt af det hele. Det var slet ikke gået som han havde forventet, da han søgte stillingen som driftsleder. Han talte nu om, at han måske ville søge tilbage til sit gamle arbejde. Her havde han også garderet sig, så han kunne komme tilbage, da han kun havde søgt orlov hos Bohnstedt-Petersen i et år, og han besluttede nu at søge tilbage. Den 1. august sagde han sin stilling på teglværket op, så han sluttede den 31. august 1978.

Der kommer ny driftsleder

Man søgte nu igen en ny driftsleder, og den nye driftsleder blev Lars Strand, der hidtil havde været leder af en betonafdeling hos Entreprenør og Byggefirmaet Larsen & Nielsen A/S i Birkerød. Nu blev der i sidste

halvdel af august måned igen holdt et møde. Men denne gang var vi kun tre mand tilstede, det var Bang-Petersen, Lars Strand og jeg selv, og lige som sidst fremførte Bang-Petersen også her sine ønsker, krav og for-

ventninger om, hvordan man i Gram ønskede, at produktionen og driften af teglværket skulle være. Da mødet var færdigt havde Lars Strand og Torben Karlsson et kort møde og en gennemgang af teglværket.

Under mødet havde Bang-Petersen også inviteret Lars Strand til at komme over på Gram Teglværk for at se, hvordan man drev dette teglværk.

Den 1. september tiltrådte Lars Strand så som ny driftleder, og nu skulle han og jeg sørge for den daglige produktion og drift af teglværket. Og med nye folk kommer der

nye arbejdsmetoder, og det gjorde der også her, og jeg kunne tydeligt se, at de kom fra Gram Teglværk, for jeg havde i min sommerferie selv været på et uanmeldt besøg på teglværket. Det var netop for at jeg selv kunne se, hvordan de arbejdede på Gram Teglværk, for når vi ikke opnåede de ønskede resultater, så fik jeg altid at vide, at sådan kunne og gjorde man i Gram. Derfor var jeg taget på det uanmeldte besøg på teglværket, så jeg selv kunne se, hvordan de lavede det meget bedre end vi kunne på Nivaagaard Teglværk.

Der bliver problemer med arbejderne

Blandt arbejderne var der opstået en del utilfredshed, og det var særlig blandt de gamle, de manglede kammeratskabet og den gode ånd, der før havde været på teglværket. Det måtte jeg som en af de gamle give dem fuldstændig ret i, der var ikke den samme glæde ved arbejdet længere. Nogle talte om at holde op og måske finde andet arbejde i stedet for, for det var ikke det gode gamle Nivaagaard Teglværk længere.

De to første der stoppede, var desværre de to brødre Harald og Henry Holmer Petersen. Henry havde sagt sit arbejde op den 1. november, det var fordi Lars Strand og godskontoret i Gram var blevet enige om at skifte gravemaskinen ud med en gummiged. Men det ville Henry ikke være med til, for han havde næsten kørt med gravemaskiner i alle de 42 år, han efterhånden havde været på teglværket. Så han havde allerede søgt og fået arbejde ved Karlebo Kommune, hvor han skulle starte med at køre med rendegraver den 1. december. Harald fyldte 67 år lige før jul, så han gik på pension fra den 31. december samme år.

Nu måtte jeg søge ny møllepasser og fører til gummigeden, der var fem der meldte sig, og ham jeg valgte, kendte jeg lidt til i

forvejen. Han havde været med til at grave ud til tunnelovnshallen, det var straks værre at finde en møllepasser, der bare havde en lille smule kendskab til lertilberedning. Det ville være helt umuligt at finde en som Harald igen, og det blev også en uden kendskab, som jeg måtte lære op og efter 3-4 dage mente jeg, at han kunne klare det selv.

Men jeg havde nok overvurderet ham, for når han skulle holde øje med, om leret blev tilpas, så glemte han at sortere store sten fra på transportbåndet fra kassefoderne, de faldt ned i de stenudskillende valser, hvor de satte sig i klemme i stenrenden, så valserne stoppede, og det gav selvfølgelig mange unødvendige stop, der kunne være undgået, hvis manden havde haft lidt mere rutine og kendskab til det hele.

Alle disse unødige stop var tit årsag til, at tørrekamrene ikke var blevet fyldt op til normal fyraften, og da det var tvingende nødvendigt, hvis stenene skulle være tørre til tiden, så måtte maskinsjakket ofte arbejde over, så jeg kunne komme i gang med tørringen. Dette overarbejde gav anledning til en del utilfredshed hos folkene i maskinhallen. Det var især manden, der passede maskinen, han var ikke tilfreds med at skul-

le arbejde over 1-2 gange om ugen. En dag kom han og sagde sit arbejde op, han havde fået noget andet arbejde. Nu kunne jeg så gøre to ting, jeg kunne sætte den mand, der kørte med rullebussen over at passe maskinen, da han havde prøvet det før, og havde en del kendskab til det. Så kunne jeg sætte en ny mand til at køre med rullebussen, men da begge rullebussene kørte på samme spor, skulle de hele tiden følges ad. Det krævede, at de begge var rutinerede, ellers ville de komme til at holde i vejen for hinanden, så jeg blev nødt til at sætte en ny til at passe maskinen, og så måtte jeg se at få lært ham op til det.

Jeg fik dog ikke fat i en ny mand med det samme, og jeg var nødt til at lade vores smed passe maskinen i nogle dage, indtil jeg fik en ny mand. Den nye mand kom fra Arbejdsformidlingen, var 58 år gammel og havde arbejdet som brøndborer og havde haft lidt med maskiner at gøre, så det var en fordel, for han lærte ret hurtigt at betjene maskinen, og skulle bare være noget mere rutineret. Men hermed var mine problemer ikke slut, for pludselig udeblev møllepasseren, og igen måtte smeden træde til som frelsende engel.

Men det blev kun til et par dage, så fik jeg en ny mand til at passe møllen, han var

faktisk ikke ny. Han havde tidligere arbejdet på teglværket i næsten 30 år, de sidste 15-16 år i langovnen, så han var ikke ukendt med teglværksarbejde. Selv om han aldrig selv havde passet mølle før, vidste han, hvad det drejede sig om.

Nu så det endelig ud til, at der var kommet lidt styr på det med maskinen, men til gengæld blev der problemer ude i tunnelovnshallen. Peter var holdt op i foråret 1979 og var rejst til Jylland, og Mogens havde siden sat sten sammen med de to unge mennesker.

Nu var han blevet træt af at arbejde sammen med dem, for de kom næsten for sent hver morgen, eller også kom den ene af dem slet ikke. Så der måtte en helt anden til i stedet for, og det ville han ikke blive ved med at finde sig i, så nu ville han også holde op, så snart han havde fundet andet arbejde. Og det fik han meget hurtigt, og så holdt han op, efter at han havde været på teglværket i 33 år. Kort tid efter holdt Peter Truck også op på pladsen, han havde fået andet arbejde i Helsingør, hvor han også selv boede.

Så nu var der kun Stefan, Verner og smeden tilbage af de gamle. Alle de andre var nye folk, der var kommet, efter at Gram Teglværk havde forpagtet teglværket.

Vi får elektriker og kontormand

Da Lars Strand havde været på besøg i Gram, inden han skulle tiltræde som driftsleder, var det blevet aftalt, at vi selv skulle passe Tunnelovnen i den normale arbejdstid. Der skulle kun være vagt (brænder) på om natten samt lørdag og søndag, for sådan gjorde man på Gram Teglværk. Sådan skulle vi også gøre hos os, men det ville blive Lars Strand, der kom til at tage sig af det, for jeg havde rigeligt at gøre med andre ting. Da han aldrig havde brændt sten før, måtte han som alle andre først lære det, og det optog vist nok betydelig mere af hans tid, end han selv havde regnet med, og samtidig

var han uheldig med, at der opstod en hel del svigt i automatikken, så han næsten dagligt skulle have fat i en elektriker. Det endte så med, at han efter aftale med Bang-Petersen, fik lov til at ansætte en fast elektriker på teglværket, og det var en stor hjælp for os alle, da der efterhånden var automatik overalt.

Til kontor- og administrationsarbejde fik Lars Strand også ansat en kontormand, han skulle tage sig af det daglige på kontoret for at aflaste os, og samtidig kunne der hele tiden være en mand ved telefonen. Det havde vi haft svært ved. Samtidig ordnede han

fakturerings og ordrebekræftelser, der før var blevet ordnet på Godskontoret i Gram. Det blev nu hans arbejde.

Inden Gram Teglværk overtog teglværket, havde alle folkene fået udbetalt deres løn hver torsdag, men det var nu lavet om, så de kun fik løn hver 14. dag, og samtidig havde vi forlangt, at alle oprettede en lønkonto i banken. Så kunne de fra Godskontoret overføre pengene til disse. Det sparede også mig for hver 14. dag at gå rundt og uddele lønningsposser. Når jeg hver anden mandag sendte lønningsregnskabet til Gram, skulle jeg sammen med det sende en produktionsrapport. Den skulle vise hvor mange sten, der var lavet i lønningsperioden, tørret og sat på tunnelovnsvogne, blevet brændt, sorteret og kørt ud på lageret.

Hver måned skulle jeg yderligere sende en liste over, hvilke sten der fandtes, og hvor mange sten der var på lager. Den blev sendt sammen med en månedlig salgsrapport og andet, som vores kontormand, Ole Riger, havde lavet.

I løbet af 1979 havde vi haft en ret stor udskiftning af mandskabet, og det var meget frustrerende, når jeg om morgenen skulle sætte dem i arbejde, og der så manglede 3-4 mand. For så kunne vi ikke få gang i pro-

duktionen de steder, hvor de skulle arbejde, og vi måtte så vente og se, om de havde sovet over sig eller bare blev væk. Det var efterhånden blevet sådan, at de folk, vi nu fik tildelt, kunne man ikke regne med mødte op hver dag. Det gik selvsagt ud over produktionen, og nogle af dem nåede ikke at være her en hel dag, før de stoppede. Andre holdt i en hel uge (40 timer) for så kunne de få udbetalt sygedagpenge og kom sjældent mere.

På Tunnelovnen var de to brændere, der var startet sammen med Stefan, også holdt op. De var kede af, at de kun skulle være på ovnen om natten og i weekenderne. Så der var kommet to nye brændere, som desværre ikke var alt for stabile til at møde på deres vagter. Det skete nogle gange, når jeg kom ud på ovnen om aftenen, at der slet ikke var mødt nogen brænder. Når jeg så ringede til ham, der skulle være mødt kl. 18, så kunne hans kone som regel fortælle mig, at han pludselig var blevet syg. Så kunne jeg selv få lov til at passe ovnen, men de fleste gange ringede jeg til Stefan, og han var altid villig til at dele vagten med mig, således at han tog sidste halvdel af vagten fra midnat til kl. 6 næste morgen, hvor jeg skulle starte på arbejde igen.

Vi får igen ny sælger

Vi var også kommet i store vanskeligheder med at få afsat vores mursten, og vores sælger (Erik Schiøt) blev afskediget, og den 1. januar 1980 kom vores tredje sælger. Han havde vist aldrig set en mursten, da han havde været sælger i tøjbranchen, så hans bekendtskab varede en måned. Den 1. marts mødte så den fjerde sælger, han havde til gengæld et godt kendskab til mursten, da han havde haft eget murerfirma, men trods hans gode kendskab til produkterne, hjalp det ham ikke ret meget. For nu havde krisetiderne for alvor sat sit præg på murstenssalget. Frederiksholms Teglværk havde lukket Karlebo Teglværk i Niverød, og We-

wers Teglværk stod for at skulle lukke Dønnevælde Teglværk.

Vores ny sælger, Mogens Jensens gode kendskab til byggebranchen og forhandlere hjalp ham ikke, han havde ingen chancer for at rette op på salget, for tiderne var nu så dårlige, at vi heller ikke kunne sælge de røde mursten mere. Dem havde der ellers været ret god afsætning af, de var som regel solgt, inden vi fik dem brændt. Så nu blev vores stenlager hastigt større og større, og jeg var ikke i tvivl om, hvor det bar hen. Den situation havde jeg været i før, så det kunne kun ende med, at teglværket måtte stoppe produktionen, og meldingen kom og-

så sidst i august måned. Først i september blev der sammenkaldt til et møde i kantine, hvor der blev meddelt, at man på gods-kontoret i Gram var blevet enige om at stop-

pe produktionen den 31. oktober, og at alle kunne betragte sig som værende afskediget fra og med samme dato.

Så må vi igen stoppe produktionen

Det var nu anden gang, jeg havde været med til at stoppe produktionen og sende alle arbejderne hjem. Det var slet ikke rart, men vi kunne umuligt fortsætte på denne måde. Men det var alligevel meget vemodigt at tænke på efter 29 års arbejde på Nivaagaard Teglværk.

Vores elektriker var holdt op samtidig med alle de andre, han havde fået andet arbejde, hvor han skulle begynde allerede den 1. november. Vores sælger Mogens Jensen var blevet syg, lige før vi stoppede produktionen.

Så den 1. november var vi kun tre mand tilbage, det var Lars Strand, Ole Riger (kontormanden) og mig, vi var alle funktionær-ansat, så vi havde tre måneders opsigelse, jeg havde endda seks måneder, da jeg havde 29 års anciennitet.

Da der heller ikke var nogen truckfører længere, så blev det mig, der måtte ud og læsse sten på de biler, der dog stadig hentede mursten. Jeg var den eneste, der havde prøvet det, og som kunne køre truck, og da Lars Strand havde en del ferie tilgode, så valgte han at holde alt det ferie, han havde krav på, inden han forlod teglværket. Så Ole og jeg var helt alene det meste af november måned.

Vi skulle nu alle tre søge andet arbejde, de to andre fik hurtigt andet arbejde, men jeg nåede dårligt nok at søge noget, for da det rygtedes, at vi stoppede på Nivaagaard Teglværk, ringede Petersen fra Borup Teglværk ved Skævinge og tilbød mig at blive formand hos ham. Frederikholms Teglværker tilbød mig også arbejde på et af deres teglværker. Men som situationen var inden for teglbranchen på det tidspunkt, tiltalte det mig ikke

ret meget, men på den anden side så var det rart at vide, at jeg kunne få noget andet arbejde. For jeg var trods alt næsten 54 år, så det kunne godt blive svært at finde noget andet. Løsningen kom nogle dage senere.

Jeg blev ringet op af Poul Gabriel fra Kalk & Mørtelværkerne A/S, hvor han var overforvalter og leder af ekspeditionsafdelingen. Han skulle bruge en mand fra den 1. januar 1981. Han mente, at jeg med mit gode kendskab til tegl og mursten, var den helt rigtige mand for ham. Jeg ville dog ikke sige ja til det med det samme, men lovede at tænke over det og så ringe besked til ham dagen efter. Men allerede en time efter havde jeg besluttet mig, for sådan et tilbud ville jeg da ikke få andre steder, så jeg ringede tilbage til ham og sagde ja tak til hans tilbud. Jeg blev hos Kalk & Mørtelværkerne A/S de sidste 13 år, jeg var til rådighed for arbejdsmarkedet.

Det var også Kalk & Mørtelværkerne A/S, der havde været vores største kunde de seneste 10 år. De tilbød nu at købe hele vores lager af mursten for en samlet sum.

I første halvdel af december måned kom Poul Gabriel og Asger Jørgensen fra salgsafdelingen ud på teglværket, hvor vi i fællesskab gennemgik og talte alt op, hvad der fandtes på lager. Bagefter tog de hjem for at regne ud, hvilken sum de ville give for hele lageret. Tilbudet blev derefter sendt til Godskontoret i Gram, hvor det blev godkendt. Stenene skulle blive stående på teglværket til senere afhentning, når ordrerne indløb.

Herefter kunne andre ikke købe sten hos os længere. De skulle nu købes hos K & M A/S.

Min sidste arbejdsdag på teglværket

Den 31. december 1980 blev så min sidste arbejdsdag på Nivaagaard Teglværk, og det var lidt mærkelig at tænke på, at jeg nu skulle til at rejse frem og tilbage mellem Nivå og Frederiksberg for at komme på mit fremtidige arbejde. De sidste 10 år på teglværket havde jeg kunnet nøjes med at åbne en dør for at komme på arbejde. Jeg vændede mig forbavsende hurtigt til at rejse frem og tilbage hver dag.

Efter aftale med Godskontoret i Gram og Kalk & Mørtelværkerne A/S blev jeg boende i forvalterboligen. Teglværket var stadig forpagtet af Gram Teglværk på det tidspunkt, og Kalk & Mørtelværkerne A/S ejede stenlageret. Begge parter var interesseret i, at der var en på teglværket til at holde opsyn med det.

Jeg blev boende på teglværket til den 1. juni 1982, da var de sidste sten fjernet, og

dermed var en epoke af mit liv som teglværksmand definitivt slut.

Som en sidste slutbemærkning vil jeg gerne tilføje, at alt er skrevet (fortalt), som jeg personligt kan erindre og mener, det er foregået.

Da jeg ikke på noget tidspunkt har søgt oplysninger i arkiver eller andre steder, og det samtidig er foregået for en del år tilbage, kan jeg heller ikke garantere for, at alt (årstal, dato m.m.) er 100% korrekte.

Jeg har med vilje udeladt nogle ting, da jeg ikke mente, de var væsentlige, og andre ting har jeg sikkert glemt.

Jeg håber dog, at det skrevne alligevel kan give en mening om og indtryk af, hvordan vi har arbejdet og produceret på Nivaagaard Teglværk i teglværkets sidste 29 produktive år.

Her kan man se sten fra Nivaagaard Teglværk

I forordet skrev jeg, at jeg ville prøve at oplyse om, hvor man i dag kunne se nogle af de produkter, der er blevet lavet på teglværket i de 29 år, jeg har været ansat der. Det vil jeg så gøre et forsøg på.

Jeg vil begynde med et af de mere specielle produkter som T23/30, eller selvbyggerblokke, som vi normalt kaldte dem.

Her kan jeg passende begynde med kasseføderhuset på selve teglværket, det ligger bagved og nord for den gamle smedje og i forbindelse med maskinhallen. Denne bygning blev opført af disse T23/30 blokke i 1962-63.

Midt på og bagved muren der går fra maskinhallen og hen til Christiansminde ligger det tidligere maskinmesterkontor, hvor der også er brugt T23/30 blokke.

Hvis vi fra teglværket bevæger os op ad Teglværksvej til nr. 15, hvor den tidligere maskinmesterbolig ligger, så er huset her også bygget af T23/30 blokke. Her er der yderligere blevet brugt gulflammede Nivaagaard falstagsten til taget.

Når vi kommer op på Gl. Strandvej til nr. 42-44, vil vi se, at huset her også er blevet opført af de samme materialer som på Teglværksvej nr. 15.

Den store butikshal hos Reimers Eftf. er også i sin tid blevet opført af T23/30 blokke, det hed dengang Montage-Tegl, hvor der blev støbt bygningselementer. Men da Reimers flyttede derned, blev bygningen nogle år senere træbeklædt, så i dag kan det ikke ses mere.

Hvis vi derefter kommer op på Stationsvej nr. 9, er dette hus også opført af T23/30 blokke, men her er huset også efter nogle år blevet overfladebehandlet og derefter malet. Så her kan man heller ikke se, hvad det er blevet bygget af.

Når man kører gennem Humlebæk på Ny

Strandvej mod Helsingør kan man lige før Louisiana på højre side se seks næsten ens huse. De blev også i sin tid opført af de samme blokke. De er så senere blevet pudset og malet i forskellige farver. Her er tagene også af Nivaagaards gulflammede falstagsten. På det ene af dem er taget dog blevet udskiftet med røde tagsten, og der er også bygget en vinkel på huset.

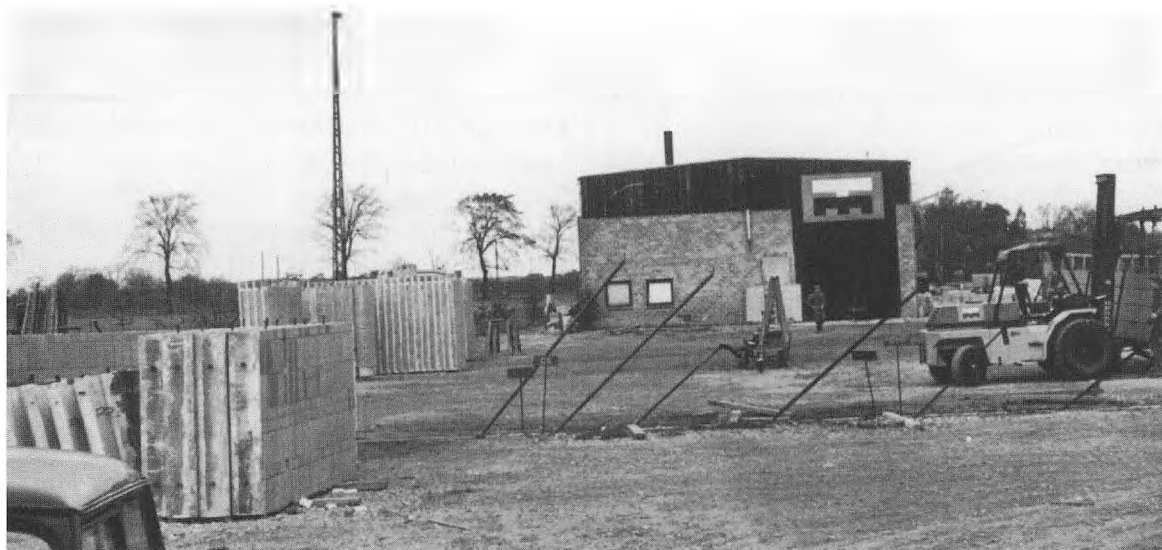
De næste af de lidt mere specielle produkter må være, de såkaldte strygejern, der blev brugt til støbning af tentorbjælker, og ligeledes udfyldningsblokkene der blev lagt ned mellem bjælkene. Dem kan jeg desværre ikke oplyse ret meget om, men i kantinebygningen er de brugt som etageadskillelse. I den tørreovn, som er blevet revet ned, var de også brugt som loft og tag over kamrene. Ellers er de blevet brugt i København og omegn på flere forskellige steder, som jeg beklageligvis ikke er i stand til at oplyse noget om.

Når vi nu går lidt videre med de specielle produkter, kommer vi frem til de svenske og norske sten, som vi lavede en hel del af i tidsrummet fra 1954 og frem til 1961-62. Det var den svenske, vi lavede flest af, og den lavede vi i tre forskellige overflader (facader), vi lavede en med en hel glat, en med rillet og en med børstet overflade.

Og her kan vi se nogle af dem på teglværket, idet Christiansminde er bygget af den med rillet overflade, og når vi kommer op på Solbakken i Niverød til nr. 10, er huset her også bygget af samme slags sten.

På teglværket er muren, der går fra forvalterboligen hen til kantinebygningen, blevet bygget af stenen med den glatte facade. Den tredje med den børstede facade kan ikke ses her i landet, de blev alle eksporteret til Sverige, så snart de var lavet.

De norske sten, som vi ikke lavede så



Her er vi hos vores nabo Montage-Tegl A/S. I baggrunden har vi hallen, hvor byggeelementerne blev støbt (den nuværende butikshal hos Reimers Eftf.). Som det kan ses, er hallen bygget af selvbyggerblokke (T23/30), og jeg mener, at elementerne til venstre er de elementer, som Niverød III er blevet bygget af.

forfærdelig mange af, kan vi dog også se på teglværket, da kantinebygningen er bygget af disse sten omkring 1955. Her er der blevet brugt den tykkeste af dem, for de blev lavet i to forskellige tykkelser, hvor den ene var 8,5 cm og den anden 7 cm.

Den sidste af specialiteterne må være de røde håndstrøgne, som vi lavede frem til 1956-57. Her kan jeg ikke erindre, at de er blevet brugt til noget byggeri i Nivå og omegn. Noget af det største byggeri med disse sten er vel nok Hornbæk Skole, der blev bygget i 1954-55, og der er selvfølgelig også brugt røde håndstrøgne sten fra Nivaagaard Teglværk mange andre steder.

Den røde maskinstrøgne sten er derimod brugt flere steder her i Nivå og Niverød. Jeg vil her nævne tre af de største byggerier, hvor der er brugt røde maskinsten fra Nivaagaard Teglværk. Her kan jeg begynde med NKK-Hallen, den blev bygget så vidt

jeg husker i 1973, her er der brugt en MS rød rune m/præg, og første etape af Nivå Centret samt varmecentralen er begge bygget med en MS rød glat m/hul. Her har man i centret vendt den almindelige glatte facade udad, medens man på varmecentralen har vendt bagsiden udad som facade, som vi derfor kaldte for en såkaldt MS rød vrangvendt m/hul.

Det tredje sted hvor der er brugt røde maskinstrøgne sten er Niverød III ved Niverødgårdsvej, som omfatter Æblets, Kastanjens, Valmuens, Rosens, Margerittens og Violens Kvarter. Det er også det største af de tre byggerier, hvor der er anvendt røde sten. Her er der bygget med en MS rød massiv, som er blevet reduceret, derved er der blevet et meget stort farvespil i stenene. De er samtidig blevet brugt til de bygnings-elementer, som alle rækkehusene i det store byggeri er opført af.

Foruden de tre ordrer i Nivå og Niverød er der også opført huse med røde maskinsten flere andre steder. I Sølyst er huset på hjørnet af Gl. Strandvej/Mågevej nr. 2 bygget med en MS rød rillet m/hul, det var en sten vi forsøgsvis lavede en kort overgang, dog uden at få større held med den.

På Ternevej 2 i Sølyst er huset bygget med en MS rød tarok m/hul, det var en rød maskinsten, man producerede mange af på Gram Teglværk, og den brændte vi så på Nivaagaard Teglværk i en reduceret udgave, hvorved der fremkom et stort farvespil i stenen. Den blev for øvrigt også brugt mange andre steder.

Den gule maskinstrøgne (strengpressede) sten er selvfølgelig den sten, vi har produceret flest af, og her er det passende at begynde med byggeri, hvor der er brugt mursten, der er brændt i Ringovnen. Her kan jeg begynde med Nivaagaard Hospital på Johannes Hages Alle 3, hvor der i sin tid blev brugt en MS gul I massiv, og den samme sten er brugt i Fortun-byen i Lyngby. Her blev der også brugt teglværkets gulflammede falstagsten.

Et par af de store boligkarréer på Tubborgvej er bygget af samme sten. Ligeledes er stenen brugt i Grøndalsparken, samt Romerhusene i Helsingør og Fredensborg samt mange andre steder.

Den gule hårdtbrændte facade er brugt ved rækkehusbyggerierne på Helgavej, Dortevej, Lonevej, Lisevej der alle er sideveje til Agnethevej i Espergærde. Her er ligeledes den gule klinke I, der blev brændt i Ringovnen, blevet brugt. Den helt specielle 22 klinke, der blev brugt til Skelgårdsskolen på Amager, som voldte os så meget besvær, den må vi slet ikke glemme.

De sten, som tunnelovns hallen er bygget af, er også brændt i Ringovnen, her er der brugt en MS gul m/spil-m/hul. Den er sammen med en ren gul hulsten og en gul rune m/hul samt en gul rune m/spil-m/hul blevet brugt mange steder.

Da Ringovnen blev slukket den 1. november 1967, og brændingen af mursten blev overtaget af Tunnelovnen, var der stadig

god afsætning af mursten Vi leverede sten til flere store byggerier. Nogle af disse var her i Nivå og Niverød, det var blandt andet den sidste afdeling af Åtoften. Til den del, der vender over mod jernbanen, blev brugt en ren gul hulsten (MS gul m/hul), og lige som i den første afdeling, blev der brugt en Nivaagaard haveklinke.

Det andet større byggeri var i Niverød. Det var EGV Plejehjemmet ved Rødehusvej, der i dag bliver kaldt Kridt huset. Her blev den samme sten brugt, men den blev her anvendt som vrangvendt facade (MS gul vrangvendt m/hul), og på samme måde blev den brugt som vrangvendt facade, da de første 24 huse i Nivåpark blev opført nogle år senere.

Denne gule hulsten, som man kunne anvende som vrangvendt facade, blev da også brugt flere andre steder i kommunen og mange steder i hele Nordsjælland. Det var også den, vi leverede til Mølleparken i Gånløse, hvor vi til sidst måtte have hjælp fra Sølyst Teglværk, for at vi kunne klare den sidste del af ordren.

En anden af de gule hulsten, der også var ret populær i en årrække, var den med runepræg. Den lavede vi både som en ren gul rune og en med spil, og dem kaldte vi for MS gul rune m/hul og MS gul rune m/spil-m/hul. Den sidste blev brugt i Øresundsparken, eller Lergravsparken som den også kaldes (Blålersvej og Rødgersvej), her er der brugt mellem 1½ og 2 millioner af disse sten. Til rækkehusene på Kærgårdsvej og Valmueparken (Nirvanaparken) i Espergærde er denne sten også brugt.

Men ellers kan man bare se på husene langs Teglværksvej og Gammel Strandvej, Kalvehaven og Smedebakken samt Nivaagaard, de fleste af disse huse er uden tvivl også blevet bygget af sten, der er blevet brændt i Ringovnen.

Jeg har med dette prøvet at give nogle oplysninger om, hvor man kan se en del af de sten, der er blevet produceret og brændt i min tid på Nivaagaard Teglværk.



Ringovnen på Nivaagaard Teglværk efter renovering, september 1996

Mine 29 år på Nivaagaard Teglværk er en beretning om teglværkets udvikling gennem de sidste 29 år af dets 280-årige beståen, hvor det som følge af en ret betydelig modernisering udviklede sig fra et gammeldags manuelt drevet til et efter tiden forholdsvis moderne teglværk.

I bogen er der redegjort for mange af de forskellige produktioner og produktionsmåder, der er foregået på teglværket.

Det er samtidig en beretning om arbejderne på teglværket og deres arbejdsforhold og arbejdsbetingelser.