

**Nätverket för byggnadsvård
i Västmanlands län
KY-utbildning i Byggnads- och Industriminnesvård**

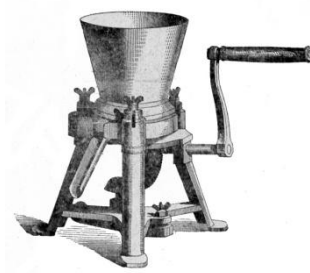
**EXAMENSARBETE
Modul 4
2008-09-11**

Leif Bivegård
Terrängvägen 89
129 48 Hägersten
0706-520551

Jonas Vikström
Bergsgatan 14B
172 71 Sundbyberg
0708-202435

Beckers färgtillverkning på Lövholmen i Stockholm

En industrihistorisk undersökning



Handledare: Sven Olof Ahlberg

Sammanfattning

Lövholmen i Stockholm befinner sig just nu i en omvandlingsprocess från industri till bostäder. Omvandlingen gav oss en anledning att undersöka färgföretaget Beckers fabriksanläggning närmare. Hur byggnaderna och området har förändrats under hundra år av verksamhet på platsen. Vi ville också ta reda på vilka kulturhistoriska värden och kvaliteter som finns, och vilken roll de spelar i omvandlingen.

Beckers är en god representant för den svenska färgindustrin och dess utveckling som helhet. Företagen gick från en mindre och hantverksmässig tillverkning till en industriell produktion under 1800-talets slut. Under 1920- och 1930-talen får färgindustrin en allt större inriktning på forskning. Under denna tid skapas många nya produkter och material. På 1960-talet inleds en tid präglad av rationaliseringar och storskalighet. Företag går samman, köps upp och en koncentration kring några få bolag blir resultatet. De senaste 20 åren har utvecklingen inom färgbranschen gått mot ett större miljömedvetande, vilket blivit ett konkurrensmedel för företagen.

Beckers har haft huvuddelen av sin färgtillverkning på Lövholmen i Stockholm. Produktionen startade 1874 i de centrala delarna av Stockholm och flyttade ut till Lövholmen 1902. Beckers fabriksanläggning på Lövholmen har en väl bevarad struktur med en bebyggelse som speglar företagets utveckling under 100 år. Området har stora kulturhistoriska värden och är av Stadsmuseet grönklassat, vilket betyder att anläggningen anses särskilt intressant. Flera byggnader har betydande arkitektoniska kvaliteter, några är unika och enligt oss värda att bevara. De byggnader vi vill peka ut som särskilt intressanta är nitrolackfabriken och de forna magasinsbyggnaderna no. 35 & 36. Fabriksskorstenen utgör också en omistlig del av fabriksområdets karaktär, och är kanske den detalj som kommit att bli själva symbolen för industrin. Trots de enskilt intressanta byggnaderna är det området som helhet som utgör det största värdet.

Alcro-Beckers är sedan 2001 en del av Tikkurilakoncernen. Tikkurila sålde 2006 anläggningen på Lövholmen till Skanska Nya Hem AB. Skanska har för avsikt att uppföra bostäder på området och flera av byggnaderna kommer att rivas. Vi har kunnat konstatera att något skydd för byggnaderna i praktiken inte existerar. Trots att Beckers gamla fabriksområde är grönklassat kan en majoritet i Stadsbyggnadsnämnden godkänna rivning och exploatering av en kulturhistoriskt värdefull miljö. I Stockholmsområdet försvinner fler och fler av industrimiljöerna, vilket borde ifrågasättas och diskuteras. Det är vårt gemensamma kulturarv som står på spel. Till stor del får man hoppas att exploatören ser till områdets och byggnadernas kulturhistoriska värden, och kan se dem som en tillgång i den nya miljön.

Innehållsförteckning

1. Inledning	4
2. Syfte och genomförande	7
2.1. Avgränsningar och definitioner	8
3. Färgindustrins tillkomst och utveckling i Sverige	9
4. AB Wilh. Beckers historik	18
4.1. Viktiga händelser, fusioner och uppköp genom åren	24
4.2. Produkter	26
4.3. Transporter	31
5. Processer och utrustning	33
5.1. Oljefärg-, lack- och fernissframställningen	33
5.2. Nitrocellulosa- och konsthartstillverkningen	36
5.3. Akrylat-latex, emulsionsfärgstillverkningen	39
6. Fastigheten och byggnaderna	40
6.1. Byggnad 22 och 23. Palmcrantzska fabriken	44
6.2. Byggnad 21. Smälten	50
6.3. Byggnad 15. Förbandsfabriken	54
6.4. Byggnad 1. Kontorsbyggnaden	58
6.5. Byggnad 27. Nitrolackfabriken	63
6.6. Byggnad 33A. Panncentralen	68
6.7. Byggnad 35 och 36. Magasinet "Spred-fabriken"	72
6.8. Byggnad 38. "Nya färgfabriken"	77
6.9. Övriga byggnader. Nr. 2, 3, 5 och 39	80
Del 2:	
7. Kulturhistorisk värdering	85
7.1. Stadsmuseets inventering 1979-80 och 1982	87
7.2. Bevarandet och framtiden	88
7.3. Intervjuer	89
7.4. Utvärdering och diskussion	91
8. Käll- och litteraturförteckning	93

1. Inledning

I sökandet efter ett lämpligt objekt för vårt examensarbete föll valet till slut på AB Wilh. Beckers färgtillverkning på Lövholmen. Lämpliga kandidater i Stockholmsområdet saknades inte, men flera faktorer talade för just denna anläggning. Den viktigaste var att det här finns en samlad fabriksbebyggelse som spänner från den tidigindustriella produktionen kring förra sekelskiftet, till dagens moderna och högeffektiverade tillverkning. Byggnaderna speglar på ett ovanligt tydligt sätt ett företags utveckling och expansion under hundra år, där rådande stilideal och produktionsmetoder kan avläsas i arkitektur och konstruktioner.

Utgångspunkten var att försöka hitta en industrianläggning med en hel del av den ursprungliga tekniska utrustningen kvar, och gärna med någon bevarad byggnad som inte genomgått några större förändringar. Här på Beckers område hittade vi egentligen inte detta. Utrustningen från den sista tillverkningen fanns förvisso på plats, men inte direkt det vi sökte efter som teknikhistoriker eller industriminnesvårdare. De viktigare byggnaderna fanns också kvar, men till största del i förändrat skick, så det kändes inte som den optimala anläggningen för en dokumentationsuppdrag. Efter en viss tvekan såg vi istället möjligheterna till en ny strategi och frågeställning, då den unika helheten och den långa kontinuiteten av produktion är så tydligt avläsbar i miljön. Området är som en miniatyr av samhället i stort. Företaget växer, anammar ny teknik, river och bygger nytt, konjunkturen och världsläget påverkar strategier och resultat. Vid sidan av dessa förändringar lever en äldre metodik eller funktion kvar. En dynamik som liknar mötet mellan storstaden och landsbygden. När det oundvikliga kommer, att en industriell produktion av färg i ett expansivt och attraktivt område inte kan motiveras vare sig ekonomiskt eller miljömässigt, leder det till att man väljer att sälja och bygga nytt på annan ort. Kvar finns en samling byggnader som bär på en viktig del av vår historia. Istället för den "ideala" anläggningen fann vi det som är realiteten för de flesta industrier som brukats under en längre tid; ombyggnationer och anpassningar, "förfulningar" och ovarsamhet. Men det avspeglar hur verkligheten sett ut, och den måste också kunna bevaras och ges ett kulturhistoriskt värde.

Fastigheten såldes 2006 till Skanska Nya Hem som avser att bygga bostäder på marken. Därmed kommer frågor som handlar om bevarande och kulturhistorisk värdering i fokus. Detta är ett högaktuellt ämne då Stockholms stad just nu befinner sig i en stark expansion, och bland de attraktivaste områdena för byggnation är just före detta industriområden. Många av husen på Lövholmen kommer att rivas, en del blir kvar och får en ny funktion. Frågor som vi ställer är om vi riskerar att förlora en viktig länk i vårt gemensamma kulturarv som dessa miljöer förmedlar. Försvinner inte den dynamiska och mångfunktionella staden som man säger sig eftersträva i och med uteslutandet av industrier? Eller är det bara ett krasst ekonomiskt perspektiv som styr utvecklingen? Vi kommer att presentera intervjuer

med Skanska Nya Hem, Stadskontoret, och Stadsmuseet för att se hur man värderar området idag, vilka kvaliteter man ser och hur visionerna för framtiden ser ut här, och för Stockholm i stort. För närmare trettio år sedan gjorde Stadsmuseet en industriinventering i Stockholms län, där Beckers fabriksbebyggelse ansågs särskilt värdefull. Hur stor roll spelar detta i dagens planarbete?

Färgfabriken fick på uppdrag av Länsstyrelsen och Stockholm Business Region, att presentera en vision kring framtida entreprenörskap och expansionsområden i Stockholmsregionen. Resultatet presenterades i utställningen och skriften *Den nya svenska modellen*. Som fallstudie valdes Lövholmen där man visade på alternativa idéer för stadsplanering som ger möjligheter att använda fabriksområdet på ett okonventionellt sätt.

Vi tycker också att Lövholmen som helhet utgör en spännande och unik miljö att röra sig i. Här finns idag förutom Cementas fabrik, en plåtslagarfirma, ett lager- och försäljningsställe för Maxits produkter, samt konstnärsateljéer i kolsyrefabriken. Här finns också Färgfabriken, en sedan länge etablerad konstinstitution. Allt detta skapar ett virrvarr av rörelse och dynamik som idag får ses som en utrotningshotad företeelse. I alla fall så nära Stockholms innerstad.

Den sista, och inte alls obetydliga, faktorn som styrde oss mot Beckers är det goda forskningsunderlag som finns. Hela Beckers arkiv förvaras numera på Centrum för Näringslivshistoria i Ulvsunda, och består av många hyllmeter reklam, etiketter, gamla receptböcker, kartor, bilder, ekonomisk redovisning osv. Det har publicerats mycket om Beckers, det mesta i diverse jubileumsböcker men inget som gör att vi känner att vårt arbete är onödigt. Tvärtom anser vi att materialet bör sammanfattas och föras ihop till en text.

I sammanhanget vill vi tacka f.d. bibliotekarien på Beckers, Gun-Britt Lindberg och Karin Amnéus samt Per Dahl på Centrum för Näringslivshistoria. Vi vill även tacka Johan Graf på Skanska Nya Hem, kart- och ritningsavdelningen på Stockholms Stadsarkiv, Färgfabriken och vår handledare och betong-konnässör Sven Olof Ahlberg. Vi vill även tacka Anna Åsell på Stadsbyggnadskontoret och Elisabet Wannberg på Stadsmuseet för medverkan.

Vi hyser en vag förhoppning om att vårt arbete kan bidra till att öka förståelsen för att vår industrihistoria och våra industrianläggningar är värda att bevara. Inte bara i en utdöende landsbygd där man kan kosta på sig att byggnadsminnesförklara en smedja eller en gruvlave, utan mitt i de attraktivaste och krasst ekonomiskt värdefullaste områdena. Dessutom efterlyser vi en differentiering av byggandet. Arkitekturen och hanterandet av de tidigare så dynamiska industrimiljöerna tas inte på allvar av vare sig arkitekter, exploitörer eller Staden. Miljöer som vuxit fram organiskt under långa perioder förändras nu i datorer där man flyttar huskroppar och skapar rum med alltför stor lätthet och slentrian. Områden med distinkta identiteter och välkända landmärken, utslätas och får ett likartat uttryck. Skall man bygga

kan man väl göra det bra?

Just nu pågår planarbeten på flera betydelsefulla industrianläggningar i Stockholmsområdet: AGA på Lidingö, KF:s anläggning på Kvarnholmen, Luma-fabriken i Hammarby och Gasverket i Värtan, samt givetvis AB Wilh. Beckers färgfabriker och den gamla kolsyrefabriken på Lövholmen. Diskussionen om det industriella kulturarvet känns därför särskilt angeläget.

Jonas Vikström och Leif Bivegård, augusti 2008

2. Syfte och genomförande

Vi vill med vårt arbete behandla de rent antikvariska aspekterna av området; dokumentera och ge en historisk redogörelse av byggnaderna, samt avhandla de kulturhistoriska värden som finns. Men också ge bakgrunden till AB Wilh. Beckers etablering på Lövholmen och företagets verksamhet där. En viktig del av förståelsen och värderingen av byggnaderna och området i stort är att känna till historien, de processer som ägt rum och de produkter som tillverkats här. Omvandlingen till bostäder aktualiserar bevarandefrågor, vilket ges ett stort utrymme.

Vårt arbete har som syfte att:

- Ge en bakgrund till den framväxande färgindustrin på 1800-talet och AB Wilh. Beckers roll i den.
- Redogöra för AB Wilh. Beckers produktion och verksamhet på Lövholmen.
- Presentera en byggnadshistorisk undersökning med tillhörande dokumentation, skadeinventering och åtgärdsförslag av befintliga byggnader på området. Detta görs i första hand exteriört.
- Utredda bevarandefrågor där avsikten är att se hur man värderar miljön idag, närmare trettio år efter Stadsmuseets inventering av Stockholms industrimiljöer, där AB Wilh. Beckers industrianläggning ansågs vara särskilt värdefull, och hur tungt det väger i dagens planeringsarbete.

Vad gäller utförande har vi genom arkiv- och litteraturstudier försökt tillägna oss ett så brett kunskapsunderlag som möjligt. När det gäller färgindustrins historia har Alf Johanssons båda böcker, *Med pigment och kopaler* och *Massproduktion och välfärd*, varit till stor hjälp. I övrigt har äldre tekniska faktaböcker som *Handbok i kemisk teknologi* och *Färgteknisk tidskrift*, samt färgföretagens egna tidningar, *Färg och Forum* (Beckers), *Färg och Fernissa* (Arvid Lindgren) och *Färgen* (Gentele), hjälpt oss att förstå tillverkningsmomenten, utrustningen och produkterna. En djup kännedom om färgindustrin, tillverkningen och produkterna är ett måste för att kunna tolka byggnader, transportvägar m.m. inom området.

Den exteriöra besiktningen har utförts okulärt med fotografisk utrustning som hjälpmedel. En försvårande faktor för inventeringen har varit att vi inte haft fri tillgång till fabriksområdet. För tydlighetens skull och för att undvika sammanblandningar har skadeinventeringen placerats ihop med den byggnadshistoriska undersökningen, hus för hus, och inte fått ett eget kapitel.

När det gäller bevarandefrågorna var utgångspunkten ett material delvis grundat på intervjuer med berörda aktörer. Dessa var exploatören Skanska Nya Hem, representerad av Johan Graf, Stadsbyggnadskontorets planarkitekt Anna Åsell, och Elisabet Wannberg på

Stadsmuseet. Vi ville också se hur man på Färgfabriken resonerar om framtiden på Lövholmen. Rapporten *Den nya svenska modellen* tecknar en annorlunda och alternativ möjlighet. Vi har själva bidragit med en sammanfattning och diskussion av resultaten.

2.1. Avgränsningar och definitioner

Ett arbete om en sådan komplex och stor anläggning som Beckers på Lövholmen måste begränsas och avgränsas för att inte bli oöverskådligt stort. Vissa delar måste utelämnas eller få en schematisk presentation. Om vi hårdrar det kommer arbetet huvudsakligen att behandla byggnaderna och bevarandefrågorna. Men för att få en större förståelse för objektet måste en del av själva företaget också få plats i berättelsen; tillverkningen, personer, händelser och produkter som byggt upp och påverkat utvecklingen av det. De biografiska detaljerna kommer i hög grad att utelämnas, vi får istället hänvisa till de jubileumsböcker som skrivits av företaget själv.¹

Vi kommer i detta arbete att använda oss av namnen Beckers eller AB Wilh. Becker på företaget, även om samgåendet med Alcro ledde till ett namnbyte till Alcro-Beckers. Flera av företagets divisioner lever kvar under andra namn som Colart, Acroma och Industrial Coatings, varför namnet Beckers i första hand refererar till färgtillverkningen vid Lövholmen.

Byggnadsnomenklaturen är snårig och vi har, trots att det kan verka förvirrande, valt att använda Beckers benämningar och numrering. I den äldsta numreringen utgick man från fabriksbyggnaderna med start vid oljelagret vid smälten, som fick nummer 1.² I mitten av trettioalet fann man nog detta opraktiskt och numrerade om området med start från kontorsbyggnaden, som fick nummer 1, och följde sedan området medsols.

¹ *De första hundra åren AB Wilh. Becker 1965. Färg och Fernissa 100 år med färger och fernisso för industriell produktmålning*, nr.3 1965, *Beckers 125 år*, Beckers Reporter, nr:3 1990

² Här kan man notera att Palmcrantz fabrik inte var uppdelad i två byggnader, utan hade nummer 3

3. Färgindustrins tillkomst och utveckling i Sverige

Färg har använts sedan en lång tid tillbaka. Inte bara för att skydda våra byggnader och ting, utan för att göra vår omgivning och tillvaro mer estetiskt tilltalande. Att kunna köpa en färg i färghandeln, färdig att använda för var och en, har däremot inte alltid varit en självklarhet. Det var en möjlighet som uppkom först under 1800-talets senare hälft, då färgindustrin tog då sina första steg mot att tillverka och sälja färg som en färdig produkt. Dessförinnan hade i stort sett all färgberedning skett genom att målare och hantverkare tillredde färgen i anslutning till användandet.

En färg består huvudsakligen av pigment, bindemedel och ett lösningsmedel. Tillsatser som sickativ (torkmedel) kan också ingå för att styra och påverka färgens egenskaper. Färgtillverkningen förr var arbetskrävande, hantverksmässig och skedde med enkla redskap. Vid färgblandningen, rivningen som det kallades för, använde man sig av en löpare (en ovalformad sten) och en rivsten (en plan stenplatta eller håll). På rivstenen placerades sedan pigmentet med vatten och linolja, som sedan revs för hand med löparen till en färgpasta. Processen kan liknas vid användandet av en mortel. Även brännvin kunde användas i vissa fall, t.ex. när pigmentet blyvitt skulle ingå i en limfärg, för att sedan spädas med vatten.³ Pastan späddes vid användandet ut med mer linolja, och eventuellt terpentin eller vatten, beroende på vilken färgtyp som framställdes.



Löpare med rivsten. Måleriyrkets museum, Stockholm. (Foto: Leif Bivegård)

Materialkännedomen om vilka pigment och oljor m.m., som kunde blandas och användas tillsammans, var ytterst viktig. Kunskapen fick man av äldre kollegor och genom egen

³ Almqvist, Carl Jonas Love, *Målaren*, 1965, sid. 70

erfarenhet. Recepten som användes kunde variera från en hantverkare till en annan, och hölls för det mesta hemliga för konkurrenterna.

Under skråväsendet, som började införas i Sverige under 1400-talet, blev det strängt reglerat vilka som fick inhandla de färgstoffer (pigment), bindemedel och oljor m.m. som behövdes för att framställa färg. De viktigaste ingredienserna tillhandahölls av apotek eller kryddkrämare, och såldes enbart till de hantverkare som tillhörde ett inköpsberättigat skrå.⁴ Skråsystemet hade sitt ursprung i Tyskland och hade som syfte att stödja hantverkare. Varje yrkesgrupp bildade ett skrå där man delade upp marknaden sinsemellan. År 1846 avskaffades skråväsendet i Sverige.⁵

När näringsfrihetsförordningen kom 1864, infördes en fri etableringsrätt för näringsidkare och hantverkare.⁶ Resultatet av den nya förordningen tillsammans med de industriella förutsättningarna, grundlade möjligheterna för en större och mer avancerad färgproduktion.⁷

Sedan tidigare tillverkades enklare färgtyper, exempelvis rödfärger, fabriksmässigt i så kallade rödfärgskokerier. En finare oljefärgstillverkning, som det nu var frågan om, hade däremot inte förekommit tidigare.⁸ Inledningsvis, från omkring år 1860, utfördes den i en mindre omfattning, och främst i våra större städer som Stockholm, Göteborg och Malmö. Färgtillverkningen startades oftast av de som redan drev en grossist- och färghandelsrörelse, och som hade de ingredienser som krävdes vid färgberedningen. Utvecklingen sågs som en utökad service till kunderna, som med den egna tillverkningen kunde erbjudas alltfler färdiga färgprodukter.

Produktionen inskränkte sig under denna period till små satser färg och fernissa efter beställning. Tillverkningsförhållandena var relativt primitiva och enkla. Ofta arbetade man i ett anslutande utrymme till butiken, som lager och kontor. Förutsättningarna skilde sig inte mycket från de hantverkarna hade.

Från hantverk till industri

Tiden från 1850 fram till sekelskiftet utvecklades tillverkningsindustrin i Sverige i en allt snabbare takt, inte minst genom att ångkraften slår igenom som ett alternativ till den tidigare vattenkraften. Industrietableringar kunde nu ske på platser utan vattenkraftsresurser. De förändrande förutsättningarna innebar att industriexploateringarna i och runt våra städer

⁴ Johansson, John, *Minnesskrift Svenska Målareförbundet 50 år*, 1937, sid. 32

⁵ Wikipedia, *Skråväsendet*, Internet, 2008

⁶ Boëthius, Erland, *Målaretan 100 år*, 1984, sid. 15

⁷ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, 2001, sid. 41

⁸ Fridell Anter, Karin, *Så målade man*, 1989, sid. 157

ökade.⁹ I denna industrialiserings- och byggprocess uppstår ett allt större behov av färdigproducerad färg. Den ökande efterfrågan medför att färgproduktionen under 1870-talet flyttar från den småskaliga, och de mer hantverksmässiga tillverkningsförhållandena, till mer rationella och ändamålsenliga fabrikslokaler.

De första färgfabrikerna i Sverige var Firma Wilhelm Becker och Klint, Bernhardt & Co. Båda företagen var verksamma i Stockholm och startade sin tillverkning 1874. Fram till 1890 hade antalet färgproducenter ökat till tio.¹⁰ Färgen tillverkades nu med hjälp av ångkraft, något som fabrikanterna med både förtjusning och stolthet omsorgsfullt beskrev på produkternas emballage och i sina priskuranter.¹¹

Till en början gick det trögt att övertyga byggmarknaden, i synnerhet yrkesmåleriet, om det förträffliga med en färdigproducerad färg. Yrkesmålarna intog en mycket konservativ hållning till nymodigheten och fortsatte till stor del att bereda sin egen färg. Halvfabrikat som fabriksrivna färgpastor, vilka sedan färdigställdes av målarna själva på arbetsplatsen, kunde lättare accepteras. Den monotona och arbetskrävande rivningen av färgen var något som målarna gärna ville slippa.

Små handdragna och transportabla färgkvarnar började dyka upp på marknaden under 1870-talet, vilka kom att underlätta färgrivningen betydligt.¹² Motsägelsefullt nog såldes de av färghandlarna, vilka också producerade de färdiga färgerna. Försäljningen av dem motarbetade därmed i viss mån den egna marknaden.

Färgfabrikanternas största kunder var bruken och tillverkningsindustrin. Produkterna som framställdes behövde också ytbehandlas med någon typ av lack eller färg. Detta gjordes för att skydda metallföremål mot korrosion, eller för att uppnå en slitstark och avtorkningsbar yta. Även ur en rent estetisk synvinkel lackerades föremålen för att göras mer tilltalande, och därmed locka fler kunder.

Under denna tid hämtades teknisk kunskap och influenser ofta utomlands, till största del kom de ifrån Tyskland. I slutet av 1800-talet låg Sverige långt efter när det gäller den färgtekniska utvecklingen.

Från år 1895 och fram till sekelskiftet dubblerades antalet färgfabriker i landet, från omkring 15 till 30.¹³ Produkterna byggde för det mesta på den traditionella linoljefärgen, men det fanns också nyutvecklade fernissor och lacker, som emaljfärgen. Anledningen till utvecklingen var ökade krav från både tillverkningsindustrin och byggmarknaden. De lackade ytorna skulle både tåla en viss mekanisk förslitning, torka fort och bli hårda men ändå ha en viss elastisk förmåga.

⁹ Boëthius, Erland, *Målarettan 100 år*, 1984, sid. 16

¹⁰ Fridell Anter, Karin, *Så målade man*, 1989, sid. 157

¹¹ Priskurant var en typ av varukatalog där färghandlarna specificerade sina varor och priser

¹² Fridell Anter, Karin, *Så målade man*, 1989, sid. 269

¹³ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, 2001, sid. 64

Den tyske professorn Max Bottler skrev i sin bok *"Lack- und Firnisfabrikation"*, som kom ut 1908, vilka egenskaper en lack eller fernissa skulle ha. Han nämner fyra kriterier som bör uppfyllas:

*"1. Efter anstrykningen skall torkningen ske på kort tid; 2. Det påstrukna skiktet skall vara jämnt, hårt och glänsande, dock i vissa fall också matt; 3. Det bildade skiktet får inte uppvisa sprickor och måste vara så elastiskt att det lackerade föremålet kan böjas till en viss gräns; 4. Skiktet måste visa sig vara motståndskraftigt mot atmosfärisk påverkan."*¹⁴

Kraven som nu ställdes kunde inte de traditionella färgprodukterna uppfylla. Pigment och bindemedel var organiska produkter och kunde till viss del variera i kvalitet. Problemen som detta medförde var något färgfabrikanterna skulle inrikta sin forskning och utveckling på. Man ville på kemisk väg försöka utveckla ersättningsprodukter där kvaliteten i förväg gick att fastställa.

Under denna dynamiska period fanns företag som Dorch, Bäcksin & co. och Gustav Sjöstedt & co., i Göteborg. I Malmö fanns Nordström & Sjögren och Skånska Färgfabrik Aktiebolaget. Flest antal färgfabriker fanns dock i Stockholm med företag som Fernissaktiebolaget (Ferbo), Klint, Bernhardt & Co., Marcus Hansens färgfabrik och inte minst Firma Wilhelm Becker.

Kriser, konflikter och mångsidig produktion

I början av 1900-talet hade färgindustrin kommit en bit på väg mot det som med tiden skulle bli en mycket kunskapsintensiv tillverkningsindustri. Produktionen leddes och styrdes nu i allt större utsträckning av ingenjörer och personer med utbildning och kompetens inom den kemisk-tekniska industrin.

Även fabrikationen hade kommit att rymma fler produkter. Främst var det inom det kemisk-tekniska området med hygien- och tvättmedelsartiklar, som utökades. Färgfabrikationen drevs som tidigare nämnts, oftast i samband med en färghandelsrörelse, där huvuddelen av de producerade varorna också försåldes. Större kunder däremot, som industrier, besöktes av säljare från färgföretaget, vilka kunde erbjuda produkterna mot leverans.

Under en lång tid var färgtillverkningen intimt sammankopplad med färghandeln. I butikerna såldes ofta även så kallade lätta droger, vilket bestod av enklare hälso- och sjukvårdsartiklar som förbandsprodukter och hudsalvor. Handeln med de läkemedelsrelaterade produkterna sågs dock inte med blida ögon från apoteken, vilka ville ha

¹⁴ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, sid. 99

ensamrätt till försäljningen. Konflikten gav upphov till vad som skulle kallas för ”apoteksvarustriden”, och kom att utspela sig under de första decennierna av 1900-talet. En kamp som fördes mellan apoteken och färghandeln.



Beckers färghandel på Flemingsgatan 48 i Sthlm. (Ur Beckers arkiv)

År 1913 kom så en ny apoteksvarustadga som gav färghandeln rätt att sälja vissa bestämda varor, som kosmetiska medel och medicinskt relaterade produkter.¹⁵ Detta blev en viktig seger för färghandeln som mer eller mindre hade utvecklats till en diversehandel.

Sortimentet i färghandeln utgjordes huvudsakligen av färg, fernissor och därtill relaterade produkter som konstnärsmateriel. Dessutom fanns kemikalier, tekniska preparat som såpa, tvättmedel, växtdroger (kryddor) samt enklare hälso- och sjukvårdsartiklar, i sortimentet. De levde i mångt och mycket efter devisen ”att inte lägga alla ägg i samma korg”. Strategin att inte specialisera sig enbart på färgprodukter, skulle senare visa sig lyckosam.

Under de kommande decennierna skulle kriserna komma att avlösa varandra. Med de två världskrigen, 1914–18 och 1939-45 samt ett par djupa lågkonjunkturer, 1921-23 och i början av 1930-talet, drabbades man av ransoneringar och andra import- och exportproblem. Trots att Sverige inte deltog i krigen gav de en allmänt låg ekonomisk aktivitet. Färgföretagen klarade dock de svåra tiderna relativt bra, främst genom den allsidiga och mångfacetterade verksamheten. De kunde också vara flexibla och anpassa sin produktion och försäljning efter den rådande marknadens förutsättningar. Som ett exempel kan nämnas att AB Wilh. Beckers hade en stor produktion av förbandsmateriel som pågick under både det första och andra världskriget. En satsning som visade sig vara mycket vinstgivande trots de svåra tiderna.

¹⁵ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, 2001, sid. 157

Forskning och framsteg

Trots orostider avstannade för den skull inte den tekniska utvecklingen, utan många nya lacker och färger kom till under 1930-talet. De större svenska färgföretagen hade byggt upp egna laboratorier, där forskning och utveckling pågick. Under denna period började t.ex. produktionen av de nitrocellulosabaserade lackerna, som skulle bli en stor produkt framöver. Tekniken att använda cellulosa till lacker utvecklades i USA under 1920-talet. Främst var det bilindustrin som efterfrågade mer effektiva lacker och lackeringssystem.

Den svenska bilindustrin börjar nu också växa till sig, och blir på kort tid en stor konsument av lackfärger baserade på cellulosa.¹⁶ Syntetiska alkydhartser som bindemedel började användas i Sverige från slutet av 1930-talet. På sikt skulle de komma att ersätta cellulosalackerna inom industrilackeringen. Även inom yrkesmåleriet började man experimentera med att blanda alkyder i oljefärgerna.¹⁷

När andra världskriget kom till ett slut i maj 1945, var de flesta av de svenska färgföretagen kvar på arenan, och utvecklingen kunde ta fart i en allt snabbare takt. Tiden som följde var fylld av tillförsikt och optimism. Sverige stod i jämförelse med de länder som deltagit i kriget, väl rustat inför det kommande välfärds- och folkhemsbygget.



Förblandning med en Lowles-blandare i byggnad 38 på Lövholmen, 1964. De torra råvarorna som användes vid satsningen låg i säckar innan bruket av cisterner kom igång. (Ur Beckers arkiv)

Färgbranschen hade, som tidigare nämnts, klarat sig bra genom de kris- och krigstider som pågått under så lång tid. Andelen ingenjörer och kemisk-tekniskt utbildad personal ökade och

¹⁶ Johansson, Alf, *Massproduktion och välfärd*, 2004, sid. 9

¹⁷ *Ibid.* sid. 40

därmed höjdes också kunskaps- och kompetensnivån. Detta blev nu det största konkurrensmedlet för företagen. Från 1950-talet och fram till mitten av 1970-talet skulle det råda en obruten ekonomisk tillväxt i landet, vilket också kom att gynna färgindustrin.¹⁸

Latexfärger och privatmarknaden

År 1951 lanserade Beckers en ny och som man påstod, smått revolutionerande färg. Den var luktfri, lättapplicerad, torkade extremt snabbt och var dessutom tvättbar. Det var latexfärgen Spred som härmed introducerades i Sverige. Färgtypen skulle komma att få en stor betydelse för färgbranschen framöver. Latexfärgen kom i vardagligt tal att benämnas som plastfärg, vilket kanske var lite missvisande, då latexfärgen hade utvecklats ur syntetiskt gummi.

Spred tillverkades på licens från det amerikanska företaget Glidden. Beckers menade att alla kunde måla med den nya färgen, som i samband med lanseringen av gick ut med stora reklamkampanjer. Redan något eller några år efter det att Beckers lanserat sin Spred-färg, kom många av de övriga färgfabrikörerna ut med egna latexfärger. Något längre försprång med ”den nya färgen” fick Beckers därför inte.¹⁹

Latexfärgerna lanserades under 1950-talet på bred front av färgtillverkarna, där de i sin reklam lovsjög färgens positiva egenskaper. Reklamfilmen kom nu att utnyttjas i försäljningskampanjerna. Kända skådespelare och artister hade engagerats och filmerna visades på biografier runt om i landet. Filmerna illustrerade hur lätt det var att måla och att alla kunde använda latexfärgen. Propagandan lät påskina att allt i hemmet gick att måla, och dessutom var i behov av målning. På ett par timmar kunde man få ett ”nytt hem” och det på ett mycket lättvindigt sätt. Kampanjer pågick också i färgbutikerna där man hade speciella temakvällar för att måla hemma.

Reklamen var speciellt riktad till privatpersoner, och då i huvudsak till landets alla husmödrar, som förväntades vara intresserade av produkten. Färgtillverkarna kom nu att till stor del använda sin marknadsföring för att skapa nya behov hos konsumenterna. Inspirationen till de kraftfulla kampanjerna hade de svenska färgfabrikanterna fått från USA.²⁰ Till skillnad från tiden kring sekelskiftet då man till stor del hämtade kunskap och teknik från Tyskland, så hade det i och med cellulosalackerna kommit att bli USA som var det stora kunskaps- och föregångslandet.

¹⁸ Johansson, Alf, *Massproduktion och välfärd*, 2004, sid. 12

¹⁹ Ibid. sid. 191

²⁰ Ibid. sid. 225-227



Rökpaus under en butiksinvigning i förorten, 1950-talet. (Ur Beckers arkiv).

Färgtypen som skulle komma att bli den största produkten för färgproducenterna från 1950-talet och några årtionden framåt var dock inte latexfärgen, utan alkydfärgen. Industrin övergår från mitten av 1950-talet alltmer till syntetiska lacker som är baserade på alkydhartser istället för de tidigare cellulosalackerna. Alkydlackerna kunde sprutas i tjockare lager, och de gav en blank yta utan den tidskrävande efterpoleringen som cellulosalackerna krävde. Detta medförde avsevärda tidsvinster i lackeringsprocessen för exempelvis bilindustrin.²¹

Både inom yrkes- och byggnadsmåleriet användes under 1960- och 70-talen till största del alkydbaserade färger. Latexfärger och senare även akryl-latexfärger (akrylatfärger), skulle dock från 1970-talet och framöver komma att få stor betydelse och bli den dominerande färgtypen på färgmarknaden.

Rationalisering och miljöanpassning

Strukturomvandlingar och rationaliseringar skulle liksom inom den övriga industrin, även förändra färgindustrin. I Sverige fanns det under 1950-talet cirka 75 företag som producerade lacker och färger, för att 1970 vara nere i 45.²² Reduceringen av antalet företag hade nästan uteslutande berott på att större bolag genom sammanslagningar eller uppköp, övertagit mindre konkurrenter. Fördelarna för det uppköpande företaget är flera. Man får bort en konkurrent, man ökar sin produktionskapacitet samt förvärvar nya produkter och ny kompetens. Från 1970-talet och framåt dominerar ett fåtal färgföretag den svenska

²¹ Johansson, Alf, *Massproduktion och välfärd*, 2004, sid 274

²² Ibid. Sid. 292

färgmarknaden. De största var AB Alfort & Cronholm (Alcro), AB Wilh. Becker och AB Nordsjö (Nordström & Sjögren).

Två av de större aktörerna, Alcro och Beckers slog 1986 samman sina verksamheter för konsument- och yrkesfärger i ett nytt bolag som får namnet AB Alcro-Beckers. Efter sammanslagningen får det nya bolaget 42 % av den svenska färgmarknaden, närmast följt av Nordsjö med 30 % och därefter HP-Färg med 6 %.²³

Även färghandeln kom att känna av förändringens vindar på 1980-talet. Konkurrens från stormarknader och senare också från byggvaruhusen, gjorde att den traditionella färgaffären fick svårigheter att överleva. Kopplingen mellan färghandeln och färgproduktionen blev därmed inte lika tydlig. Färgfabrikanterna koncentrerade sig nu också alltmer på en ren färgproduktion. Huvudsakliga kundgrupper för färgfabrikanterna var nu inte bara industrin, bygg- och yrkesmåleriet, utan även den stora privata marknaden. En marknad som hade ökat stadigt alltsedan kampanjerna för ”gör det självmålning” på 1950-talet. Den stora skillnaden var att privatkonsumenterna i allt större utsträckning inhandlade färgen på stormarknaden eller i byggvaruhuset, istället för i den lokala färghandeln.

Från 1980-talet och framåt har miljöfrågor fått ett allt större utrymme i samhället. Organiska lösningsmedel från färgindustrin och dess kunder gav stora utsläpp av växthusgaser. De är även hälsovådliga att arbeta med och kan bl.a. orsaka skador på det centrala nervsystemet. Även andra miljöfarliga ämnen som bly, vilket historiskt sett varit en vanlig ingrediens i många färger, började också ifrågasättas i allt högre grad.

I ett ekologiskt hållbart perspektiv är förmodligen användandet av dessa typer av produkter inte försvarbart eller i längden möjligt. Flertalet av våra färgföretag har därför under de senare decennierna styrt över produktionen till alltmer miljövänliga produkter. Sveriges Färgfabrikanters Förening (Sveff) säger i en miljöguide på sin hemsida:

”De senaste decenniernas produktutveckling inom färgindustrin har till stor del varit inriktad på att göra färgerna mera miljöanpassade. Målsättningen är att minska färgens negativa miljöpåverkan utan att produkternas funktion försämras. För flera olika tillämpningar har tidigare organiskt lösningsmedelsburna produkter helt kunnat ersättas med vattenburna alternativ med samma eller bättre funktion. Detta paradigmskifte har kommit till stånd tack vare utvecklingen av nya bindemedel. En utmaning som man redan idag börjat arbeta med är att öka färgernas innehåll av förnyelsebara råvaror.”²⁴

²³ Från då till nu, 2007, sid. 22-24

²⁴ Sveff, Miljöguide, 2008, Internet

4. AB Wilh. Beckers historik

År 1864 invandrade en då 26-årig tysk vid namn Carl Wilhelm Becker till Sverige och Stockholm. I Tyskland har han genomgått en utbildning i merkantila och kemiska ämnen. Han har också gått som lärling i ett tyskt färghandelsföretag. Under några år efter lärlingstiden arbetade han som företagets representant och försäljare av dess produkter i Skandinavien. Han lade märke till att färghandeln och tillverkningen av färg var outvecklad här. Året efter ankomsten till Sverige startade Becker tillsammans med Ferdinand Leidig, även han handelsresande och bördig från Tyskland, en färghandelsrörelse i Stockholm. Den fick namnet Becker & Leidig och låg på Malmtorgsgatan 5 på Norrmalm. Redan efter något år drog sig Leidig tillbaka och Becker tog ensam över rörelsen. Den 2 mars 1868 ändrade han namnet på rörelsen till Firma Wilhelm Becker.²⁵

I butiken på Malmtorgsgatan såldes torra färger (pigment), oljor, lacker, fernissor, oljerivna färger och penslar. Men även droger och kemikalier. Becker öppnade 1878 en andra butik, en tredje 1895, för att 1906 ha sju butiker.²⁶ Den egna tillverkningen ägde endast rum i butiken på Malmtorgsgatan.

År 1871 anställde Wilh. Becker den tyske kemisten Johan Georg Gentele. Han blev teknisk ledare av färg- och fernissproduktionen. Gentele hade en stor kunskap och erfarenhet inom det kemisk- tekniska området. Bland annat hade han 1860 gett ut boken "*Lehrbuch der Farbenfabrikation*" (lärobok i färgtillverkning).²⁷

Kompetensen som Gentele tillförde kom att få stor betydelse för Wilh. Becker, när han 1874 etablerar firmans och Sveriges första färg- och fernissfabrik. Fabriken låg vid den nuvarande korsningen Tyskbagargatan och Jungfrugatan på Östermalm i Stockholm. Då var adressen Ladugårdslands Tullgata 26. Gentele arbetade som teknisk ledare för produktionen fram till sin död 1895.

Maskinparken i fabriken bestod i början av 1890-talet av två ångmaskiner, 7 blandningskvarnar, 6 kvarnar med stenvalsar, 4 mindre dylika av järn, 2 valskvarnar, 6 pulvriseringskvarnar och 5 cirkulationsfat för olja.²⁸ Beckers hade år 1900 ett 30-tal anställda och ett produktionsvärde på 343 000 kr, och var då storleksmässigt i särklass inom färg- och fernisstillverkningen i Sverige.²⁹

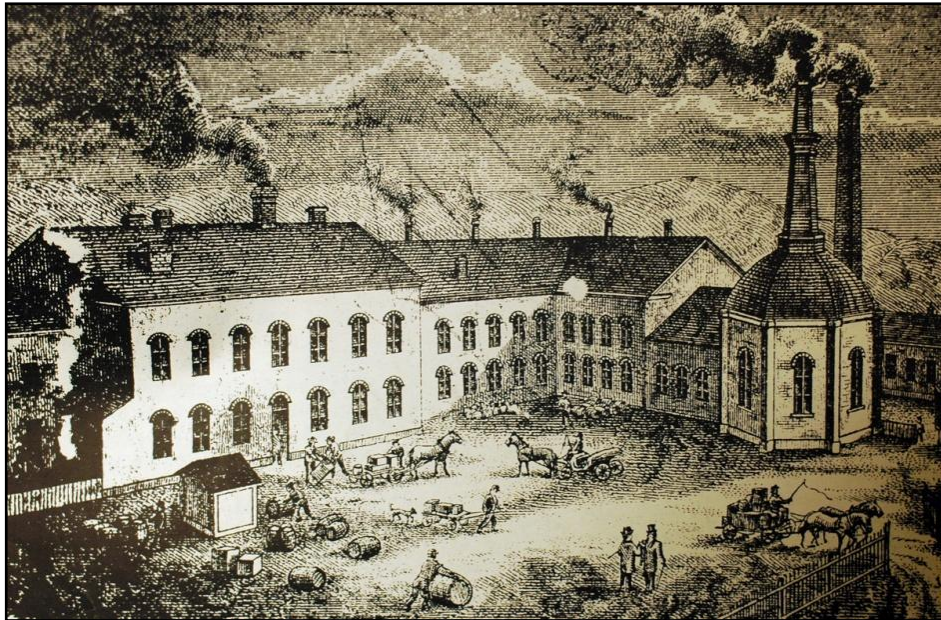
²⁵ *Färg och Forum*, nr.2, 1945, sid. 5

²⁶ *Färg och Forum*, nr. 6, 1958, sid. 8

²⁷ *Norden Industritidning*, 1895:37

²⁸ *Färg och Forum*, nr. 2, 1945, sid. 6

²⁹ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, 2001, sid. 64



Gamla fabriken på Ladugårdslands Tullgata. Här producerades all färg innan flytten till Lövholmen 1902. (Ur Beckers arkiv)

I slutet av 1800-talet hade fabriksområdet vuxit så pass mycket att det började besvära grannarna. De klagade över obehaget som verksamheten utgjorde. Stadens myndigheter ifrågasatte också en kemisk fabrik så centralt belägen.³⁰ En flyttning av fabriken till ett lämpligare ställe började nu diskuteras inom Beckers. Problemen fick Beckers att rikta blickarna utanför Stockholms stad. Liljeholmen som låg strax utanför Stockholms stadsgräns, hade många fördelar och intresserade företaget. Frågan om lokaliseringen av den nya fabriken fick dock till följd att en splittring uppstod inom Beckers ledning. Företaget hade med tiden fått flera starka viljor som inte kunde enas i flyttfrågan.

Meningsskiljaktigheterna ledde till att Wilhelm Becker sålde företaget. Becker hade länge ivrat för ett samgående med Sommeli oljeslageri på Södermalm i Stockholm, vilket inte stöddes av de övriga. Köpare och ny ägare var firmans dåvarande prokurist och disponent Herrman Gentele, son till Johan Georg Gentele, och anställd hos Beckers sedan 1875. Övertagandet ägde rum 1902 och köpesumman uppgick till 228 000 kr.³¹ Den nybildade ledningen bestämde sig för att förvärva industritomten Lövholmen n:o 1 på Liljeholmen.

Karl Kjellander som var utbildad kemist anställdes vid Beckers kring sekelskiftet. Han skulle framöver komma att spela en viktig roll i företagets och hela färgbranschens utveckling. Vid apoteksvarustriden som ledde fram till 1913 års apoteksvarustadga, var Kjellander tongivande.³² Ett av vapnen blev Svensk färg-teknisk tidskrift, grundad sommaren 1909 av Kjellander som plattform för striden, och vars första årgångar nästan helt upptas av ofta aggressiva debattinlägg. Till stor del var det hans förtjänst att färghandeln kunde

³⁰ Johnson, Anders, *Företagsamma Liljeholmen*, 2005, sid. 48

³¹ *Från då till nu*, 2007, sid.102

³² *Färg och Forum*, nr. 5, 1958, sid. 7

fortsätta med viss läkemedelsförsäljning. Under åren 1918-22 var han också VD för AB Wilh. Beckers.

Vid Beckers ankomst till Liljeholmen år 1902, var det redan ett väletablerat industriområde. Liljeholmen var vid denna tid ett så kallat municipalsamhälle, en administrativ enhet med visst eget självstyre. Man kunde bl.a. erbjuda förmånliga villkor till företag som ville etablera sig. Municipalstyret hade dessutom relativt generösa regler för den brand- och miljöfarliga hantering som en färgfabrik förde med sig.³³ De ställde helt enkelt lägre miljökrav på industrin än vad Stockholms stad gjorde. Med det sjönära läget, Södertäljevägen och järnvägen med västra stambanan som passerade området, hade man också goda transportförutsättningar. Liljeholmens status som municipalsamhälle tog slut den 31 december 1912, då man införlivades med Stockholms stad.³⁴

På den inköpta tomten fanns sedan tidigare några industribyggnader. Här hade den kände uppfinnaren Helge Palmcrantz företag, Palmcrantz & Co., haft sin produktion av bl.a. slättermaskiner. Den gamla fabriksbyggnaden blev efter en enklare ombyggnad Beckers första fabrik på Lövholmen.



Målning föreställande AB Wilh. Beckers färgfabrik på Lövholmen. Den gamla sodafabriken till höger fungerade som förbandsfabrik och kontor. Utförd omkring 1906. (Ur Beckers arkiv)

Produktionen av förbandsartiklar var det första som kom igång på området år 1903. Färg- och fernisstillverkningen startade officiellt först året efter, då ett tillstånd för den brandfarliga hanteringen lät dröja.³⁵ Enligt ett brandbesiktningsprotokoll från 1904, pågick dock färg- och

³³ Johnson, Anders, *Företagsamma Liljeholmen*, 2005, sid. 17

³⁴ Wikipedia, *Municipalsamhälle*, Internet, 2008

³⁵ *Färg och forum*, nr. 6, 1958, sid. 8

fernisstillverkning redan innan tillståndet utfärdats.³⁶ Förutom färger, lacker och fernerisor tillverkades också färgrelaterade produkter som kitt och spackel.

Firma Wilhelm Becker ombildades 1906 till aktiebolag. Registreringen av AB Wilh. Becker skedde den 21 juni och aktiekapitalet uppgick till 700 000 kronor. Herrman Gentele blev VD för bolaget och Karl Kjellander fick titeln disponent, med huvudsaklig uppgift att ansvara för butikshandeln.³⁷

År 1916 stod den nya kontors- och lagerbyggnaden klar på Lövholmen. Huvudkontoret flyttade från Malmtorgsgatan till de nya lokalerna i december samma år. Den nya förbandsfabriken som man uppfört samtidigt på området, kunde nu ta sig an den allt ökade efterfrågan som det pågående världskriget gav upphov till.



Tillverkning i Förbandsfabriken. För tiden en mycket modern anläggning med elektrisk drift av maskinutrustningen och elektriskt ljus. Lokalerna gjordes ljusa och hygieniska. (Ur Beckers arkiv).

AB Wilh. Beckers hade 1913 en årsomsättning på 2,7 mkr. Under krigsåren som sedan följde, kom den 1914 att uppgå till 3,4 mkr, och 1915 5,8 mkr. För åren 1916 och 1917 blev omsättningen i medeltal 6,5 miljoner kronor per år.³⁸ Trots problemen med dålig tillgång på råvaror för färgtillverkningen, utgjorde således inte kriget något större tillväxtproblem för bolaget.

För att försöka bryta det beroende som svensk färgindustri hade till den tyska kemiska

³⁶ Cronqvist, Werner, Brandbesikningsman, 31 dec 1904

³⁷ *Färg och forum*, nr. 6, 1958, sid. 5

³⁸ *Svensk- Färgteknisk Tidskrift*, 1918, nr 5, sid. 68

industrin, bildades 1917 AB Svensk Färgämnesindustri.³⁹ Företaget var en fusion mellan AB Wilh. Becker, läkemedelsbolaget AB Astra och Svanens Droghandel. Tidpunkten skulle dock visa sig dåligt vald och det nya företaget fick ganska snart stora ekonomiska problem. För att beskriva den uppkomna situationen ur Beckers synvinkel, tar vi här med ett citat från en artikel i *Färg och Forum*, skriven av dir. Stig W:son Bergman:

”Kriget slutade emellertid 1918 och därmed ändrades konjunkturerna på ett för företaget katastrofalt sätt. Den under stor optimism igångsatta och sedan illa kontrollerade miljonrullningen gav inte alls den väntade utdelningen utan ledde till ruin och de mera påpassliga intressenterna fick bråttom att krasa kastanjerna ur elden. Svensk Färgämnesindustri likviderades 1920-1923 och ett par av likvidatorerna kom sedan att spela var sin betydelsefulla roll i Beckers historia, nämligen Hjalmar Tesch, aktieägare och under många år styrelsens ordförande, och Gösta Browall, 1921-1922 styrelsens verkställande ledamot, därefter verkställande direktör till 1949 och slutligen styrelsens ordförande till 1952”⁴⁰

AB Wilh. Becker rekonstruerades 1923 och klarade sig därmed från konkurs. Gösta Browall skulle under sin tid som VD lägga grunden för det som senare skulle utvecklas till den stora Beckerskoncernen. Under hans tid kan man säga att bolaget inledde sin offensiva strategi. Man skulle genom uppköp av konkurrerande färgföretag växa och utvecklas. Det kom till största del att ske genom ensidiga uppköp från Beckers sida, något vi redogör för längre fram i texten.

År 1944 stod byggnad 27, den nya Nitrolackfabriken, färdig att tas i drift. Den kom att öka Beckers produktionskapacitet av cellulosa-baserade lacker betydligt. Under det andra världskriget steg årsomsättningen i bolaget med det dubbla, från att vara cirka 10 mkr år 1939, för att 1945 uppgå till dryga 20 mkr.⁴¹

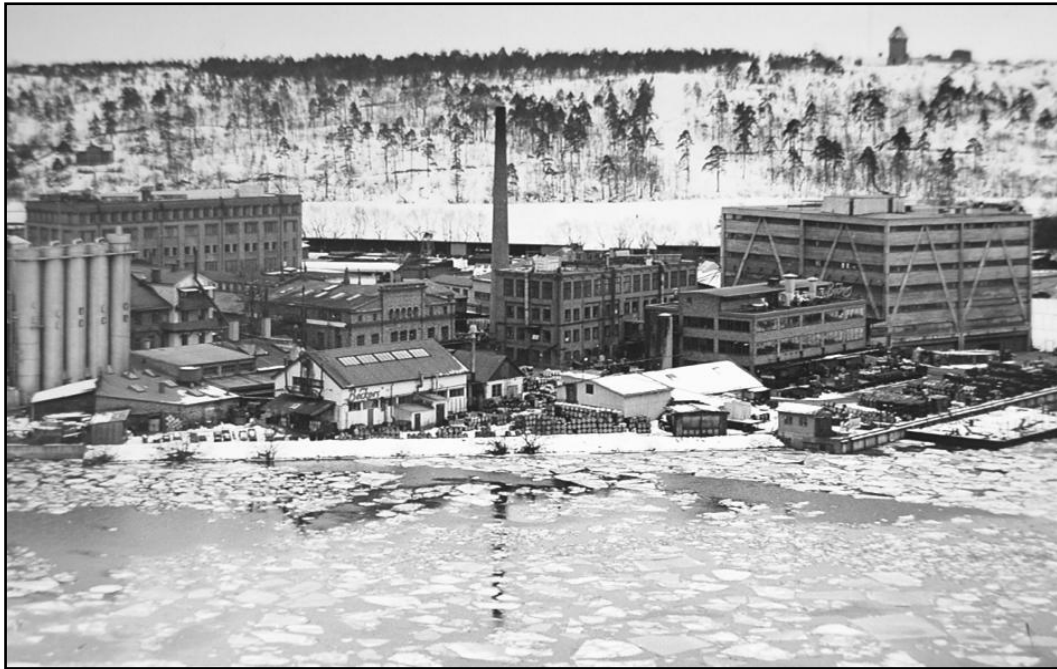
Gösta Browall efterträddes som VD av Carl Larsson 1949. En position som han hade fram till 1965. Carl Larsson kom att spela en viktig roll då Beckers från 1950-talet och framåt skulle komma att koncentrera verksamheten till färgproduktionen. Som ett led i omstruktureringen läggs därför 1949 stora delar av tekniska och pharmaceutiska fabriken ner. Förbandsfabriken upphör sin tillverkning 1952.⁴²

³⁹ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, 2001, sid.75

⁴⁰ *Färg och Forum*, nr. 5, 1958, sid. 8

⁴¹ Fakta ur Beckers arkiv

⁴² *Färg och Forum*, nr. 6, 1958, sid.6



Lövolmsanläggningen i mitten av 1950-talet. Byggnaderna 35 och 36 är nu uppförda. Hela området tycks bestå av ett gytter av bebyggelse. I bakgrunden syns ett obebyggt Nybohov. (Ur Beckers arkiv)

Beckers uppförde under åren 1951 till 1953 lagerbyggnaderna 35 och 36. Detta medförde inte bara att lagerkapaciteten ökade, utan även färgproduktionen, då tillverkningen av Spredfärgen förläggs hit. År 1965 stod den nya färgfabriken, byggnad 38, klar. Den övertar alltmer av den samlade färgproduktionen inklusive emballagetillverkningen. Inom ett par år inrymmer fabriken tillverkningen av 26 olika produkter. AB Wilh. Becker hade 1966 en årsomsättning av 140 mkr, och cirka 1 200 anställda, varav 400 arbetare, 300 i butik och cirka 500 tjänstemän.⁴³

Fram till mitten av 1970-talet gick färgbranschen bra. Sedan följde flera år med försämrade vinster. För att kunna fortsätta genomfördes strukturomvandlingar och besparingar. 1986 tillkännagav AB Wilh. Becker ett samgående med AB Alfort & Cronholm. Alcro var sedan länge en stor konkurrent, främst på konsument- och yrkesmarknaden, där man var större än Beckers. Det nya bolaget fick namnet Alcro-Beckers. Affären gav bolaget 42 % av den svenska marknaden. Inte långt efter samgåendet köptes Alcro ut och Beckers blev därmed ensam ägare. Storskaligheten i det nya bolaget krävde en större produktionskapacitet. De gamla fabrikerna byggde på 1960-talsteknik och krävde stora miljöinvesteringar. Lösningen blev ”Fabrik -91”, en satsning på Lövholmsanläggningen för 100 miljoner, som gav en av de mest effektiva färgfabrikerna i världen. Sedan 2001 ingår Alcro-Beckers i Tikkurilakoncernen. Under 2008 har produktionen flyttats till en ny fabrik i Nykvarn.⁴⁴

⁴³ Enligt ett datablad avsedd för guider som visade den nya anläggningen. Ur Beckers arkiv

⁴⁴ *Från då till nu*, sid 12-14

4.1. Viktiga händelser, fusioner och uppköp genom åren

1925: Beckers köper upp AB Jofur, som tillverkar växtskydds - och bekämpningsmedel.

1929: AB M Hansen och Ferniss AB Ferbo förvärvas.

1951: Beckers köper upp Färg- och Ferniss AB Arvid Lindgren & Co. Fabriken som företaget har i Märsta utanför Stockholm, fortsätter tillverkningen med samma produkter som tidigare. Kontoret i Stockholm flyttas till Lövholmen. Märstafabriken blir nu Beckers andra större anläggning efter Lövholmen. Till Märsta koncentreras stora delar av produktionen av syntetiska alkydlacker, och på Lövholmsanläggningen de cellulosebaserade lackerna.⁴⁵ I köpet ingår även den italienska lacktillverkaren Sintem, belägen i Milano.

1952: AB Gentele & Co och Nya AB H Johansson förvärvas. Även när det gäller Gentele & Co, övertog Beckers varumärken, inventarier och maskiner. Fastigheterna som bolaget ägde köptes av L.M. Ericsson. I december 1952 beslutade en extra bolagsstämma att Gentele & Co skulle försättas i likvidation. Den 20 maj 1953 rekonstruerades bolaget under nytt namn och adress. Det nya bolaget blev AB Förenade Färg, med adressen Krokegårdsgatan 5 i Göteborg.⁴⁶

1955: Beckers introducerar de tixotropa färgerna i Sverige, efter ett samarbete med ett amerikanskt företag som har patent på sådana bindemedel.⁴⁷

1961: Beckers och det amerikanska företaget Glidden Co, övertar en tredjedel var av Lackwerke Wulfing i Wuppertal. De är specialiserade på bil- och industrilacker.

1964: Beckers köper upp Dorch, Bäcksin & Co hemmahörande i Göteborg. I och med det får man en större kapacitet på främst fartygs- och industrilacker. Här ingår också det kända varumärket Chinalack. Det här året bildas även ett dotterbolag i Finland där Oy Wilh. Becker AB startas upp. Inom några år etablerar man sig även i Danmark och Norge.

1967: Regnbågen införs som företagssymbol för Beckers. Brytssystemet med färgbaren lanseras, vilket var en föregångare till dagens mer avancerade kulörsystem.



1970: Förenade Färg AB med säte i Göteborg (alltså bolaget som tillkom efter det att Gentele & Co satts i likvidation 1952) köps upp.

1979: Soab AB beläget i Mölndal med tillverkning av syntetiska alkydbindemedel förvärvas. I och med det här köpet, flyttar AB Wilh. Becker större delen av sin produktion av alkydbindemedel från Lövholmen till Mölndal.

1980: Sammanlagt har nu Beckers 2485 personer anställda, varav 887 finns utanför Sveriges gränser, det fördelat på sju länder där man nu har etablerat verksamhet.

⁴⁵ *Färg och Forum*, 1952, nr 2, sid. 5

⁴⁶ Malm, Krister, *Perspektiv på Hägersten II*, 2005

⁴⁷ Tixotropa färger = geléaktiga färger, kallas också för droppfria färger, som vid bearbetning flyter ut

1983: Beckers industrifärg AB bildas för affärsområdena trä, metall och plast samt pulverfärg.

1985: Den 28 januari avregistreras AB Wilh. Beckers från börsen och Ulf G. Lindén, blir ensam ägare till bolaget. Under åren 1974 till 1982 var han dess VD.

1986: Beckers och Alfort & Cronholm slår ihop sina verksamheter för konsument- och yrkesfärger till ett bolag. Det nya bolaget blir AB Alcro-Beckers.⁴⁸

1987: ColArt bildas och blir bolagets division för konstnärsmateriel. Beckers industrifärg övertar Acroma som tillverkar lacker för träindustrin av Casco Nobel. I Acroma har Beckers tidigare haft ett samarbete med Casco Nobel.

1988: AB Wilh. Becker köper färgdelen av AB Alcro och blir därmed ensam ägare till AB Alcro-Beckers. Köpeskillingen var 350 mkr.⁴⁹ Den sista butiken som ägs av Beckers avvecklas. Antalet butiker var som mest 64, varav 36 st. i Stockholm. Avvecklingen har till största del skett genom att handlarna själva tagit över butikerna och de fungerar i fortsättningen som återförsäljare till Beckers produkter.

1990: Beckers industrifärg AB delas upp i tre delar. Becker Acroma för färg, bets och lacker till träindustrin, Beckers Powder för plast- och pulverfärgen samt Beckers Industrial Coatings, för ytbehandlingssystem till metallindustrin. Beckerskoncernen består nu huvudsakligen av fyra företag med egna affärsområden: AB Alcro Beckers, Beckers Industrial Coatings, Becker Acroma och ColArt. I och med köpet av det anrika brittiska företaget Winsor & Newton, gör AB Wilh. Becker det här året sitt största företagsförvärv hittills. De tillverkar konstnärsmateriel och med den affären blir ColArt världsledande på den typen av produkter med cirka 15 % av den globala marknaden.

1994: AB Alcro-Beckers och den i Finland ledande färgtillverkaren Tikkurila Oy, bildar tillsammans bolaget Baltic Color med produktionsenheter i Riga och Tallin.⁵⁰

1997: Soab ombildas och nya ägare blir Beckers, Tikkurila och Bury från Storbritannien med en tredjedel var. Bolaget namn ändras till McWhorter Technologies Europe.

2001: Tikkurila Oy tar i januari över AB Alcro -Beckers och Lövhölmansanläggningen, som de köpt av AB Wilh. Becker. Tikkurila har sitt ursprung i Dickursby Oljeslageri som grundades redan år 1862, där huvudprodukten var linolja.⁵¹ Efter affären består AB Wilh. Becker av Beckers Industrial Coatings, ColArt, Becker Powder Coatings och Becker Acroma. Omsättningen för AB Wilh. Becker var år 2001 4,6 miljarder kronor, vilket var 15 % mindre än föregående år, då även AB Alcro-Beckers ingick. ⁵² Namnet Beckers existerar således idag i två oberoende koncerner som båda verkar på den internationella

⁴⁸ *Från då till nu*, 2007, sid. 103

⁴⁹ *Ibid.* sid. 102

⁵⁰ *Ibid.*

⁵¹ *Ibid.* sid. 104

⁵² AB Wilh. Becker, *årsredovisning*, 2001

marknaden. Dels är det AB Wilh. Becker som är helägt av Lindégruppen AB, dels AB Alcro Beckers under Tikkurila Oy som ingår i Kemira-gruppen. Kemira består av ett flertal företag inom kemisk-teknisk industri och har tillverkning i mer än trettio länder. Omsättningen för koncernen Kemira Oy var år 2007, 2 810 miljoner euro.⁵³

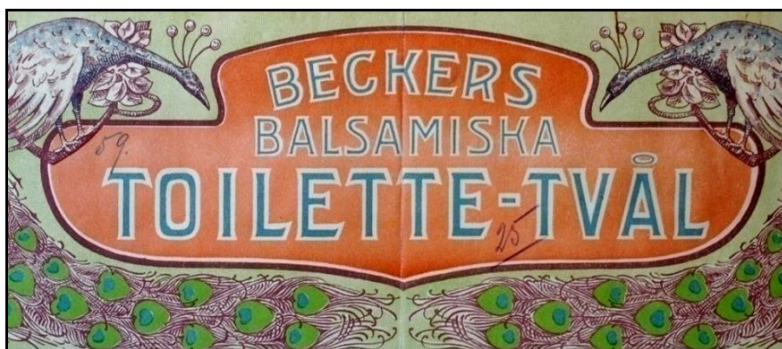
2004: Den 10 mars fylls den sista burken med alkydfärg på Lövholmsanläggningen. Produkterna som fick avsluta tillverkningen var Beckers Täcklasyr och Alcro Front Brytbas B. Fram till flytten 2008 tillverkas nu bara vattenbaserad färg.

2006: Ett beslut tas av Tikkurila om att bygga en ny fabrik vid Alcros gamla lager i Nykvarn. Detta innebär att Lövholmsanläggningen säljs. Ny ägare till anläggningen blir AB Skanska Nya Hem.⁵⁴

2008: AB Alcro-Beckers flyttar sin färgproduktion från Lövholmen till Nykvarn. Huvudkontoret flyttar till Hammarby sjöstad. Nya ägaren AB Skanska Nya Hem tar i maj över Lövholmsanläggningen. De har för avsikt att exploatera området, främst genom bostadsproduktion.⁵⁵

4.2. Produkter

Under den långa period som Beckers haft sin verksamhet vid Lövholmen, har varorna och artiklarna som tillverkats varit många och av mycket skiftande slag. Förutom den stora produktionen av måleri- och lackrelaterade produkter, där även konstnärsfärgerna ingick, har det förekommit tillverkning av förbandsartiklar, farmaceutiska material, såpa, tvål och tvålflingor, skokräm m.m. Även rättgift och bekämpningsmedel mot ohyra fanns i katalogen.



Äldre tvåletikett. (Från Måleriyrkets museum)

⁵³ Wikipedia, Internet, 2008

⁵⁴ *Från då till nu*, 2007, sid. 105

⁵⁵ Källor till ovanstående redogörelse är där annat inte anges, Beckers arkiv

Med tiden hade det breda sortimentet av varor successivt minskat till förmån för färg- och måleriprodukter. Med konstnärsfärgerna inräknat har det under senare år kommit att utgöra den huvudsakliga produktionen.



Etikett för bomull, med Beckers tidiga företagsymbol, det vita korset. (Från Måleriyrkets museum)

Då produktsortimentet varit så omfattande kommer vi endast att redogöra för ett fåtal av dem. Produkter som, efter vad vi förstått, varit av stor betydelse för Beckers.

Beckers Normalfärg: Normalfärgerna var konstnärsfärger som efter ett samarbete med konsthögskolan i Stockholm, började säljas 1912. Initiativtagare från konsthögskolans var Professor Gottfrid Kallstenius, som hade anammat den tyske kemisten och färgforskaren Adolf Wilhelm Keims idé om en kvalitetsklassning av färgerna. Han hade redan i slutet av 1800-talet, propagerat och verkat för "normalfarben" (normalfärger), där "normal" stod för rättesnöre, efter det latinska ordet Norma. Enligt Keim skulle konstnärsfärgerna delas in i två klasser beroende på kvalitet. Normalfärgen skulle representera den finaste kvaliteten och uppfylla sju kriterier, "Teknisk renhet, Ljustäthet, Luftäktthet, Oljeäktthet, Vattenäktthet, Blandningsäktthet samt Kalkäktthet."⁵⁶ Initiativet från Keim berodde på att kvaliteten på konstnärsfärgerna var ojämn. Alltför många målningar vittrade bort och förstördes inom en kort tidsperiod.



Beckers Normalfärg. (Från Måleriyrkets museum)

⁵⁶ Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, 2001, sid. 198

Kallstenius tog i början av 1900-talet kontakt med Beckers för att åstadkomma ett förverkligande av Keims normalfärger. Beckers var till en början tveksamma till projektet men lät sig till slut övertalas. Utvecklingen av färgen tog cirka fyra år, och tillverkades de första åren endast i liten skala. Först under det kommande världskriget 1914-18, skulle den nya produkten fånga intresset hos de nordiska konstnärerna. Svårigheterna med importen av de utländska konstnärsfärgerna gjorde att de nu i större utsträckning övergick till Beckers normalfärger. De upptäckte då att normalfärgen var en mycket bra produkt, och därmed var succén för Beckers nya färgprodukt given.

Bindemedlen i färgerna var både linolja och vallmoolja. Kvalitetskraven var högt ställda på bindemedel och pigment vid tillverkningen av. Varje sats med färdigproducerad färg genomgick en noggrann kontroll innan den fylldes på tub eller burk. Sedan 1989 finns en variant av normalfärger i akryl.

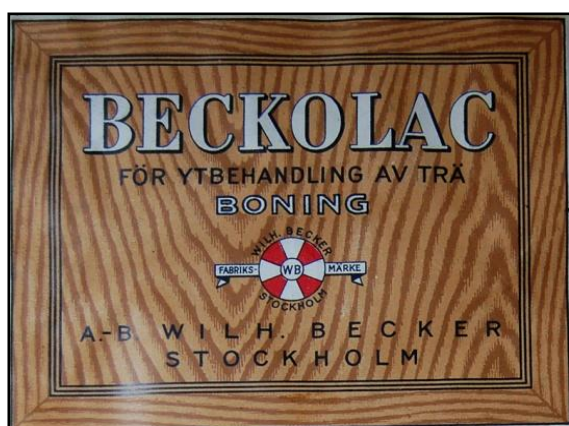
Rivalin: Rivalin var en så kallad Japan-lack och lanserades av Beckers år 1914, som ”den förnämsta av lacker”. Recepten hölls hemliga och man avslöjade aldrig för konkurrenter vad lackerna innehöll. Troligtvis innehöll den en träolja med någon naturharts. Rivalin torkade dammfri på 12 timmar och efter cirka 4 dygn var den ”benhård”. Den benämndes som en emaljfärg, vilket då mer innebar att lacken gav en hård och tålig yta, än vad vi idag menar med emalj. Rivalin lagerfördes i 36 olika nyanser, och var en färdigstrykningsfärg för invändigt bruk som användes vid målning av bl.a. snickerier.



Japan-lacken hade en geisha som varumärke. Produkten gjorde stor succé på Baltiska utställningen 1914. Då japansk eller kinesisk träolja ingick i lacken ville man gärna ha en exotisk utformning på etiketterna. (Från Måleriyrkets museum)

Varunamnet förekommer så sent som på 1960-talet, men omnämns då som en vanlig oljebaserad lackfärg. Färgen kunde målas i ganska tjocka lager, utan att bilda rynkor och gav en fyllig och bestående högblank yta. Den fick med tiden en efterföljare som var baserad på alkydbindemedel, vilken fick namnet Rivalux. Fördelen med den nya produkten var främst torktiden som var kortare, cirka 6-8 timmar. Lösningsmedel till Rivalux var lacknafta. Den gav liksom Rivalin, en högblank och tvättbar yta.

Beckolac: Beckolac presenterades av Beckers på Skånska Mässan i Malmö 1926. Lackens upphovsman var en M. Marthin, som i egenskap av verkmästare vid Svenska Möbelfabriken i Katrineholm, hade intresserat sig för att förbättra lacker för träindustrin. Lacken han utvecklade var baserad på cellulosa. Efter två års arbete och experimenterande fick patent på sin lack 1924. Beckers köpte patentet och anställde även Marthin vid fabriken på Lövholmen. År 1927 var Beckolacken ute på marknaden och



var då den enda cellulosalacken för användning på träunderlag.⁵⁷ Den var, i jämförelse med tidigare ytbehandlingssystem tåligare och mer motståndskraftig mot allehanda nedbrytning och förslitning. Till en början var det en transparent lack, men det utvecklades ganska snart pigmenterade varianter.

Beckolac, Beckers första cellulosalack. Ferbo blev senare det stora lackmärket för bolaget. (Från Måleriyrkets museum)

Spred: Beckers lanserade den första latexbaserade färgen i Sverige 1951. Färgen hette Spred och tillverkades på licens från det amerikanska företaget Glidden Co. Den var uppbyggd på styren-butadien, vilken även benämndes som SB-latex.⁵⁸ Spred-färgen var



enbart avsedd för invändigt bruk och fanns att få i två olika varianter vilka kallades för Spred Satin och Spred Gloss. Spred Satin var främst avsedd för väggar och gav en relativt matt yta med en låg glans. Spred Gloss var däremot avsedd för att användas i utrymmen där en tåligare yta eftersträvades, som kök och badrum. Spred Gloss hade ett tätare ytskikt och en högre glans än vad Satin hade och rekommenderades även som lämplig för invändiga snickerier.

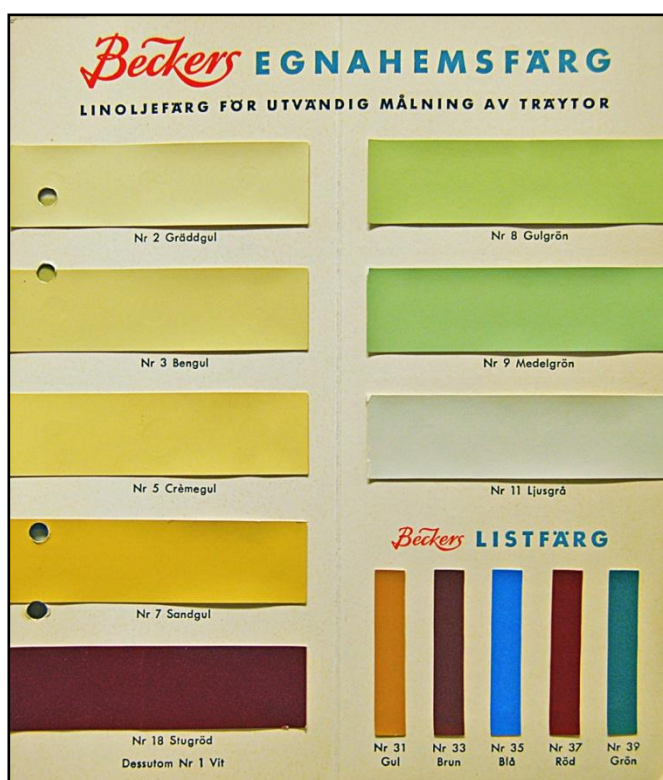
Med Spred-färgen kom en helt ny typ av marknadsföring. Stora annonskampanjer, riktade främst till hushållen och kvinnorna, skulle skapa nya behov. "Måla året runt" var en slogan man använde sig av. (Ur Beckers arkiv)

⁵⁷ Johansson, Alf, *Massproduktion och välfärd*, 2004, sid. 33-35

⁵⁸ Fridell Anter, Karin, *Så målade man*, 1989, sid. 262

Beckers sålde också speciella Spred-set, där det ingick en roller och mönstervalisar. Istället för att tapetsera kunde man måla väggarna i en grundton och med mönstervalisarna skapa sig en egen målad ”tapet”. Spred-sortimentet utökades och kompletterades senare med Spred Grundfärg och Spred Takmatt.

Beckers Egnahemsfärg: Egnahemsfärgen var en linoljebaserad utomhusfärg, som främst riktade sig till hus- och villaägarna under 1950-talet. Bindemedlet var en blandning av kokt och polymeriserad linolja, s.k. standolja. Pigmenten som ingick var bl.a. zinkvitt, titanvitt och blyvitt. Pigmentsammansättningen ansågs göra färgen mer tålig för utomhusbruk men också mindre sprickbenägen. Som komplement för listverk och fönster



fanns Beckers Listfärg, vilken var uppbyggd på ett likartat sätt.⁵⁹ Egnahemsfärgen sålde mycket bra. För att klara produktionen var man i den gamla färgfabriken under en tid tvungna att leda ut färgen till cisterner på gården, där fyllningen skedde utomhus. Tillverkningen flyttade senare till byggnad 35.⁶⁰

Provkarta för Beckers Egnahemsfärg. Linoljefärgen fick en renässans efter kriget då råvarutillgången ökade. Dessutom hade utomhusfärgerna förbättrats med nya typer av pigment och tillsatser. (Ur Beckers arkiv)

⁵⁹ Där inte annat anges, är källor och fakta till ovanstående redogörelse, reklam, etiketter och produktfakta m.m. tagna ur Beckers arkiv

⁶⁰ *Färg och Forum*, Vi på Beckers nr. 9

4.3. Transporter

Logistiken kring Beckers fabriksanläggning vid Lövholmen har med de stora produktionsvolymerna varit ett svårbemästrat problem.⁶¹ Råvaror i stora mängder behövde tillföras för att upprätthålla produktionen. De färdiga produkterna skulle i sin tur transporteras ut från området, helst utan onödigt dröjsmål. Målet för transportererna var huvudsakligen butiker och lagerplatser runt om i landet. Transportmedlen har i stort sett följt den allmänna utvecklingen på området. Från pråmar och båtar, häst och vagn till järnvägstransporter och lastbilar. Det sjönära läget med egen kaj vid Liljeholmsviken, har inneburit att sjötransporterna har varit talrika och var av största vikt för Beckers.⁶² De hästdragna vagnarna som användes under början av 1900-talet, ersattes under 1920-talet alltmer av biltransporter. Med anledning av drivmedelsbristen under andra världskriget fick dock hästarna en tillfällig renässans.



Tankbåt vid kajen 1955. Hamnen byggdes om och rätades ut för att kunna ta emot de stora tankbåtarna. (Ur Beckers arkiv)

Färgtillverkningen och utvecklingen av transportmedlen har hela tiden följts åt. Till nitrolackfabriken utvecklades t.ex. ett rörsystem där tankbåtar och lastbilar kunde lossa de flytande råvarorna genom slangar, rakt in i fabriken på ett mycket effektivt sätt. Senare, som vid driften av ”de vita linjerna” i byggnad 36, kom även pigment och torra råvaror att kunna blåsas genom rör upp till cisterner längst upp i byggnaden.

⁶¹ *Färg och Forum*, 1958, nr: 6, sid. 9

⁶² *Ibid.*

Lövholmsanläggningen har aldrig varit ansluten till det allmänna järnvägsnätet. Däremot var avståndet till Liljeholmens godsstation endast en knapp kilometer, vilket i början löstes med häst- och biltransporter. Under 1950-talet använde man sig av så kallade ”vagnbjörnar” för transport mellan fabriken och järnvägsnätet.⁶³ Vagnbjörnen var en typ av släpvagn som kunde transportera järnvägsvagnar kortare sträckor på landsväg. Den hade 12 till 16 hjul och kunde transportera godsvagnar med vikter på upp till 40 000 kg. Den var försedd med spår så att en godsvagn kunde rullas upp på vagnen. Med stora jeepar drogs sedan vagnen mellan järnväg och fabriksområdet.⁶⁴



Vagnbjörn med godsvagn vid Lövholmen under 1950-talet. (Ur Beckers arkiv)

För att hantera järnvägsvagnarna inom fabriksområdet anlades ett 40 meter långt spår längs magasinsbyggnaden nr. 35. En ringa men tydligen tillräcklig längd. Systemet med vagnbjörnar avvecklades någon gång under början 1960-talet. Därefter tog de landsvägsburna biltransporterna över i allt större utsträckning, för att till slut bli det huvudsakliga transportalternativet.

⁶³ *Färg och Forum*, nr. 6, 1958

⁶⁴ *Färg och Forum*, nr. 5, 1952

5. Processer och utrustning

Processerna vi berör har endast med färg-, lack- och fernisstillverkningen att göra. Från sekelskiftet 1900, och ungefär fram till 1950-talet, hade AB Wilh. Becker som bekant ett brett produktsortiment vid sidan av färgtillverkningen. Både förbandsfabrikens och tekniska fabrikens produkter, tvål- och såptillverkningen, insektsbekämpningen mm, har givetvis en stor betydelse i bolaget historia, men måste i sammanhanget utelämnas.

Vi har också lagt tonvikten på den traditionella färg- och lacktillverkningen fram till 1960-talet. Denna hade ett större mått av hantverk än fallet med en modern drift. Den traditionella tillverkningen har inom Beckers också haft en kontinuitet som inte kan förbises. Från fabrikationen på Ladugårdslands Tullgata 1874, fram till färgfabrikens sista färgpytsar på 1960-talet, har man kokat oljan och fernissan, rivit och nyanserat färgerna, på ett i det närmaste identiskt vis.

5.1 Oljefärg-, lack- och fernissframställningen

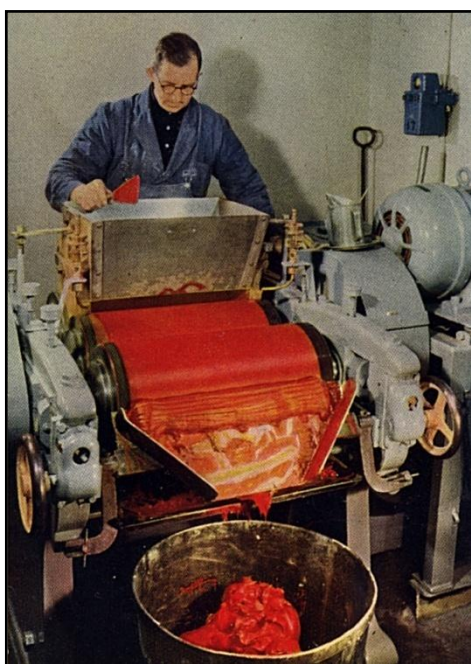


Lackkokning i "Smälten", 1940-tal. Kockärnen har nu fått utsug, termometrar och gasdrift. Arbetet krävde stor noggrannhet och vana. (Foto ur Vi på Beckers, 1949)

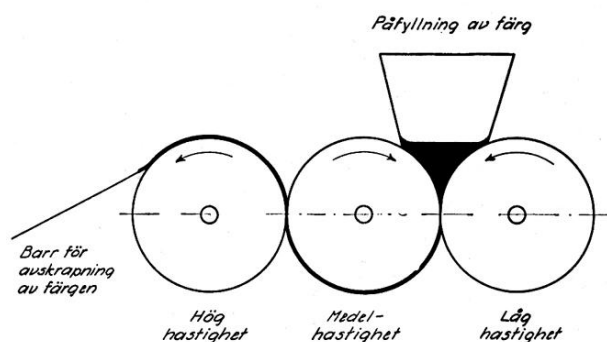
Färger består som bekant av bindemedel, pigment och eventuellt en förtunning. Lackerna har dessutom ett filmbildande ämne, i den äldre tillverkningen bestående av naturhartser, oftast en kåda, som kopaler, kolofonium eller lussekretet shellack. Fernissor saknar pigment, och tillhör s.k. klara lacker.⁶⁵ Hartset ger ytan egenskaper som hårdhet, glans och elasticitet. Hartset torkar genom avdunstning av förtunningsmedel, oljan torkar genom oxidering. Det vanligaste bindemedlet som användes till oljefärger och lacker, var kokt linolja. Det förkom

⁶⁵ I viss terminologi kan fernissa vara synonymt med kokt linolja.

dock blandningar med kinesisk träolja och nötolja. Linoljan köptes av oljeslagerier, antingen rå eller kokt. Kokningen gav egenskaper som lämpade sig bättre till färger än den råa, bl.a. kortare torktid och bättre väderbeständighet. Kokningen skedde i stora öppna grytor som eldades med ved, kol eller koks. Efter hand kom de att konverteras till gasdrift, och med möjligheten att luftblåsa oljan. Vid kokningen blandade man i olika metallsalter som blyoxid, mangan och kobolt. Dessa *sickativ*, gav tillsammans med den *polymerisering* som linoljan genomgick vid kokningen, de önskade egenskaperna. Under lång tid experimenterade man med en förbättring av linoljans egenskaper, och tog fram nya kvaliteter som standolja och faktorolja.⁶⁶ Bättre beständighet och tåligare ytskikt var bl.a. det man efterfrågade. Man kunde också bleka oljan, tidigt skedde detta med solljus, senare med *blekjord*.



Maskinell rivning av Normalfärg med ett trevalsverk. De äldre typerna hade valsar av porfyr eller granit, som gav en kallare rivning och var därför skonsam mot pigmenten.
(Foto ur Vi på Beckers, 1949)



Principskiss för rivning av färg i trevalsverk.
(Illustration ur Handbok i kemisk teknologi)

Vid framställningen av vanlig oljefärg revs pigmentet sedan med den kokta oljan. Först i en enkel förblandare, t.ex. planetblandare, varefter färgblandningen processades i trattkvarnar, eller i valsverk, tills att den önskade konsistensen och nyansen uppnåtts. Kulkvarnar kom i drift något senare. Speciellt noggranna var man med Normalfärgerna. En del av pigmenten till dessa var tvungna att rivs med valsverk av sten för att bli bra.

⁶⁶ Framtagandet av specialoljor berodde också på råvarubrist, t.ex. i krigstid. Standolja är linolja som kokats i hög temperatur. Faktorolja innehåller svavelföreningar som förändrar egenskaperna.

Vid lack- och fernissframställningen krossades och siktades hartset först. De vanligaste hartserna till oljelacker var de många varianter som finns av kopaler. Efter hartset krossats smältes det i speciella lackkokare, antingen transportabla eller fasta, varpå man blandade i linoljan och lät det koka ihop tills att rätt konsistens uppnåts. Detta var ett arbete som krävde stor yrkesskicklighet och vana för att bli bra. Efter kokningen filtrerade man i vissa fall bort oönskade slaggprodukter ur blandningen med separatorer, samt adderade spändningsmedel. Lackfärger får man genom att riva den klara lacken med pigment. Kraven på rivningen var högre till lacker än till vanlig oljefärg.⁶⁷ Oljelacker karaktäriseras av starka och tåliga ytor och användes till alla mer krävande lackeringsarbeten.

Sprittfernissorna består av olika hartser lösta i sprit. Dessa hartser kräver ingen kokning utan löses enbart med hjälp av omrörning. Typiska sprithartser är shellack, mastix och dammar. Uppblandningen skedde med hjälp av kulkvarnar, eller s.k. intensivblandare, en trumma med en hastigt roterande inre del. I den tidigaste produktionen lät man hartserna stå lösa sig själva i glasdamejeanner.⁶⁸ Efteråt silades och filtrerades blandningen.

Sprittfernissorna tillverkades först i en egen fabrik i färgfabriken, men efter att nitrolackfabriken togs i drift 1945, hamnade den allt minskade produktionen där. Precis som oljelackerna kan sprittfernissorna vara både klara och pigmenterade. Spritlacker användes till enklare invändiga ytbehandlingar, tavelfernissa m.m.⁶⁹



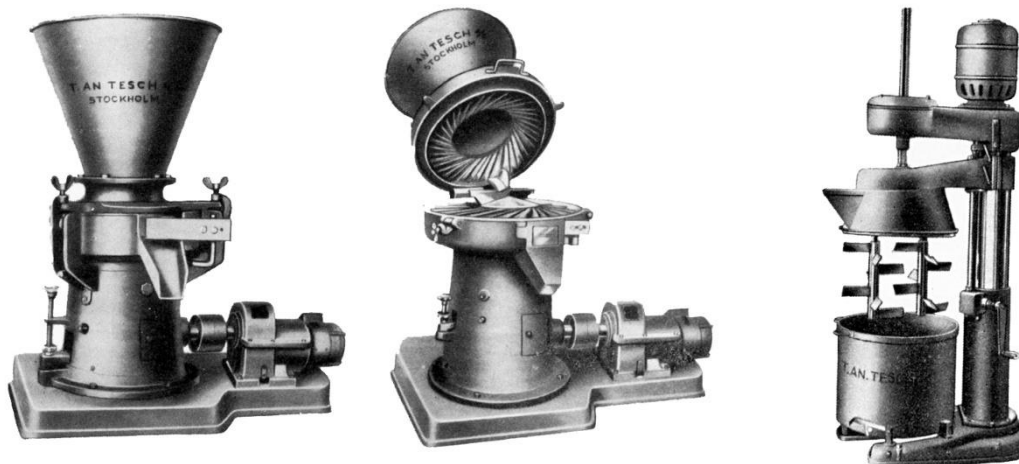
*Nyansering av en ugnslack i färgfabriken, 1950-tal. Nyanseringen är ett viktigt moment i färgtillverkningen. Ofta hade företag som Electrolux och LM Ericsson speciella kulörer på sina produkter.
(Ur Beckers arkiv)*

⁶⁷ *Handbok i kemisk teknologi*. Vol. III, sid 714

⁶⁸ Johansson Alf, *Med pigment och kopaler*, sid 119

⁶⁹ *Handbok i kemisk teknologi*. Vol. III, sid 712

Sprit- och oljebaserade fernissor, färger och lacker representerar den äldre, d.v.s. före 1920-talet, färgtillverkningen. Då nitrocellulosa och syntetiska hartser kom att slå ut naturhartserna från 1920-talet, förblev dock många av tillverkningsprocesserna likartade. Det var egentligen bara råvarorna som byttes ut. Man blandade och rev, nyanserade och fyllde burkar och tuber som förr. I princip gäller detsamma idag, momenten har rationaliserats men grunden kvarstår.

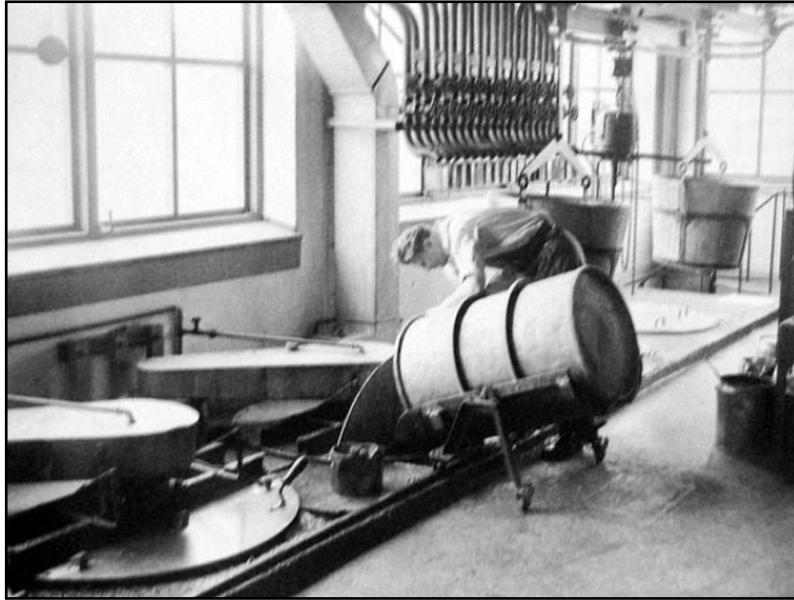


Trattkvarn. Färgen fylldes i tratten och revs mot stålräfflorna.

*Planetblandare.
(Illustrationer ur Handbok i kemisk teknologi)*

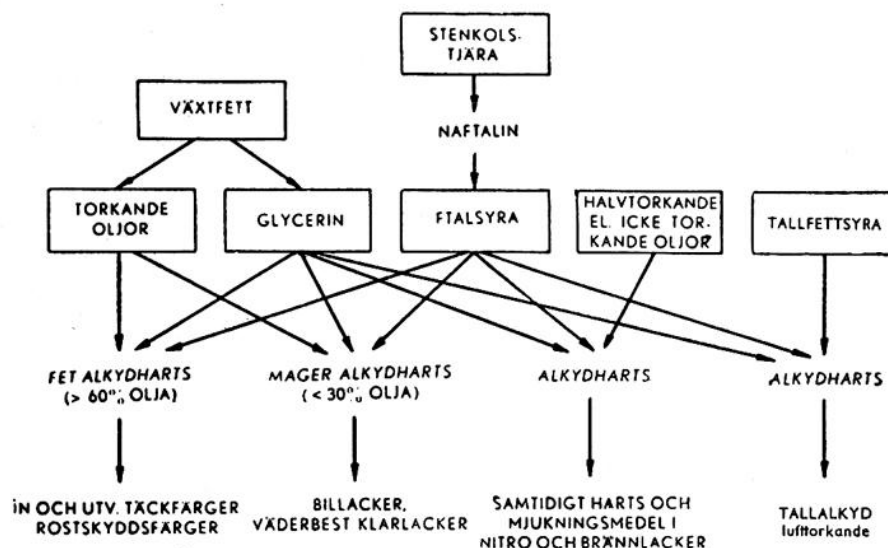
5.2. Nitrocellulosa- och konsthartstillverkningen

Cellulosabaserade lacker fick en avgörande betydelse för den industriella tillverkningen av allehanda föremål, från bilar till möbler, under 1920-talet och framöver. Den främsta förtjänsten var, i jämförelse med de tidigare oljelackerna, den korta torktiden. Råvaran och bindemedlet i nitrolacken var den nitrerade cellulosan. Denna levererades av Bofors, som för övrigt var den enda producenten av nitrocellulosa i Sverige. För att vara användbar i lacker måste nitrocellulosan efterbehandlas med tryckkokning i autoklaver, vilket kortar molekylkedjorna och därmed viskositeten. Beckers fick det mesta av sin nitrocellulosa kokad och klar i en pastaform, en s.k. stamlösning. Lösningen kunde man själva förtunna, och modifiera med mjukningsmedel och hartser. Mjukningsmedlen gav lacken elasticitet och kunde vara estrar av ftalsyra, ricinolja eller alkydharts. Hartserna gav samma egenskaper till lacken som till den oljebaserade varianten, alltså hårdhet, glans, vidhäftning m.m. Hartserna utgjordes oftast av konsthartser som alkyd-, karbamid- och fenolhartser. Blandningarna gjordes i stora cisterner i nitrolackfabriken. Till bindemedlet adderades också en lämplig mängd förtunning, oftast avstämd för sprutlackering, och eventuell pigmentering. Cellulosalacker hade nackdelen att den måste poleras för att få samma höga glans som olje- och alkydlacker.



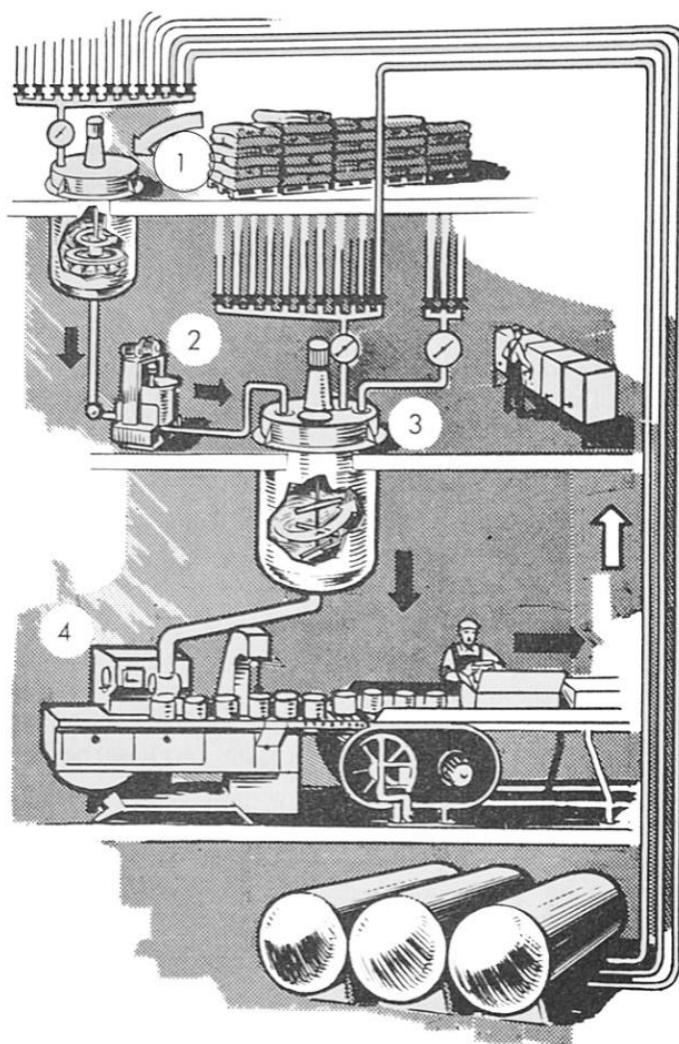
Blandning av hartser, mjuknings- och spädningsmedel. Nitrolackfabriken tidigt 1950-tal. Notera blandningskärnen som hänger i telferbalken. (Ur Beckers arkiv)

De syntetiska hartserna, och främst alkydhartserna, fick en stor betydelse för lack- och målningsindustrin från 1940-talet. Utvecklingen av dessa kom ur behovet av billiga ersättningsmaterial till naturhartserna. De syntetiska hartserna gav en mångsidig produkt med ett otal kombinationer. Alkydhartsen fick den största betydelsen, och som namnet indikerar, var det en blandning av en alkohol, främst *glycerin*, och en förestrad syra, och då i första hand *ftalsyreanhydrid*. Tillsammans med fettsyror från ricinolja, och andra torkande oljor som linolja och träolja, skapades färger och lacker med helt nya egenskaper. Kombinationerna var som sagt otaliga.



Alkydhartsernas råvarubas samt tillämpning. (Illustration. ur Handbok i kemisk teknologi)

1941 uppförde Beckers den nya konsthartsfabriken för att kunna tillverka sin egen alkyd.⁷⁰ Själva råvaran, ftalsyraanhydriden, tillhandahölls av oljeslagerierna, exempelvis SOAB i Göteborg. Ftalsyran utvanns ur förbrännandet av *naftalin*, en biprodukt från gasverken. Framställningen av alkydharts sker genom upphettning av komponenterna. Detta görs i speciella kokare med lock, omrörare och med en tilloppsledning av en för processen indifferent gas, vanligen kolsyra. Temperaturen för reaktionen ligger mellan 200 och 260° C.



1. Satsning och förblandning. Torra och flytande råvaror blandas i stora cisterner. (Senare kom även de torra råvarorna att lagras i cisterner. Dessa levererades av tankbilar och sögs upp från källarvåningen.)

2. Maskiner för rivning. Rivningen utförs med diverse hjälpmedel som attritorer, kulkvarnar, valsverk m.m.

3. Färdigställningscisterner. Här kontrolleras kulör, torkningsegenskaper och konsistens.

4. Fyllningen. Här tappas färgen på burk och etiketteras. Därefter väntar lager och vidare distribution.

Schema för en traditionell färgtillverkning. (Illustration ur "Den nya färgfabriken på Lövholmen" 1965. Ur Beckers arkiv)

⁷⁰ Konsthartsfabriken, byggnad 37, revs 1989

5.3. Akrylat-latex, emulsionsfärgstillverkningen

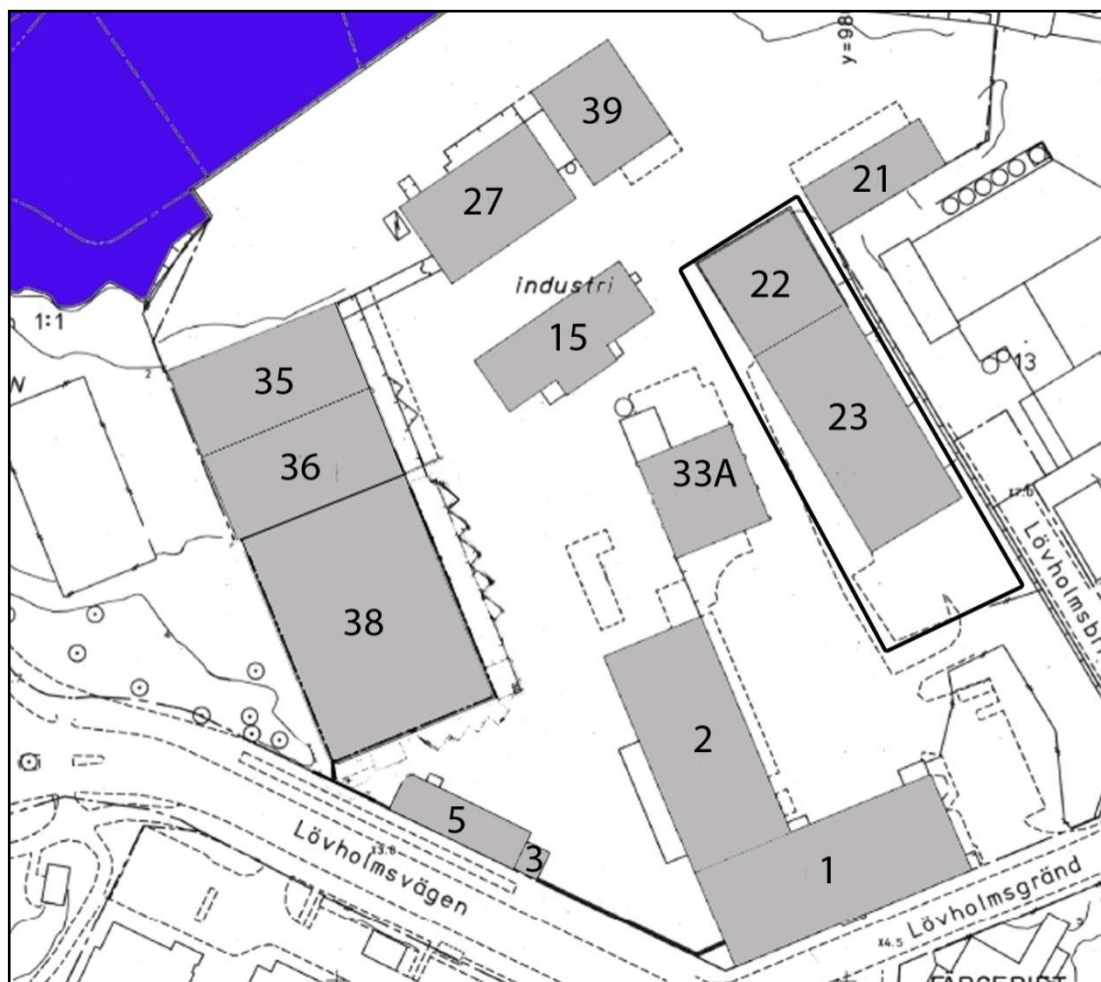
1948 lanserade det amerikanska företaget Glidden Co. sin revolutionerande nya färg, Spred Satin. Spred var en vattenburen latexfärg med fantastiska egenskaper som kort torktid, näst intill luktfri och enkelt applicerbar med både pensel och roller. Beckers undertecknade ett licensavtal med Glidden Co. 1951 och började tillverka färgen, först i färgfabriken sedan i byggnad 35. De tidiga latexfärgerna var uppbyggda med styren-butadien, vilka till en början drogs med en del barnsjukdomar. Problemen var bl.a. att färgen fick en spröd film som gärna gulnade. Till stor del var den syntetiska latexen resultatet av en satsning från den amerikanska staten och militären för att få fram ett alternativ till naturgummi. Senare kom även de mycket förbättrade PVA- och akrylplasterna att ingå i denna grupp.

Tillverkningen fick med den nya färgtypen en annan utformning än tidigare. Istället för en traditionell rivning gjordes en dispersion av råvarorna. Dispersionen skapades genom att hastigt röra om pigment, vatten och additiver, i så kallade dissolvrar. Dissolvern är en blandningsmaskin som med hastigt roterande sågtandade skivor, slår sönder färgblandningen till mikroskopiska partiklar. Emulsionsfärgerna innehåller förutom vatten, bindemedel och pigment en rad tillsatsmedel för olika ändamål, framförallt dispergeringsmedel och förtjockningsmedel. De ”vita linjerna”, den automatiserade tillverkningen av vit latexfärg, innehöll upp till 50 olika råvaror.⁷¹

Filmbildningen hos den vattenbaserade dispersionsfärgen sker genom att vattnet avdunstar, och drar samman bindemedel och pigmentpartiklarna till en sammanhängande elastisk film.

⁷¹ *Från då till nu*, sid. 14

6. Fastigheten och byggnaderna



Situationsplan över fastigheterna Lövholmen 12 och 16. (Lövholmen 16 markerad med svart ruta.)
(Modifierad karta från Sbk)

- 1 - Kontoret (1916)
- 2 - Verkstad/Förråd (1962) *
- 3 - Portvaktskuren (1944) *
- 5 - Verkstad/Garage (1929) *
- 15 - Förbandsfabriken (1915)
- 21 - Smälten (1889)
- 22 & 23 - Färgfabriken (1889)
- 27 - Nitrolackfabriken (1944)*
- 33A - Ångpannecentralen (1945) *
- 35 & 36 - ”Spred-fabriken” (1951-1953) *
- 38 - Nya färgfabriken (1964) *
- 39 - Förråd (1970) *⁷²

Fastighetsfakta:

Namn: Lövholmen 12 o 16

Adress: Lövholmsbrinken 1, 12

Ägare: AB Skanska Nya Hem, Lindén-gruppen AB

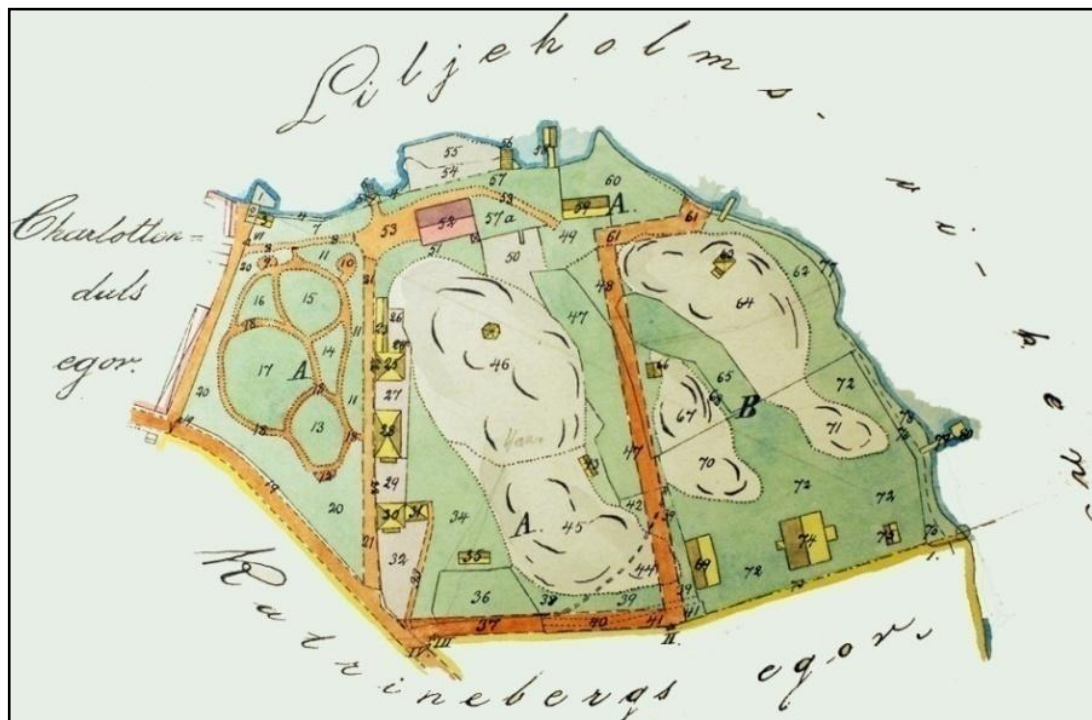
Markyta: 25 807 kvm. Våningsyta: 31 600 kvm

Planförhållande: Stadsplan PL 2365, 1940-01-26. PL3855, 1951-10-01 Detaljplan Dp 1998-4297-54, 1999-03-29⁷³

⁷² Asterisk markerar vilka byggnader som kommer att rivas vid omvandlingen till bostäder

⁷³ Källa: *Värdefulla industrimiljöer i Stockholm och Stockholms stadsbyggnadskontor*

Kvarteret Lövholmen 12 tillhörde på 1700-talet fräsehemmanet Hägersten 1, Brännkyrka socken av Svartlösa härad. Före 1789 benämnd Lustigkulla, därefter Lövholmen. Fastigheten genomgick laga skifte 1872 och delades i skifteslotterna 2/3 Lövholmen litt. A, samt 1/3 Lövholmen litt. B (se karta nedan).



Skifteskarta från 1872. Den gamla sodafabriken (rosa på kartan) låg på samma plats som förbandsfabriken gör idag. Notera strandlinjen och parken till vänster. (SSA)

Palmcrantz & Co. köpte tomten 2/3 Lövholmen 1887, vilken då delades i litt. Aa samt Ab. Från 14:e mars 1906, då Herman Gentele förvärvade fastigheten 2/3 litt. Aa, av AB Lövholmens fabrikstomter, ändrades namnet till Beckershov nr. 1. Samma år köpte AB Wilh. Becker den återstående delen av tomten, litt. Ab. På 1920-talet fick hela fastigheten namnet Lövholmen 5. Sedan dess har namnet ändrats i omgångar från Lövholmen 8, till nu gällande Lövholmen 12. Färgfabriken utgör sedan 1980-talet fastigheten Lövholmen 16.

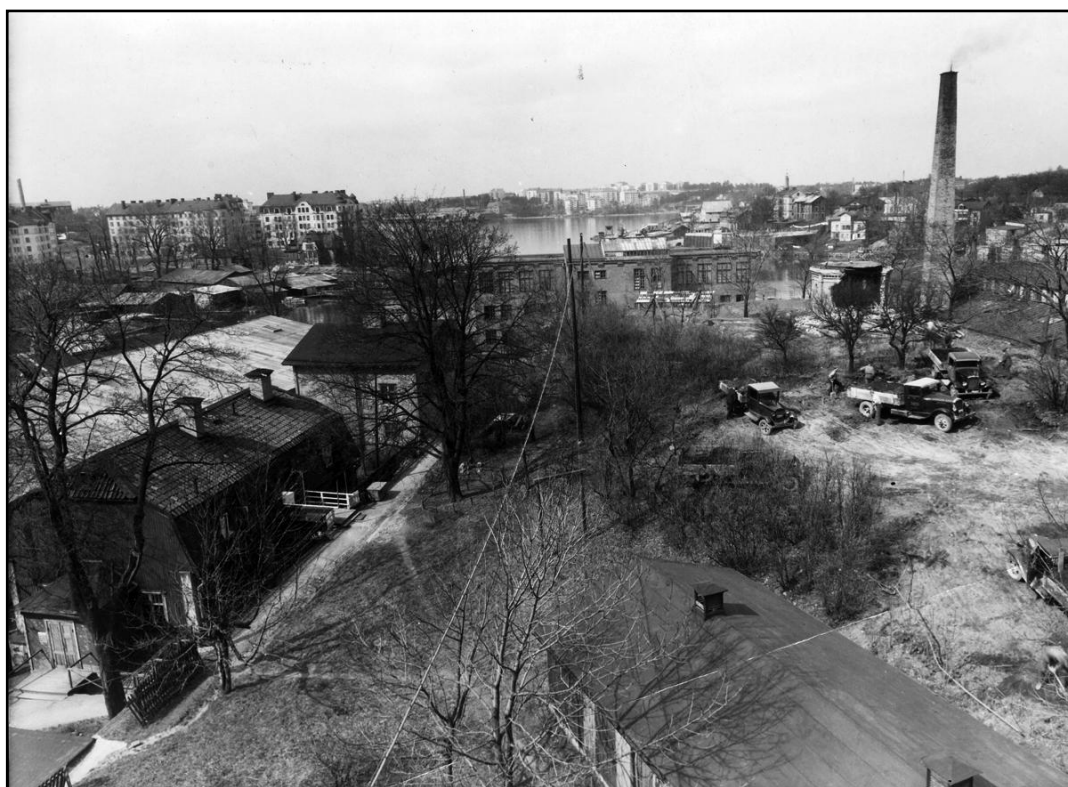
Långt in på 1900-talet hade hela området en idyllisk karaktär. Tillverkningen låg fortfarande koncentrerad kring vattnet och Palmcrantz gamla fabrik. Träd, lummiga bersåer och trävillor var naturliga inslag i miljön. Mitt i området fanns ett stort berg med ett lusthus. Berget var under en lång tid ett problem för Beckers. Transporterna inom området, samt behovet av att kunna expandera, krävde till slut att man tog bort det. Bortsprängningen skedde förmodligen 1936 då lusthuset revs.⁷⁴ Hamnen har också genomgått stora förändringar. Strandlinjen har flyttats utåt och rätats i etapper, allt efter driftsbehoven. Schaktmassor från berget har använts till utfyllnad, och man har idag svårt att tro att den naturliga strandlinjen låg ungefär vid förbandsfabriken.

⁷⁴ På den nu gällande plankartan från 1940, finns märkligt nog berget fortfarande kvar.



Nedre delen av fabriksområdet kring förra sekelskiftet. Till vänster syns den gamla vägen Vikgränd som gick ned till ångbåtsbryggan. Hamnen har nu förändrat strandlinjen. (Ur Beckers arkiv)

Än idag kan man avläsa dessa förändringar. Som resterna av berget som skymtar fram vid Färgfabriken.



Fabriksområdet och berget i april 1936. Till höger ser man hur rivningen av lusthuset pågår för fullt. Till vänster de gamla villorna som tjänade både som bostäder och fabriker. (Ur Beckers arkiv)



Fabriksområdet som det ser ut idag. Bilden tagen från söder. (Ur Beckers arkiv)



Anläggningen som den såg ut i början av 1960-talet. Ännu finns skjulen och upplagen kvar på området. (Ur Beckers arkiv)

6.1. Byggnad nr. 22 och 23, Palmcrantzska fabriken (Färgfabriken)
Uppförd: 1888-1889. Arkitekt: G. A Engelbrektson (ej bekräftad). Tillhörande den avstyckade tomten Lövholmen 16.

Den av AB Wilh. Beckers byggnader det skrivits mest om är den s. k Palmcrantzska fabriken. Detta är inte förvånande då den tillsammans med hus nr. 21 ”Smälten”, är den äldsta byggnaden på området och dessutom besitter några av de klassiska attributen för en industribyggnad från 1800-talet. Mot vattnet reser sig en imponerande tegelfasad i tre våningar med mönstermurningar och listverk, en långsträckt treskeppig basilikaformad huskropp med lanterniner, stickvalv som omger de småspröjsade fönstren, delvis med bågar av gjutjärn. Sockeln och bottenvåningen är utförda med tjocka gråstensmurar vilket ger ett mycket massivt uttryck. Från början hade fabriken en mer enhetlig utformning, där takfallet och lanterninen som idag kan ses över den södra delen fortsatte hela vägen mot norra sidans gavelfasad. Trots flera stora ingrepp och förändringar har huset kvar mycket av sitt forna uttryck.

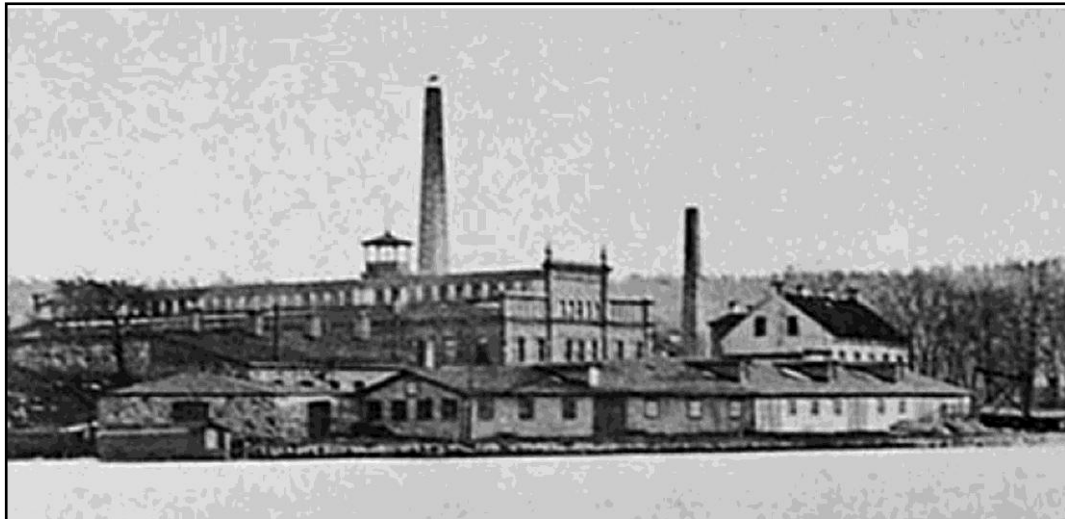


Den Palmcrantzska fabriken eller Färgfabriken, maj 2008. (Foto: J. Vikström)

Fabriken uppfördes åt Palmcrantz & C:o mellan 1888-89 ”af gråsten och tegel under öfverinseende av ingenjör G. A Engelbrektson.”⁷⁵ Det är oklart om han ritat huset eller bara fungerat som teknisk expertis åt Palmcrantz. Hans namn dyker också upp i försäkringshandlingar avseende andra byggnader på området vilket betyder att han också deltog i övrig byggverksamhet.⁷⁶ Palmcrantz & C:o köpte fastigheten 1887 och förlade delar av sin verksamhet, bl.a. produktionen av skördetröskor, såmaskiner och cyklar, här.

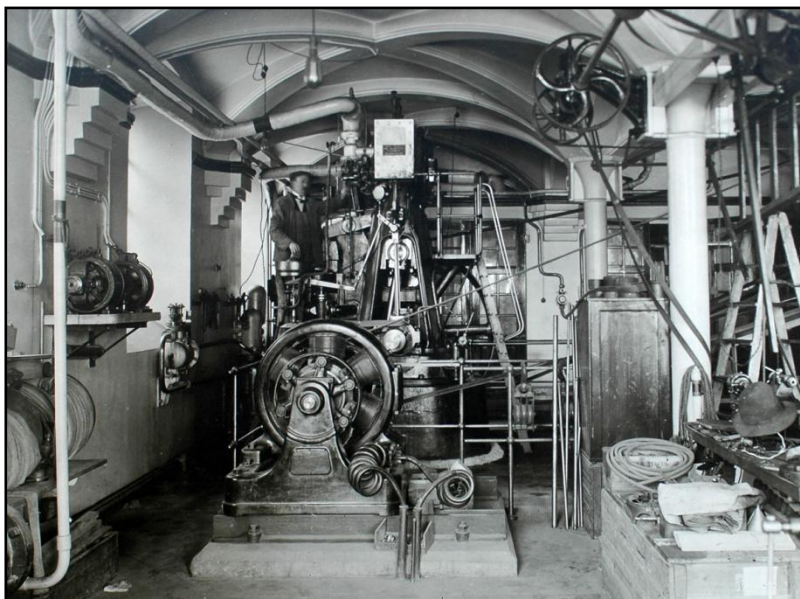
⁷⁵ Ur en artikel om AB Palmcrantz & Co:s nya fabrik på Lövholmen, Svea Illustrerad veckotidning 1889:4, Kungliga Biblioteket

⁷⁶ Besiktning- och värderingsbrev nr. 29047, Allm. Brandförsäkringsverket, daterad 19 nov. 1889



Fabriksområdet som det såg ut i mitten av 1890-talet, med Palmcrantzska husets ursprungliga utformning som en sammanhängande basilika med lanternin och rak trappgavel. Den gamla sodafabriken till höger i bild. (Foto ur Företagsamma Liljeholmen).

AB Wilh. Becker flyttade sin produktion till Lövholmen under 1901, lager och expedition följde från Pilgatan 1 oktober nästkommande år.⁷⁷ Vad som gjordes åt fabriken för att komma igång med en färgtillverkning finns det inga uppgifter om. Sedan tidigare var fabriken utrustad med en ångmaskin och självproducerad elektricitet.⁷⁸ Sannolikt tog man med sig kokare och färgkvarnar från den gamla fabriken. I bottenvåningen fanns ”kraftcentralen” med ångmaskinen till vänster, själva ångpannan låg i rummet bakom detta. Ångmaskinen drev både likströmgeneratoren, som gav el, och remmaskineriet till övriga fabriken. I dessa rum kan man se byggnadskonstruktionen med gjutjärnspelare och slagna kryssvalv, i ett ovanligt praktfullt utförande.

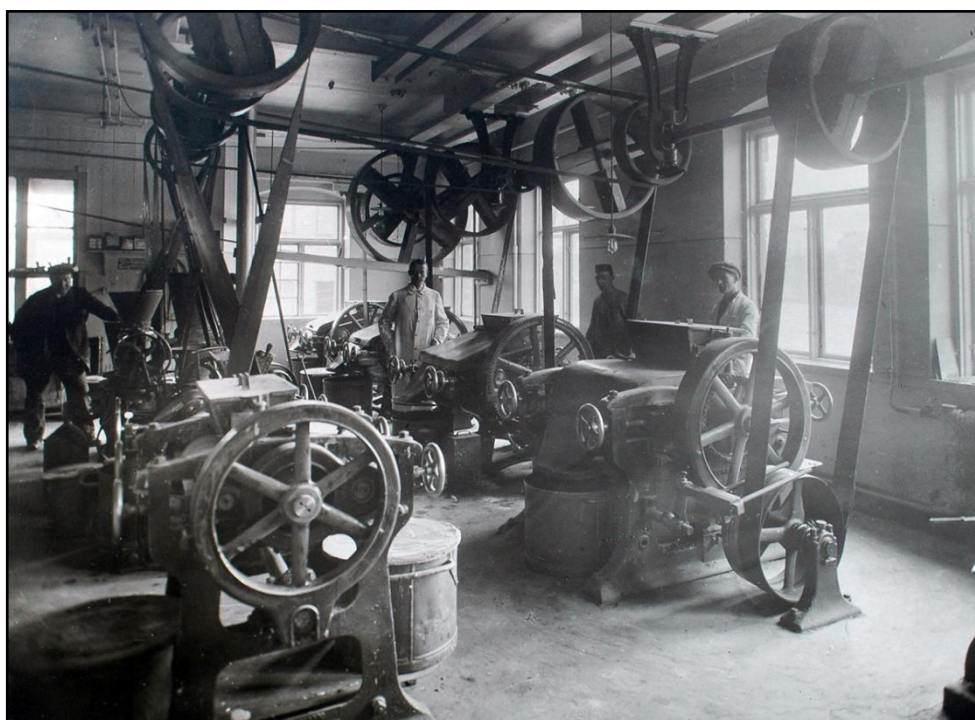


Kraftcentralen 1917. Ångmaskinen med likströmgeneratoren producerade den välbehövliga elen. De remdrivna maskinerna fick också sin kraft härifrån (Foto från Måleriyrkets museum)

⁷⁷ Ur "Några data ur firmans historia", ett PM signerad av förvaltaren H. Andersson 12:e april 1944. Beckers arkiv. Samme man fick ombesörja lagerflytten med pråmar till Lövholmen

⁷⁸ Theodor Winborg, Palmcrantz kompanjon, hade intressen i ett elbolag på orten, Liljeholmens kabelfabrik, vilket kan vara en förklaring till den tidiga installationen

Fabrikationen av färg skedde en våning upp. Här, med utsikt mot vattnet, låg färgrivningen med valsverk och trattkvarnar placerade på rad. Intill dessa låg färgfyllningen och ett visst råvarulager. På samma plan (i byggnad 23) fanns en kittfabrik, från 1910 en såp- och tvålfabrik, samt lagret. 1909 utökades produktionen med en avdelning för konstnärsfärgerna vilka släpptes på marknaden 1912. På 1920-talet tillkom en cellulosafabrik för Beckolack-tillverkningen. En extra våning byggdes till den ursprungliga fabriken för inrymmandet av en spritlacksfabrik och färglager. Hit kom senare bleckkärlsfabriken att förläggas. Efter hand började den gamla färgfabriken att fasas ut. Tvåltillverkningen upphörde 1939 och såpfabriken lades ner 1944. Färgproduktionen flyttades till andra byggnader i etapper allt eftersom nya färgtyper introduceras, som konsthartsfabriken (1941), nitrolackfabriken (1944), den nya Spred-fabriken (1952) samt det sista tillskottet, färgfabriken nr.38 från 1965.



Rivningen i färgfabriken 1917. Valsverken och färgkvarnarna var vid denna tid remdrivna. Elektricitet användes i första hand till belysningen. (Ur Beckers arkiv)

Förändringar: Fabriksbyggnaden har genomgått åtskilliga förändringar genom tiderna, varför endast de mer genomgripande kan tas upp. Den tidiga historien är i det närmaste omöjlig att kartlägga, då ritningar och dokument före 1913 knappt finns att tillgå.

1904 godkändes fabriken formellt för fernissframställning, trots att tillverkningen pågick för fullt, då man ”genom Kgl. Majts nådiga resolution” fick krympta krav, från tio punkter till tre. Dessa avsåg brandsäkerhet, ventilation och andra miljöföreskrifter.⁷⁹ Lindringen visar att fabriken var långt ifrån färdigställd eller ombyggd för att tillmötesgå de krav som fanns på färg- och fernisstilverkarna vid den tidpunkten. Mellan 1901 och 1913, förmodligen

⁷⁹ Brandbesiktning signerad A. Werner Cronqvist, daterad 31/12 1904

redan vid den första ombyggnaden till färgfabrik, utfördes den takhöjning som gav plats åt spritfernissfabriken och senare bleckkärlsfabriken.⁸⁰ Detta förändrade byggnaden exteriört då den förlorade sin sammanhängande basilikaform och taklanternin. I gavelröset togs nya fönster upp och det högre sadeltaket gjorde att de murade diagonala partierna i gavelfasaden tillkom. 1910 tillkom en såp- och tvålfabrik, och ungefär samtidigt en avdelning för tubfyllning av konstnärsfärger. 1918 lät man ingenjörbyrå C. Kreuger & E. Bärnin bygga om för nya funktioner i fabriks huset, som då delvis fick nya innerväggar av trä, tegel och slaggbetong. 1929 planerades för en större ombyggnad, vilken aktualiserades av anmärkningar från brandmyndigheterna. Ett par ombyggnadsalternativ framlades av ingenjörbyrå Tesch. Ett av förslagen inbegrep två nya våningar på huskroppen för inrymmandet av nya och större cellulosa- och spritlacksfabriker. Det andra alternativet var att förlägga fabriken i byggnad 15 (då nr. 6). Påbyggnadsarbetet sköts upp och blev aldrig av, dock tillkom betongförstärkningar i källare, varuhissen med tillbyggnaden av korrugerad plåt och trä på västra sidan, gångbron till byggnad 15 samt brandstegar och dörrar på östra långsidan för att säkra flyktvägarna från tredje våningen.⁸¹



Fotografi taget under påbyggnaden 1958, då översta våningen höjdes 1,5 meter. Förändringen gjorde byggnaden oproportionerlig och klumpig. Den tidigare karakteristiska kreneleringen med sina tinnar, och namnskylten försvann av någon anledning mellan 1949 och 1951. (Ur Beckers arkiv)

⁸⁰ Antagandet grundar sig på jämförelser av fotografiskt material från tiden för Palmcrantz & Co. och en målning föreställande AB Wilh. Beckers fabriksområde daterad 1918. Bygglov finns fr. o. m 1913 då Liljeholmen införlivades med Stockholms Stad

⁸¹ Ritningar SSA

Skorstenen revs 1951. I den gamla murstocken anlades ett duschrum.⁸² 1958 gjorde man kanske den mest djupgående förändringen då man höjde taket med 1,5 m. Ombyggnaden föranleddes av att kommerskollegium inte godkände den gamla elinstallationen, varför man valde att göra en allmän modernisering.⁸³ Färdiga strängbetongbalkar med bärlinor sattes upp direkt mot yttermuren vilket innebar att de gamla träpelarna kunde tas bort och man fick en större disponibel yta. Taket av Siporex fick samtidigt en 20x4 meter stor taklanternin, man fick "de modernaste fabrikslokaler på Lövholmen."⁸⁴ 1959 sprutmålades fasaderna, vilket förmodligen gjordes för att få en enhetlig färg på teglet efter påbyggnaden.

Byggnaden användes i produktionen fram till 1970-talet, varefter den tjänade som upplag och förföll kraftigt. I slutet av 1980-talet räddades byggnad 23 från rivning, som då tillsammans med byggnad 22, frånskiljdes stamfastigheten och blev Lövholmen 16. Därefter genomgick den en större renovering för att omvandlas till konstgalleri och kontor. Vid denna tidpunkt revs alla trä tillbyggnader som lastkajer och hiss. 1995 tillkom hiss för kravet på tillgänglighet.



Ritning av färgfabrikens västra fasad inför ombyggnationen 1929. Tesch ing. byrå. (SSA)

Exteriör byggnadsbeskrivning: Fabrikshuset är uppfört på berggrund i tre våningar. Sockel och grundmur av bearbetad natursten. Stickvalv förstärkta med betong kring fönster och portar i bottenvåningen. Balklaget består av gjutjärnspelare, tegelvalv och armerad betong. Väggarna utgörs av massiva tegelmurar. Fasaden är slamputsad och avfärgad i

⁸² *Färg och Forum*, nr. 5, 1958

⁸³ *Ibid.*

⁸⁴ *Ibid.*

gulbrun nyans. Fönsterbågar och spröjs i bottenvåningen är av gjutjärn och målade i svart, medan de i övriga våningar är av trä och blåmålade. Sadeltak med lanternin är utförd i lättbetong, takbeklädnad av papp. Avvattningen sker med hängrännor och stuprör av falsad svartmålad plåt. Takfot och lister har vattenavrinningsbleck likaledes utförda i svartmålad plåt.

Skador: I stort sett är byggnaden i ett gott skick. På sockeln, främst på västra sidans fönsteromfattningar, finns vittrad och frostsprängd puts. I mindre utsträckning saknas det stenar, eller så sitter de lösa, i muren. Smärre skador på färgskikt som avflagnings kan ses på samma sida, främst på skorstensfoten. Fönstren har delvis flagnande färgskikt och skadad kittning.

Åtgärder: Omputsning av skadade partier, samt fastgjutning av stenar i sockeln. Ommålning av fönsterbågar och karmar. Av mindre brådskande karaktär är en bättring av de skadade målningsarbetena på västra fasaden.

Byggnad 23. Sammanhängande med byggnad 22.
Arkitekt och byggår samma som nr. 22.



*Byggnad 23, maj 2008. Alla påbyggnader såsom såplager, tunnbinderi, lastkaj revs 1989. Vägen till väster om huset vidgades och ytterligare delar av berget bortsprängdes.
(Foto: Leif Bivegård)*

Exteriör byggnadsbeskrivning: Byggnadskroppen utgörs av en treskeppig basilika i en våning. Huset är grundlagd direkt på berg. Sockel och murverk i bearbetad natursten. Takstolskonstruktion av gjutjärn och limträ. Södra gaveln är slätputsad och avfärgad i gulbrunt. Stora stickvälvda fönster- och döromfattningar upptar större delen av fasaden. Fönstren är igenmurade i väster, i öster är de utförda med både trä- och gjutjärnsbågar, vissa

med en ventilationsdel i mitten. Utkragad takfotslist av delvis hugget tegel. Ett stort runt fönster, som tillkom 1995, finns i södra gavelns fasad. Likaså finns en äldre dörr från den borttagna våningen samt en svartmålad stålport. Sadeltek i två nivåer, med en längsgående lanternin med spröjsade fönster. Taket är klätt med falsad bandplåt som är svartmålad. Avvattningen sker med hängrännor och stuprör i falsad svartmålad plåt.



Byggnad 23 från sydost. Maj 2008. Lövholmsbrinken går ner till kajen och det gamla fabriksområdet. Till höge syns den kraftiga stenmur som bildar tomtgräns mot kolsyrefabriken.
(Foto: Jonas Vikström)

Skador: I huvudsak gott skick. Smärre vittrad puts i fönsteromfattningar längs västra långsidan. Fuktskador på färgskikt, eventuellt också på putsen, på södra sidans gavel.

Åtgärder: Kontroll av ursprunget till fuktskador på södra sidans fasad samt åtgärdande av detta, ommålning av skadade partier.

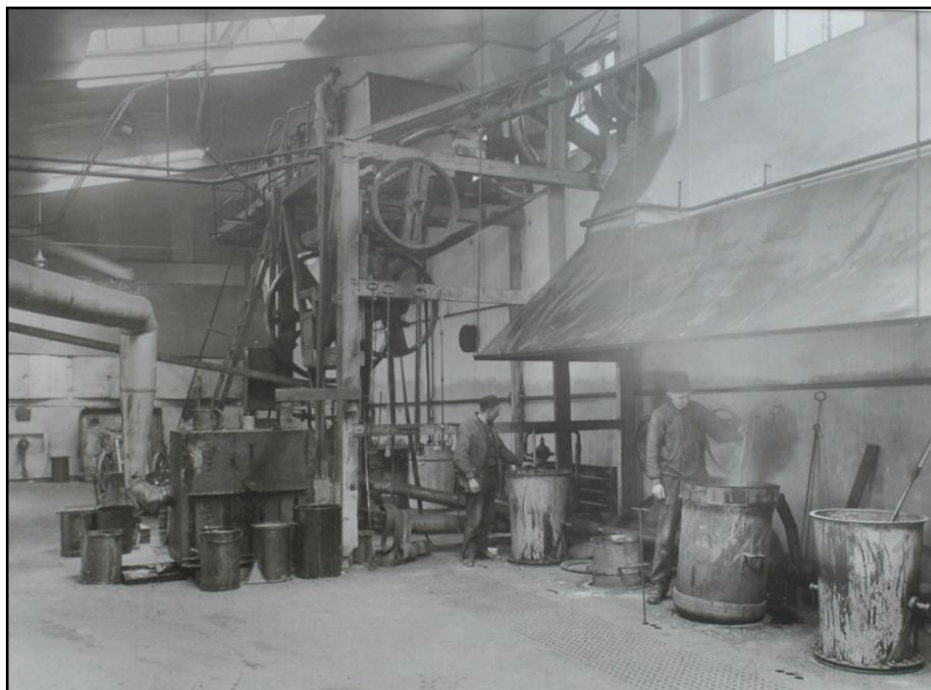
6.2. Byggnad 21, Oljefernissfabriken, "Smälten"

Arkitekt och byggår samma som byggnad 22 & 23

Smälten uppfördes förmodligen samtidigt som byggnad 22 & 23, och användes då som smedja vid Palmcrantz & Co:s tillverkning. I den försäkringsbesiktning som gjordes 1889 skriver man följande om huset: "No 16. Smedja af sprängd gråsten och tegel med tak af plåt."⁸⁵ Då Beckers tog över fastigheten passade smedjan bra till den illaluktande och eldfarliga olje- och fernisskokningen. Från början värmdes kokkärlen med koks och vedkol,

⁸⁵ Besiktnings- och värderingsbrev nr. 29047, Allmänna Brandförsäkringsverket, daterad 19 nov. 1889

men man övergick enligt beslut 1916 till gasdrift vilket gav en mer kontrollerad kokning⁸⁶. Smälten kallas byggnaden för att man i de stora kokkärl som stod längs väggarna, smälte de naturhartser som användes till fernissan. Här kunde man också koka linolja och tillverka standolja vilka användes i lacker och färger. Vissa av kokkärlen var transportabla vilket var nödvändigt då man efter kokningen tog bort diverse oönskade slaggämnen ur fernissan i den intilliggande separatordelen. Produktionen pågick till 1973, därefter har huset i första hand tjänat som lager. Mycket av det som producerades användes som råvaror i färgfabriken.



Smälten 1915. De tidigare skorstenarna till ässjorna i smedjan används som utsug. En ångmaskin driver med remmar den kross- och siktmaskin som användes till att pulverisera hartset. Bilden är tagen före konverteringen till gasdrift. (Foto från Måleriyrkets museum)

Förändringar: Exteriört har byggnaden behållit relativt mycket av sin ursprungliga utformning. Det karakteristiska pulpettaket med plåtbeklädnad kan ses på fotot på Palmcrantzka fabriken från 1890-talet, där också de fyra ursprungliga skorstenarna från härdarna syns.⁸⁷ 1944 gjordes en tillbyggnad med ett nytt entresolplan i byggnadens östra sida, för att här inrymma lack- och oljecisterner. Exteriört innebar det att ett fönsterband tillkom i takfallet, två skorstenar togs bort, samt att två av fönstren på södra fasaden fick glasbetong istället för glas. För planerna stod Ödeens Ingenjörbyrå och för fasadutformningen arkitekterna Giertz och Tesch, som också ritade nitrolackfabriken (no.27) och portvaktshuset (no.5) samtidigt. Då Tikkurila köpte Alcro-Beckers lät man 2004 renovera och bygga om Smälten för utställningsändamål. Syftet var också att återställa den till ett mer ursprungligt skick. För ritningarna stod arkitektbyrån AIX.

⁸⁶ Ur styrelseprotokoll § 3 19/6 1916

⁸⁷ Se bild i avsnittet om byggnad 22 & 23



Byggnad 21, "Smälten", maj 2008. Takvåningen tillkom 1944 och anknyter arkitektoniskt till den samtida nitrolackfabriken. (Foto: Leif Bivegård)

Exteriör byggnadsbeskrivning: Byggnaden består av en fristående huskropp i en våning med ett entresolplan. Stomme, sockel och fasad består av en tjock mur av bearbetad natursten och tegel. Fasaden mot norr har fem stora fönster omfattade med stickvalv och fönsterbänkar gjutna i betong. Fönstren har enkla svartmålade, spröjsade bågar av gjutjärn. Takvåningen har fyra fönster med fyra långsmala lufter med bågar och spröjs av stål. I den norra sidans fasad finns också två stora stålportar målade i grått, även de omfattade av gjutna stickvalv av betong. Södra sidans fasad har fem igenmurade fönsteröppningar, i den östra delen finns två fönster som murats med glasbetong. Märken från igenmurade dörrar och bjälklag från tidigare omkringliggande byggnader finns synliga i fasaden. Längs den norra fasaden löper ett skärmtak med korrugerad plåt, vilandes på stålbalkar fästade i huset och i marken. Byggnaden har ett pulpettak där halva sidan utgörs av en takvåning med ett lägre takfall. Två lanterniner finns i den brantare västra sidan av taket. Taket har en beklädnad av svart bandplåt med falsningar. Likaså är hängrännor, stuprör och andra plåtbeklädnader utförda i svartmålade plåt. Huset har tre äldre vitputsade skorstenar, två stående mot södra långsidans vägg och en mot norra sidan, krönen är avtäckta med falsade plåtbeslag.

Skador: Byggnaden är renoverad 2004 och är i gott skick.

Åtgärder: Inga



*Smälten från sydost, maj 2008. Fram till 1950-talet gick tomtgränsen någon meter ut från byggnaden. Här fanns en tillbyggnad av trä som hörde ihop med oljelagret på den västra gaveln.
(Foto: Jonas Vikström)*



*Interiörbild från smedjan 1889. Här fanns enligt ett reportage i tidningen Svea, tre dubbellhårdar, två ugnar, ånghammare, hejare och en ångmaskin.
(Illustration ur Svea Illustrerad Veckotidning 1889:4)*

6.3. Byggnad 15, Förbandsfabriken

Uppförd 1915. Arkitekt: Industribyrå. Entreprenör: Kreüger & Toll



*Förbandsfabriken från sydväst, maj 2008. Trapphuset på södra fasaden har kvar sina spröjsade fönster. Ett utstickande trapphus var egentligen inte förenligt med industribyråns idéer.
(Foto: Jonas Vikström)*

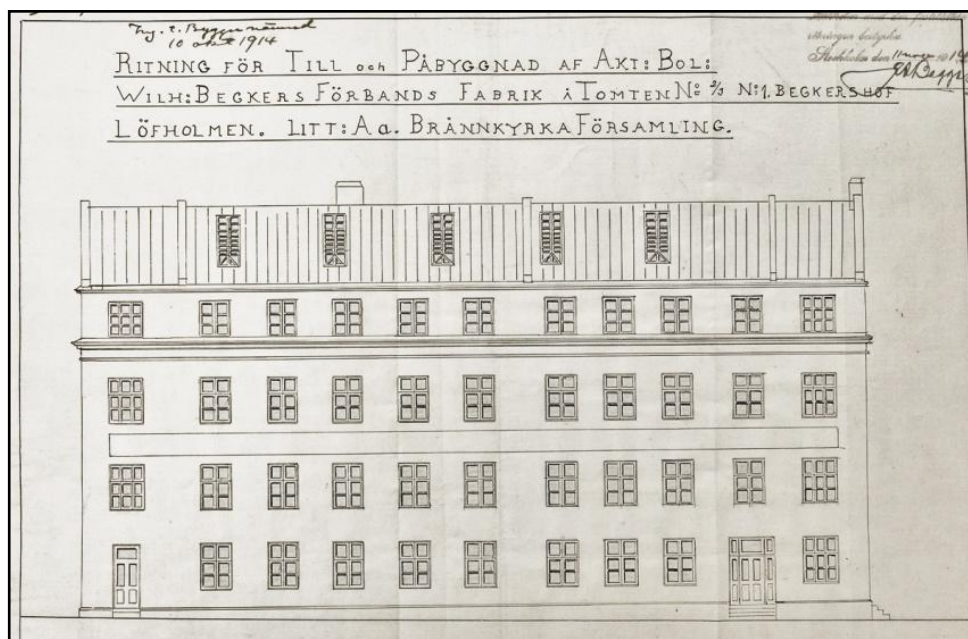
På platsen för detta hus stod ursprungligen huvudbyggnaden till fastigheten Lövholmen. Tidigare benämnd Lustigkulla och som med säkerhet fanns under det tidiga 1800-talet. Enligt en lantmäterikarta från skiftet 1872, låg en sodafabrik i denna byggnad. Samma byggnad användes senare som kontor i Palmcrantz & Co:s verksamhet.

AB Wilh. Becker hade redan innan tidpunkten för flytten till Lövholmen börjat med förbandsartiklar i liten skala. Lagret flyttades från Pilgatan till Lövholmen 1904, och man förlade till en början produktionen av dessa produkter till det gamla kontoret i färgfabriken.⁸⁸ Affärerna gick mycket bra och sortimentet utökades. Redan 1905 flyttades produktionen till den gamla sodafabrikens första våning. Huset inrymde i övrigt expedition, lager, kemikalielager och en portvaktarbostad⁸⁹. Då det första världskriget bröt ut innebar det en starkt ökad efterfrågan på förbandsartiklar, vilket gjorde att man under 1914 beslöt att utöka produktionen och bygga på huset. En annan bidragande orsak till att man behövde större lokaler var att den nya apoteksstadgan som trädde i kraft 1913. Denna innebar att monopolet

⁸⁸ Ur ”Några data ur firmans historia”, ett P. M av H. Andersson, förvaltare på AB Wilh. Becker sedan 1909. Daterad 12/4 1944

⁸⁹ Ur en text berättade av förbandsfabrikens föreståndarinna Frida Johansson. Beckers arkiv. Ej daterad

apoteken hade haft på försäljningen av vissa farmaceutiska produkter bröts, vilket gav AB Wilh. Becker chansen att utöka verksamheten ytterligare. Ritningar på tillbyggnaden utfördes av arkitekt C. F Malm. När man påbörjat byggnationen stötte man på problem:”... och då, under arbetets gång, tydligen visat sig, att den gamla grunden, under huset som skulle påbyggas är af sådan dålig beskaffenhet, att den beviljade påbyggnaden ej gärna låter sig göras.”⁹⁰



Det ritningsförslag som godkändes för byggnation 1914 men som aldrig utfördes. (Ritning SSA)

Planerna på ett nytt hus leder till anammandet av helt nya idéer som kommer på modet vid denna tid. Det är tanken på att bygga en *rationell* fabrik. Nu anlitas istället Industribyrån och entreprenörerna Kreüger och Toll, för uppförandet av det nya huset. Förbandsfabriken var genomtänkt i minsta detalj, och uppvisade varje modernitet och framsteg tiden hade att bjuda på, och som en lyrisk rapportör skriver ”enligt fackmäns utsago kan vara ett mönster för hvilket europeiskt land som hälst.”⁹¹ Byggnaden i fyra våningar uppfördes med en stomme av armerad betong och en fasadbeklädnad av tegel.⁹² Redan i november 1915 stod byggnaden klar för inspektion.

Fasadritningarna utfördes av Carl R. Lindström, övriga ritningar stod Industribyrån själva för. Betongstommen av s.k. Hennebique-system, utfördes av Svenska Betong-Aktiebolaget.⁹³ Under arbetet med uppförandet av det nya fabriks huset var produktionen

⁹⁰ Ansökan om bygglov för uppförande av byggnad. Daterad 23/3 1915

⁹¹ *Svensk färg-teknisk tidskrift*, nr.8 1916

⁹² Kreüger & Tolls, och Stockholms, första byggnad helt utförd i betongskelettkonstruktion var Myrstedts & Sterns hus på Kungsgatan, uppförd 1909. Den första i Sverige byggdes 1897 i Norrköping

⁹³ Hennebique-systemet bygger på en armerad, monolitisk betongskelettkonstruktion med platsgjutna balkar, pelare och platta

förlagd till lokalerna vid Mariahissen, och lagret till Hornsgatan 35. Inflyttningen till den nya anläggningen ägde rum i början av 1916.



Förbandsfabriken 1916. Den strama arkitekturen har tydliga inslag av klassicism med indragna partier i fasaden som visualiserar pelarkonstruktionen, och takfotslisten som associerar till kapitäl. (Foto från Måleriyrkets museum)

Husets översta våning inrymde själva förbandsfabriken, i våningarna under låg farmaceutiska fabriken, laboratorierna och tekniska fabriken. Den farmaceutiska fabriken producerade de läkemedel som benämndes ”fria handelsvaror”, vilket kunde vara salvor, puder, desinfektionsmedel, hårvatten mm. Den tekniska fabriken tillverkade bl.a. bonvax, putsmedel, konstgödsel och andra växtrelaterade produkter. Man kan bara spekulera i hur den nya arbetsmiljön, med de stora fönstren, vitkallade väggar och linoleumgolven upplevdes av dem som jobbat mer eller mindre under skrubblänkande förhållanden. En av byggnadsdetaljerna som tillhörde Industribyråns signum var det platta taket.⁹⁴ Taket kunde därför utnyttjas som rekreations- och matplats åt personalen. Om det någonsin användes för detta ändamål har vi inte kunnat få bekräftat. På taket fanns däremot under en lång tid ett växthus som användes vid experiment med bekämpningsmedel. Under slutet av 1930-talet fanns planer att påbygga förbandsfabriken ytterligare en våning, faktiskt innan andra världskrigets utbrott, men istället flyttade man produktionen till hyrda lokaler på Lindhagensgatan 132. Lagret flyttade 1940 till tredje våningen på kontorsbyggnaden, och 1944 vidare till Mariahissen. I den gamla våningen för förbandsfabriken lade man

⁹⁴ Takkonstruktionen kallas holtzementtak, en konstruktion bestående av flera lager av asfaltpapp varvade med holtzement, och med ett skyddande gruslager överst

fabrikskansliet. I slutet på 1940-talet skedde en strukturomvandling som tog fasta på färgproduktionen. 1949 lades stora delar av den farmaceutiska fabriken ner, 1952 följde förbandsfabriken, och i stor utsträckning även den tekniska fabriken. Förbandsfabriken kommer därefter nästan uteslutande att inrymma laboratorier, kontor samt biblioteket.



Förbandsfabriken maj 2008. Utan de imponerande stora fönstren i översta våningen tappar byggnaden mycket av sitt ursprungliga uttryck. (Foto: Leif Bivegård)

Förändringar: 1930 fick bottenvåningen en ny indelning av mellanväggar. 1938 anlades ett växthus på taket efter ritningar av Industribyrå. 1939 byggs förbandsfabriken om till ett kansli. 1944 tillkom gångbron till nitrolackfabriken. 1950 byggs den andra och tredje våningen om till utvecklingslaboratorier, med ett bibliotek på andra våningen. Fönstren på dessa våningar byttes samtidigt ut mot perspektivfönster, ”som gett ett betydligt ljusare intryck än de gamla, i små rutor uppdelade fönstren.”⁹⁵ Ett ställverk adderades till trapphusets östra sida 1960. 1970 byttes de sista spröjsade fönstren på våning 4 ut mot mindre perspektivfönster. 1960, 1986 och 1990 skedde en rad interiöra förändringar, laboratorier gjordes om till kontor och vice versa. 1990 revs den intilliggande byggnaden nr. 28, samt gångbron till nitrolackfabriken.⁹⁶

Exteriör byggnadsbeskrivning: Byggnadskroppen är fristående och består av fyra våningar, orienterad längs det tidiga 1800-talets strandlinje. På södra långsidan finns ett utskjutande trapphus.⁹⁷ Stommen är av armerad betong i ett monolitiskt pelare/balk-system. Sockel av bearbetad betong c:a 5 cm ut från liv. Fasadmaterialiet består av rött tegel lagt i

⁹⁵ Internt P. M angående ombyggnationen författat av chefsingenjören Olof Gadd, daterad 26/10 1950

⁹⁶ BNA

⁹⁷ Något som egentligen strider mot Industribyråns formspråk och teorier

munkförband. Mellan ett par av våningarna löper putsade gördelband avfärgade i grått. Putsade partier återkommer också i enfang mot tak och i en del fönsteromfattningar. I den norra, östra och västra sidans fasader är de ickebärande mittpartierna indragna vilket förtydligar pelarkonstruktionen. Fasaden avslutas i en klassicerande takfotslist. Fönstren är kopplade och av enluftstyp, i trapphuset sitter de ursprungliga tvåluftsfönstren med spröjs. Alla fönster är rödmålade, likaså fönsterblecken av plåt. Byggnaden har ett terrasstak med en täckning av grus. På taket och längs trapphuset finns det diverse installationer som rör ventilationen av huset. På östra gaveln finns det brandstegar utförda i galvaniserat och målat stål. Portar är av stål och aluminium. Ett mindre skärmtak sitter ovanför porten i trapphuset. Takavattningen sker med fyra stuprör av svartmålad plåt.

Skador: Byggnaden är i ett gott exteriört skick. Flagnad färg förekommer sporadiskt på fönsterbleck, samt på puts vid entrén. Puts kring porten vid entrén visar också upp vittringsskador, sannolikt beroende på felaktig avslutning på stuprör. Betongsockeln på ställverket har stora skador, genomgående sprickor på flera ställen och är bitvis urlakad och söndervittrad. Skador på tegel i taklist på norra långsidan, härrör från bristfällig takavvattning. Ett fönsterglas är sönder i trapphuset.

Åtgärder: Det mest akuta är ett åtgärdande av takavvattningen vid entrén för att undvika ytterligare skador. Omputsning och målning av de skadade partierna vid samma entré. Skadade partier på sockeln till ställverket knackas eller bilas ned och gjuts om med cement. Kontroll av ursprung till vattenskadorna på taklist, kan redan vara åtgärdade. Byte av skadat fönster.

6.4. Byggnad 1, Kontoret.

Uppförd 1916. Arkitekt: AB Industribyrå. Entreprenör: Kreüger & Toll.

I samband med den ökade förbandsproduktionen under första världskriget hade lokalfrågan blivit ett allt större problem. Förbandsfabriken behövde ett större lager, färgtillverkningen och de kemiska produkterna krävde också mer plats. Beslut togs därför att man i samband med uppförandet av den nya förbandsfabriken, även skulle uppföra ett nytt centrallager, en byggnad som också kunde rymma huvudkontoret.

Något måste sägas om dem som höll i planerna och ritningarna för det nya bygget, AB Industribyrå, och T. A. Bergen, som var dess tekniske chef. Industribyrå bildades 1912 av Sveriges Industriförbunds chef Erland Nordlund. Man såg ett behov av att förnya industrin i Sverige och ge den en modern organisation. Man sneglade på USA och den rörelse som uppstått kring Frederick W. Taylor, och bilproducenten Henry Ford, vilka såg industrin som ett noga uträknat och rationellt produktionssystem, och där industribyggnaden var en ytterst viktig komponent. Henry Ford såg tidigt vikten av en optimalt utformad fabriksenhet och

knöt arkitekten Albert Kahn till sig. Tillsammans förnyade de sättet att bygga industrier på, och Fords fabriker i Highland Park i Detroit, blev en förebild för den nya tiden. Arkitektens roll nedtonades och det vetenskapliga och det ingenjörsmässiga arbetet blev det centrala. ”Löpandebandsprincipen”, som klingar illa idag, var det högsta goda.



Kontorsbyggnaden 1917. Mäktig arkitektur reser sig på Liljeholmen. Klassiska former, komplett med kraftig sockel, lisener, arkitrav, fris och gesims! (Foto från Måleriyrkets museum)

T. A Bergen studerade under slutet av 1800-talet, endast 15 år gammal, industriplanering och byggnadskonst i USA. Han jobbade på en känd konsultfirma i Boston fram tills att han värvades till Industribyråns tekniske chef 1913. Beckers byggnader är tillsammans med AB Baltics fabriker i Södertäljde, de första han får i uppdrag. Tillsammans med förnyarna och byggentreprenörerna Kreüger och Toll, blir de det ”hetaste” man kan uppbringa vad gäller industribyggande i Sverige. Ivar Kreüger hade likt Bergen studerat i USA i början 1900-talet, och träffade där Julius Kahn, bror till nämnde Albert Kahn, och blev intresserad av hans metoder att armera betong. Han tar med sig erfarenheterna från USA och introducerar bl.a. Kahns diagonaljärn på den svenska marknaden. Ett citat ur en skrift av Bergen från 1918 kan sammanfatta hela ambitionen.

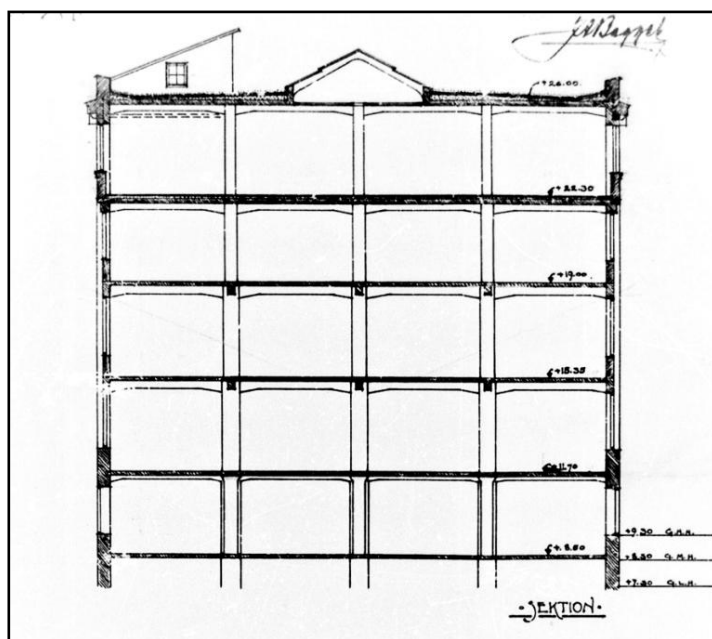
”Byggnaderna måste betraktas såsom en del av en enda stor industriell maskin, i hvilken var och en av de många arbetarna och verktygen uppfyller sin bestämda funktion, och vars syfte bör vara att möjliggöra ett harmoniskt samarbete, ägnat att vinna största möjliga effekt, med minsta möjliga totala kostnad.”⁹⁸

⁹⁸ T. A Bergen, *Grunddragen för planering, konstruktion, uppförande och utrustning av*

I arkitekturen hos Industribyrån ser man mycket av de amerikanska förebilderna. Den är karakteristisk trots att man använder sig av flera konsulterande fasadarkitekter som Erik Hahr, Cyrillus Johansson och Carl Lindström, som ritade Beckers hus. Skall man nämna några gemensamma drag är det den närmast klassiska hanteringen av volymerna, en rektangulär huskropp med proportioner som för tankarna till ett grekiskt tempel. Fasaderna är stramt klassicerande med stora vertikala fönsterpartier, framhävande de bärande pelarna, och utskjutande kraftiga taklister. Vertikaliteten bryts ofta med detaljer som putsade gördelband och kraftiga socklar. Översta våningen avviker exteriört genom att antingen göras högre, som i förbandsfabriken, eller som en lägre attikavåning, som på kontorshuset.

Denna utläggning för att ge en bakgrund åt de strävanden AB Wilh. Beckers ledning hade med sitt industrikomplex åren kring 1915. Färgfabriken, trots endast lite drygt 15 år på nacken, måste ha tätt sig mycket gammalmodig. 1918 byggdes den mycket riktigt om.

Den nya lager- och kontorsbyggnaden tjänade till största del som lager med expedition. I översta våningen låg huvudkontoret med inköps- och försäljningsavdelningar. Övriga våningar upptogs av, räknat uppifrån, tekniska fabriken lager, lack- och fernisslager, kemikalielager, samt på bottenvåningen oljelager, lagerexpeditionen med packrum och lastkajer⁹⁹. På första våningen låg personalmatsalen, och en portvaktsbostad fanns inrymd på bottenvåningen, direkt till höger om huvudentrén. Allt ordnat enligt Industribyråns effektivitetsprinciper. Trapphus, hissar och omklädningsrum m.m. hamnade företrädesvis på gavelsidorna, och en relativt smal huskropp parad med stora fönsterytor gav ljusa miljöer. Ventilation och brandskydd var andra prioriterade områden.



Sektion av kontorsbyggnaden. Kreüger & Toll använde oftast ett håltegelbalklag till sina byggnader. Håltegelt kringgöts med betong och armeringsjärn. Källarvåningen fick en mushroom-konstruktion för att få en högre takhöjd. (Ritning BNA)

industribyggnader. Sv. Ind. förb. avd. Organisation no. 13, sid. 2

⁹⁹ Bottenvåningen utfördes i en s.k. mushroom-konstruktion, vilket medgav högre takhöjd i förhållande till våningshöjden, och ett minimerande av tvärgående balkar



Kontoret och bokföringssalen 1917. Ljus och rymd, med mycket glas och spröjs. Lanterninen gav ljus till den inre delen av våningen, man fick därför inga mörka och ineffektiva ytor. Bergen lämnade inget åt slumpen, t.o.m. lampskärmarnas vinklar och placering var noga uträknade. (Ur Beckers arkiv)

Efter hand avvecklades lagret, uppköpen och den ökade färgproduktionen ledde till en allt större administration. Allt detta krävde en ökad kontorsyta, och sedan mitten av 1960-talet har byggnaden i huvudsak denna funktion.



Fönsterbyte 1954 i våning 2.(Ur Beckers arkiv)

Förändringar: En butik adderades på husets framsida, vi har inte hittat något om denna ändring i arkiven. troligtvis redan på 1920-talet. Med utgångspunkt i bildmaterialet som vi

har, kan vi sluta oss till att butiken endast fanns under en kortare period. 1923 byggs lastkajen om. Efter förbandsfabrikens flytt till Kungsholmen 1944 byggs tredje våningen om till en administrativ enhet. Efter köpet av företaget Arvid Lindgren, ville man flytta deras huvudkontor från Grevgatan till Lövholmen. Eftersom stora delar av den kemisk-tekniska och farmaceutiska tillverkningen lades ner i slutet av 1940-talet frigjordes stora lagerytor i byggnaden. 1954 bygger man därför om våning 2 för att inrymma Arvid Lindgrens stab, samtidigt flyttar man ner underbolaget Ferbos avdelning till denna våning. Våning 3 byggs också om för att harmoniera med den nya organisationen. Vad exteriören beträffar får ombyggnaden konsekvensen att de gamla spröjsade fönstren på våning 2 och 3 tas bort:

”Då det visat sig att göra erforderliga förbättringar på de nuvarande fönstren, till rimlig kostnad, kommer dessa att utbytas mot perspektivfönster av samma typ som finns i laboratoriebyggnaden, varvid det alltså blir 2 perspektivfönster där det nu finns ett stort fönster. Detta möjliggör också inredandet av hälften så stora rum.”¹⁰⁰

På liknande vis byggs huset om 1961 och 1962, då man renoverar våning 1 respektive våning 4. 1962 rev man den gamla lastkajen, nr.1A, vid västra sidans bottenvåning, och uppförde lagerbyggnad nr.2. 1969 byts fönstren på våning 5 ut. 1972 tillkom soprummen på gavlarna. 1989 förändrades hela området stort, och kontoret fick bl.a. vaktkuren på den östra gaveln som tillskott.



Kontorsbyggnaden från väster, maj 2008. Trots stora ingrepp, främst på fönster, har byggnaden kvar mycket av sitt forna uttryck. (Foto: Jonas Vikström)

¹⁰⁰ Färg och Forum nr.5 1954

Byggnadsbeskrivning: Byggnaden som har sin huvudfasad åt söder, mot Lövholmsgränd, utgörs av fem våningar. Stomme av armerad betong i ett platsgjutet pelare/balk-system. Sockelns nedre del består delvis av ett mörkgrått rusticerande parti med synliga stenar ingjutna, delvis slätputs avfärgad i ljusgrå nyans. Mitt på södra fasaden finns ett entréparti i tung nationalromantisk stil utförd i bearbetad granit och betong. Entréporten är av aluminium med glasfyllningar. Portar i stål finns också på de västra och östra gavlarna. Byggnadens pelarsystem och kraftiga taklist framhävs i fasaden, och är klädda med rött tegel lagda i munkförband. De indragna fönsterpartierna och detaljer i listverk har slätputs i gult. Fönsterutfyllningar av eternit. Fönstren är kopplade enluftsfönster målade i grönt. Terrasstak som är grustäckt. På taket finns också en lång lanternin som inte längre utnyttjas. Fyra kraftiga stuprör på vardera långsida sköter takavvattningen, och är utförda i grönmålad plåt. På västra gaveln finns en tillbyggnad med skärmtak.

Skador: Byggnaden är i ett gott skick. Av estetisk karaktär och med låg prioritet, är en smärre stötskada på betongpelare i entrén, förmodligen har den blivit påkörd med lastbil el likn.

Åtgärder: Lagning av skada vid entré.

6.5. Byggnad 27, Nitrolackfabriken

Uppförd: 1944. Arkitekt: Giertz & Tesch, Ödeens Ingenjörbyrå AB. Entreprenör: Hamnbyggnadsbyrån.

Succén med Beckolacken som introducerades 1926, och uppköpet av Fernissaktiebolaget Ferbo 1929, krävde större ytor för den cellulosebaserade produktionen. Man hade byggt om färgfabriken 1929 för att rymma produktionen av sprit- och cellulosalacker, men den allt större produktionen, främst till möbelindustrin, krävde bättre produktionsförutsättningar. Det var också i linje med företagets program för nybyggnad och modifiering av anläggningarna på Lövholmen.

Tillverkningen av nitrocellulosebaserad färg var vansklig då både bindemedlet och lösningsmedlen var extremt brandfarliga. Namnet nitrocellulosa antyder släktskapet med sprängämnet bomullskrut. Därför gavs arbetet med konstruktioner och utformning av byggnaden speciellt stor omsorg. Man anlade fabriken minst 15 meter från annan byggnad, tankarna för lösningsmedlen grävdes ner och fick en betongskärm mot huskroppen. Andra detaljer var självstängande branddörrar och luckor med smältlås för att förhindra luftdrag vid brand, explosionssäker belysning m.m. De fristående trapphusen på gavlarna, utformade som betongrör, nåddes från varje våning. Från överbyggnaden fanns flera brandstegar ner till röret.



Nitrolackfabriken maj 2008. Funktionalismen har nått Lövholmen. Horisontella fönsterband i liv med fasaden, ett signum för funkisfabriken. Ventilationstrummor, telferbalk och skärmtak är borttagna. Evakueringsröret på den västra sidan är inbyggd med plåt. (Foto: Jonas Vikström)

Ventilationen var också betydelsefull, både för arbetsmiljön och av brandsäkerhetsskäl. I vissa utrymmen hade rummen en luftomsättning av 40 gånger per timme. Ingen luft fick återanvändas, vilket också satte stora krav på värmesystem och isolering. Till stor del byggdes den nya ångpannecentralen med LaMont-pannan, för denna fabriks skull även om den försörjde övriga byggnader också.¹⁰¹ För att spara värmeenergi isolerades taket först med ett lager med cellbetong, ovanpå detta en membranisolering och ytterst ett lager med skyddsbetong.

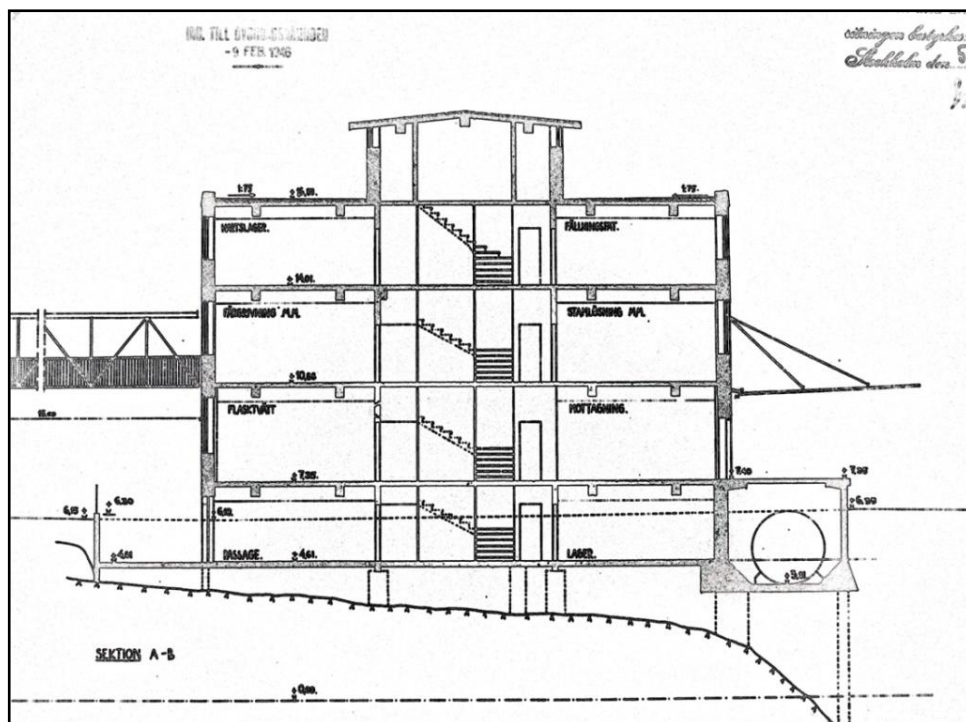
Även andra omständigheter försvårade arbetet med uppförandet. Den naturliga strandlinjen hade flyttats ut i etapper för att få rum för verksamheten. Utfyllnadsmassorna av sprängsten och lerbotten dög inte som grundläggning, varför man var tvungen att påla med speciella pålar genom sprängstenslager och lera ned till berg, vilket var upp till åtta meter.¹⁰² Pålarna fylldes sedan med betong.

Eftersom hela källarplanet och den ursprungliga bilnedfarten, idag igenfylld, ibland ligger under Mälarens högsta vattennivå, formades detta som ett tråg av vattentät betong. Hela grundläggningen och bärrigheten i stommen har gjorts för att klara ytterligare påbyggnad med en våning, vissa källor säger hela fyra våningar!¹⁰³

¹⁰¹ Ur Affärsekonomi, *Moderna Industribyggnader*, nr.11 1945

¹⁰² Pålarna var av s.k. Kasten-typ, dvs. stålpålar med lådprofil

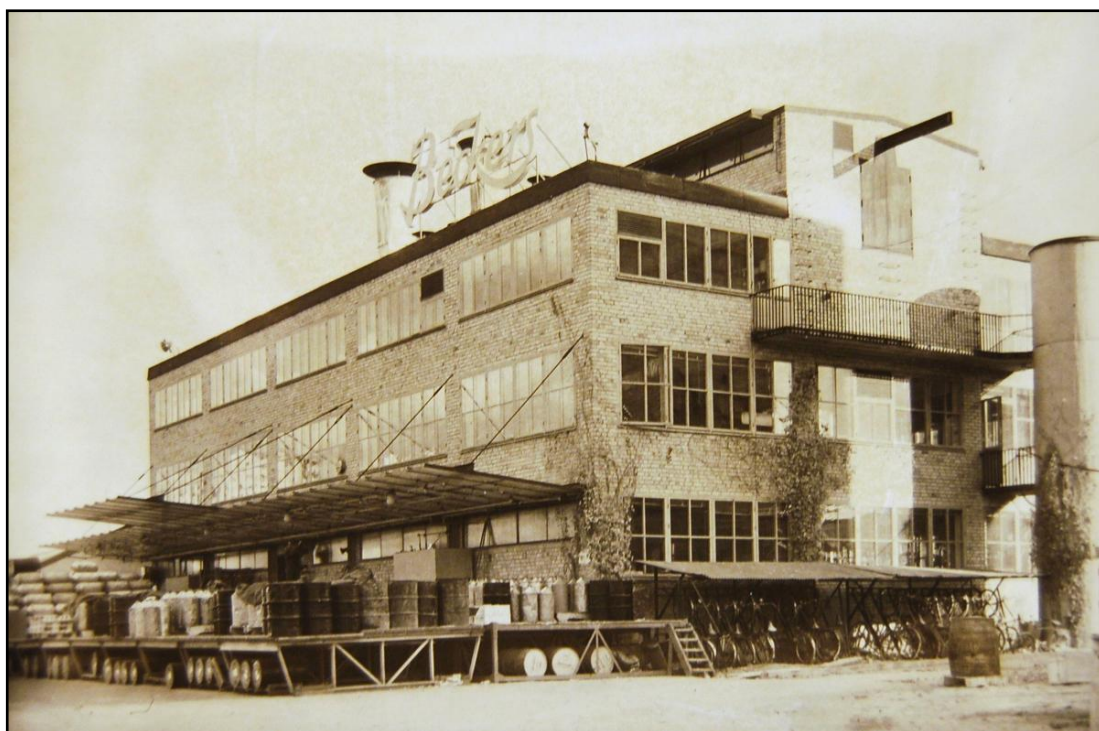
¹⁰³ Ödeens Ingenjörbyrå AB, bygglovsansökan 1944, BNA



Sektion av nitrolackfabriken. Här kan man se pålarna och den betongkapsel som omsluter tankarna för förtunningsmedel. Källarvåningen och bilnedfarten gjordes vattentäta. Detta krävdes då bottenvåningen stundom låg under Mälarens högsta vattenstånd. (Ritning BNA)

Om Förbandsfabriken och Kontorsbyggnaden representerar den *rationella fabriken*, så representerar Nitrolackfabriken *den funktionella fabriken*. Här har ingenjörerna på Beckers fått ett stort inflytande på utformningen, expertisen fanns så att säga, redan i huset.

Tillverkningsprocessen löpte vertikalt i fabriken, uppifrån och ned. De flytande varuintagen, vanligen förtunningsmedel, låg på kajsidan och skedde genom tankar, lätt åtkomliga från tankbilar och båtar. De torra råvarorna kom med lastbilar till nedfarten på södra sidan. Förtunningsmedlen pumpades sedan från en station ut till tappställena på fjärde våningen, de torra eller trögflytande befordrades med hissar. Där krossades och blandades huvudingrediensen, resinitten, med förtunning i stora cisterner. Man kunde också använda en s.k. stamlösning. Till lösningen tillsatte man mjukningsmedel och ytterligare förtunning, varefter den filterades. Lacken kunde sedan levereras i klar form eller pigmenteras. I den överbyggnad som finns på huset, och som har luckor på västra sidan, satt en telferbalk som löpte genom det övre cisternrummet. Denna tjänade som en transportlina åt cisterner med lösningar eller färdiga lacker, och kunde därför genom att den behändigt sköta in- och utlastning från denna våning.



Nitrolackfabriken sedd från nordväst. Foto från 1951. (Ur Beckers arkiv)

Förändringar: 1960 byggs ett nytt laboratorium i bottenvåningen. Samtidigt bilar man upp golv för tre cisterner på våning 2. 1970 bygger man till ett skärmtak på den södra sidans entré. En omfattande ombyggnad sker 1990, då huset till stor del omvandlas till en tankstation. Bjälklagen mellan bottenvåning och andra våningen bilades bort, och fylldes med 8 stora cisterner och tankar som skulle försörja byggnad 35 med råvaror. Byggnaderna sammanlänkades därför också med den plåtinklädda bryggan som nu går emellan dem. Samtidigt gjordes våning 3 om till kontor. Fasaden på södra sidan förändrades också. Den tidigare nedfarten fylldes igen och rampen med den nya entrén tillkom. För ritningarna stod Myrenbergs Arkitektbyrå och entreprenör var J & W.

Exteriör byggnadsbeskrivning: Byggnaden är orienterad i öst-västlig riktning, och är utförd i fyra våningar, plus ett indraget takplan utformad som en 6 ½ meter bred överbyggnad. Grunden är pålad med stålplåtar ned till berg. Stomme av armerad betong i fackverk, konstruerad för att klara påbyggnad med en våning. Sockeln är gjuten i betong. Fyllnadsväggarna av 1 ½-stens röda murtegel lagda i munkförband. Fönstren som är rödmålade, har dubbla och kopplade bågar av trä, och formerar sig i fönsterband som löper längs husets norra och södra fasad. Taket har två fall där den övre delen är ett sadeltak täckt med plåt, den undre ett terrasstak av grusbelagd betong. Avvattningen sker med inbyggda stuprör. På gavelsidorna löper fristående trappsteg av betong, avsedda att säkra evakueringen av personalen vid brand eller explosion. På södra fasaden finns en betongramp och en trappa som leder upp till entrén. Entrén är indragen i fasaden, och har ett ramverk av stål och

fillnader av glas och skivor. Längs norra sidans bottenvåning ligger tankrummet och utrymmen för annan processteknisk utrustning. Dessa är gjutna i betong och går någon meter upp ovan jord, i vilka det sitter diverse anslutningar för överföring av råvaror. Här finns också en trappa upp till den forna lastkajen samt en trappa ned till tankrummen. På den högra sidan av byggnaden finns ett tankrum täckt av korrugerad plåt. I fasaden finns också en port och ett par större fönsterpartier igensatta med skivor. Nitrolackfabriken är i den östra gaveln sammanbunden med kallagret, byggnad nr. 39. Den västra gaveln har en balkong med stålräcken, och är i första hand avsedd som nödutgång från 4:e våningen samt takvåningen. Takvåningens tidigare utlastningsluckor i cisternrummet finns bevarade, och utrymmet har glasats in. Vid gaveln ansluter en plåtklädd bro med byggnad 35.



Nitrolackfabriken maj 2008. Den tidigare nedfarten är igenfylld, och fått en betongramp samt en plantering. (Foto: Leif Bivegård)

Skador: I stort sett gott exteriört skick. Skador finns på sockel, främst vid rampen till entré. Fönster har sporadiskt flagnande färg på båge och karm. Den norra sidans fasad har smärre saltutfällningar ur tegel. De med skivor igensatta fönstren på den norra sidans fasad är trasiga. Glas i ett fönster på samma fasad trasiga. Flagnande färg på tankrummets överbyggnad. Tak har inte besiktigats.

Åtgärder: Av akut karaktär är byte av de bristfälliga skivor och trasiga fönster på den norra sidans fasad. Av mindre brådskande karaktär är reparation av sockel vid entré och ommålning av dåliga fönster.



Nitrolackfabriken från sydost. Äldre bilder visar ofta upplag för råvaror och färdiga produkter över hela området. Foto från mitten av 1950-talet. (Ur Beckers arkiv)

6.6. Byggnad 33A, Ångpannecentralen

Uppförd 1945. Arkitekt: Giertz & Tesch, Ödeens Ingenjörbyrå AB. Entreprenör: Hamnbyggnadsbyrån.

När man uppförde den nya fabriken för nitrolack, planerades även en ny värmekraftcentral. Nitrolackfabriken slukade stora mängder energi och de övriga lokalerna hade bristfälliga eller gamla värmesystem. Samma arkitekter och ingenjörer som användes till nitrolackfabriken fick uppdraget till uppförandet av även denna byggnad. Arkitektoniskt anknyter den till de av Giertz & Tesch nyuppförda eller ombyggda byggnaderna nr. 27, 21 och 5, med de stora glasytorna på södra och norra fasaden, och det handslagna teglet. Enligt gammalt bildmaterial putsades hela byggnaden tidigt, trots att originalritningarna visar tegelfasader mot norr och söder. Putsen på dessa fasader togs bort vid påbyggnaden 1952. Gavlarna har dock förblivit putsade i vitt. Den gamla måleriverkstaden från Palmcrantz tid, nr. 24, revs och det sista av berget sprängdes bort för att få plats med det nya huset. Själva hjärtat i panncentralen var ångpannan. Den var av LaMont-typ och kunde leverera stora mängder värme till hela området.¹⁰⁴ Från början var den kokseldad, men konverterades till oljedrift tidigt på 1950-talet. När denna modifiering utfördes tillkom det cisternhus som kan ses på norra sidan mot skorstenen.

¹⁰⁴ Beställd ifrån Svenska Maskinverken i Södertälje. Färg och Forum sept. 1945.



Själva skorstenen var en omskriven detalj i byggandet. I ett reportage i tidningen SE berättas det om att det gick åt 14 000 tegelstenar för bygget, och att det tog fem veckor för de fyra murarna att resa den 40 meter höga skorstenen. På bilden intill visas murarbasen Ferdinand Jansson i full färd med att lägga radialtegel, det speciella skorstenstegel som ger runda skorstenar. Fotografen från SE visar på mod då han balanserar nästan 40 meter upp i luften för att få en bra bild.(Ur Beckers arkiv)

Förändringar: 1951 installerades nya oljecisterner i ångcentralen. 1952 påbyggdes huset med en våning som användes som lager. Från denna gick en gångbro över till den gamla färgfabriken. Ombyggnaden stod Hamnbyggnadsbyrån för. 1958 byttes pannan ut till en automatisk varmvattenpanna som fungerade dygnet runt. Pannan försörjde alla lokaler utom byggnad nr. 23 och oljefernissfabriken nr. 21.¹⁰⁵ På 1990-talet byggdes delar av huset om till kontorslokaler, och åtskilligt förändrades, bl.a. tillkom fönsterpartierna på gavlarna och taket lades om med falsat plåttak med bandtäckning. Ursprungligen hade det en taktäckning av asfaltpapp, vilket förstärkte intrycket av uthuskaraktär. Det stora glasade partiet i den södra fasaden byttes samtidigt ut till nya kopplade fönster med isolerglas

Exteriör byggnadsbeskrivning. Byggnad med två våningar plus en suterrängvåning. Den har en tillbyggnad med en våning på norra sidan. Stomme av betong och tegel. Sockeln är putsad och avfärgad i mörkgrått, likaså gavelpartierna är putsade men med en ljusgrå nyans. Gavlarna har tre stora indragna partier, blinderingar, i fasaden. Den norra och södra fasaden är klädda med rött tegel. De stora spröjsade fönsterpartierna i södra fasaden, som minner om byggnadens forna funktion, har numera kopplade träbågar med isolerglas. I denna finns också entréporten. Fönstren på västra gaveln är har två mittposter med tre lufter vardera. På den östra gaveln finns samma typ, i entrévåningen sitter det också spröjsade enlufts-fönster med fyra glas.

¹⁰⁵ Färg och forum, nr.5 1958



Ångpannecentralen 1951. Sedd från sydost. Notera den smala vägen, och även gångbron mellan färgfabriken och ångcentralen. Vitputsade pelare i fasaden och stora kvadratiska glasytor, vilket återkommer i gavlarnas utformning. (Ur Beckers arkiv)

Den övre våningen har på den södra och norra fasaden tvåluftsfönster med mittpost. Samtliga fönster är utförda i trä som rödmålats. En stålport till underliggande våning finns vid västra gaveln. Även suterrängvåningens gavel har en port. Taket är ett relativt flackt sadeltak, som har en täckning av svart falsad bandplåt. Utbyggnadens tak på den norra sidan har ett pulpettak, likaledes täckt med svart bandplåt. Stuprör och övriga plåtarbeten är också utförda i svart plåt. Kronan på verket är den tillhörande skorstenen. Den är enligt uppgifter 40 meter hög och har en basdiameter på 3 ½ meter, och vid toppen 1 ½ meter.¹⁰⁶ Skorstenen är murad med rött radialtegel, och renoverades med stöd från Länsstyrelsen på 1990-talet.

Skador: Byggnaden är i ett gott skick. Det finns dock skador på suterrängvåningens puts- och färgytor, i synnerhet mot söder. Skadorna är delvis vittrad och nedfallen puts, saltutfällningar och färgflagning, dock på ett begränsat område. Skorstenen skall enligt uppgift vara utsatt för frostsprängning, med nedfallande tegel som följd. Den är idag inklädd med en grön väv.

Åtgärder: Nedknackning och omputsning av skadade partier i sockel. Analys av orsaker till flagning och skador på färgskikt. Förmodligen beror problemen på fuktvandring som inte kan diffusioneras ut ur murputs. Nedskrapning och ommålning med lämpligare färg.

¹⁰⁶ Fakta från tidningsartikeln i *SE*, 1946. Ur Beckers arkiv

Skorstenen stryks med kokt linolja med en tillsats av 10 % standolja, eller målas, för att minimera fuktinträngning i teglet.



Ångpannecentralen från sydost, maj 2008. Vägen till höger breddades på 1990-talet och klarar trafik med långradare. (Foto: Jonas Vikström)



Foto taget från nordväst, från 1951. Utbyggnadens gamla utförande med stora spröjsade glasytor och ramverk av stål. De indragna partierna i gavelfasaden adderar mycket till byggnadens arkitektoniska uttryck. (Ur Beckers arkiv)

6.7. Byggnad 35 och 36, Magasinet, "Spred-fabriken".

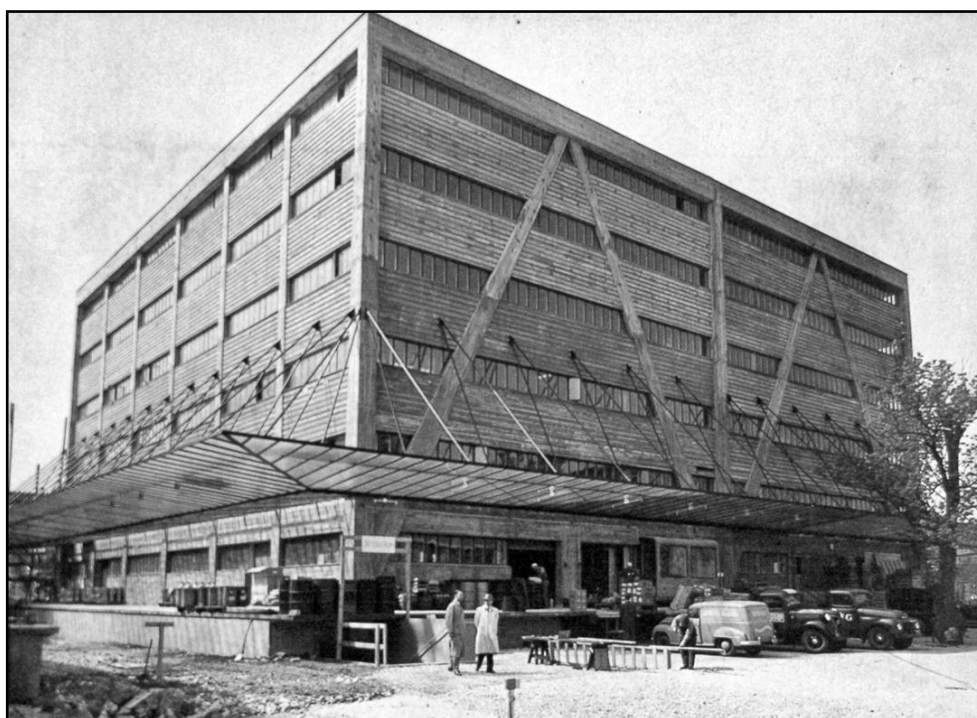
Uppfört i två etapper 1951-53. Arkitekt: Nils Tesch, Lindbergs Ingenjörbyrå. Entreprenör: Gabriel Nandorf, SIAB.

En i alla avseenden märkvärdig byggnad. Den skiljer sig arkitektoniskt avsevärt från den äldre bebyggelsens, nästan romantiska, rödteglade "rohbau-arkitektur". Föresatserna var än en gång hos AB Wilh. Becker att ta fram det främsta som gick att få i industribyggande. Ambitionerna var höga och det skulle manifesteras i huset som byggdes. Arkitekten som anlätades var än en gång Nils Tesch med stab. Nu kom man att inspireras av det den senaste riktningen inom arkitekturen, *brutalismen*, där den råa betongens ohöjda kraft skulle synas i fasadernas formspråk. Konstruktiva element som pelare och balkar skulle inte gömmas under puts och tegel, utan tvärtom vara synliga i fasaden. Man kan, då man betänker kontrasten mot det lilla idylliska samhället Gröndal, faktiskt bli förvånad över företagets djärvhet. Men egentligen markerar byggnaden det som skedde i samhället i stort, och som blev startskottet för det som brukar benämnas rekordåren, med storskalighet och rationalisering som ledstjärnor. Detta nya måste ju på något vis manifesteras, och därmed distansera sig från det gamla. Från skjulen, från skräpiga lager och tillfälliga lösningar, från trä till betong. Man rev i city och byggde skysrapor och man rev på Lövholmen och byggde magasinet, byggnad 35.



Kontrasterna mellan gammalt och nytt är slående då det nya lagret byggdes. Hästar och gamla vagnar användes i vissa fall fortfarande. (Ur Beckers arkiv)

Behovet av lagerlokaler har alltid varit stort vid färgtillverkningen, då både råvaror och den färdiga produkten måste förvaras någonstans innan den expedieras eller används. Man hade utomhuslager på kajer och lite varstans, det fanns också flera lagerbyggnader i plåt och trä, men man behövde mer plats. Lagret i byggnad nr. 1 stod också i begrepp att omvandlas till en ren kontorsbyggnad, så behovet av ett nytt centrallager var stort. En anledning till att huset blev byggt mer eller mindre som en bastion, var att nitrocellulosalackerna var explosiva och brandfarliga. Man hade därför tidigare tvingats hyra lager av Nitroglycerin AB:s fabriker i Vinterviken några kilometer bort. Styrelsen godkände därför 1950 ett anslag på 830 000 för uppförandet av en ny lagerbyggnad.¹⁰⁷ Under planeringsarbetet framkom det att viss produktion också kunde förläggas i huset, till att börja med blev det kittfabriken som flyttade dit. Den första av många. Den skulle senare rymma produktionen av den licensproducerade latexemulsionsfärgen Spred, vilket också gav smeknamnet ”Spred-fabriken”. Även tillverkningen av Egnahemsfärgen, flyttades under tidigt 1950-tal hit.



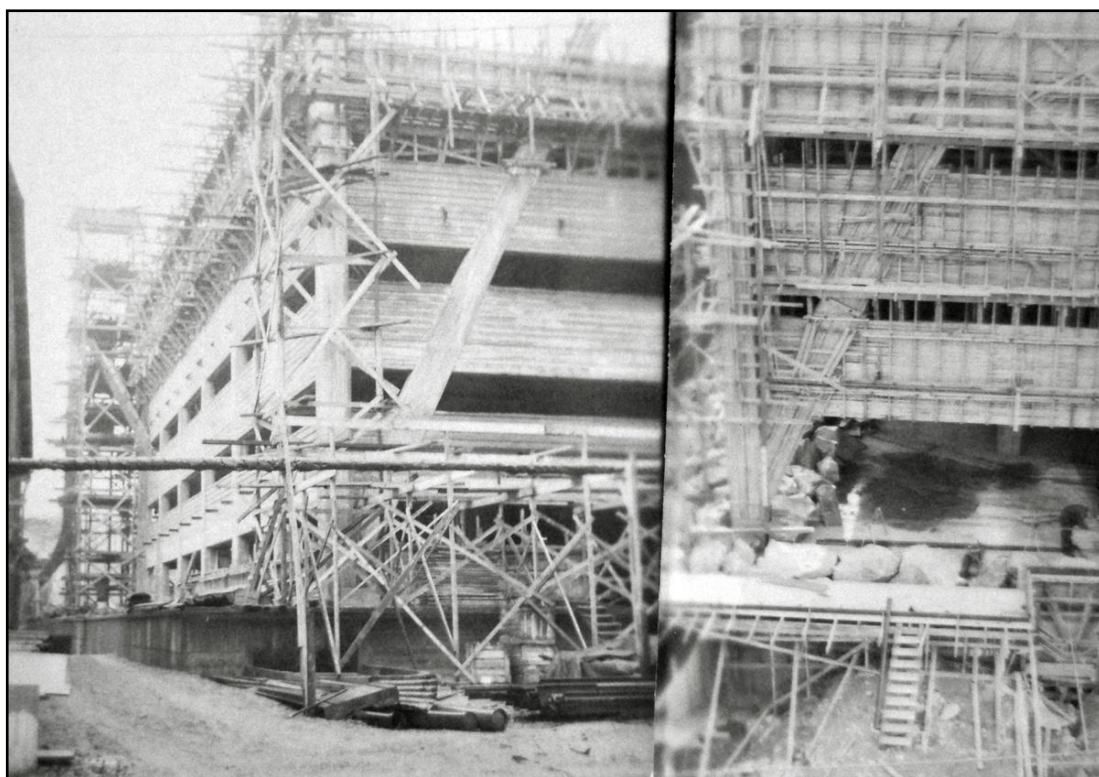
I fredstid användes det atombombssäkra skyddsrummet som magasin för nitrolackprodukter. Två oidentifierade män poserar vid nedgången till skyddsrummet. (Ur Beckers arkiv)

Byggnad 35 och 36 byggdes i två etapper, beroende på restriktioner från myndigheter, mellan 1951 och 1953. Problem likande de vid byggandet av nitrolackfabriken fanns också här, då huset delvis byggdes under vattennivån. Huset står grundlagd i med plintar på tre punkter åt öst och norr, där de diagonala pelarna fördelar krafterna som på en bro. Man får därmed också stora fria utrymmen för lastkaj och garage. Åt Söder och väster ligger den direkt på berg.

¹⁰⁷ Internt PM signerat Lage Rinaldo, 19 sept. 1951. Det visade sig bli betydligt dyrare, närmare 1,5 milj. kronor totalt.

Det nya huset blev en mindre sensation då det också kom att rymma Sveriges första fristående atombombssäkra skyddsrum. Källaren fick tjocka väggar och valv av betong förstärkta med 3 200 ton granitblock. Dessa togs från ett bergskyddsrum som sprängdes ut vid Slussen. Även bjälklagen och valven i de sex ovanliggande våningarna gjordes kraftigare för att klara av bomber med fördröjd sprängverkan. 1 000 personer skulle det nya skyddsrummet kunna rymma, vilket även skulle komma de boende i Gröndal till godo. Hela arbetet planerades i samråd med sprängämnesinspektion, civilförsvaret och brandmyndigheter.

Till det nya lagret flyttades, förutom de av 1:a klass brandfarliga ämnena, konstnärslagret med både normalfärger, stafflier och pannåer. Man avvecklade därför lokalerna vid Mariahissen. Kemikalielagret, Jofur-lagret, färglagret och det sista av sjukvårdslagret, var andra utspridda enheter som hamnade här. Som sagt, inom kort kom även en produktion av emulsionsfärger igång i byggnaden. Spred-färgen blev en succé, mycket tack vare en framgångsrik marknadsföring, och snart blev huset synonymt med ”Spred-fabriken”. Det nya huset blev därmed i dubbel bemärkelse en symbol för den nya tiden, en tid med nya material och produktionsmetoder.



Etapp 2 under uppbyggnad. Byggnaden har ett förstärkt pelare/balksystem som är gjuten på plats. Två av fasaderna hade raka pelare, två hade diagonala. Till höger ses de stora granitblock som göts in över skyddsrummet.(Ur Beckers arkiv)

Sedan magasin 35 och 36 stod färdiga 1954, har byggnaden i olika skeden tjänat som både råvarulager och färgfabrik. Till det skall läggas en rad andra funktioner som tubfyllning, etikettering mm. Dessutom fanns både en verkstad och ett produktionslaboratorium här. Den s.k. ”vita linjen”, en fabrikation av vit basfärg, både vatten- och lacknaftabaserade, gick

genom byggnad 36. Ända från taket ned till våning 2, sträckte sig cisterner med råvaror. Hela produktionen sköttes från ett kontrollrum. I bottenvåningen på byggnad 35, med in- och utfart på den norra sidans, låg ursprungligen garaget för hela AB Wilh. Beckers flotta av leveransbilar. Efter 1990 låg här delar av det flytande råvarulagret.



”Spred-fabriken” maj 2008. Södra fasaden med garage i suterrängvåning. Fortfarande upplevs huset som nyskapande och extremt. (Foto: Leif Bivegård)

Förändringar: Byggnaden är idag stort sett oförändrad vad gäller exteriören, och framstår lika modern och avantgardistisk som någonsin förr. I ett reportage om anläggningen från 1954 i branschtidningen *Färg och Fernissa*, menade man att huset förde tankarna till ”en packlåda eller gammalassyriskt tempel”, och att kontrasten mot de ”ruttnande båthus i Norden Venedig”, som låg i hamnen mitt emot, och som märkligt nog finns kvar än idag, var oändligt stor.¹⁰⁸ På något vis måste dock det brutala intrycket varit för magstarkt för företaget. Ett omålat betonghus, gråare än en höstdag, på en byggnad som tillverkar färg, en paradox man kanske inte kunde stå ut med. Eller så väntade man bara att den starkt alkaliska betongytan skulle bli mindre aggressiv så att färgen skulle fästa? Hur som helst ansökte man om bygglov för ett ommålade av fasaden 1957. Den målades med den egna PVA-färgen Scottex, och blev gul och ljus grå. Den kände byggherren i Gröndal, Olle Engkvist, uttryckte sin glädje över förändringen.¹⁰⁹ 1960 bilades golv upp för cisterner på våning 3. 1965 byggs den nya färgfabriken, vilken infogades till husets södra sida. I samband med

¹⁰⁸ *Färg och Fernissa* nr.10 1954

¹⁰⁹ Ur *Färgen fulländar formen*, reklamblad för betongmålning med Scottex, 1957.

detta avvecklade man skyddsrummet, som blev till tvätt- och omklädningsrum för personalen. Nästa bygglov beviljades för installation av ytterligare cisterner, vilket skedde 1974. Även 1984 skedde en ombyggnad för ”anordnande av cisterner” i nr. 35, 36 och 38. 1990 sammanlänkades huset med nitrolackfabriken, i den kanske mest omfattande förnyelseprocess som skett på området. 1994 utförs en restauration av ytskikten på fasaderna på samma byggnader.

Exteriör byggnadsbeskrivning: Byggnad 35 och 36 är att betrakta som en enhetlig byggnadskropp, och är i sin södra ände hopbyggd med byggnad 38. Den är utförd helt i betong och har 6 våningsplan plus en suterrängvåning. Grundläggningen är gjuten direkt på berg under vattennivån. Grund, sockel och bottenvåning är i byggnad 36 förstärkta med 1,5 meter tjocka betongmurar och valv, förstärkta med granitblock. Stommen är i övrigt utförd i ett platsgjutet pelarsystem av armerad betong. Fasaden är utförd helt i betong, men till skillnad från funktionalismens slätputsade väggar, använder man sig här av betongens egna råa yta, med spår efter gjutformar, som en del av uttrycket. Man har låtit de konstruktivt bärande elementen, de vertikala pelarna och diagonala strävorna, resa sig ur fasadlivet, och bilda enkla geometriska former som triangeln och kvadraten. Det indragna fasadlivet med sina repetitivt sammanhängande horisontella fönsterband, bildar en motvikt till pelarsystemets vertikalitet, och skapar balans och tyngd. Man har i efterhand målat byggnaden i gult och grått, vilket förstärker dessa former. Fönstren är av kopplad enluftstyp, och är utförda i vitmålat trä. Längs fasadens östra sida löper ett stort skärmtak, täckt med korrugerad plåt och med långa stålstag fästade parvis i fasaden. Längs samma sida löper lastkajen som är av betong och stål. Här finns också godsmottagningen med sin utbyggda kur, två träportar målade i rött, och en stålport målat i grått. I kajens norra ände finns ett vindskydd utformat som ett fönster med stålspröjsade bågar och armerat glas. I byggnadens norra suterrängvåning finns tre stora träportar, och i dess västra ände en anordning för råvaror. Taket är ett terrasstak av betong, vilken också rymmer överbyggnader av plåt innehållandes cisterner och annan processteknisk utrustning.

Skador: Vi kan inte uttala oss om konstruktiva svagheter i stomme som karbonatisering, men dess exteriöra skick är i stort sett gott. Vindskyddet vid lastkajens norra sida har grava rostskador på fönsterbågens utsida. Även färgskikten på betongen är skadade här. Detta beror med all sannolikhet på ett läckande stuprör. Av estetisk karaktär, vilket också på sikt kan ge upphov till större skador, är den moss- och algpåväxt som finns på den balken ovanför garagedfarten. Taket har inte kunnat besiktas.

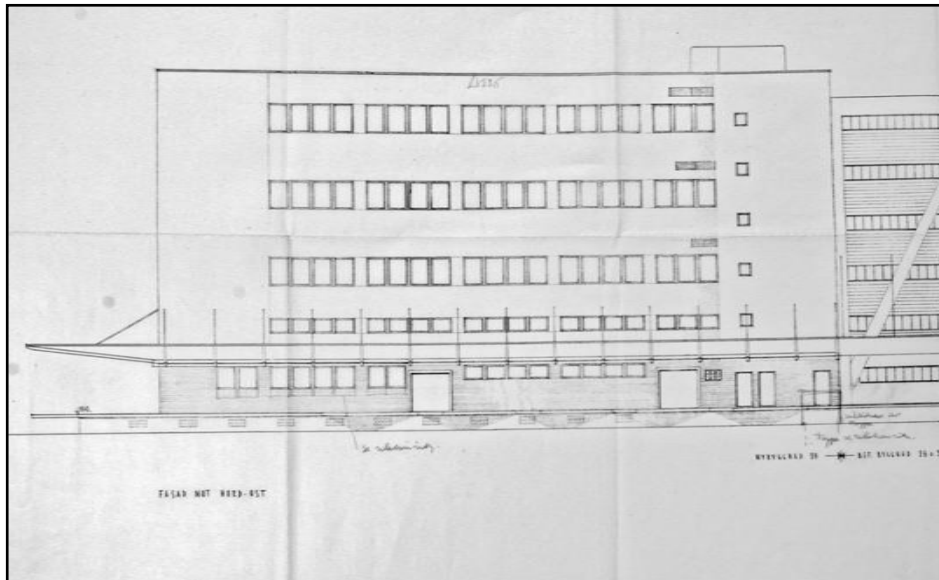
Åtgärder: Analysera uppkomst till skador på vindskydd, och ett åtgärdande av detta. Fönsterstomme vid vindskydd åtgärdas med adekvata medel. Rengöring och bortagande av mossa och algpåväxt på betongbalken.

6.8. Byggnad 38. Nya färgfabriken.

Uppförd: 1964. Arkitekt: AB Rasmussens Arkitektkontor, Allmänna Ingenjörbyrå.
Entreprenör: SIAB

1963 började planerna på en ny färgfabrik på Lövholmen ta form. Byggandet och den industriella produktionen var större än någonsin tidigare i Sverige, vilket naturligtvis kom färgproducenterna till godo. Produktsortimenten blev dessutom större och större, och konkurrensen hårdare. Fabrikerna på området var numera omoderna och tillverkningen skedde inte efter modernaste snitt. Man behövde helt enkelt en effektivare produktion med en större kapacitet. Den nya produktionen inriktade sig främst på yrkesmåleriet och handelsfärger, med fixerade volymer och ett centralt lager för distributionen. Budgeten för fabriken blev 10 milj. kronor.

Den nya byggnaden byggdes ihop med centrallagret, byggnad 35 & 36, för att harmonisera produktions- och transportvägar. Då den nya fabriken behövde en högre planhöjd än den gamla, löstes detta så att man på de nya lagervåningarna 1 och 2 fick samma höjd som i den äldre delen, medan fabriksvåningarna fick 1,5 gånger större höjd. Därför existerar inte något plan 4, utan 3 ½ och 5, i byggnad 38. Man kunde dock med hissar och trappor nå samtliga våningar.



Ritning visande östra fasaden. Byggnaden har ett närmast intetsägande uttryck i jämförelse med övriga byggnader på området. Nu stod fokus på volym och ekonomi. (SSA)

Man lät den nya fabriken få dimensioner som skulle räcka. Den sammanlagda golvytan är 9 000kvm, med en maximal golvbelastning på 2 000kg/kvm, vilket kan jämföras med 750kg/kvm i nitrolackfabriken. Man utnyttjade också maximal tillåten bygghöjd på 22m. För att undvika ett pelarsystem som inkräktade på produktionsytan på fabriksvåningarna, gjorde man förstärkningar med kraftiga stålbalkprofiler, 50x120cm, vilket gjorde att man kunde ha 6x12 meters avstånd istället för 6x6. Utformningen gjordes också så att man tog hänsyn till

en framtida utbyggnad av antal cisterner. Lastkajen gjordes sex meter bred och gick runt den östra och södra fasaden, och kunde lasta 20 lastbilar samtidigt.

I samband med att man uppförde den nya fabriken revs två äldre magasin, byggnad nr. 6 och 7, en kvarvarande rest av skjulbebyggelsen på området. De innehöll emaballagelager samt råvaror och färger. Likaså restes det betongplank mot Lövholmsvägen som går mellan byggnad 5 och 38.



Den nya färgfabriken 1973. På många sätt markerar den en ny era för både färgindustrin och byggandet; större, snabbare och rationellare. Och nu fanns verktygen att fullkomna idéerna med. (Foto ur Beckers arkiv)

Färgen kom att tillverkas efter en vertikal produktionslinje, uppifrån och ned. Tankar med lösningsmedel och flytande råvaror låg i källare, de torra råvarorna längst upp i huset. Här uppe skedde sedan förblandningen och satsningen i stora cisterner, där man blandade färgens råvaror enligt recept. Färgen togs sedan ut i våningen under för dispergering, vilket gjordes i olika rivningsmaskiner beroende på färgtyp. Från dessa pumpades färgen sedan till färdigställningscisterner där man justerade färgens kulör, konsistens och övriga egenskaper. Detta gjordes med pigment, oljor, lösningsmedel och andra tillsatser. I våningen under detta skedde avfyllningen automatiskt i burkar för vidare transport till lager eller distribution.

Den senare produktionen med modernare färgtyper rationaliserade produktionen ytterligare. Då kom de torra råvarorna att sugas upp från källarvåningen till femte våningen, där de blandades med bindemedel och lösningsmedel i en dissolver. Dissolvern utförde en effektivare dispergering som gjorde den gamla rivningen överflödig. Råvaruintaget för torra råvaror skedde från kulvertar under byggnad nr. 2.

1967 framställdes inte mindre än 26 olika produkter i byggnaden, främst alkydbaserade färger och lacker.¹¹⁰ Dessutom fanns en egen bleckplåtstillverkning. Den sysselsatte 20 personer och hade en kapacitet på 3 miljoner burkar per år. Under 1990-talet kom tillverkningen av oljefärger att minska, för att efter 2004 uteslutande bestå av vattenbaserade produkter.



Färgfabriken i maj 2008. De stora dockningsslussarna på södra fasaden tillkom 1988. Ursprungligen hade huset en fasad med fält i brunt och vitt, vilket gav ett mer tidstypiskt uttryck. (Foto: Leif Bivegård)

Förändringar: Fabriken har genomgått ett flertal ombyggnationer, de flesta har rört färgprocesserna vilket gjort att exteriören förblivit relativt oförändrad. 1974 installeras nya cisterner. 1981 byggs lastkajen om. 1984 bygger man om igen för nya cisterner. Dockningsportarna på södra fasaden tillkommer 1988. 1994 restaureras fasader, det är möjligen då man tar bort den ursprungliga avfärgningen i vitt och brunt. Den största förändringen planerades 1998, då man ansökte om tillstånd att genomföra en påbyggnad med en våning för ny ventilationsutrustning. Dessutom ville man anlägga en hiss på östra fasaden. Ombyggnationen genomfördes inte, men reglerades i detaljplanen från en maximal takhöjd av 22 meter till 29 meter.¹¹¹

Exteriör byggnadsbeskrivning. Huskroppen är i sin norra del sammanbyggd med byggnad 36. Den är uppförd i fem våningar plus källarplan. Grundläggningen gjordes med betongplintar på berg. Stomme av betong i en pelare/balkkonstruktion. Fabriksvåningarna är förstärkta med stål balkprofiler med dimensionen 120x 50 cm. Ytterväggar är av 20 cm

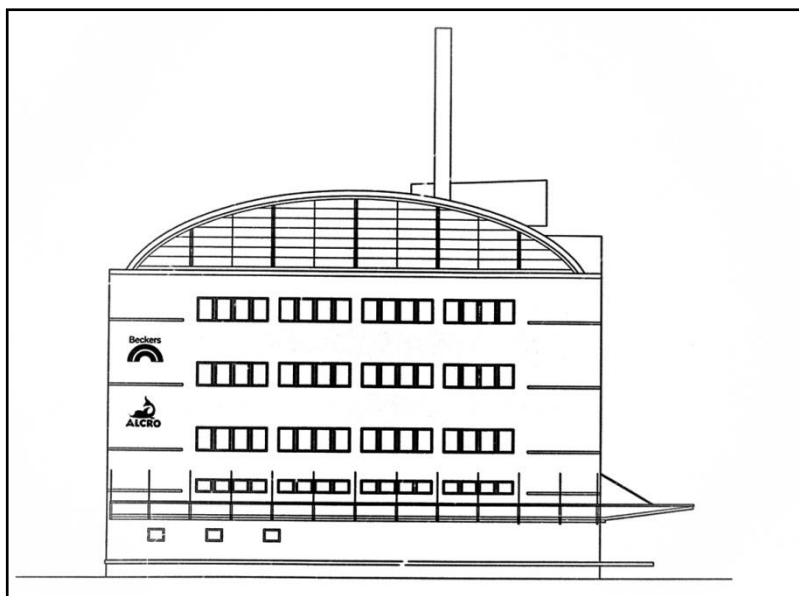
¹¹⁰ Enligt datablad avsedd för guider som visade den nya anläggningen. Ur Beckers arkiv.

¹¹¹ Detaljplan DP-4297-54

putsad betong och isolerade invändigt med 15 cm Siporex lättbetong. Putsen är avfärgad i gult. Bottenvåningen har mot lastkajer gul tegelbeklädning. Fönstren har tre mittposter med fyra lufter, dubbla och kopplade bågar, och målade i vitt. Taket är ett terrasstak av lättbetong, med en täckning av papp och ett skyddslager av grus. På taket står en 7 meter hög ventilationstrumma i stål. Längs södra och östra sidans bottenvåning löper en lastkaj av stål och betong, på den södra sidan ligger det dockningsslussar för långtradare. Källarplanet har en kulvertförbindelse med lagerutrymmen under byggnad 2. Mellan byggnad 38 och 36 finns en trappa ned till det f.d. skyddsrummet, numera personalutrymmen.¹¹²

Skador: Byggnaden är i ett gott exteriört skick. Ytskikten renoverades 1994.

Åtgärder: Inga.



Byggnad 38. Den planerade påbyggnaden tänktes få ett välvt hangarliknande tak. Skiss utförd av Myrenbergs Arkitektbyrå 1998. (BNA)

6.9. Övriga byggnader. Nr. 2, 3, 5 och 39.

Lager, garage och portvaktshus, uppförda mellan 1929-1970.

Dessa hus har i första hand använts för driften i området, och trots att de kan uppfattas ointressanta, har de för området ett stort dokumentvärde. Ett av husen, nr.5, tillhör de äldsta på området, uppfört 1929 som garage för 8 bilar med verkstad. Den har sedan dess kommit att användas som både lager och måleriverkstad. Stommen är av lättbetongelement och har fått en spritputs avfärgad i grått. Den har kvar sitt ursprungliga falsade plåttak, lagd med skivtäckning och målade i en ljusgrön kulör. 1960 byggdes huset om till verkstad, och fick då bl. a. fönstren mot Lövhölmavägen utbytta mot glasbetong. Förmodligen beroende på skadegörelse. Det tillhörande ursprungliga skjutet revs 1944, då man istället uppförde det

¹¹² Huvudkälla: *Ny färgfabrik på Lövhölmavägen*, internt informationsblad från 1966. Ur Beckers arkiv.

portvaktshus, eller ”stämpelhus”, som man benämnde det.



Byggnad nr.5 och 3, maj 2008. Husen skapar en spännande kontrastverkan vid Lövholmsvägen. Fönstren mot vägen är sedan 1960 av glasbetong. (Foto: Leif Bivegård)

Portvaktshuset, byggnad 3, anlades i garagets södra ände 1944. Byggnaden uppfördes samtidigt som nitrolackfabriken, och ritades av samma arkitekter, Giertz & Tesch. Här placerade man stämpeluret och de nya fabriksgrindarna. Man installerade också en våg i marken för att kunna väga lasten på bilarna. Byggnaden följer utformningen från nitrolackfabriken, med mörkt handslaget tegel, stora fönsterytor och ett funktionalistiskt formspråk. Hela huset är bevarat i ett ursprungligt skick. Detta var, fram till att man 1989 byggde de nya fabriksportarna med tillhörande kur på östra sidan av kontorshuset, huvudpassagen för inkommande och utgående gods.



Vaktkuren nr. 3 och garaget nr. 5. Här syns byggnaderna illustrerade i en folder från 1945. (Detalj ur ”Med Argusögon på kvaliteten” 1945. Ur Beckers arkiv)

Kontors- och lagerbyggnaden har allt sedan den uppfördes 1916, haft en expeditionskaj för varustransporter. Den har byggts om vid minst tre tillfällen. Den ursprungliga var just en enkel öppen lastkaj, uppförd med tak av samma typ av betongbalksystem som inne i lagret. Den första tiden skedde all transport med häst och vagn. Då man på 1920-talet började bli motoriserade, modifierades kajen genom att byggas in i sin norra del. Där anlade man en ”bilexpedition”, med kontor och omklädningsrum.



*På 1920-talet byggdes kajen in i dess norra del. En utformning den i stort sett behöll till 1962.
(Ur Beckers arkiv)*

I samband med att man byggde ångpannecentralen 1945, planerade man också för en övergångsbyggnad till kontorshuset. Denna skulle i källarplanet inrymma duschar och garage, i bottenplanet expedition och lager. Under kriget och i flera år efteråt, fick man ansöka om att få uppföra industribyggnader och hus hos Arbetsmarknadskommisionen. Denna instans prövade ärenden och bostadsbyggande prioriterades. Detta fördröjde mycket av byggandet på tomten, vilket ständigt beklagas i Beckers-tidningen *Färg och Forum*. Planerna lades därför på is, och på 1950-talet uppfördes istället magasinet nr. 35, vilken övertog många av de planerade funktionerna. 1962 revs dock den gamla huskroppen 1b, och dagens byggnad nr. 2 uppfördes i dess ställe. Huset uppfördes i en våning som den tidigare byggnaden, och har en stomme och ytterväggar av stora lättbetongelement. Byggnaden har ett flackt sadeltak som är täckt med papp. Tidigare hade byggnaden funktionen som regionlager och buffertlager. Bottenvåningen har man utnyttjat som mellanlager för pigment. En kulvert till byggnad 38 finns i nedfarten till bottenvåningen. Under 1990-talet byggdes huset delvis om till utbildningslokaler och andra personalutrymmen. Tidigare har det här även funnits en butik för personalen.



Byggnad 2 från nordväst. Maj 2008. (Foto: Jonas Vikström)



Samma byggnad från nordost. (Foto: Leif Bivegård)

Av alla byggnader på området så är det väl lagerbyggnad nr. 39 som för den mest obemärkta tillvaron. Ett enkelt skjul av korrugerad plåt, uppförd 1970 då den ersatte den mindre förrådsbyggnaden nr.19. Huset är byggt som ett kallager i ett plan, med måtten 18 x 22 m. Stommen är utförd med träreglar. Både det flacka sadeltaket och väggarna är beklädda med korrugerad galvaniserad plåt. Plåten har en trapetsprofil. Lagret ligger i anslutning till nitrolackfabrikens östra gavel, där de är sammanbyggda. På den norra sidan finns en lastkaj som delas med nitrolackfabriken. Den skyddas med ett litet skärmtak. I huset har främst fatvaror förvarats.

Platsen på kajen nere vid sjön har det sedan Sodafabriken på 1870-talet, funnits sjöbodar och hamnlager. Här låg den naturliga platsen för lager då det mesta levererades med pråm och båt.



Byggnad nr. 39 från nordost. Prosaisk men fyller sin funktion som lager. Ett band med transparent glasfiber ger dagsljus. (Foto: Leif Bivegård)



Den dynamiska industrimiljön med förrådsbyggnaden i förgrunden. Sedd från nordväst. Maj 2008. (Foto: Leif Bivegård)

7 Kulturhistorisk värdering

Som utgångspunkt för den kulturhistoriska värderingen har vi använt oss av Riksantikvarieämbetet och Axel Unnerbäck's utarbetade modell.¹¹³ Det är idag ett vedertaget system av kriterier som täcker upp det mesta i värderingen av vår bebyggelse. Modellen bygger på ett antal grundmotiv som i sin tur är uppdelade i ett *dokumentvärde* samt ett *upplevelsevärde*. Till dokumentvärden kan man räkna värden som byggnads- och arkitekturhistoriska eller samhälls- och socialhistoriska värden. Upplevelsevärdena har med upplevelsen av en byggnad eller anläggning att göra. Dessa kan vara arkitektoniska eller konstnärliga värden, patina och miljöskapande värden. Dessa kan vara svårare att bedöma och vilar mer på en subjektiv grund än dokumentvärdena.

Förhållandet att ”helheten är värd mer än de enskilda delarna”, känns träffande då det gäller värderingen av Beckers fabriksområde. Alla byggnader har mer eller mindre genomgått stora förändringar, fabriksområdet har städats upp från skräpiga upplag och skjulbyggnader från den äldre produktionen. I jämförelse med kolsyrefabrikens mer oförändrade och förfallna byggnader, känns Beckers anläggning en aning tråkig och tillrättalagd. Men om man betänker att det pågått en modern industriell produktion fram till idag, får man ett annat intryck. De flesta byggnader har, trots alla ändrade produktionskrav, fått stå kvar. Man har kanske inom Beckerskoncernen känt sig stolta över sin historia, och de byggnader som finns på området. Varje hus representerar en epok och del av företagets utveckling. Ansatserna och ambitionerna har varit höga vid varje tillfälle man byggt nytt och expanderat.

Den gamla Palmcrantz'ska fabriken man tog över, och som kanske inte var anpassad för rörelsen, hängde ändå med fram till 1970-talet. Fabriken i sig representerar det sena 1800-talets industriarkitektur med sina rikt utsmyckade tegelfasader, tunga granitmurar och basilikaform. Många förändringar har utförts och därmed i viss mån förvanskats det ursprungliga uttrycket och formen. Tyvärr försvann trättillbyggnaderna från 1929, som innehöll varuhissen, samt de lager som omgärdade stora delar av byggnaden, så sent som 1989. Trots detta kan man inte bortse från de kulturhistoriska kvaliteterna huset har. Vid den senaste renoveringen och omvandlingen till konsthall gjordes stora interiöra förändringar, vilka också minskade byggnadens sammantagna industrihistoriska värde. Det är dock kompromisser som måste göras mellan ett bevarande, och att få en ekonomiskt bärkraftig verksamhet i lokalerna. Färgfabriken berörs dock inte i den kommande exploateringen, utan har avskiljts från fastigheten och ägs av Lindén-gruppen.

Smälten tillhör också den äldsta bebyggelsen på området. Den har haft funktionen som

¹¹³ Unnerbäck Axel, *Kulturhistorisk värdering av bebyggelse*

oljafabrik från 1900-talets första år och fram till 1960-talet. En märklig bedrift bara det. Även denna byggnad har genomgått stora förändringar, den största redan på 1940-talet, men bibehåller ett stort värde, främst ett dokumentvärde. Den har även miljöskapande kvaliteter, i synnerhet i samspelet med Färgfabriken och muren som följer vägen söderut.

Kontorshuset och förbandsfabriken har även dessa genomgått större, främst interiöra, förändringar. Exteriört har de med undantag av utbyten av fönsterpartierna, kvar sin ursprungliga karaktär. De är några av de tidigaste representanterna för Industribyråns ”rationella fabriker” som uppfördes efter amerikansk förebild. Det finns förvisso ett flertal hus bevarade från denna epok, bl.a. på AGA-området på Lidingö, men utgör trots det en omistlig del av fabriksområdets, och Lövholmens, karaktär. Husen har ett stora dokument- och upplevelsevärden, med höga arkitektoniska kvaliteter.

Nitrolackfabriken var konsekvensen av den stora satsningen på cellulosalacker på 1940-talet. Fabriken har utformats i minsta detalj efter företagets krav på funktionella lösningar. Byggnadens arkitektur, signerad Giertz & Tesch, visar på typiska estetiska ideal för funktionalismen. Samtidigt har den en mängd unika byggnadstekniska lösningar som kommer från de särskilda behov som fanns, och som ger fabriken den särpräglade utformningen. Interiört har byggnaden genomgått en större förändring då man 1990 omvandlade huset till en tankstation. Bjälklagen bilades till stor del bort mellan våningarna, och en kontorsvåning inreddes på översta våningen. Även exteriört gjordes ingrepp, bl.a. fick huset en ny entré. Men till största del är fasaderna oförvanskade och har ett imponerande uttryck mot sjösidan och Gröndal. Både dokumentvärdet och upplevelsevärdet får anses som höga. Ångpannecentralen med skorsten, anser vi är centrala i miljön, och utgör en omistlig del av området karaktär. Teknikhistoriskt intressant som visar övergången till fjärrvärme.

Byggnaderna 35 och 36, Magasinet eller Spred-fabriken, är kanske det intressantaste huset på området. Bara det faktum att huset inrymmer Sveriges första fristående atombombssäkra skyddsrum, gör byggnaden unik och synnerligen märklig. Man hade sett prov på den förödande kraften hos atombomben i slutskedet av andra världskriget. Kalla kriget och rysskräcken satte sina spår i det svenska samhället, vilket skyddsrummet ger en konkret bild av. Även arkitektoniskt har den kvaliteter utöver det vanliga. Byggnaden är uppförd helt i betong, och visar på den lekfullhet och djärvhet som 1950-talets arkitektur stundom ger uttryck för. De asymmetriska fasaderna med både vertikala pelare och diagonala strävor, synliggör de bärande elementen i huskroppen. Detta tillsammans med råa betongen, som förvisso har målats, uttrycker de ideal som senare formuleras i arkitekturstilen brutalism. Kanske är detta den första konsekvent genomförda brutalistiska byggnad vi har i Sverige? Enligt vår mening har byggnaderna därför stora upplevelsevärden. Dokumentvärdena är också stora, både social- och samhällshistoriska värden som byggnadstekniska och arkitekturhistoriska.

Den nya färgfabriken, byggnad 38, har inte gjort några större intryck på oss. De tidigare så höga ambitionerna hos Beckers verkar vara som bortblåsta när denna uppfördes.

Målsättningen var produktionsvolym och ekonomi, inte originalitet. På många sätt markerar den nya färgfabriken inträdet till en vad som kan uppfattas som en ”nutid”. Man bygger för avkastning och aktieägarnas vinstintressen snarare än ”skrytbyggen” för representation. Vi tycker att byggnaden, sammantaget med den övriga bebyggelsen, har ett dokumentvärde, däremot ringa upplevelsevärden.

Byggnaderna 3 och 5, det gamla garaget och sedermera måleriverkstaden, samt vaktkuren, är uppförda 1928 och 1944, och tillhör därmed det äldre byggnadsbeståndet inom området. De är, till skillnad från de flesta andra hus på området, relativt oförändrade. Trots det anspråkslösa yttre har de en stor påverkan på miljön vid Lövhölmavägen. För de boende och arbetande i området har de ett starkt identitetsvärde. Kanske betyder dessa hus mer för flertalet här än vad Färgfabriken gör? Färgfabriken ligger inne på området och syns inte från Lövhölmavägen, och vänder sig kanske främst till ett fåtal kulturkonsumenter. Vi framhåller därför att dessa byggnader har ett för området och Liljeholmen, högt upplevelsevärde.

Lagerhusen 2 och 39, uppförda 1962 och 1970, har förvisso ett visst dokumentvärde då de speglar en del av driften på anläggningen. Lagerlokaler har varit centrala i AB Wilh. Beckers verksamhet, de första låg koncentrerade kring hamnplanen vid vattnet, men flyttades allt mer mot den nya bebyggelsen i den södra delen, då långtradartransporter kom att dominera. Dessa byggnader får ändå, då de är relativt sett unga och även till viss del förändrade, anses ha ett ringa kulturhistoriskt värde.

Även om Beckers fabriksområde har flera enskilda byggnader av högt värde, så är det ändå helheten och kontinuiteten som gör anläggningen särskilt värdefull. AB Wilh. Becker representerar också som företag den svenska färgindustrins utveckling och historia. Detta avspeglas i anläggningens byggnader och struktur som växt fram organiskt under sina dryga 100 år på platsen. Vid en omvandling bör man därför beakta områdets helhetskaraktär, dess disposition av volymer, byggnader, vägar, och för att citera Johan Graf på Skanska, ”dess själ”. Liljeholmen och Lövhölmavägen, visar också på den första stora industriella etableringen utanför Stockholms innerstad, där Beckers anläggning tillhör en av de få kvarvarande resterna.

7.1 Stadsmuseet inventering 1979-80 och 1982

I slutet av 1970-talet genomförde Stadsmuseet en industrimiljöinventering i Stockholm, där Beckers fabriksanläggning ingick. Den följdes upp 1982 med Värdefulla industrimiljöer i Stockholm. Lövhölmavägen, med Beckers anläggning samt kolsyrefabriken, tyckte man bäst bevarade den äldre industrimiljön på det annars så sanerade Liljeholmen. De äldre

byggnaderna, och i synnerhet Palmcrantz fabrik, ansågs ha större kulturhistoriskt värde. Man förespråkade ett borttagande av skjultillbyggnaderna ”för att byggnaden skulle framträda på ett mer fördelaktigt sätt”. Idag kan det tyckas märkligt att en sådan betydelsefull årsring från 1929, skulle rivas på grund av ett sådant skäl. Nitrolackfabriken, som då hade sin ursprungliga funktion och interiör bevarad, ansågs vara ”ett intressant exempel på en industribyggnad från tiden”. Skyddsföreskrifterna angav att den inte fick ytterligare förvanskas exteriört, vilket ändå gjordes 1990. Vidare rekommenderade man en q-märkning av flera av husen vid en framtida stadsplaneändring.

Tyvärr har området sedan inventeringen gjordes, genomgått flera förändringar vilket till stora delar skadat områdets karaktär med tillhörande värden. Resultatet av inventeringen gav en grön klassificering av området som direkt omfattas av PBL 3:12, ”Byggnader, som är särskilt värdefulla från historisk, kultur- historisk, miljömässig eller konstnärlig synpunkt eller som ingår i ett bebyggelseområde av denna karaktär, får inte förvanskas.”

Klassificeringen innebär också att Stadsmuseet är remissinstans vid alla ärenden för bygglov och planändringar inom området.

7.2. Bevarandet och framtiden

Hela Lövholmen, med Beckers anläggning, befinner sig just nu i en omvandlingsprocess. Skanska Nya Hem har förvärvat fastigheten Lövholmen 12, och avser att uppföra bostäder och kontor på området. De hus som kommer att sparas på Beckers fabriksområde är kontoret, förbandsfabriken och smälten. Övrig bebyggelse rivs.

I den övergripande översiktsplanen för Stockholm, ÖP-99, anges området som ett ”stadsutvecklingsområde”. Stadsbyggnadsnämnden, vilken är politiskt vald, har gett Stadsbyggnadskontoret till uppdrag att ta fram ett nytt program för Lövholmen. Arbetet med detta pågår för fullt, och programsamrådet beräknas att vara avslutat den 30:e sept. 2008.

I vårt arbete med Beckers ville vi också se hur man följer och tolkar den lagstiftning som omger omvandlingen av ett område som utpekats som ”särskilt värdefull”. Som ett led i detta har vi låtit intervjua ett antal berörda aktörer vad gäller bevarandet. Anledningen är också för att få en inblick i det arbete som görs, och höra vad man anser om området. Utvalda är Skanskas exploateringschef Johan Graf, Stadsbyggnadskontorets Anna Åsell och Stadsmuseets representant Elisabet Wannberg. Vi har även tagit del av Färgfabrikens Jan Åmans rapport *Den nya svenska modellen*, vilken presenterar en helt annan syn på vad området skulle kunna betyda och hur det skulle kunna utformas.

Det yttersta ansvaret och makten ligger dock hos de styrande politikerna i Stockholm. De har redan markerat att ett bostadsbyggande är prioriterat, varför man får anta att intresset för ett bevarande får stå tillbaka. I statens kulturpolitiska mål uttrycks en önskan att

bevarandearbetet skall spegla hela samhällets historia.¹¹⁴ Även Länsstyrelsen och Riksantikvarieämbetet arbetar med spridandet av information kring vårt industriella kulturarv. Detta för att skapa större förståelse för dessa miljöer, vad de betytt, och vad de betyder för vår samtid. I sin tur kan det skapa uppskattning och stolthet, och därmed ett ökat intresse för ett bevarande och återbrukande av dessa miljöer. Och så väl som industrihistorien är sammanfattad på Lövholmen finns det knappast någon motsvarighet till i Stockholm.

I rapporten *Den nya svenska modellen*, presenterar Färgfabrikens Jan Åman en alternativ modell för Lövholmen. En modell som inte har många likheter med vad Staden och Skanska nu planerar fram. Förenklat bygger den på att bevara befintlig miljö, och i denna integrera ett antal mycket höga hus. Det gamla fabriksområdet låter man vara som det är. Gamla byggnader och kontor hyrs ut billigt till konstnärer och andra kreativa, ännu inte etablerade entreprenörer. Enligt Åman genererar detta en spinoff-effekt, som samlar ännu fler av dessa kreativa innovatörer, och uppkomsten av kaféer, barer m.m. Han ger exemplet med Williamsburg på Brooklyn, dit många gallerier och barer flyttat. Från det dyra Manhattan. Unga företag och entreprenörer följer efter. Åman talar om kluster och noder. Underförstått kommer strategin att generera en hel del pengar till de som investerat i projekten. Vi tänker på det glada 90-talet och IT-bubblan när vi läser hans rapport. Men det spelar egentligen ingen roll. Det sympatiska är idéerna om blandningen och dynamiken i användandet av området. Alla vill väl egentligen att konstnärerna skall sitta kvar i kolsyrefabriken? Och att plåtverkstaden och återförsäljaren för Maxits produkter är med i smältdegeln. Att Beckers fabriksområde får vara kvar och utnyttjas till något som ger rörelse i området, och inte bara bli en trist ”förort”.

Tyvärr tror vi inte att någon finansiär köper så abstrakta modeller. Inte Skanska i alla fall. Problemet med Staden och ett företag som Skanska är att de är inkörda på ett vant koncept. De vet hur man bygger fem våningar och hur man marknadsför det. Inte ett 40 våningar högt hus. Staden har också svårt för höga hus. I mångt och mycket är det nog en generationsfråga.

7.3. Intervjuerna

Alla deltagare har fått samma frågor. Av utrymmesskäl kan inte intervjuerna återges i sin helhet, utan endast delar av materialet har valts ut och presenteras redigerat. Intervjuerna med Anna Åsell, Stadsbyggnadskontoret, och Johan Graf, Skanska, har gjorts vid personliga möten. Elisabet Wannberg på Stadsmuseet har svarat genom e-post, något som kanske begränsat möjligheten att förklara och utveckla svaren på ett likvärdigt sätt.

¹¹⁴ Prop. 96/97:3

1. Hur ser du på Beckers industriområde, och Lövholmen i stort, vilka värden tycker du finns? Vad tycker du personligen om det?

J. G går igenom området byggnad för byggnad sett ur exploatörens perspektiv. Räkna upp husdjup, vad som går att använda vid en omvandling och inte. De byggnader som kommer att rivas är det svårt att göra något vettigt av. Men att använda äldre hus ger kontrastverkan och miljömässiga vinster. Egentligen tycker han att området är lite för snyggt för att vara spännande på ett "Lugnet-vis". Kvaliteter som kolsyrefabriken istället har. "Byggnaderna står lite som pastischer på sig själva... små söta bakelser i en väldigt välordnad miljö". Han återkommer till ekonomin och att få ihop det hela, och samtidigt tillvarata områdets själ och kontinuitet. Han har lagt ner stor tid på att läsa in sig på Beckers och områdets historia.

A. Å förstår de som tycker att området är ett spännande område med den mix av konstnärateljéer och annat som Färgfabriken. Ett industrihistoriskt intressant område med stora värden och som är ganska unik. Hon menar dock att det är stora förväntningsvärden hos exploatörer som omöjliggör ett bevarande, detta sammanfaller också med politikernas önskemål. Hon tycker att nitrolackfabriken har speciellt fina kvaliteter och tycker att det är synd att den inte kommer att bevaras. Hon tror att den enda byggnaden som skulle kunna få en Q-märkning i planen är Färgfabriken.

E. W: Stor fråga. Men industrihistoriskt mycket intressant som en del av Stockholms tidiga industrietableringar utanför tullarna. Arkitekturhistoriska kvalitéer m.m. Men kan lägga till min förtjusning i rostiga konstruktioner och industrimiljöer i allmänhet.

2. Området är grönklassat av Stadsmuseet, vilket vi förutsätter inbegriper ett visst skydd genom PBL och kanske KML. Används gällande lagstiftning i tillräcklig utsträckning?

J. G menar att PBL är rätt generellt hållen och tolkningsmånen av det skrivna är stort. Man är skyldig att ta fram en miljökonsekvensbeskrivning vilket är gjort.

A. Å menar att det till stor del är en tolkningsfråga vad som anses värdefullt. Stadsmuseets klassning och de antikvariska förundersökningarna ligger till grund för bedömningen, vilket exploatören och planen försöker anpassa sig till. Hon tror att Skanska tycker att man i detta fall, då man sparar tre äldre byggnader, har gjort en stor bevarandegärning. Inget i lagen motsätter dock en rivning i området, mycket handlar om intresset hos exploatören.

E. W: Lagstiftningen finns men besluten om bevarande i staden tas i slutänden av politikerna i stadsbyggnadsnämnden i demokratisk ordning. Viljan tillbevarande varierar efter olika politiska sammansättningar.

3. Lövholmen är en av få kvarvarande industritomter med attraktivt läge i Stockholmsområdet som ännu inte bebyggt. Gasverket i Värtan, Hornsberg på Kungsholmen, Mariehäll i Bromma m.fl. står också på tur. Vad anser du om den utvecklingen?

J. G menar att utvecklingen är entydig och oundviklig. Tyngre industri med transporter och höga bullernivåer, och stad hör inte ihop. Dessutom finns det ett tryck på att skapa fler bostäder.

A. Å menar att det pågår en "bostadisering" av innerstaden med närområden för närvarande. Något som uppmuntras från politiskt håll, man vill att staden skall växa. Man planerar ju inte för några nya industriområden. IT och annan kontorsverksamhet som fungerar med en bostadsbebyggelse är vad man istället eftersöker. Frågan är hur mycket industri det skall finnas i Stockholm, och det kanske är andra krafter som styr...

EW: Ensartad och tråkig. Ulvsunda vore ett utmärkt område för fortsatt industriverksamhet med bevarande av struktur och bebyggelse.

4. Kan du ge ett exempel på en lyckad omvandling från industri till bostäder eller annat brukande? Vad tror du är nyckeln till en lyckad omvandling?

J. G menar att det är drivkraften att känna stolthet över ett lyckat område som är det som betyder mest. Det känns när det blir bra och mindre bra. Han nämner SF:s gamla område i Solna som ett lyckat exempel, även i Nacka tycker han att man lyckats bra, t.ex. med Järila sjö

A. Å tycker att det ofta blir väldigt spännande med dessa områden. Hon nämner ett projekt i Göteborg på norra älvstranden... Även Anna nämner Nacka som hon tycker är bra på att tillvarata den gamla industrimiljön. St: Eriksområdet blev också bra.

E. W: Nej. Från industri till kontor kan fungera för en industribyggnad då den får behålla sin funktion som arbetsplats. Stormarknader kan också fungera i stora hallar som hangarer, utställningshallar "Färgfabriken" t.ex. Den nya användningen skall påverka byggnaden så lite som möjligt. Själva verksamheterna rör ju kulturminnesvärden inte på.

7.4. Utvärdering och diskussion

Oavsett de kulturhistoriska värdena som området har, finns det en också ekonomisk sida av bevarandet. Det är ett ständigt dilemma som blir starkare ju närmare ett attraktivt läge i en storstad man kommer. Exploatören vill tjäna pengar, och Staden vill ha bostäder. Det är begripligt. Frågan inställer sig kanske varför man klassificerar områden i staden om det i realiteten inte betyder något? Stadsbyggnadsnämnden har den politiska makten att genomdriva byggplaner trots att stora kulturhistoriska värden står på spel. Detta är kanske den mest nedslående insikten av detta arbete. Kulturminneslagen och Plan- och bygglagen kan tolkas på en mängd olika vis. Den kulturhistoriska bedömningen som ligger till grund för besluten kanske inte alltid är riktigt underbyggd eller är föråldrad, vilken i Beckers fall ligger 30 år tillbaka i tiden. Den antikvariska förundersökningen som idag har gjorts i området, berör endast en del av byggnadsbeståndet, vilket också får konsekvenser. Till stor del får man hoppas på exploatörens goda vilja, att man faktiskt ser den existerande bebyggelsen som en tillgång och inte en belastning. Att man tillvaratar de kvaliteter som finns och som kan skapa mervärden i ett nybebyggt område. Även patina och "ruffighet", som tyvärr brukar försvinna vid en omvandling.

Intervjuerna visar att samtliga vi utfrågat tycker att Beckers fabriksområde har stora kulturhistoriska värden, och att hela Lövholmen är en spännande och dynamisk miljö att röra sig i. Att vi kanske behöver se lite skräp och rost som motvikt till de välordnade gallerior som växer upp överallt. Lövholmen tillhör dessutom en sista rest av en industri som var livskraftig runt om i hela Stockholm bara för några årtionden sedan. En fortsatt industriell drift så nära Stockholm och tätbebyggt område är orealistiskt, och kanske inte ens önskvärd på grund av de miljöproblem som det för med sig. Att hitta alternativa användningsområden med ett bevarande av den befintliga bebyggelsen, och samtidigt kunna tjäna pengar på det, är den stora utmaningen. Vi tror att det saknas en vilja, och förmåga, att bryta ny mark och tänka okonventionellt hos både Staden och exploitör. En idé som man skulle kunna ta fasta på i det som sägs i rapporten *Den nya svenska modellen*, att blanda både användningsområden och brukare i den nya miljön, tror vi skulle bli något positivt för hela området.

8. Käll- och litteraturförteckning

- Almqvist, Carl Jonas Love, *Målaren*, Beckers, Stockholm 1965
- Angel, G (Red), *Handbok i kemisk teknologi III*, Natur och Kultur, Stockholm 1947
- Beckers 125 år*, Beckers Reporter nr.3, Stockholm 1990
- Bergen, T.A, *Grunddragen för planering, konstruktion, uppförande och utrustning av industribyggnader*. Sv. Ind. Förb. avd. Organisation no. 13. Stockholm 1918
- Boëthius Erland, *Målaretan 100 år*, Svenska Målareförbundet, Oskarshamn 1984
- Brunnström, Lisa, *Den rationella fabriken: om funktionalismens rötter*, Umeå 1990
- De första 100 åren*, Westholm, B, Bergman, S. Stockholm 1963
- Duhrkop, Henry m.fl. *Bruk murning putsning*, Statens råd för byggforskning, Stockholm 1989
- Fridell Anter, Karin m.fl. *Så målade man*, Svensk byggtjänst, Stockholm 1989
- Från då till nu*, AB Alcro-Beckers, Stockholm 2007
- Färgen*, AB Gentele & Co. 1944-56, Stockholm
- Färg och Fernissa*, AB Arvid Lindgren och Beckers, 1937-74, Stockholm
- Färg och Forum*, AB Wilh. Becker, 1946-1958, Stockholm
- Industrimiljöer i Stockholm – Ytterstaden*, Byggnadsinventering 1979-80, Stockholms Stadsmuseum, Stockholm 1981
- Johansson, Alf, *Med pigment och kopaler*, SVEFF, Tierp 2001
- Johansson, Alf, *Massproduktion och välfärd*, SVEFF, 2004
- Johansson, John, *Minnesskrift 1887-1937*, Svenska Målareförbundet, Stockholm 1937
- Johnson, Anders, *Företagsamma Liljeholmen*, Föreningen Stockholms Företagsminnen, Bromma 2005
- Lyckman-Karlsdotter, Kerstin, *Historiska Oljefärger*, Färgarkeologens förlag, 2005
- Paulsson, G (Red) *Hantverkets Bok, Måleri*, Stockholm 1934
- Svea Illustrerad veckotidning*, nr.4, Stockholm 1889
- Svensk Färg-Teknisk Tidskrift*, Stockholm 1916
- Svensk Kemisk Tidskrift*, nr.15 1909, nr.8 1916, Stockholm
- Unnerbäck, Axel, *Kulturhistorisk värdering av bebyggelse*, RAÄ, Stockholm 2002
- Värdefulla Industrimiljöer i Stockholm*, Stockholms Stadsmuseum, Stockholm 1984
- Westholm, Birger, Bergman, Stig, *De första 100 åren*, Beckers, Stockholm 1965
- Åman, Jan, *Den nya svenska modellen*. Rapport Färgfabriken, Stockholm 2007

Internet:

Alcro <http://www.alcro.se>, Internet 2008

Architecture Week, The factory architecture of Albert Kahn, artikel,
http://www.architectureweek.com/2000/1129/culture_3-1.html, Internet 2008

Beckers <http://www.beckers.se>, Internet 2008

Projekt Runeberg, <http://runeberg.org>, Internet 2008

Paint & Coatings Industry, PCI, <http://www.pcimag.com>, Internet 2008

Stadsbyggnadskontoret (Sbk), <http://www.sbk.stockholm.se>, Internet 2008

Sveriges Färgfabrikanters Förening, <http://www.sveff.se>, Internet 2008

Wikipedia, <http://www.wikipedia.se>, Internet 2008

Muntliga källor:

Graf, Johan, AB Skanska Nya Hem, juli 2008

Lindberg, Gun-Britt, f.d. bibliotekarie på Beckers

Wannberg, Elisabet, Stockholms Stadsmuseum, juli 2008

Åsell, Anna, Stockholms Stadsbyggnadskontor, juli 2008

Arkiv:

Beckers arkiv, Centrum för näringslivshistoria, Bromma

Byggnadsnämndens arkiv (BNA), Stockholm

Faktarummet, Stockholms Stadsmuseum, Stockholm

Kart- och ritningsarkivet, Stockholms Stadsarkiv (SSA), Stockholm

Måleriyrkets museum, Stockholm

Tekniska Museets arkiv, Stockholm

©2008 Författarna