

"Håltagningshistoria 2"

Förord

Arne Thielen var med i starten av håltagningen och har varit med och löst många problem. Tack vare VD Bertil Sander, som var den drivande kraften, fick Arne de små resurser han behövde för att utveckla företaget. Genom sin driftighet tog han in nya metoder i företaget. Han var vad man kallar en liten uppfinnare. Därför löstes många omöjliga problem, och man vågade chansa på nya metoder. Han såg tidigt vad som kunde vara lönsamt.

1965 startade "BESABs byggservice med undertecknad som arbetsledare.

BESAB hade då expanderat på alla fronter, betongsprutning, injektering, tunnelarbeten och större betongrum. Det var i allmänhet stora arbeten. Det var då tanken kom att ta tag i de mindre jobben. Bertil Sandahl, den dåvarande ägaren, vidtalade mig om jag ville ta hand om "Besabs byggservice".

På hösten började vi med diamantborrning och diamantsågning, kemiska injektioner, cementinjektering, betongsprutning och bilningar. Vi fick omedelbart full fart, då byggindustrin gick för fullt. Diamantborrning var det som var mest intressant.

Jag tog kontakt med Helge Andersson som då var anställd på "Norton", han var den man som kunde mest om diamantborrning och sågning i Göteborg. Samarbetet med honom var mycket beri-

kande, han lärde oss både maskiner och arbetsverktyg. Han öppnade Håland AB och sålde "Hagbybruks" borrhkronor och israeliska diamantskivor. Han sålde även Hagbys diamantskivor.

Tillsammans med honom utvecklades diamantborrklingor och maskiner som då gav ett bra resultat arbetsmässigt, och även produktivt. Vi gjorde under första åren massor av småjobb och hade fullt upp att göra.

Ett större jobb som vi utförde för L-Johan på Sahlgrenska sjukhuset var ett ombyggnadsarbete. Upptagning av dörröppningar och nedtagning av hela väggar. För första gången avnände vi Craelius väggsågmaskin. Den var mycket svår att aptera, tung och svårhanterlig. Vi skulle såga ett snitt 4 m överkant vägg för dörröppning. Detta tog alldeles för lång tid, så vi övergick till sömborring.

Den maskin vi använde var en Clipper, köpt av Helge A. Vi ändrade upphängningen på densamma. Två vertikala gejdtrar på 2,20 m, mellanrummet mellan dessa var 1 m. Maskinen var flyttbar horisontellt cirka 70 cm och i höjddled 2.10. Vi kunde på detta vis på två flyttningar köra en dörröppning, en liten rationalisering.

Denna maskin hade ett problem; Utgående axel centerade inte. Det gjorde att när man ansatte kronan mot väggen kastade denna några

mm. Detta gjorde att axeln fick en påfrestning radiellt som till slut fick den att gå av. Vi fattade inte detta, utan talade med Helge A och han talade med generalagenten! De skickade en man från Frankrike.

Han kom som en virvelvind med en borrhkrona i ena handen, och en väska i andra. Helge A, Bertil Sandell, undertecknad och Alfred Michaelson var närvarande. Han, fransmannen, kom ut från omklädningsrummet med en blå sidenoverall med hur många dragkedjor som helst. Det tog en stund att dra upp alla dragkedjor, sedan hände allt på en gång. Han fullkomligt rusade fram till maskinen och apterade borrhkronan diameter 100 och körde igång maskinen. Han tog tag i matarhandtaget och pressade borrhkronan med våldsamt kraft mot väggen. Kronan gjorde ett kast, och maskinaxeln gick av. Han packade genast ihop sina saker och lämnade oss. Vi stod kvar och förstod inte ett dugg av vad som passerat.

Ja, så kunde det gå till i början av diamantborrningseran i Göteborg.

Ett projekt som jag särskilt kommer ihåg var i Tuve. Det var ett bankvalv som skulle göras om till en lagerlokal för stormarknaden i Centrum Tuve. Jag räknade att det var cirka 35 m borrning i 50 cm tjock armerad betong. Jag lämnade pris på en dörröppning 2000x1000. Jag räknade att det skulle förbrukas cirka 5 borrhkronor

diameter 100, 600 mm långa. Detta var ett prov på hur mycket en Hagbyborrkrona skulle prestera.

Döm om min förvåning när det gick över förväntan, 11 timmar och 1 utsliten borrh + 10% på det andra.

1969 fick vi det största diamantborrjobbet som utförts i Göteborg, på Volvo VTC. Sågning ingick även av cirka 600 m slitsning. Borrhålens antal var cirka 6000 från diam 25-500. Arbetet utfördes från september 1969 till mars 1970. I motorprovingen, som var mycket speciellt var utsättning av hålen utlämnat till Flygfätsbyrån, noggrannheten var några mm och antalet hål cirka

280 st, diameter 25-200. Några hål var graderade från 10-20 grader diagonalt.

Kaj Derek, ingenjörbyrån, hade hand om projekteringen. Alla valv var prefabricerade och planeringen av borringen pågick jämsides. Svårighetsgraden förstår man när ritningarna reviderades fortlöpande och det var inget ovanligt med ritningar reviderade från A-L. Motorprovingen fick göras om flera gånger på grund av ändringar. Vi fick gjuta igen massor av hål och borra nya några cm ifrån. Som mest var vi 11 man.

Ja, det var ju historia det var tal om, och det är sannerligen detta 25 år efteråt. Att det kan finnas vissa fel må vara mig förlåtet, men

jag har efter bästa förmåga försökt återge något av den pionjärtid som jag upplevde den.

På 70-talet tog Crister Svensson över, och han utvecklade med en mycket stor arbetsinsats och intresse. Han hade även förmågan att entusiasmera sina medarbetare. Andan var mycket fin under hans ledning, och han har all anledning att känna sig tillfredsställd med det arbete han utförde på sin avdelning.

Nedtecknat av Arne Thielen i januari 1994

*Tack Arne och Bror för era bidrag!
Redaktörn*

DIAMANTVERKTYG



Göteborg

Importgatan 7

422 46 HISINGSBACKA

Tel 031-583390

Stockholm

Elektravägen 53

126 30 HÄGERSTEN

Tel 08-6810058

NORGE

Industrivn 15

2680 Vågåmo

Tel+47 61237070