

SKF

Svenska kullagerfabriken i Gamlestaden



Antikvarisk varsamhetsplan

Göteborg 2011-04-12
Martin Lindholm
Johanna Lange
Anna Rodin

BAKGRUND	4
<i>Syfte och målsättning</i>	4
<i>Disposition, läsanvisningar och avgränsningar</i>	4
<i>Källmaterial</i>	5
HISTORIK	6
<i>Gamlestaden</i>	6
<i>Svenska kullagerfabriken</i>	7
FÖRDJUPAD ÖVERSIKTSPLAN	12
<i>Skydds- och varsamhetsbestämmelser enligt PBL</i>	12
<i>Utgångspunkter</i>	12
<i>Bevarande och varsam utveckling</i>	13
<i>Förslag på utformning och användning</i>	14
KULTURHISTORISK BESKRIVNING OCH KARAKTERISERING	16
<i>SKF-området</i>	16
Historik	17
Beskrivning	25
Karakterisering	31
<i>M-verkstaden</i>	33
Historik	33
Beskrivning	34
Karakterisering	49
<i>K-fabriken</i>	51
Historik	51
Beskrivning	53
Karakterisering	56
<i>V-fabriken, Härden</i>	57
Historik	57
Beskrivning	58
Karakterisering	64
<i>R-fabriken</i>	66
Historik	66
Beskrivning	68
Karakterisering	76
<i>C-fabriken</i>	77
Historik	77
Beskrivning	79
Karakterisering	82
<i>S-fabriken</i>	84
Historik	84
Beskrivning	85
Karakterisering	93

RIKTLINJER OCH GESTALTNINGSPRINCIPER	95
<i>Utgångspunkter</i>	95
Översikt SKF-området	98
<i>Handels- och bostadskvarteret Kulan</i>	99
Förutsättningar för förändring, bevarande och varsamhet	100
<i>Riktlinjer för exteriör</i>	102
Miljö	102
M-verkstaden	103
R-fabriken	105
C-fabriken	107
S-fabriken, demontering och återuppförande	109
S4, ombyggnad	111
<i>Riktlinjer för interiör</i>	112
Fabrikshallar	112
<i>Gestaltungsprinciper</i>	113
ANTIKNARISK KONTROLLPLAN	119
<i>Antikvariska frågor i gestaltungsprogram, detaljplan, projektering och genomförandeskede</i>	119

L I N D H O L M
R E S T A U R E R I N G A B

ÖSTRA HAMNGATAN 46-48
411 09 GÖTEBORG
TEL: 031-336 09 40

E-POST:
martin@lindholm-restaurering.se
johanna@lindholm-restaurering.se
HEMSIDA:
www.lindholm-restaurering.se

BAKGRUND

SKF har inlett en permanent utflyttning av sin produktion från den äldsta delen av SKF:s industriområde norr om Säveån. En del av de gamla fabrikslokalerna i den västra delen av området har redan fyllts med nytt innehåll. Nu skall resten av området, fastigheten Gamlestaden 2:9, finna ny användning och en detaljplan för denna del håller på att utarbetas.

Syfte och målsättning

Syftet med varsamhetsplanen är

- att beskriva SKF-områdets historik och dess kulturhistoriska kvaliteter
- att utforma riktlinjer för bevarande och utveckling av befintliga byggnader och miljö



Ortofoto med markering av fastigheten Gamlestaden 2:9.

Disposition, läsanvisningar och avgränsningar

Varsamhetsplanen inleds med ett historiskt kapitel som beskriver Gamlestadens och Svenska kullagerfabrikens historia. Därefter följer en redogörelse av hur man har formulerat skydds- och varsamhetsbestämmelser i den fördjupade översiktsplanen, samt hur man från Göteborgs stads sida tänker sig den framtida utvecklingen av SKF-området.

Det följande avsnittet, *Kulturhistorisk beskrivning och karakterisering*, syftar till att kartlägga SKF-områdets historia och karaktär. Det inleds med en övergripande beskrivning av

hela området och därefter följer varje fabriksbyggnad för sig från M-verkstaden till S-fabrikerna. Varje avsnitt innehåller historik, arkitektonisk beskrivning, sammanfattning av originalbyggnadsdelar samt en karakterisering med fokus på exteriör. Det bör betonas att fabrikernas interiörer i denna varsamhetsplan endast är översiktligt beskrivna. Inventeringen omfattar de stora fabrikslokalerna i ett plan, C-fabriken är till stora delar inte inventerad liksom hela S4-fabriken.

Samtliga delar, men i synnerhet avsnittet som behandlar karakterisering och karaktärsskapande kvaliteter, syftar att utgöra underlag till kapitlet som följer därefter; *Riktlinjer och gestaltungsprinciper*. I detta kapitel redogörs för hur man ur antikvariskt perspektiv kan se på bevarande och utveckling av SKF-området utifrån två belysande exempel. Därefter redogörs översiktligt för projektet *Handels- och bostadskvarteret Kulan* och utifrån detta projektförslag skisseras förutsättningarna för bevarande och varsamhet vid ombyggnad. Utifrån den kulturhistoriska karakteriseringen och det ovan beskrivna projektet formuleras sedan riktlinjer för den befintliga miljön och byggnaderna. Därefter följer gestaltungsprinciper som syftar till att skissera utgångspunkter för hur miljö och byggnader bör hanteras i relation till nytillskott utifrån ett kulturhistoriskt perspektiv.

Varsamhetsplanen avslutas med en antikvarisk kontrollplan som syftar till att dra upp riktlinjer för antikvarisk medverkan i projekterings- och genomförandeskedet av projekt *Handels- och bostadskvarteret Kulan*.

Källmaterial

Bygglövsritningar, Göteborgs stadsbyggnadskontors arkiv
Fotografier, Göteborgs stadsmuseum
Fördjupad översiktsplan Gamlestaden – Bagaregården, 2006
SKF-området, kvarteret Gösen, Kulturmiljöunderlag, Melica, 2010
SKF 1907-1957, Sfären 1957:2
SKF – En bildrevy 1907-1957
SKF Världsföretaget 1907-2007, Fritz M & Karlsson B, 2006
Svenska kullagerfabrikens historia 1907-1957, Steckzén, B, 1957

Årtal beträffande byggnadernas uppförande mm är hämtade från bygglovshandlingar (Göteborgs stadsbyggnadskontors arkiv).

HISTORIK

Gamlestaden

SKF:s fabrik är belägen i en miljö med en historia som sträcker sig långt tillbaka i tiden. På platsen för dagens Gamlestaden låg på medeltiden staden Nya Lödöse, föregångaren till Göteborg. Staden förlades vid Säveåns utlopp i Göta älv på grund av handelspolitiska skäl men när Göteborg grundades 1621 förflyttades Nya Lödöses invånare dit och området i öster blev utmarker till och expansionsområde för Göteborg.

Industribygd med gamla anor

Ett flertal landerier, vilka försörjde Göteborg med livsmedel, etablerades i området och utmed Säveåns dalgång växte så småningom industrier fram. Vattenkraften var viktig för de tidiga industrierna. I Jonsered etablerades en fabrik 1830 och nedströms, i Gamlestaden, grundades 1732 Sahlgrenska sockerbruket. Bruket övertogs 1854 av Rosenlunds spinnerier. Verksamheten utvecklades till Gamlestadens fabriker, en textilindustri som vid sekelskiftet utgjorde Skandinavians största bomullsfabrik. Från 1875 fanns i området också Säfveåns AB med såg och trävaruindustri. Viktig för industrierna var också järnvägen, Västra stambanan, som 1856 drogs genom dalgången.

Gamlestaden – brukssamhälle i storstadens utkant

Industrierna i Gamlestaden fortsatte att utvecklas och nya industrier tillkom. I stadsdelen finns idag Göteborgs största koncentration av den tidiga industrialismens större anläggningar. SKF:s fabriksområde utgör en väsentlig del av denna bebyggelse. Runtom industrierna växte det upp en stad i staden, med bostäder för de arbetande, många av dem byggda av de olika fabrikerna. Gamlestaden kom att få karaktären av ett brukssamhälle i storstadens utkant.



Gamlestaden – brukssamhälle i storstadens utkant. SKF:s fabriker till vänster i bild. I nära anslutning till fabrikerna låg bostadsbebyggelsen, i huvudsak bestående av landshövdingehus. Bild från 1935. Bildkälla: Göteborgs stadsmuseum.

Från 1910-talet växte folkrörelserna sig starka och 1917 bildade arbetare vid SKF stadens första hyresgästförening, en förening som kommit att betraktas som ursprunget för svenska hyresgäströrelsen.

SKF och Gamlestadens fabriker dominerar ej längre livet i stadsdelen och karaktären av brukssamhälle i storstadens utkant är borta. Ändock är SKF fortfarande närvarande och verksamt i stadsdelen och fabriksområdet norr om Säveån sätter alltså sin prägel på upplevelsen av Gamlestaden.

Källor:

Gamlestaden – historik och arkitekturguide, Atlestam, I m fl, 1999

SKF-området, kvarteret Gösen, Kulturmiljöunderlag, Melica, 2010

Svenska kullagerfabriken

Historien om Svenska Kullagerfabriken, SKF, tar sin början i Gamlestaden i Göteborg. Vid tiden för SKF:s etablerande och tidiga expansion genomgick såväl Sverige som Göteborg en kraftig industrialiseringsfas. Under perioden 1891 till 1915 ökade den industriella produktionen enormt, tillväxten var mycket god och konjunkturen likaså.

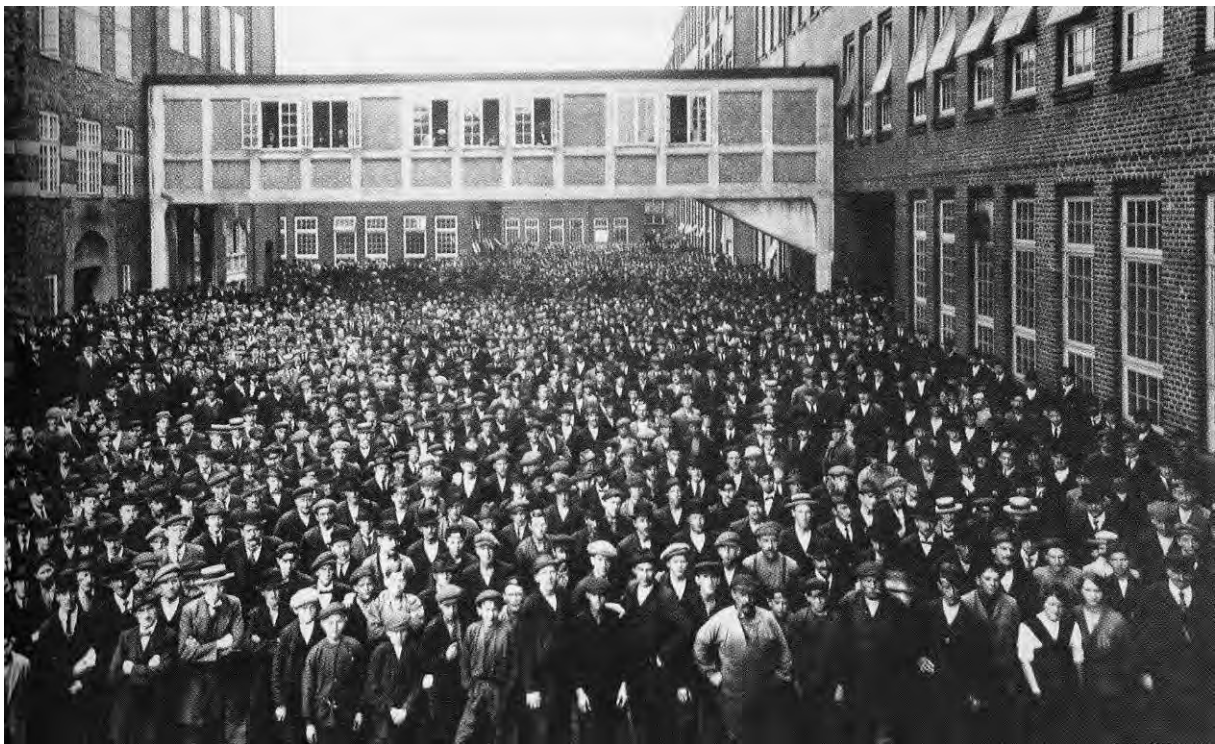
Mekaniseringsgraden ökade, effektivare produktionsmetoder introducerades och produktiviteten ökade. Även Sveriges handel med andra länder ökade kraftigt och landet blev tidigt import- och exportberoende. Den viktigaste tillväxten skedde inom verkstadsindustrin och under de första åren av 1900-talet etablerades en rad företag som byggde på svenska uppfinningar. De nådde snabbt ledande ställningar ur internationellt perspektiv och SKF utgör ett av dessa framgångsrika företag.

Tillverkning av kullager i utlandet hade pågått sedan slutet av 1800-talet men de var stela till sin funktion vilket medförde problem vid användandet. En ingenjör vid namn Sven Wingquist (1876-1953) uppfann det självreglerande sfäriska kullager som kom att ligga till grund för det världsomspännande företag SKF utvecklades till. Wingquist var i början av 1900-talet anställd som driftsingenjör vid textilfabriken Gamlestadens fabriker. I arbetet ingick bland annat att ansvara för och underhålla de taktransmissioner vilka överförde kraft från energikällan till de enskilda produktionsmaskinerna. De långa transmissionsaxlarna var dock fjädrande vilket medförde problem, såväl vid fabrikerna i Gamlestaden som på andra håll. Byggnaden i Gamlestaden hade dessutom sättningar och de stela lagren kunde inte motstå de krafter och vinkelförändringar som uppkom vid driften utan de gick sönder. Driftstoppen var kostsamma och väntetiderna på nya lager från utlandet långa. Wingquist började fundera över om det inte skulle kunna gå att tillverka bättre lager och därtill på närmare håll, i Sverige. Ledningen vid fabriken ställde sig positiv till den unge driftsingenjörens planer och hösten 1906, i en av företagets verkstäder, påbörjade Wingquist sina försök med kullagertillverkning.

Ur försöken kom snart ett sfäriskt, enradigt kullager. I februari 1907 bildades Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken. Aktiekapital kom från nämnda textilindustri. Samma år påbörjades också uppförandet av en första fabriksbyggnad vid hörnet Hornsgatan/Säve Strandgata. Fram till dess färdigställande fortsatte tillverkningen av lager i den verkstadslokal som upplåtits av Gamlestadens fabriker.

Wingquist fortsatte dock med sina experiment och i mars 1907 uppfann Wingquist det dubbelradiga, självreglerande sfäriska kullager vilket på många sätt revolutionerade dåtidens kullagerteknik. Patent togs och produktionen av den nya typen lager var snart igång. Produkten fick stort genomslag såväl nationellt som internationellt vilket ledde till framgångar även på exportmarknaden.

Den första fabriken stod färdig i oktober 1907 och antalet anställda uppgick vid inflyttningen i de nya lokalerna till 12 arbetare och 4 tjänstemän. Företaget expanderade snabbt. Redan under verksamhetens andra år var produktionen av lager uppe i 45 000 till skillnad mot första årets cirka 2 200. Maskinparken hade mer än fördubblats och antalet anställda uppgick till ungefär 100 personer. Från 1909 expanderade SKF mycket snabbt och vid första världskrigets utbrott 1914 innehade företaget en ledande internationell ställning inom kullagerområdet, en utveckling som nästintill saknar motstycke i svensk industrihistoria. En rad dotterbolag i flera länder hade etablerats och sammantaget arbetade 3500 personer inom SKF, varav cirka hälften i de utländska dotterbolagen.



SKF-arbetare 1916.

Bild: SKF - En bildrevy 1907-1957

Fabriken vid Artillerigatan byggdes ut i etapper, från 1909 till 1914, i rask takt för att svara upp mot expansionen. En maskinverkstad uppfördes också då företaget utvecklat ett behov av att kunna tillverka egna specialmaskiner. Vid SKF:s expansion på den internationella marknaden utrustades dotterbolagen med maskiner tillverkade i Göteborg.

Höga krav på kvalitet föranledde byggnationen av ett laboratorium och första etappen uppfördes 1912-1913. Laboratorieverksamheten syftade till att utveckla kontrollmetoder för det stål av varierande kvalitet som användes från de svenska järnbruken. Behovet av högklassigt stål föranledde också att SKF 1916 förvärvade Hofors järnverk och efter några år

stod Hofors som huvudleverantör av stål till SKF:s fabriker. Samma år övertog också SKF en fabrik i Katrineholm, en verkstadsindustri som 1913 startat upp egen kullagertillverkning.

Det stora behovet av arbetare vid SKF föranledde också ett behov av bostäder i verksamhetens närområde. 1913 var 1600 personer anställda vid fabriken i Gamlestaden och SKF hade då hjälpt till med att finansiera sju bostadshus i stadsdelen. Företagets expansion påverkade således också utbyggnaden av stadsdelen som sådan och de kom även, inledningsvis, att dominera områdets bostadsbyggande.

SKF blev Göteborgs första multinationella företag och dess kraftiga expansion fram till första världskrigets början 1914 fortsatte ända fram till 1918. Till följd av den kraftiga ökningen av exporten byggdes SKF i Gamlestaden ut ytterligare, bland annat tillkom en kulfabrik (1917) och en byggnad för hårdverksamhet (1916-17).

Därefter följde en tillbakagång och SKF påverkades av de kraftiga svängningarna i konjunkturerna. En stor mängd av de anställda fick gå och 1922 återstod endast ett antal på cirka 800. Efter de inledande tunga åren på 1920-talet började konjunkturerna bli mer positiva och tiderna blev allt bättre under decenniets andra hälft.

SKF koncernen expanderade kraftigt under mellankrigstiden, med undantag för inledningen av perioden. Orsaken var dels förbättrad konjunktur men expansionen var också beroende av den växande bilindustrins behov av kullager samtidigt som det rådde stor efterfrågan på rullager. Den stora anläggningen vid SKF i Gamlestaden, som under krisåren varit överdimensionerad för verksamhetens behov, kom väl till pass när konjunkturen vände. De byggnader som uppförts fram till 1917 räckte gått och väl varför några nybyggnader på fabriksområdet inte behövdes förrän i slutet av 1920-talet då en rullagerfabrik uppfördes (1929-32).

SKF spelade en viktig roll för etableringen av Volvo. På Hisingen i Göteborg fanns sedan 1915 ett företag inom samma verksamhetsområde som SKF, Nordiska Kullager AB. Företaget var dock inte tillräckligt konkurrenskraftigt och övertogs, i mitten av 1920-talet, av SKF. I fabriken på Hisingen startades omgående en försöksverksamhet för tillverkning av personbilar upp. Ett redan befintligt aktiebolag, Volvo, vilket ägdes av SKF, var ansvarigt för verksamheten och SKF levererade kul- och rullager. Verksamheten kom igång ordentligt på 1930-talet och Volvo skiljdes från SKF 1935.

På 1930-talet var SKF världens ledande exportör av kul- och rullager med cirka 70 % av världsexporten.

Ett behov av yrkeskunniga arbetare föranledde att SKF 1937 startade en yrkesskola vid fabriken i Göteborg.

Under andra världskriget (1939-1945) inriktades delar av den svenska verkstadsindustrin till att tillverka krigsmateriel och annan tillverkning vilken påtvingades på grund av krigssituationen. Detta gällde även SKF och under en tid producerades bland annat granathylsor vid fabriken i Göteborg. Den svenska delen av SKF expanderade under kriget, trots att koncernen i sin helhet hade vissa svårigheter, bland annat på grund av att den var

så export- och importberoende. Att kullager uppfattades som en strategisk produkt under kriget påverkade också handeln. Exporten av kullager blev en utrikespolitisk fråga och 1944 tvingades Sverige, av USA, att upphöra med sin export till Tyskland. Under kriget ökade SKF sin försäljning på den inhemska marknaden, till svensk industri och den svenska krigsmakten och sammantaget gick SKF bra under andra världskriget.

Efter krigsslutet stod den svenska verkstadsindustrin oförstörd och den industriella tillväxten under de tjugo år som följde var mycket god. I mitten av 1960-talet nådde Sverige sin höjdpunkt som industrisamhälle med uppemot 1 miljon invånare sysselsatta inom industrin. Efterkrigstiden präglades dock av brist på arbetskraft varför arbetare från främst södra Europa rekryterades. Till fabriken i Gamlestaden rekryterades i huvudsak, till en början, estländare och italienare.

SKF koncernen i sin helhet gick bra och verksamheten i Sverige utgjorde, sett till antalet anställda, landets största företag och var därtill det mest internationellt inriktade. Under 1940- och 50-talen var SKF en av Göteborgs största arbetsplatser.

Strax före, under och efter andra världskriget byggdes SKF i Gamlestaden ut i olika etapper. Bland annat tillkom svarverier (1937-1964) och ytterligare två större fabriksbyggnader uppfördes (C-fabriken, 1935-1960 & D-fabriken 1943-1952), en av dem söder om Säveån.

Perioden fram till 1970 präglades av stor efterfrågan på SKF:s produkter och frågor gällande utbyggnad var ständigt närvarande, även vid fabriken i Göteborg. Bristen på arbetskraft och den höga graden rörlighet bland de anställda samt höga omkostnader för löner angavs som orsak till ett ökande rationaliseringsbehov.

1970-talets strukturkris innebar att det äldre industrisamhällets industrier, såsom gruv-, järn- och stål, textil- och varvsindustrin fick problem med att överleva. Oljeprishöjningarna under krisen slog hårt mot svensk, energikrävande verkstadsindustri. SKF i Göteborg förlorade under 1970-talet sin starka ställning inom koncernen. Orsaker till detta skall ha varit beroende av fabriken oförmåga att hålla leveranstider, negativ produktionsutveckling med mera. Den svenska fabriken ställning som koncernens huvudsakliga exportör försvann.

1976 bytte moderbolaget namn från Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken till Aktiebolaget SKF.

Under 1980-talet fortsatte SKF med sin inriktning på rationalisering av produktionen med syftet att förbättra produktiviteten men minska behovet av arbetskraft. I vissa fall ledde detta till nedläggningar av fabriker utomlands. Graden av effektivitet och produktivitet påverkades av datortekniken och den ökade datoriseringen hade en avgörande betydelse på flera områden under 1980-talet. Även robotteknik fick allt större betydelse i tillverkningsprocessen.

SKF:s sätt att möta kriserna under 1970- och 80-talet hade varit att rationalisera och diversifiera. Detta ledde till förbättrad produktivitet men fortsatt överkapacitet. I globaliseringens tidevarv och i samband med 1990-talets kris prövade koncernen en annan strategi. Kapaciteten minskades och fabriker lades ned med uppsägningar som följd.

Under perioden från 1970 fram till nutid har SKF genomgått stora förändringar. Ur ett internationellt perspektiv betydde tidigare perioder i SKF:s historia att koncernen hade försäljning och/eller tillverkning över hela världen. Detta förändrades under 1970-talet då produktionen i Europa samordnades och centralstyrningen ökade. Fokus kom att ligga på vilka kunder man producerade för snarare än var fabriken var belägen. Samtidigt har geografin varit betydande för verksamheten även under slutet av 1900-talet vilket påvisas av att fabriker köpts i de östra delarna av Europa samt i Kina.

SKF:s drygt hundraåriga historia berättar om ett företag som utgjort ett centralt inslag i industrihistorien såväl internationellt som nationellt. SKF innehar ännu idag en fortsatt dominerande ställning inom svensk industri och verksamheten är alltså världsomspännande. Det var dock vid fabriken i Gamlestaden som det hela tog sin början och ännu idag är det här koncernen har sitt huvudkontor.

Källor:

SKF-området, kvarteret Gösen, Kulturmiljöunderlag, Melica, 2010

SKF 1907-1957, Sfären 1957:2

SKF Världsföretaget 1907-2007, Fritz M & Karlsson B, 2006

Svenska kullagerfabrikens historia 1907-1957, Steckzén, B, 1957

FÖRDJUPAD ÖVERSIKTSPLAN

Skydds- och varsamhetsbestämmelser enligt PBL

Plan- och bygglovsfrågor regleras i enlighet med Plan- och bygglagen. Särskilt kulturhistoriskt värdefulla byggnader och miljöer skall skyddas från förvanskning enligt 3 kap 12 §.

Nedanstående paragrafer är alla tillämpliga på SKF-området.

Ur PBL 3 kap:

10 § Ändringar av en byggnad skall utföras varsamt så att byggnadens karaktärsdrag beaktas och dess byggnadstekniska, historiska, kulturhistoriska, miljömässiga och konstnärliga värden tas till vara. Lag (1998:805).

12 § Byggnader, som är särskilt värdefulla från historisk, kulturhistorisk, miljömässig eller konstnärlig synpunkt eller som ingår i ett bebyggelseområde av denna karaktär, får inte förvanskas.

13 § Byggnaders yttre skall hållas i vårdat skick. Underhållet skall anpassas till byggnadens värde från historisk, kulturhistorisk, miljömässig och konstnärlig synpunkt samt till omgivningens karaktär.

Byggnader som avses i 12 § skall underhållas så att deras särart bevaras. Lag (1994:852).

Utgångspunkter

SKF:s fabriksområde är identifierat av Göteborg stad som kulturhistoriskt inressant och finns beskrivet i bevarandeprogrammet för Göteborg. I programmet har man definierat fabriksområdets karaktär och värde på följande sätt.

SKF har haft en mycket stor betydelse för Göteborgs näringsliv och hela fabriksområdet är därför ett värdefullt industrihistoriskt minnesmärke. Av särskilt intresse är A-fabriken med sin karakteristiska tegelfasad och klocktornet som utgör symbol för SKF samt för övriga byggnader för perioden 1910-30.

Källa:

Kulturhistoriskt värdefull bebyggelse i Göteborg – Ett program för bevarande. Del I

I den fördjupade översiktsplanen för delar av Gamlestaden – Bagaregården, antagen 2006, anges att SKF:s gamla fabriksområde har såväl utvecklingspotential som ett mycket stort värde ur industrihistoriskt perspektiv. Samtidigt har det ett stort värde för Gamlestaden som stadsdel. Det konstateras också att området är mycket värdefullt att bevara i sin helhet. Planen anger vidare att de västra delarna, med HK 1, HK 2, HK 3, A-fabriken samt Maskinverkstaden och R-fabriken finns särskilt omnämnda i kommunens bevarandeprogram och att de skall bevaras. Även de östra delarna av området finns upptagna i programmet och det bedöms vara en viktig del av helheten. Planen föreslår därför att även huvudbyggnaderna i denna del, med C- och S-fabriken, bevaras och skyddas genom rivningsförbud. Östra delen med den övervägande täta bebyggelsen där ett flertal breda, djupa industrilokaler med takljus återfinns anses av planen utgöra en resurs samtidigt som det konstateras att de inte tillåter vilken typ av verksamhet som helst om lokalerna skall bevaras.

Förädling av området i sin helhet bör, enligt planen, ske med stor varsamhet till de miljöer och kvaliteter som finns inom området. Vidare fastslås fabriksområdet vara av stort kulturhistoriskt intresse med en sammanhållen och storskalig karaktär gentemot omgivningen samtidigt som det inåt uppvisar en mer småskalig karaktär. Dess särart medverkar till att göra området unikt och den speciella karaktären skall synliggöras i samband med områdets utveckling och förändring.

I planen konstateras också att det i det fortsatta detaljplanearbetet bör tas fram ett samlat gestaltungsprogram som behandlar avvägningar kring kulturmiljöer, kompletterande bebyggelse, skyltning, belysning, grönska, markbehandling mm inom området.

Bevarande och varsam utveckling

K-fabriken anses vara svår att bevara då den är i dåligt skick samt har invändiga föroreningsproblem, rivning konstateras därför vara berättigad. Då den långa och slutna tegelfasaden är bedömd som mycket kulturhistoriskt intressant anges i planen att det därför krävs, under förutsättning att den rivs, att den ersätts av en ny byggnad. Enligt planen skulle det, stadsbyggnadsmässigt, kunna finnas vinster med att lämna det öppet. Någon form av öppenhet ut mot Artillerigatan och kvartersstaden men även åt den södra sidan konstateras som önskvärd.

Ytterligare en byggnad vilken bedöms vara svår att bevara är, enligt planen, hårdverkstaden (V-fabriken). Byggnaden saknar isolerande skikt och konstateras vidare vara i ett dåligt skick varför rivning bedöms som aktuell. Särprägelns som de gamla byggnaderna samt strukturen medverkar till, liksom spännande detaljer i både stor och liten skala skall, enligt planen, tillvaratas i den framtida gestaltningen av området.

Befintlig bebyggelse är, enligt planen, aktuell att komplettera med viss ny bebyggelse, både som påbyggnader och i form av nya och fristående hus. Påbyggnader anges kunna vara aktuellt ovanpå C-fabriken liksom kring befintliga industrihallar. I områdets södra delar, vid Sävån, konstateras att ny bebyggelse med stor andel bostäder skulle kunna vara intressant. De nya huskropparna får dock inte inkräkta på grönområdet runt ån.

SKF-området utgör en mycket tätbebyggd miljö varför det, vid rivning av vissa delar, bedöms som värdefullt att undersöka vilka möjligheter och behov det finns att öppna upp friytor i området. Ytan där Härden idag är belägen lyfts fram som en öppen plats som antingen skulle kunna förtätas i olika grad eller helt lämnas öppen för någon form av aktivitet eller uterum.

En av planens ambitioner är vidare att området i sin helhet öppnas upp och görs tillgängligt för allmänheten varför behovet av fler entréer till området lyfts fram. Det bör göras en entré genom den byggnad som ersätter K-fabriken. Entréplanet bör, enligt planen, lämnas helt eller delvis öppet som ett nytt entrévalv in i området. Vidare anger planen att hörnet mot Ryttemästaregatan bör öppnas upp i entréplanet i syfte att skapa en entré till området även från detta håll. Planen anger också att entrén söderifrån bör bli mer välkomnande och det föreslås bland annat nya entréplatser centralt i området mot Sävån.

Utformningen av ett nytt grönstråk utmed Sävån anses bidra till ett naturligt genomflöde och det föreslås att grönskan bör förstärkas ytterligare samtidigt som områdets industrikaraktär bör betonas. Ytterligare stråk som föreslås i de södra delarna är gång- och cykelvägar som ska medverka till ökad kontakt mellan de östra stadsdelarna och Gamlestaden. Syftet är också att stärka området som handelsplats.

Delar av det befintliga gatunätet föreslås förlängas i syfte att införliva SKF i Gamlestadens kvartersstruktur och vidare knyta området till Sävån.

Sammantaget syftar förslaget till att ta bort barriärer genom att öppna området, etablera nya entréer samt att förädla den karaktäristiska industrimiljön till ett levande handels- och aktivitetscentrum. Nya bostäder, dels som påbyggnader men också som nybyggnationer i form av fristående byggnadskroppar, i kombination med ett område för rekreation i anslutning till Sävån anses skapa förutsättningar för en levande miljö dygnet runt.

Förslag på utformning och användning

För att införliva Nya Kulan i Gamlestadens kvartersstruktur och knyta samman Gamlestaden med Sävån förlängs, enligt planen, delar av det befintliga gatunätet med nya entréer i fasaden utmed Artillerigatan, vidare över torget i Nya Kulans centrum och ner till Sävåns parkstråk. En förbättrad tillgänglighet, framförallt från söder men även från öster och väster, anses utgöra en förutsättning för utvecklingen av ett handelscentra.

Östra delen av området omfattar cirka 72 000 kvm utvecklingsyta och 25 000 kvm av dessa utgör nybyggnationer. Enligt planen kommer de äldre industrilokalerna tillsammans med ny- och påbyggnader skapa en miljö med varierad karaktär och skala.

Omgivande byggnader utmed Artillerigatan och Ryttmästaregatan bör, enligt planen, byggas på med bostäder i två våningar. Dessa skall ha stora terrasser mot söder, som "radhus på taket". Vidare konstateras i planen att påbyggnaderna bör ges karaktären av lyktor med transparenta fasader. Hörnet gentemot Ryttmästaregatan kommer utgöra en viktig entré till området varför denna kan annonseras med hjälp av ytterligare någon våning.

Två nya öppningar mot Artillerigatan föreslås i syfte att öppna upp området mot norr. Även porten mot Ryttmästaregatan föreslås vidgas. Planen anger också att det eventuellt kommer behövas fler portar i de östliga delarna av Artillerigatan.

Enligt planen är de låga hallbyggnaderna inom området lämpade för handel och hantverk, utbildnings-, sport- och kulturändamål. I dessa byggnader anser planen att det finns utrymme för större och mindre butiker (dagligvaror och sällanköpsvaror), verkstäder, hantverkshus, stora kedjor och specialbutiker samt olika mötesplatser, bland annat kaféer och vinbarer.

Behovet av nya parkeringsplatser i östra delen föreslås lösas med ett större källargarage samt med markparkering söder om Sävån. Bergrummet i Bunkeberget har även diskuterats som möjligt utrymme för parkeringsplatser. Ett alternativ till bergrumsparkeringen anses

vara p-hus utmed Ryttmästaregatan respektive Hornsgatan. Ett mindre p-hus i kvarteret Makrillen anses också vara tänkbart.

Östra delarna av Kullagergatan samt Rullagergatan lyfts fram som butiksgator.

Mot Sävveån föreslås nya byggnader utmed Kullagergatan. Dessa uppförs i 5-7 plan och kan innehålla butiker i gatuplan och verksamheter eller bostäder med tillhörande uteplatser åt söder.

Förslag på användningsområden för befintliga byggnader samt nybyggnad i ersättning för befintlig K-fabrik:

M: Utbildning/Sport/Kultur/Teater

R: "Saluhall"

S: Handel med "butikstorg", större och mindre butiker, livsmedelshall. I östra delen föreslås bostäder och verksamheter i övre plan.

C: Handel/Verksamheter/Bostäder

K (nybyggnad): Verksamheter/Bostäder

Platsen för Härden anses erbjuda möjlighet till att skapa en öppen torgyta.

Källa:

Fördjupad översiktsplan för delar av Gamlestaden – Bagaregården, del 2

KULTURHISTORISK BESKRIVNING OCH KARAKTERISERING

SKF-området

SKF-området norr om Säveån utgör en sammansatt industriell bebyggelsemiljö med byggnader från verksamhetens start i början av 1900-talet fram till 1970-talet. Anpassning till nya produktionsmetoder och nya behov i verksamheten har medfört att fabriksbyggnaderna under årens lopp har byggts om, byggts till och i vissa fall byggts ihop. Andra har rivits. Industrimiljön innefattar också tre generationer huvudkontor samt två laboratoriebyggnader.



Industribyggnaderna är tillkomna efter verksamhetens behov och rationella betingelser har till stora delar påverkat hur byggnaderna har utformats, givetvis styrt av respektive tids byggnadstekniska förutsättningar. Men industribyggnaderna präglas även av en medveten arkitektonisk framtoning. Mer än rationella premisser styrde deras utformning och 1900-talets strömningar inom arkitekturen är klart avläsbara i årsringarna av fabriksbyggnader. Detsamma gäller de tre generationerna huvudkontor och de två laboratoriebyggnaderna.

Historik

Följande skildring av industrimiljöns framväxt syftar till att ge en översiktlig bild av områdets utbyggnadsetapper och avgränsar sig inte till aktuellt utredningsområde. Det är dock området norr om Säveån som är i fokus.

Utbyggnaden av SKF-området började i samband med företagets grundande 1907 och fortsatte under de närmast följande åren i takt med SKF:s snabba expansion. Den första fabriksbyggnaden uppfördes i hörnet Hornsgatan/Säve Strandgata och den stod färdig 1907. En envåningsbyggnad hysande metallgjuteri, smedja och hårdverk uppfördes också inåt gården. Dessa två första fabriksbyggnader är idag rivna.

A-fabriken uppfördes därefter mot Hornsgatan och Artillerigatan etappvis, men i rask takt, under perioden 1909-1914.



Den första fabriken var en tegelbyggnad i två våningar.

Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum



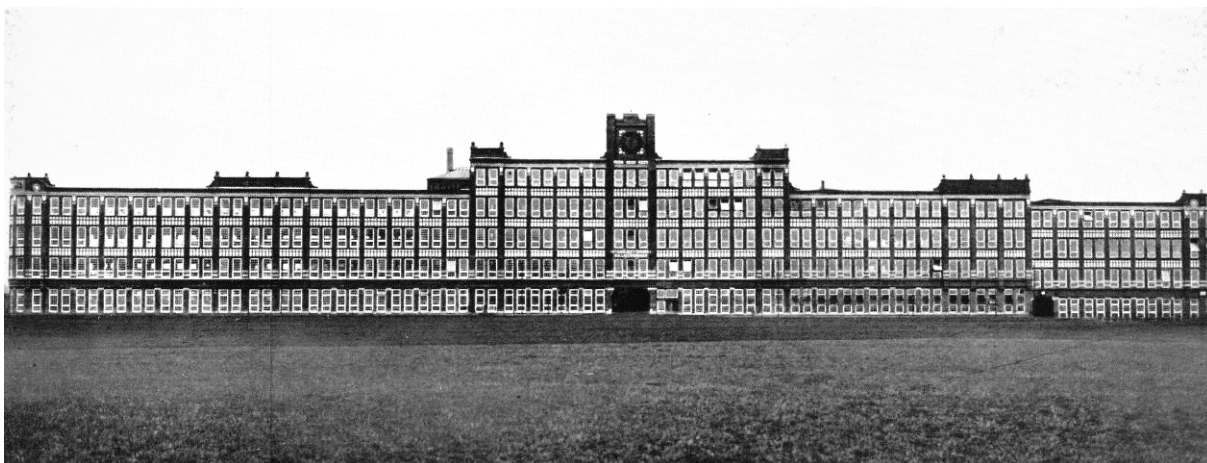
A-fabriken inledande etapper med den första fabriken markerad.

Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum



Fotografiet skildrar fabriken utbyggnad under de första fem åren.

Bildkälla: SKF 1907-1957 - en bildrevy.



*A-fabriken efter sista utbyggnadsetappen 1914. Fasad mot Artillerigatan.
Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum*

På det inre fabriksområdet fanns sedan tidigare mangårdsbyggnaden till Mariedals landeri och huset fungerade inledningsvis som bland annat kontor för SKF:s personal. Byggnaden är idag riven.



*Det första huvudkontoret, fasad mot söder.
Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum*



*Laboratoriet, LAB 1, med andra etappen färdigställd.
Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum*

Ett första huvudkontor uppfördes 1913 (HK 1), strax norr om det gamla landeriets manhus.¹ Året innan uppfördes ett laboratorium (LAB 1) som snart byggdes ut i en andra etapp vilken stod färdig 1916. Samma år invigdes också en järnvägsbro, som enligt uppgift skall vara flyttad från annan ort, vilken förband fabriksområdet med Säveåns södra sida (*Göteborgs Stadsmuseums arkiv*).

¹ Från 1918 och några år framåt fungerade även fastigheten Göta Källare i Göteborgs innerstad som huvudkontor.



Järnvägsbron över Säveån, invigd 1916.

Det inre fabriksområdet kompletterades med maskinverkstäder 1913 och 1914 vilka byggdes samman 1915 (M-verkstaden). Ett större förråd/skjul uppfördes också öster om M-verkstaden 1915. Byggnaden är idag riven.

En byggnad för hårdverksamhet uppfördes i två etapper under perioden 1916-1917 (V-fabriken) och 1917 stod också en större fabrik (K-fabriken) vid Artillerigatan färdig.



Delar av det inre fabriksområdet vid 1920-talets början, sett mot väster. M-verkstaden närmast till vänster i bild. Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum

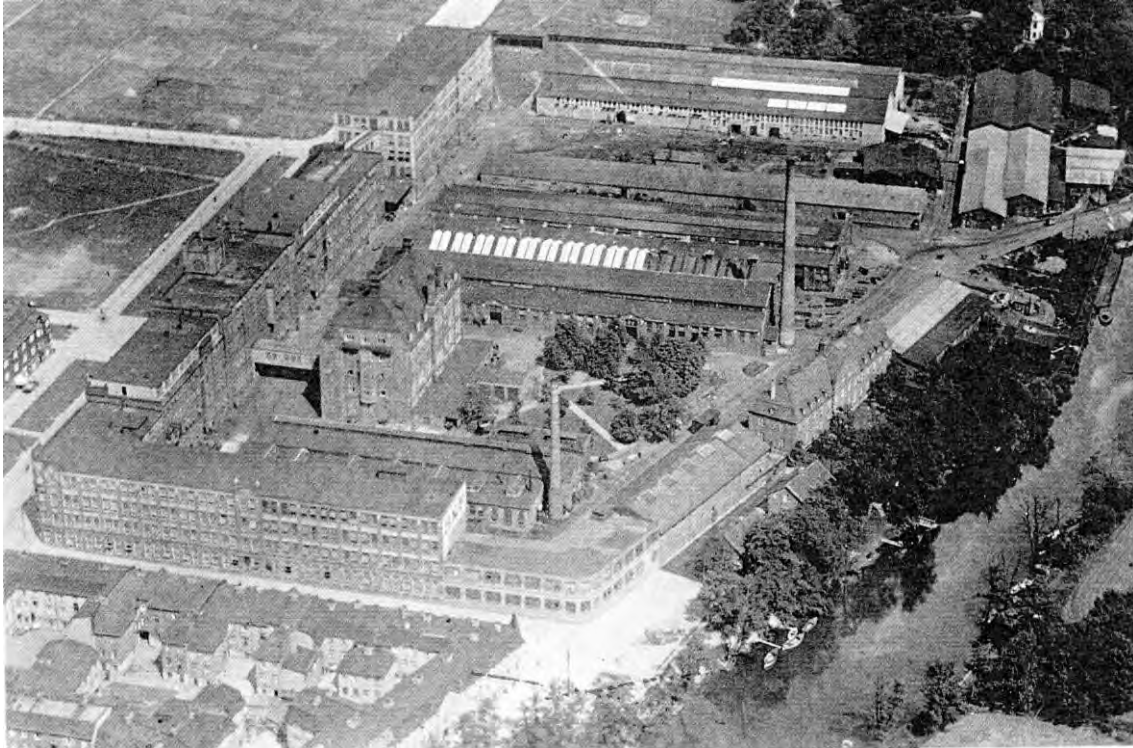


Vy över SKF med den 1916-1917 uppförda Härden till vänster i bild. K-fabriken samt del av A-fabriken i bildens högra del. Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum



SKF:s fasad mot Artillerigatan samt hörnet Hornsgatan. Till vänster i bild den 1917 tillkomna K-fabriken (markerad). Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum

Arkitekt under de inledande expansionsåren var huvudsakligen Ernst Krüger. Han ritade den första fabriken, A-fabriken, HK 1, LAB 1, M-verkstaden samt del av V-fabriken. Krüger stod också bakom några av de landshövdingehus som vid tiden byggdes i Gamlestaden som bostäder för SKF:s arbetare och deras familjer.



*Bilden visar SKF-området efter den intensiva utbyggnadsfasen 1907-1917.
Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum*

Den första kraftiga utbyggnadsfasen av fabriken i Gamlestaden var därmed till ända och verksamheten behövde inte byggas ut förrän cirka ett decennium senare i och med uppförandet av R-fabriken. Byggnaden uppfördes i två etapper från 1929-1932 och den västra delen förlades på den plats där det tidigare legat ett längre förråd/skjul (se ovan).



*R-fabriken, fasad mot söder. I
bakgrunden skymtar K-fabriken.
Bildkälla: SKF 1907-1957 – en bildrevy*



*SKF-området på 1930-talet. R-fabriken markerad.
Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum*

Strax före, under och efter andra världskriget (1939-1945) skedde nästa stora utbyggnad av området. Verksamheten expanderade österut, utmed Artillerigatan samt inåt gården, samt söder om Säveån.

Utmed Artillerigatan, öster om K-fabriken, uppfördes 1935 en fabrik i två våningar, C-fabriken. 1942 påbyggdes den med ytterligare en våning och 1960 tillkom en hörnbyggnad. Inåt gården, i östra delen och utmed det som då hette Kullagergatan, uppfördes 1937 Svarv I. 1942 byggdes fabriken till med Svarv II och 1947 samt 1964 tillkom Svarv III respektive Svarv IV (S-fabriken).



*Svarv II.
Bildkälla: SKF 1907-1957 – en bildrevy*



*C-fabriken, fasad mot Artillerigatan. K-fabriken
skymtar i bildens högra del.
Bildkälla: SKF 1907-1957 – en bildrevy*

SKF utvidgade också söder om Säveån, dels med D-fabriken vilken uppfördes i tre etapper under perioden 1943-1952 och 1963 tillkom ett centrallager.

1938 byggdes ett tidigare mellanrum mellan A- och K-fabriken igen. Inom fabriksområdet norr om Säveån byggdes LAB 1 samman med ett nytt laboratorium (LAB 2) vilket uppfördes 1943. Ett nytt huvudkontor (HK 2) byggdes också strax väster om HK 1 och det stod färdigt 1954.

1967 uppfördes ytterligare ett nytt huvudkontor (HK3) och i samband med detta revs den första fabriken uppförd 1907. I början av 1970-talet byggdes Härden (V-fabriken) till.

Under årens lopp har miljön genomgått vissa förändringar. Byggnader, av vilka alla inte är nämnda i ovanstående sammanställning, har rivits efterhand som området har utvecklats. Andra har tillkommit, byggts till eller på annat sätt förändrats och flera av de ursprungliga tvärgatorna är inbyggda. Trots detta har relativt liten del av bebyggelsen försvunnit och industrimiljön speglar SKF-områdets utbyggnad och utveckling under 1900-talet. Efterhand som bebyggelsen har växt fram har en kvarters- och gatustruktur utvecklats inom fabriksområdet. Även öppna platser har skapats. Området i sin helhet är idag en komplex industrimiljö med en rad olika verksamhetslokaler framväxta under en lång period.

Industribyggnadstypologi

Ingenjörskonsten har varit närvarande i hög grad och olika typer av industribyggnader förekommer i miljön. Följande redogörelse är i sin helhet hämtad från den industribyggnadstypologi för SKF-området som utarbetats av Melica och indelningen av typer bygger på faktorer såsom form, teknisk konstruktion och funktion:

Flervåningsbyggnaden med gjutjärnspelare och stålbalsskonstruktion

Karaktär: 3-5 våningar, gjutjärnsskollonner/stålbalkar, tegelfasader, stora spröjsade fönster, platt tak eller sadeltak.



*Flervåningsbyggnad:
gjutjärnsspelare &
stålbalksskonstruktion*

Historik: Föregångaren till byggnadstypen var i sten och trä och uppstod med fabrikkssystemet i England i början på 1700-talet. Formen påverkades av kraftöverföringssystemet och maskinplaceringen. Järnkonstruktioner utvecklades först under 1800-talet och gjutjärnsskonstruktioner var vanliga under tiden från 1850-talet till 1910-talet.

Inom SKF-området representeras byggnadstypen av: A-fabriken.



*Flervåningsbyggnad:
armerad betong*

Flervåningsbyggnaden av armerad betong

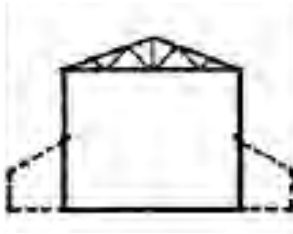
Karaktär: 2-5 våningar, stomme av armerad betong, stora fönster, icke-bärande fasader av puts eller tegel.

Historik: Byggnadstypen efterträdde ovanstående fabriksvariant med gjutjärnsspelare/stålbalksskonstruktion och har sin föregångare i USA. Denna så kallade dagsljusfabrik utvecklades bland annat av Ford, ungefär vid samma tid som SKF byggde ut sin första fabrik.

Inom SKF-området representeras byggnadstypen av: K-fabriken, C-fabriken, stora delar av S-fabriken.

Hallbyggnaden med taktravers

Karaktär: Basilikaliknande brett och högt hallrum som saknar både mellanstöd och bjälklag. Taktraverser löper längs hela byggnaden. Ofta sidoskepp som ansluter till hallrummet.



Hallbyggnad

Historik: Basilikaformen utvecklades inom industrin för verksamhet vilken krävde tunga och ytkrävande lyft. Keillers mekaniska verkstad i Göteborg använde detta koncept så tidigt som 1841.

Inom SKF-området representeras byggnadstypen av: del av M-verkstaden och V-fabriken.

Enplansbyggnaden: sågtandstaksbyggnaden och dess efterföljare

Karaktär: Sågtandstaksbyggnaden är vanligen i ett plan med takfönstren orienterade mot norr/nordost med syftet att släppa in skuggfritt ljus över en större arbetsyta. Sågtandstaket är uppburet av pelare och ibland lämnas fasaderna fönsterlösa. Efterhand kom sågtandstaket att gradvis försvinna då det konkurrerades ut av enklare enplansbyggnader med platta tak. Dessa tak var försedda med lanterniner av olika slag och byggnadstypen efterföljdes sedan av dagens fabriker vilka mer har karaktären av lådor.



Sågtandstaksbyggnad

Historik: Sågtandstaksbyggnaden härstammar från England och uppkom inom textilindustrin ungefär 1830, parallellt med att den mekaniska vävstolen började användas. Redan 1833 uppfördes Sveriges första sågtandsbyggnad i Jonsered. Fabrikstypen användes särskilt frekvent under perioden 1880-1920. Från 1920 och fram till 1960 blev det vanligare med enplansbyggnader med platta lanternintak av varierande slag. Under 1950-talet ökade behovet av klimatkontroll och effektiv konstbelysning erbjöd alternativ till dagsljus som arbetsbelysning. Det blev därför vanligare med fabriksbyggnader helt utan takfönster.

Inom SKF-området representeras byggnadstypen av: R-fabriken och del av S-fabriken ("klassiska" sågtandstak). Del av S-fabriken (senare utvecklingar med lanternintak).

Källa:

SKF-området, kvarteret Gösen, Kulturmiljöunderlag, Melica, 2010

Beskrivning

SKF bedriver fortfarande viss verksamhet i området och det senast tillkomna huvudkontoret har ännu kvar sin ursprungliga funktion. Nedtrappningen, vilken pågått under en längre period, är dock ett faktum och SKF:s huvudsakliga verksamhet i Gamlestaden bedrivs numer söder om Säveån. Flera av byggnaderna på norra sidan har förändrats till sitt innehåll och hyser helt annan verksamhet än SKF:s industriproduktion. Detta gäller bland annat de två äldre huvudkontoren och A-fabriken och sedan 15 år ligger småföretagarområdet Nya Kulan i områdets västra del.

Miljö

Det inre området omgärdas av de höga fabriksbyggnaderna i samtliga väderstreck med undantag för söder där Säveån utgör gräns. A-, K-, samt C-fabriken bildar tillsammans en mycket långsträckt och obruten fasad utmed Artillerigatan.



Utsikt över SKF-området och den inre fabriksmiljön.



Fasader utmed Artillerigatan – A-, K-, och C-fabriken.



A-porten.

Den enda öppningen åt norr utgörs av den gamla ingången till fabriksområdet, A-porten, belägen i A-fabriken. A-fabriken är placerad i vinkel och sträcker sig även utmed Hornsgatan, ned mot Säveån. Relativt nära hörnet Hornsgatan/Artillerigatan finns en portik genom vilken det inre fabriksområdet kan nås.

På motstående sida, i områdets östra del och utmed Ryttmästaregatan, avgränsas det inre området av S-fabriken. I partiet mellan C- och S-fabriken finns ytterligare en ingång till fabriksområdet.

De tre generationerna huvudkontor är belägna i den inre miljöns västra del. I södra delen av Hornsgatan, mitt för HK 3, finns en platsbildning och entré till huvudkontoret. Sydöst om huvudkontoren och utmed Säveån ligger de två sammanbyggda laboratorierna placerade i en något annorlunda vinkel. Från väster till öster sträcker sig sedan den lägre fabriksbebyggelsen, placerad i en kvartersstruktur med tvär- och längsgående gator. Strukturen har delvis försvunnit i och med inbyggnaden av några av tvärgatorna.



Rullagergatan mot öster.



Sven Wingquists gata mot söder med HK1 till höger i bild.

På sina ställen skymtar en äldre beläggning av gatsten under asfalten. Rester av smalspår vilka använts vid transporter inom området återfinns också i den inre miljön. Bakom HK 3 och ytterligare avgränsad av HK 1, M-verkstan och laboratorerna är en parkliknande miljö belägen. Utmed Sävån sträcker sig också ett grönskande stråk med äldre träd.



Under asfalten finns på sina ställen en äldre stenbeläggning.



Grönstråk utmed Sävån.

Inom området finns en rad lämningar från en lång period av industriell verksamhet. Kabelstegar, ventilationshuvor, rör och andra installationer har tillkommit, i vissa fall som tillägg och efterhand, utan estetisk hänsyn men på verksamhetens villkor. Emellan flera av byggnaderna finns också överbyggda förbindelsegångar som byggts efterhand för att underlätta förflyttningar.



Kabelstegar och ventilationsanläggningar - tekniska detaljer som utgör senare tillägg men är viktiga för läsbarhet av områdets industrihistoria.



Förbindelsegångar återfinns mellan flera av områdets byggnader.

Bebyggelse

Anläggningen norr om Säveån omfattar många olika typer av byggnader. Utvecklingen av SKF kan följas i byggnadernas storlek och tidsbundna formspråk. När produktionen har förändrats har husen byggts till, rivits eller byggts om. Detta har givit en miljö som växt fram under lång tid och som idag visar på olika tidslager. Byggnaderna i sig är också mycket välbyggda och därtill väl underhållna. De flesta är uppförda i tegel och med hög arkitektonisk kvalitet.



De tre generationerna huvudkontor

Byggnaderna på området visar på SKF:s utveckling och förankrar den i historien genom den skiftande arkitekturen. Formspråket avslöjar under vilken epok byggnaderna tillkommit. Ovanstående fotografi visar tre generationer huvudkontor. Det första, till höger i bild, byggdes 1913 kort efter grundandet av SKF. Det är uppfört i nationalromantisk stil med inslag av jugend. Fasaderna av gult chamottetegel har vitmålade, spröjsade fönster. Fönstren sitter i grupper och huset har ett mansardtak klätt med rött lertegel.

Det andra huvudkontoret, i mitten, är en funkisbyggnad från 1954 i gult tegel med synlig betongkonstruktion. Fönstren sitter med jämna mellanrum och taket i koppar är platt. Byggnaden har försetts med två våningar mer än det första huvudkontoret.

Det nuvarande huvudkontoret till vänster i bild byggdes 1967 och fasaden är klädd med gula keramiska plattor. Byggnaden har fjorton våningar och helt andra proportioner än de två föregående. Fönstren är placerade utan mellanrum och löper som obrutna band längs väggarna, och den bärande konstruktionen är delvis placerad utanpå fasaden. De tre

huvudkontoren är uttryck för tre epokers formspråk men de hålls samman genom fasadernas gula nyanser vilket särskiljer dem från fabriksbyggnaderna och laboratorierna.



Laboratorium 1.



Laboratorium 2.

Den första laboratoriebyggnaden, byggd i två etapper 1912-1916, är uppförd i nationalromantisk stil med fasader i rödbrunt tegel. Mittpartiet är försett med frontespis och murade väggpelare. Fönstren är småspröjsade med vita snickerier och mansardtaket är täckt med tegel.

Den andra laboratoriebyggnaden, uppförd 1943, uppvisar ett formspråk präglad av funktionalismen. Genom sin fasad av rödbrunt tegel och vita fönstersnickerier ansluter byggnaden ändå till det första laboratoriets uttryck och de två byggnadernas gemensamma fasadkulör skiljer dem från fabriksområdets övriga bebyggelse.



A-fabriken



M-verkstden, detalj av fasad

Flera av de fabriksbyggnader som uppfördes under verksamhetens första decennium är även de uppförda i nationalromantisk stil. A-fabrikens borgliknande byggnad med fasader av rött tegel och inslag med ljusare tegel liksom M-verkstden med fasader av rött tegel, mönstermurningar och småspröjsade fönster med vita snickerier är exempel på detta.

Inom området finns också fabriksbyggnader uppförda i klassicistisk stil såväl som modernistisk och flera av de hus som efterhand byggts till uppvisar en arkitektonisk utveckling där flera epokers formspråk finns representerade i en byggnad. C-fabrikens äldre del är exempelvis uppförd i en stil i brottet mellan klassicism och modernism emedan dess senare del är mer modernistisk. Den största av det inre områdets fabriksbyggnader, S-

fabriken, är ytterligare exempel på detta och de olika byggnadskropparnas formspråk spänner från 30-tals klassicism till senare modernism. Den övervägande delen av fabriksbyggnaderna har fasader av rött tegel, undantaget Härden och K-fabriken.



R-fabriken uppförd i stram klassicistisk stil.



S-fabriken. 30-tals klassicism som övergår i modernism.

Olika typer av tak återfinns i miljön. De mest typiska taken för fabriksbyggnaderna på området är sågtandstaken och olika typer av lanternintak.



Del av områdets taklandskap.

Karakterisering

SKF-området norr om Säveån utgör en tät industrimiljö präglad av en inre småskalighet och intimitet i kontrast till en yttre storskalighet och slutenhet gentemot omgivningarna.

Den inre miljön har även en viss småstadskaraktär med bebyggelsen uppbyggd i en kvartersstruktur med gatusträckningar och platsbildningar.

Såväl miljön som bebyggelsen är välbevarad och byggnaderna har hög arkitektonisk kvalitet, uppvisar tidsbundna formspråk samt visar på olika tidslager. Årsringarna av industribyggnader berättar också om industriarkitekturens utveckling under 1900-talet och SKF-området avspeglar i sin helhet framväxten av en komplett industrimiljö.

Karaktärsskapande kvaliteter

Miljö

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av helhetsmiljöns kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring samt vid utveckling av SKF-området.

Skala:

- Högre byggnader i omgivande bebyggelse och i det inre områdets västra del (huvudkontoren).
- Obruten, monumentalverkande fasad utmed Artillerigatan.
- Låga, stora och utsträckta fabriksbyggnader i det inre området.
- Långsträckta och monumentalverkande fasader mot söder (R-, V, S-fabriken).

Struktur/Stadskaraktär:

- Längsgående kommunikationsstråk (Rullagergatan).
- Tvärgående stråk (mellan fabrikerna).
- Platsbildningar och grönstråk (Exempelvis bakom HK 3 och utmed Säveån).

Byggnader:

- Tydlig arkitektonisk utveckling/Tidstypisk arkitektur
- Tydlig industriarkitektur
- Byggnadskategorier - tydlig exteriör indelning i tre grupper: huvudkontor, laboratorium, fabriksbyggnader
- Taklandskap med industrikaraktär: sågtandstak, olika typer av lanternintak mm

Detaljer:

- Gator med inslag av gatsten.
- Detaljer som understryker miljöns industrikaraktär: smalspår, kabelstegar, ventilationsanläggningar, rör mm.

Bebyggelse

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av bebyggelsens kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring samt vid utveckling av SKF-området.



Fabriksbyggnaderna har en tydlig industriarkitektur.

- Arkitektonisk kvalitet: omsorgsfullt utformade byggnader både gällande arkitektoniskt uttryck, byggnadstekniska detaljer samt val av material.
- Välbevarade och väl underhållna byggnader (undantaget K-fabriken).
- Arkitektoniskt uttryck: varje enskild byggnad har sitt arkitektoniska uttryck.
- Tydlig industriarkitektur: industrikaraktären återfinns i byggnadernas form, skala, fasad (exempelvis sågtandsprofil), fönstersättning, taktyp (exempelvis sågtandstak, lanternintak, platta tak) mm.
- Genomgående tegelfasader (undantaget V- och K-fabriken samt HK 3).
- Detaljer som understryker byggnadernas industrikaraktär: utanpåliggande trappor i stål, kabelstegar, rör mm.

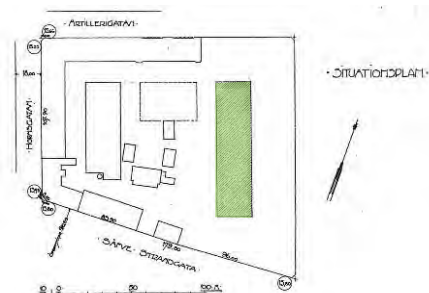


Tegel av olika slag utgör en viktig del av bebyggelsens karaktär

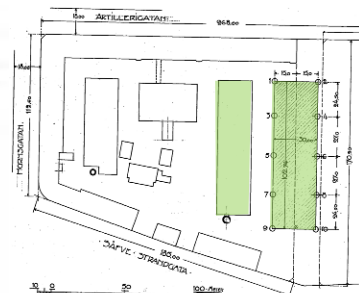
M-verkstaden

Historik

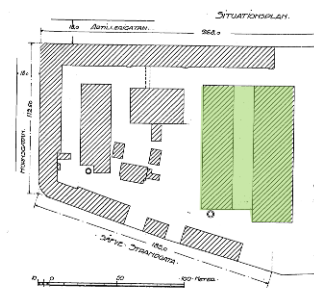
M-verkstaden, ritad av Ernst Krüger, uppfördes ursprungligen som två separata verkstadsbyggnader, 1913 respektive 1914. 1915 tillkom ytterligare en verkstadsdel vilken medverkade till en sammanbyggnad av de två tidigare verkstadslokalerna.



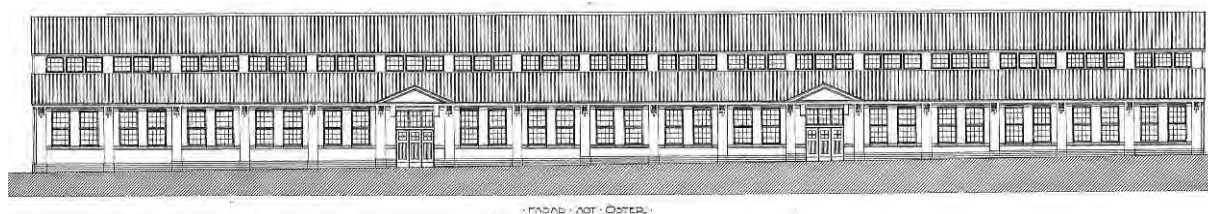
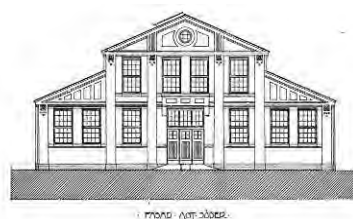
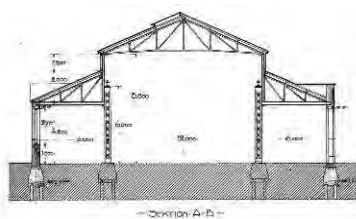
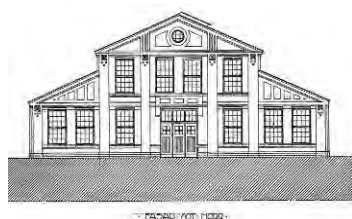
*Situationsplan 1913.
Den första verkstaden.*



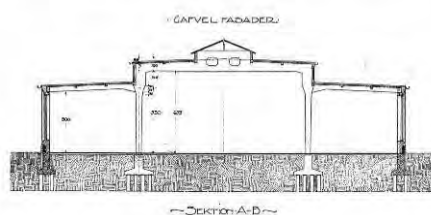
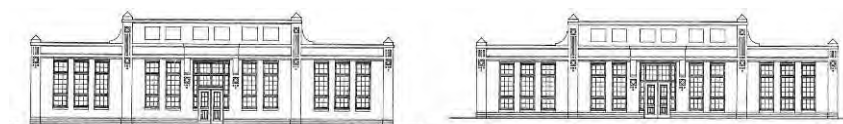
*Situationsplan 1914.
Den andra verkstaden.*



*Situationsplan 1915.
Sammanbyggnaden.*



Den verkstadsbyggnad som först uppfördes, ritning av Ernst Krüger 1913.



Den andra verkstadsbyggnaden som uppfördes, ritning av Ernst Krüger 1914.



*Ritning av sammanbyggnaden med de två, tidigare uppförda, verkstäderna på ömse sidor.
Ritning Ernst Krüger 1915.*

Verkstäderna uppfördes i rött tegel med markerade gavelpartier. Västra verkstadens stomme utfördes i stål med pelare och takstolar i fackverkskonstruktion och till det höga och breda hallrummet anslöt sidoskepp. Östra verkstaden utformades på liknande sätt med skillnaden att byggnadens stomme och takstolar utfördes i betong. Taket i mittpartiets verkstad bars upp av fackverkstakstolar och pelare i stål centralt placerade utmed hallens längd. Respektive tak försågs med ljusinsläpp av varierande slag. Västra verkstaden hade stående fönsterband samt ett liggande fönsterparti inocken medan östra verkstaden, förutom ett stående fönsterband, hade liggande fönster under skyddande sadeltak utmed takets centrala del. Den sist tillkomna verkstadsdelen hade ursprungligen små glasade lanterniner vilka löpte tvärs övernocken. Verkstädernas fönster var småspröjsade och portar av något varierande utformning fanns såväl i gavelpartierna som i långsidornas fasader. Övan fönster- och dörröppningar var synliga stålbalkar placerade. I samband med sammanbyggnaden doldes västra och östra verkstadens fasader mot mittbyggnaden.

Ritningar från 1913 samt äldre bilder visar att det ursprungligen fanns en hög skorsten i anslutning till västra verkstadens södra gavel.

Förändringar

1913 Nybyggnad, västra verkstaden

1914 Nybyggnad, östra verkstaden

1915 Nybyggnad, mittverkstaden

1963 Ändring av smedja till reparationsverkstad, mitthallen, västra verkstaden

1965 Tillbyggnad för transformator vid kraftcentralen, västra fasaden

1968 Ändring av smedja till reparationsverkstad, södra hallen, västra verkstaden

Beskrivning

Exteriör

M-byggnaden består av tre huvudsakliga byggnadskroppar med markerade gavelpartier för varje del. De ursprungliga byggnaderna har ändrats på flera sätt men är i huvudsak välbevarade. Verkstäderna beskrivs nedan som en byggnad då de har en gemensam arkitektonisk utformning med tydliga drag från tidens industriarkitektur. Murverket av tegel, den stora mängden fönster samt lanternintaken är alla exempel på detta och behovet av att få in i dagljus i verkstadslokalerna har varit vägledande för fönstersättning och antal.

De nästintill tempelliknande gavelpartierna verkar karaktärsskapande samtidigt som respektive gaveluppbyggnad tydligt markerar varje verkstadsbyggnad. Fasaden i rött tegel bryts upp av väggpelare, ornamenteringar samt mönstermurningar i ljust tegel, bland annat i form av transmissionsikoner (Melica 2010), vilket medverkar till kontrastverkan och variation.



M-verkstaden - Fönster, murverk i rött tegel med mönstermurning och dekorationer, markerade gaveluppbyggnader samt lanternintak är karaktärsskapande för byggnaden.

En stor del av fönstren är i original och består av stora, smårutsindelade bågar med spröjs. Snickerierna är vita vilket harmonierar med de ljusa mönstermurningarna samtidigt som fönstren kontrasterar mot det röda teglet. Fönstrens färgsättning och utformning i relation till det röda teglet visar också på inspiration från de vid tiden nationalromantiska strömningarna inom arkitekturen. Ovan de ursprungliga, fönster- och dörröppningarna finns synliga, rödfärgade stålbalkar.



Östra delen – gavel mot Rullagergatan.



Mittpartiet - gavel mot Rullagergatan.



Västra delen – gavel mot Rullagergatan.



Västra delen – fasad mot Sven Wingquists gata.



Västra delen – gavel mot söder.



Mittpartiet – gavel mot söder.



Östra delen – gavel mot söder



Östra delen – fasad mot Arvid Palmgrens gata.

Förutom att respektive gaveluppbyggnad skiljer sig åt varierar östra och västra verkstädernas lanternintak i sin utformning. Den västra delens lanternintak har stående fönsterband samt ett glasat parti inocken. Sidoskeppet har även några fönster i takfallet. I den östra delen återfinns i taket liggande fönster vilka skyddas av glasade sadeltak emedan det ursprungliga, stående fönsterbandet i denna del till större delen har täckts för. Mittpartiets glasade lanterniner, vilka löpte tvärs övernocken, finns ej längre kvar.



M-verkstadens taklandskap. Närmast i bild västra delens synligt fönsterband i anslutning till övre delen av taket, därefter västra delen med glasade lanterniner och igensatt fönsterband. I bakgrunden skymtar R-fabrikens sågtandstak.



M-verkstadens taklandskap 1922, sett mot väster från Rullagergatan. Mittpartiets ursprungliga takutformning är markerad. Bild: Göteborgs Stadsmuseum

Byggnadens sockel består av "gatsten" vilket skapar en fin övergång till den bitvis synliga/återstående gatubeläggningen av liknande sten.



Detalj, sockel av "gatsten".

M-byggnaden har under årens lopp genomgått en rad exteriöra förändringar vilket bland annat bidragit till komplexa fasader med detaljer från olika tidsepoker. Fönster har murats igen, helt eller delvis. Andra är utbytta mot fönster utan spröjs och som ovan nämnts har fönsterbandet i östra delens lanternintak täckts för, endast några enstaka är fortfarande synliga. Olika varianter på spröjsade fönster i äldre utförande återfinns också i byggnaden liksom samtida fönster vilka syftar till att efterlikna de ursprungliga fönstren. Entréer har byggts om eller på annat sätt förändrats. Nya portar har tagits upp och ursprungliga har satts igen. Bland annat mittpartiet har försetts med sentida garageportar. Norra gaveln i västra delen är däremot till större delen oförändrad vad gäller utformning av entrépartiet. Det ursprungliga utförandet med tredelad träport, överljus och omgivande murdekorationer är relativt oförändrat.



Entréparti med välbevarat originalutförande.

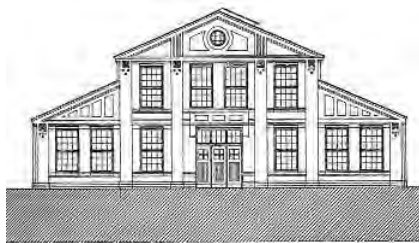


Fasad mot Sven Wingquists gata. Senare tillbyggnad av betong.

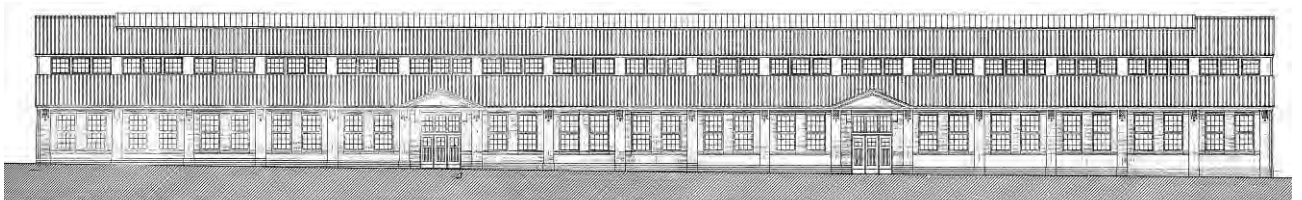
Västra fasaden byggdes 1965 ut med en tillbyggnad i betong, avsedd för en transformatoranläggning i anslutning till befintlig kraftcentral. Tillbyggnaden har tydliga vertikala spår efter gjutformen. Sammanlagt fyra portar leder in till transformatoranläggningen.

Flera av tilläggen och förändringarna är asymmetriskt placerade i förhållande till den ursprungliga fasaduppbyggnaden. Installationer såsom ventilationshuvar och rör liksom utvändiga ståltrappor och armaturer mm har också tillkommit under årens lopp.

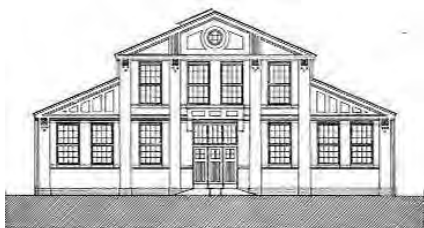
Nedanstående bilder syftar till att, med ursprungliga ritningar som referensmaterial i kontrast till samtida fotografier, övergripande illustrera hur fasaderna förändrats sedan tiden för respektive byggnads uppförande.



Västra verkstaden, norra gaveln – Flera av fönstren har murats igen och ventilationshuvar har tillkommit men entrépartiet är så gott som oförändrat.



Västra verkstaden, västra fasaden – Fönster har bytts ut eller murats igen. Entrépartierna har förändrats och nya ingångar har tillkommit. I nordvästra hörnet återfinns tillbyggnaden i betong.



Västra verkstaden, södra gaveln – Entrépartiet har förändrats och ytterligare två ingångar har tillkommit i respektive sidoskepp. Fönster har murats igen och nya i annat utförande har tillkommit.



Östra verkstaden, norra gaveln - Fönstersättningen har delvis förändrats och entrépartiet har ersatts av en annan enklare ingång med asymmetrisk placering. Fönster har också bytts ut i omgångar.



Östra verkstaden, östra fasaden - Ursprungliga entréer har förändrats och garageportar har tillkommit mm. Som på andra ställen har fönster bytts ut i omgångar, murats igen eller på annat sätt förändrats.



Östra verkstaden, södra gaveln – Det ursprungliga entrépartiet är borta. Fönstersättningen är delvis förändrad och fönstren är utbytta.



Mittverkstaden, norra gaveln – Entrépartiets ursprungliga dörrar är ersatta.



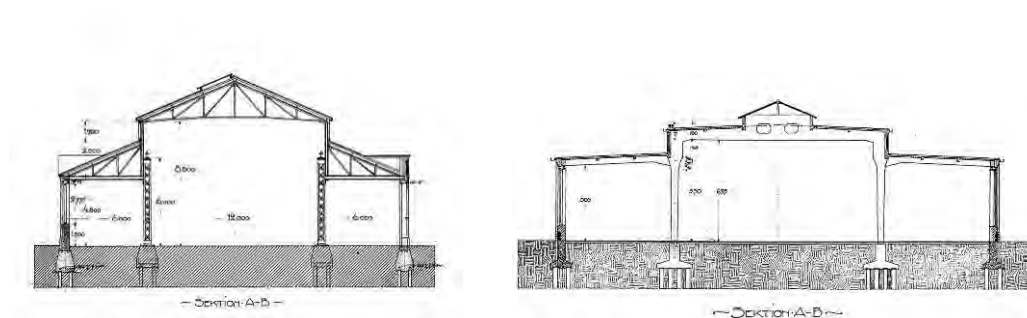
Mittverkstaden, södra gaveln – Entrépartiet är förändrat och fönstren är igensatta.

Interiör

M-verkstadens inre uppvisar en interiör uppbyggd efter rationella premisser där den ursprungliga verksamhetens behov avgjorde utformningen och byggnadens användning som industrilokal är tydligt avläsbar.

Byggnadens östra och västra del utgörs av närmast basilikaliknande breda och höga hallrum med anslutande sidoskepp. Tunga och ytkrävande lyft var en orsak till att man inom industrin uppförde byggnader av denna typ och taktraverser löper också utmed byggnaden (Melica 2010).

I västra delen bärs taket upp av en fackverkskonstruktion i järn medan östra hallen har platsgjutna betongtakstolar.



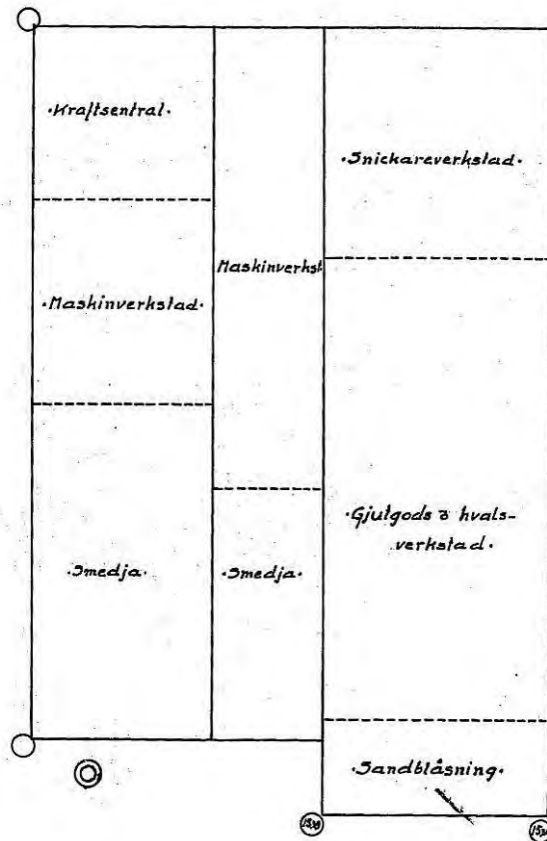
Sektionsritningarna illustrerar på ett tydligt sätt verkstädernas hallrum och de anslutande sidoskeppen.

M-verkstadens senare tillkomna mittparti utgörs mer eller mindre av ett tak mellan de två tidigare uppförda verkstäderna. Takstolarna är infästa i östra respektive västra verkstadens murverk och stöttas upp av järnpelare placerade utmed hallens mittparti.

Gemensamma och karaktäristiska drag för M-verkstadens interiör är bland annat de öppna rumsbildningarna, de synliga takstolarna och de bärande pelarna, murverket av tegel liksom fönstren och fönstersättningen.

I byggnaden återfinns även rester av smalspår, ämnade för internt transporter, vilka ursprungligen band samman hela fabriksanläggningen.

På en situationsplan från 1916 anges att den första verkstaden inrymde en kraftcentral, maskinverkstad samt smedja. Den verkstadsbyggnad som uppfördes 1914 hyste snickareverkstad, gjutgods- och valsverkstad samt en avdelning för sandblåsning. I den senaste delen inrymdes maskinverkstad samt smedja. Ritningar från slutet av 1920-talet vittnar om att lokalerna fortfarande, vid denna tid, användes för samma ändamål.



Del av situationsplan från 1916

Planlösningen för M-verkstaden är idag relativt oförändrad och rumsindelningen från de äldre situationsplanerna är till stora delar kvar. M-verkstaden beskrivs nedan som tre separata byggnader.



Västra verkstaden

I norra delen av byggnaden återfinns en välbevarad industrimiljö där kraftstationens maskinpark och tillhörande installationer är bevarade.

Hallen är i hög grad oförändrad sedan tillkomsten och ursprungliga och tidigt tillkomna interiöra detaljer såsom keramikgolv, trappor och räcken i kombination med fönster, travers och takets fackverk berättar om det tidiga 1900-talets industrimiljö. De inre plåtportarna samt gavelns välbevarade yttre port understryker också autenticiteten i miljön.



F d kraftcentralen. Välbevarad miljö med maskiner, installationer och karaktärsskapande detaljer.



Fackverkstakstol, f d kraftcentralen.



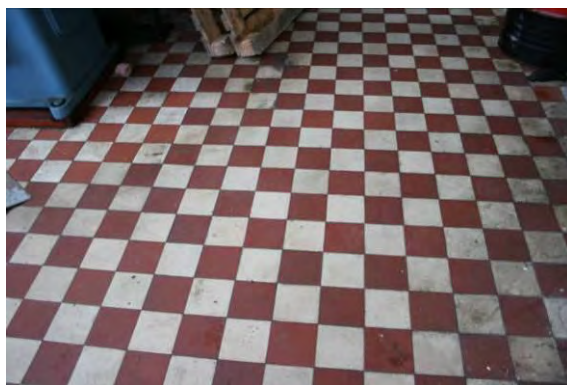
Taktravers, spröjsade fönster i lanterninen samt bärande, rödmålade stålpelare.



Avsats i anslutande sidoskepp, hallens västra sida. Igensatta fönster i västra fasaden.



Hallens östra sida. Sidoskeppet är avdelat och portar i plåt leder in till separata utrymmen.



Detalj av keramikgolv.

Mitthallen är delvis ombyggd och förändrad men takstolarna och lanternintakets fönster är fortfarande synliga och taktraversen är kvar. I början av 1960-talet byggdes hallen om till reparationsverkstad vilket medförde en förändring med nya utrymmen i sidoskeppens bottenvåning och i entresolvåningen.



Detalj, installation.



Synliga takstolar, fönsterband och takfönster i lanternintaket samt travers i mitthallen.

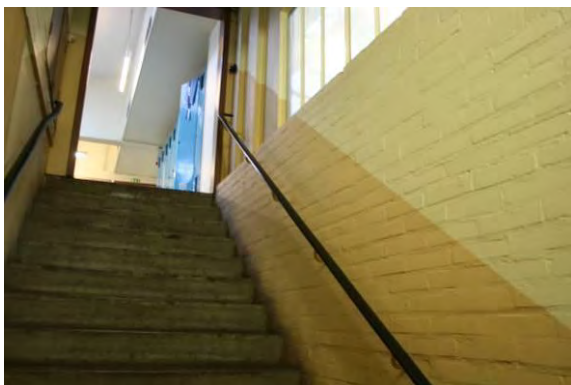


Botten- och entresolvåning ombyggda på 1960-talet.



Mitthallen.

Nya portar i västra fasaden togs upp, den ursprungliga fönstersättningen förändrades och nya fönster tillkom. I samband med ombyggnationen höjdes också taket partiellt vid östra sidoskeppets takfot med 75 cm, ovan det utrymme som då utgjorde omklädningsrum. Västra sidan försågs med takfönster i sidoskeppets takfall.



Betongtrappa upp till entresolvåningen.

Några år senare byggdes också smedjan i byggnadens södra del om till reparationsverkstad och nya portar och entréer togs i samband med detta upp i gaveln. Verkstaden gavs också en något förändrad rumsindelning och försågs vidare med ett nytt undertak vilket medverkade till att takstolarna doldes.



Garageport tillkommen i samband med ombyggnad.



Södra delens verkstad. I samband med ombyggnaden till reparationsverkstad försågs hallen med ett nytt undertak.



Lanternintakets fönsterband liksom traversen är bevarade. Det senare tillkomna undertakets armerade trådglass leder in ljus uppifrån.

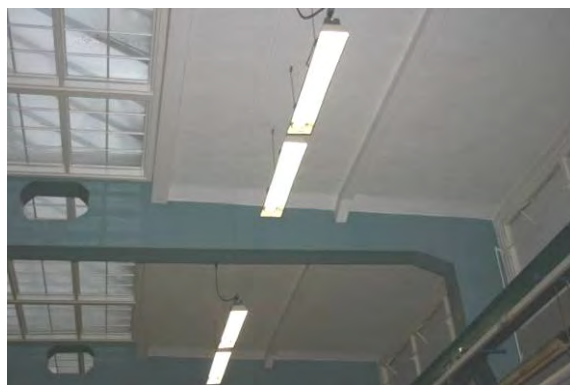


Östra verkstaden

Östra verkstaden är mer öppen till sin planlösning än den västra men även den är avdelad i separata utrymmen. Bevarade detaljer såsom de platsgjutna takstolarna i betong, travers, lanterninens liggande takfönster och väggarnas murverk är viktiga för historisk läsbarhet av byggnadens tidiga användning. Även denna verkstad har genomgått vissa förändringar, bland annat har fönsterbandet i lanternintaket täckts för och ett antal fönster i östra fasadens mitt gjordes mindre i samband med en mindre ombyggnad i slutet av 1930-talet.



Takstol av betong samt liggande fönster under glasat sadeltak.

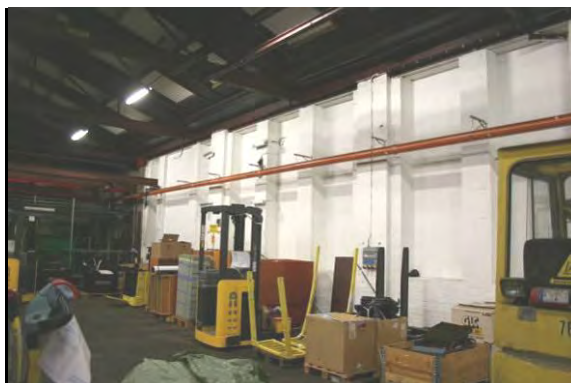


De igensatta fönstren i lanternintaket skymtar till höger i bild.



Mittpartiets verkstad

Hallen karakteriseras av de i mitten placerade järnstolparna och de synliga takstolarna liksom av väggarnas murverk. Långsidornas igensatta fönster berättar på ett tydligt sätt att mittpartiet utgör en sammanbyggnad av de två tidigare tillkomna verkstäderna. Mittpartiets tidigare takfönster finns ej längre kvar och de ursprungliga entrépartierna har förändrats, bland annat återfinns senare tillkomna garageportar i södra gaveln.



Igensatta fönster i långsidornas murverk.



Takstolen hålls upp av pelare i stål.

Sammanfattning original/förändrat

Original

Exteriör

- Sockel.
- Murverk/stomme.
- Röd tegelfasad med murad dekor i vitt glaserat tegel.
- Huvuddel av fönster.
- Enstaka entréparti (nordvästra gaveln).
- Stålbalkar ovan fönster och entrépartier.
- Delar av tak/lanternintak.

Interiör

- Pelare och takstolar i stål respektive betong.
- Planlösning/indelning av huvudverkstäder.
- Taktraverser.

I västra verkstadens norra hall även:

- Keramikgolv .
- Avsats med trappor och räcken.
- Dörrar av plåt.
- Takstolar och bärande konstruktion .

Förändrat

Exteriör

- Fönster utan spröjs/fönster med "falsk" spröjs.
- Igenmurade och igensatta fönsteröppningar.
- Förändrad fönstersättning.
- Tillbyggnad i betong i västra fasaden.
- Förändrade portar, exempelvis garageportar mot söder.
- Nya entréer har tillkommit, exempelvis västra verkstaden i södra hörnet.
- Takfönster har tillkommit, exempelvis i västra takfallet.
- Igensatt fönsterband i anslutning till lanternintak (östra verkstaden).
- Glasat tak avlägsnat (mittpartiets verkstad).

Interiör

- Planlösning/indelning av huvudverkstäder.
- Maskinpark med installationer.

Karakterisering

M-verkstaden är mycket välbevarad och berättar såväl om ett tidigt skede i SKF:s historia som om det tidiga 1900-talets industribyggnader ur mer generellt perspektiv. M-verkstaden utgör en väsentlig komponent i upplevelsen av SKF:s låga fabriksbyggnader från söder och ger en tydlig bild av SKF:s utveckling tillsammans med den intilliggande R-fabriken, Härden och i förlängningen S-fabriken. M-verkstaden är en mycket välbevarad fabriksbyggnad och en tydlig exponent för en rationell industriarkitektur under tidigt 1900-tal.

Byggnaden har stora arkitekturhistoriska kvaliteter och såväl exteriör som interiör har en välbevarad industrikaraktär. Rationella betingelser har varit avgörande för hur industrimiljön gestaltats och interiören har bibehållit väsentliga delar av sin ursprungliga utformning.

M-verkstaden spelar en viktig roll för upplevelsen och av området i sin helhet och för förståelsen av SKF:s tidiga epok.

Karaktärsskapande kvaliteter

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av M-verkstadens kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring av byggnaden, samt vid utveckling av SKF-området.

Exteriör:

- Sockel, klädd med gatsten.
- Detaljrika röda tegelfasader med murade dekorationer i vitt tegel.
- Originalfönster och -entréportar med synliga, ovanliggande stålbalkar.
- Fönsterband utmed takfot.
- Takutformning.
- Takfönster.
- Genomgående välbevarad originalkaraktär.

Interiör:

- Synlig stomme.
- F.d. ytterväggar mot mittpartiets verkstad.
- Synliga takstolar.
- Synligt yttertak av trä (västra verkstaden).
- Takfönster.
- Taktraverser.
- Äldre planlösning, öppna hallar.

I västra verkstadens norra hall även:

- Keramikgolv.
- Avsats med trappor och räcken.
- Dörrar av plåt.
- Maskinpark med installationer.
- Färgsättning.

K-fabriken

Historik

Kulfabriken uppfördes 1917, efter ritningar av Hjalmar Lyvander.

K-fabriken är uppförd i fem våningar med en stomme av armerad betong. De ickebärande fasaderna kunde därmed försees med stora öppningar för fönster. Denna typ av fabriksbyggnad hade förebilder i USA och de kallades för dagsljusfabriker (Melica 2010).



K-fabriken uppfördes 1917 efter ritningar av Hjalmar Lyvander.

Bilder från 1920-talets början uppvisar en fasad som ser ut att vara putsad i en tämligen ljus kulör. Möjligen påverkade det höga tegelpriset vid tiden det faktum att tegel som fasadmateriel troligen valdes bort till förmån för puts (*Svenska Kullagerfabrikens historia 1907-1957*).

Norra fasaden var även prydd med två symmetriskt placerade frontonpartier och utmed takfoten fanns dekorativa förhöjningar. Fasaderna var också utsmyckade med horisontella listverk, gesimser.

Med undantag för östra gaveln var fasaderna uppbrutna av en mängd stora, småspröjsade fönster vilket vittnar om behovet av att få in dagsljus i våningsplanens fabrikslokaler. Mot gården fanns även stora lastportar, en för varje våningsplan. Portarna hade småspröjsade fönster i ovandelen.

Äldre bilder från 1918, visar att K-fabriken, via fjärde/femte våningen var förbunden med A-fabriken genom en inbyggd gångbro.

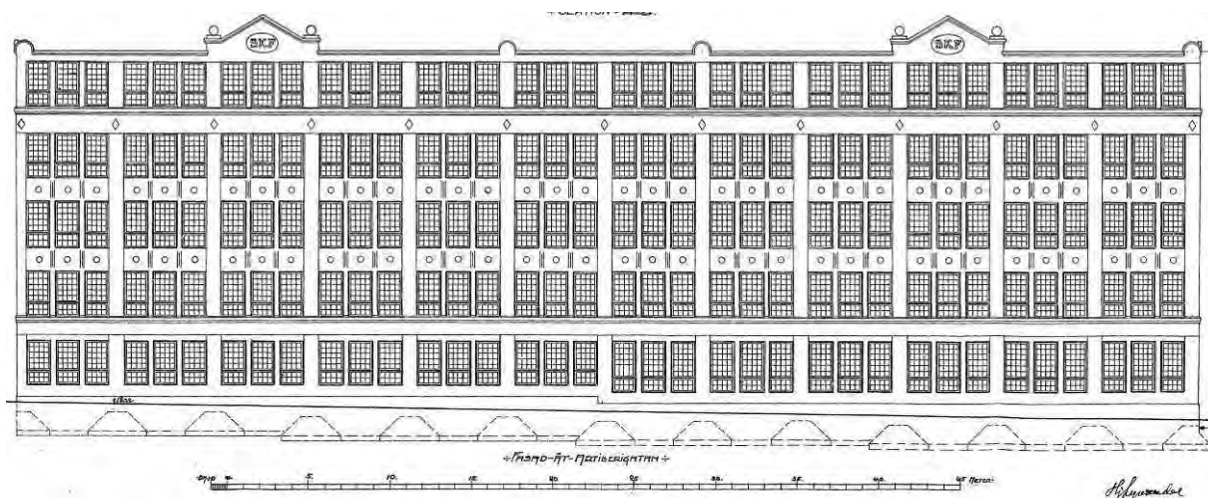
Förändringar

1917 Nybyggnad

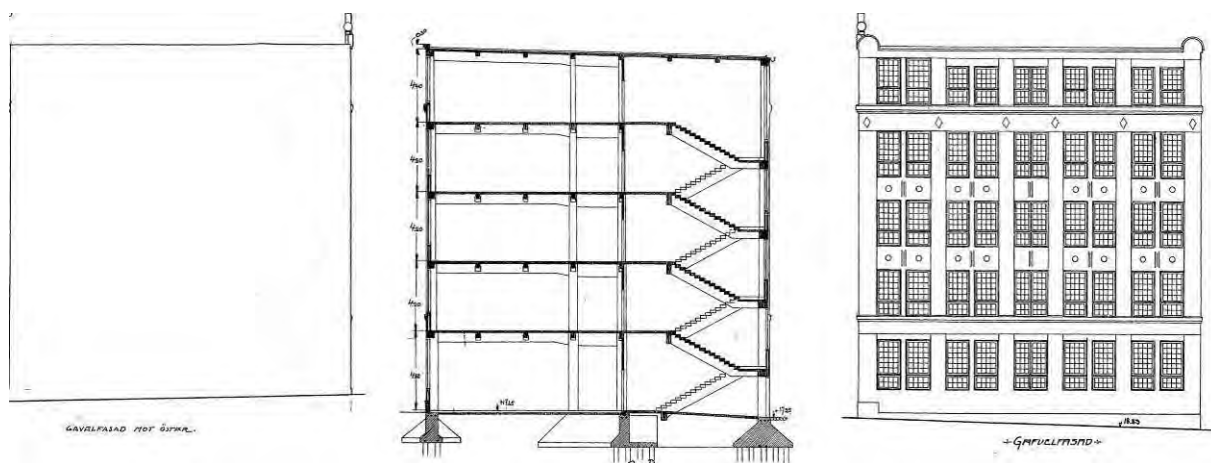
1938 Mellanrummet mellan A- och K-fabriken byggs igen

1959 Inredning av kontor och toaletter

1970-74 Ny fasadbeklädnad mm



K-fabriken mot Artillerigatan. Ritning av Hjalmar Lyvander 1916.



K-fabriken – gavelfasader mot öster och väster samt sektion. Ritning av Hjalmar Lyvander 1916.



K-fabriken till vänster i bild, mot Artillerigatan.
Bildkälla: Göteborgs Stadsmuseum.

Beskrivning

Exteriör

Sedan uppförandet har byggnaden genomgått avsevärda exteriöra förändringar vilket har förändrat det ursprungliga uttrycket.



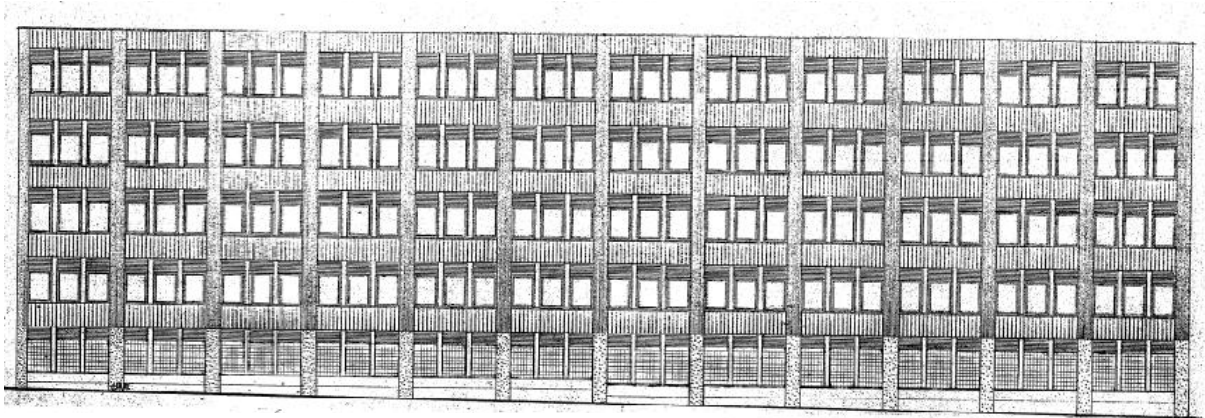
K-fabriken är belägen mellan A- och C-fabriken.



Från början var utrymmet mellan A- och K-fabriken delvis öppet. De två byggnaderna var dock förbundna med varandra genom en inbyggd gångbro. 1938 byggdes de två fabrikerna samman vilket medförde att den västra gavelfasaden till större delen doldes.

På 1970-talet kläddes byggnaden in i beige och orange plåt och bottenvåningens fasad utmed Artillerigatan kompletterades även med betongelement med frilagd ballast. Fönster byttes ut eller sattes igen och även dörrpartier avlägsnades. Fönstren i norra fasadens bottenvåning byttes mot glasbetong. I samband med den nya fasadbeklädnaden bilades ursprungliga utsmyckningar och arkitektoniska element såsom frontonpartierna och samtliga gesimser bort. Byggnaden var skadad av olja och skärvätskor, från produktionslokalerna, som trängt ut genom fasaden (*Gamlestaden – historik och arkitekturguide*).

Större delen av södra fasadens originalfönster är dock bevarade men dolda från utsidan med skyddande skivor. De ursprungliga lastportarna är även de bevarade. Den sentida garageporten tillkom troligen i samband med att fasaden förändrades.



Fasad mot norr, ny fasadbeklädnad och nya fönster. Ritning av F O Peterson & Söner genom Alexander Ericsson 1970.

Interiör

K-fabrikens interiör präglas till större delen av stora, öppna ytor med rader av bärande betongpelare. Bjälklagen är till stora delar förstärkta med stålbalkar.



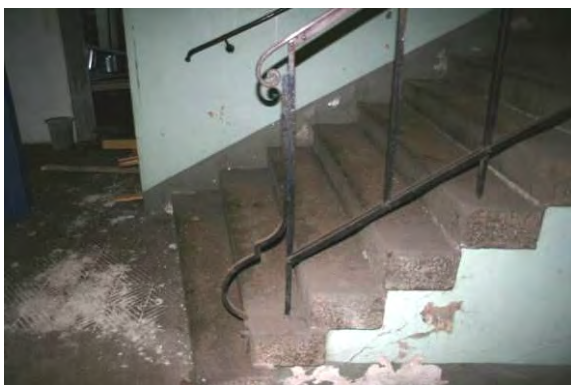
Öppen planlösning med bärande betongpelare. Utbytta fönster mot Artillerigatan syns till vänster i bild.

Mot norr är de ursprungliga fönstren utbytta men den till större delen bibehållna fönstersättningen medför till ett stort ljusinsläpp i lokalerna å denna sida. Åt söder är de ursprungliga fönstren samt lastportarna bevarade men övertäckta utifrån.

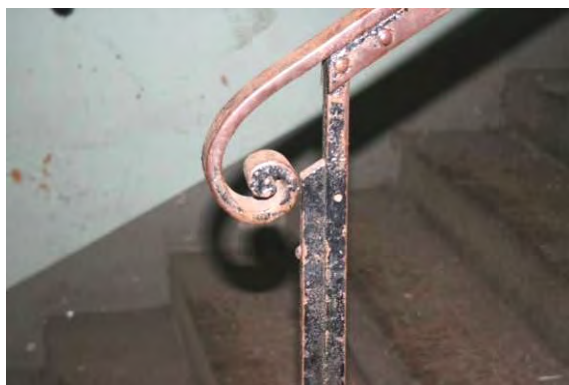


De ursprungliga fönstren och lastportarna i södra fasaden är bevarade men dolda från utsidan.

I byggnaden återfinns vidare ursprungliga trappor med plansteg av natursten samt smäckra räcken av smidesjärn.



Mellan våningsplanen finns trappor med plansteg av granit och fint formade smidesräcken.



Detalj, handledare.

Sammanfattning original/förändrat

Original

- Stomme/bärande pelare.
- Spröjsade fönster i trä mot söder (dolda).
- Lastportar mot söder (dolda).
- Trappor med räcken av smidesjärn.

Förändrat

- Samtliga fasader.
- Fönster (i huvudsak mot norr och väster).
- Portar/dörrar.

Karaktärisering

K-fabriken är den högsta av SKF-områdets fabriksbyggnader och utgjorde ursprungligen en väsentlig och karaktärsskapande del i den långa fasaden mot Artillerigatan. Idag är fasaderna kraftigt förvanskade och fabriken skall enligt bedömningar vara mycket svår att bevara då den är i dåligt skick samt har invändiga föroreningsproblem.

Originaltrappan inkl. räcke håller en sådan kvalitet att det är ett stort mervärde om den kan återanvändas inom SKF-området.

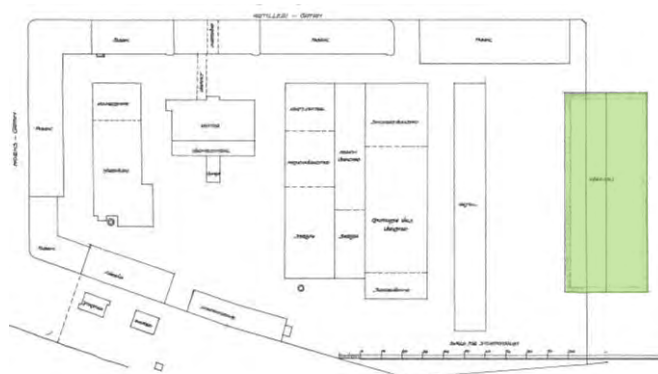
V-fabriken, Härden

Historik

Härden byggdes i två etapper 1916-1917. Den första härdbyggnaden ritades av Ernst Krüger och den andra av A Krüger & Son genom Hjalmar Lyvander. Båda uppfördes sannolikt av A Krüger & Son.

Härden uppfördes som en öppen hallbyggnad eller basilika.

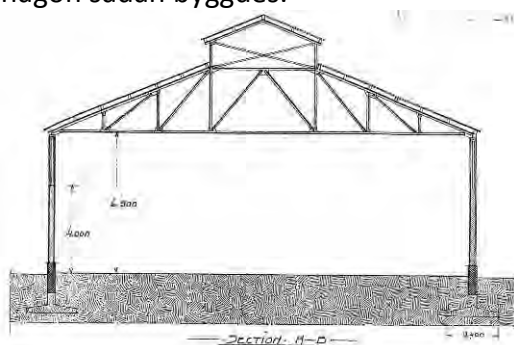
Denna traditionella byggnadstyp med rötter inom kyrkobyggnadskonsten vidareutvecklades inom industrin för tunga och ytkrävande lyft. (Melica 2010.) Härden utfördes dock men en relativt klen stomme och var aldrig avsedd för tyngre lyft.



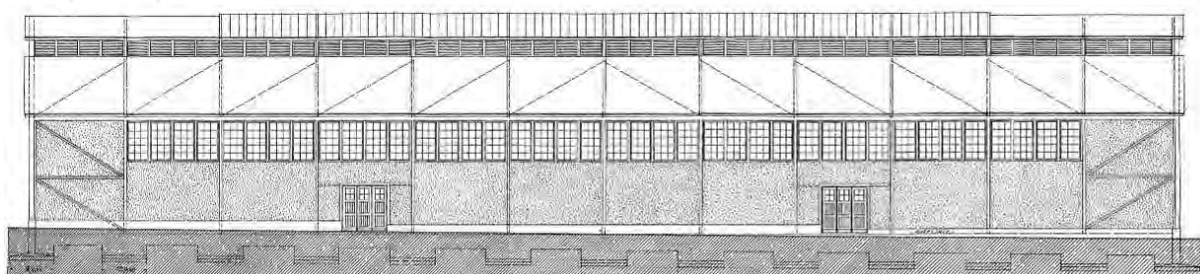
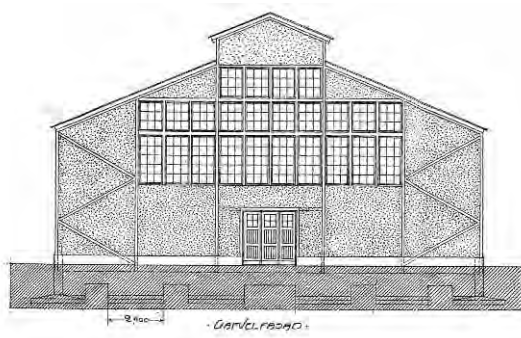
Härden byggdes i två etapper 1916-1917.

Ritning A Krüger & Son genom Hjalmar Lyvander 1917.

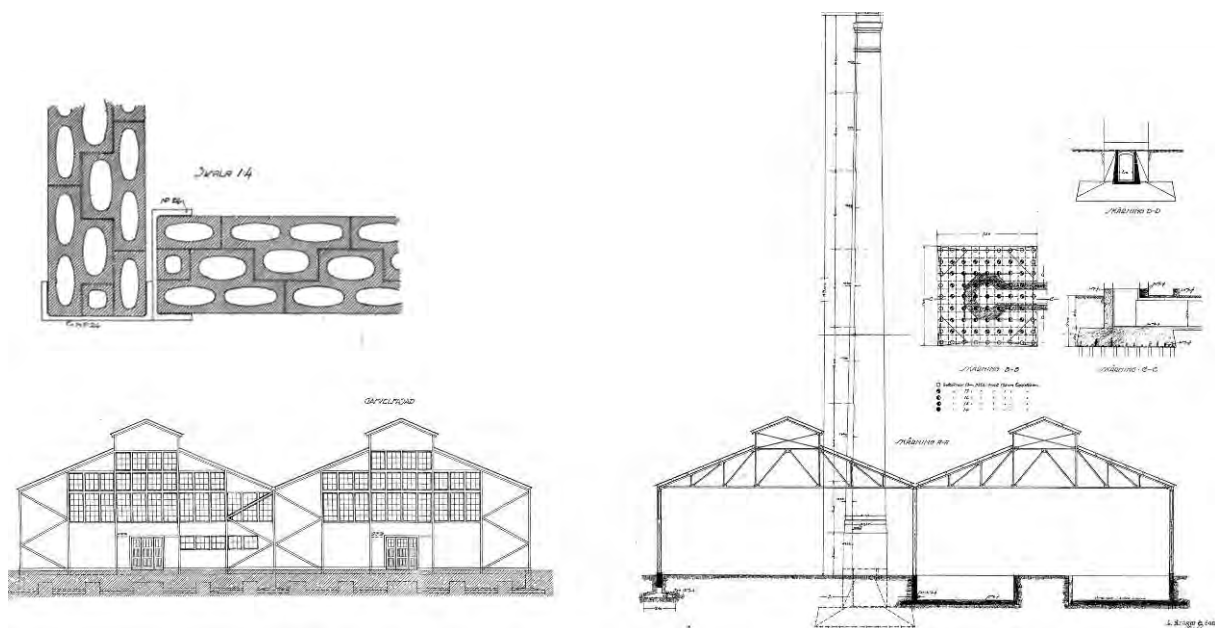
Härdens väggar uppfördes i en konstruktion med vertikala pelare och snedsträvor i hörnen samt i mötet mellan de två härdbyggnaderna. Stålkonstruktionen fylldes med tegelmur som spritputsades. Taket var ursprungligen av trä täckt med tjärpapp och den centrala delen utmednocken var glastäckt. Gavlarna hade tre rader tätt sittande fönsterband som utgjordes av småspröjsade fönster i trä. Den nedersta fönsterraden hade större rektangulära fönster och likadana fönsterband fanns även utmed härdbyggnadernas långsidor. Utmed den övre takfoten löpte ett band av vinklade lameller i trä som släppte ut överskottsvärmen. Det fanns en port centralt placerad i vardera gavelfasad och två portar utmed långsidorna. Portarna var tredelade och hade dörrblad med brädfyllningar samt en spröjsad fönsterruta i ovan delen. I samband med uppförandet av den andra härdbyggnaden visar ritningsmaterialet att även en skorsten var planerad. Fotografier bekräftar dock inte att någon sådan byggdes.



Härdbyggnad. Ritning av Ernst Krüger 1916.



Härdbyggnad. Ritning av Ernst Krüger 1916.



Tillbyggnad av härden. Ritning av A Krüger & Son genom Hjalmar Lyvander 1917.

Förändringar

1916-1917	Nybyggnad
1941	Transformatorrum vid östfasaden.
1959	Inbyggnad av Femte tvärgatan.
1959	Byte av taktäckning mot plåtarmerade asbestcementplattor.
1960	Överbyggnad av Sjätte tvärgatan.
1971	Tillbyggnad av Härden mot söder
1974	Ny skyddsgasanläggning.
1974	Tillbyggnad av Härden mot söder, etapp II.
2000	Byte av taktäckning mot plåt.

Beskrivning

Exteriör

Härden består av två huvudsakliga byggnadskroppar med basilikaliknande gavlar liksom den första M-byggnaden som uppfördes några år tidigare. De ursprungliga byggnaderna har ändrats, byggts till och sammanbyggts med intilliggande fabrik vilket gör att gavelfasaderna mot norr är de enda fasader man fortfarande kan se i sin helhet.

Gavelfasaderna är spritputsade med synlig skelettkonstruktion i stål. Den västra gavelfasaden har synliga ilagningar i tegel och båda de ursprungliga portarna är igensatta. Fasaderna har tre fönsterband varav det mittersta döljs av elstegar. De flesta fönstren har spröjsade originalbågar i trä, men några är utbytta mot bågar med en enklare spröjsindelning i järn. Två av de större fönstren är igenbyggda och ytterligare några är igensatta på insidan.



Sammanhängande hårdbyggnader uppförda 1916-1917.



Synlig stålkonstruktion inramar putsade fält.



Gavel mot norr med tre fönsterrader varav den mittersta döljs av elstegar.



Fönster med båge i järn till vänster och spröjsade originalfönster till höger.



Spröjsade originalfönster i trä hängda i överkant.

Östra fasaden har byggts om i omgångar men den mest genomgripande förändringen skedde i samband med överbyggnaden av Sjätte tvärgatan omkring 1960. De höga fönstren som tidigare löpte utmed fasaden passade inte med överbyggnaden av gatan och fick bytas ut. De mindre kvadratiske spröjsade fönstren utmed taket tillkom troligen då. Den befintliga tegelmuren revs och ersattes med en betongstensmur som spritputsades och stålpelarna kringgjöts med betong.



Putsad fasad med synlig stålkonstruktion till höger i bild är originalutförande.



Kringgjutna stålpelare samt kvadratiske fönster med spröjs byggdes om kring 1960.



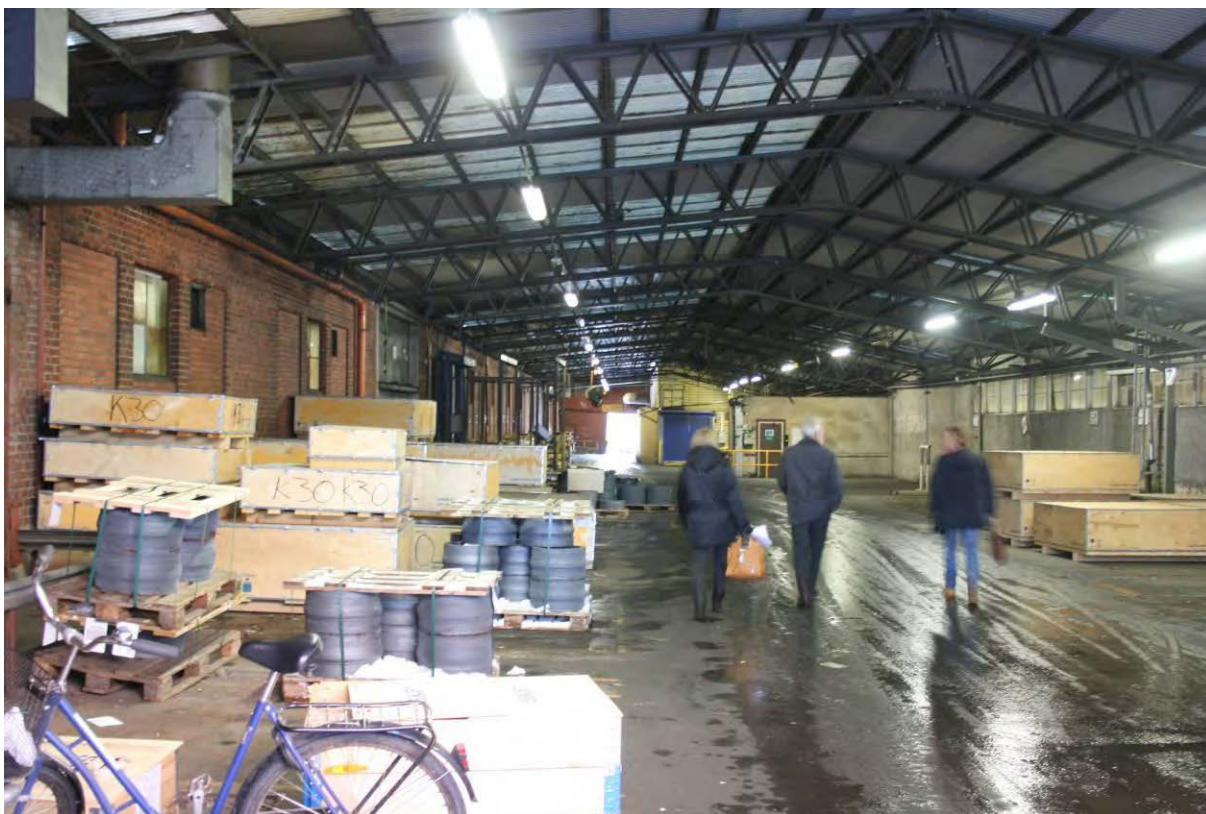
Skada med synlig betongsten.



Detalj, betongsten och spritputs.



Överbyggnad av Sjätte tvärgatan. Foto från 1961.



Sjätte tvärgatan med S-fabriken till vänster och härden till höger.



Transformatorrum vid östra fasaden byggt 1941.



Del av gamla fasaden i skyddsgasanläggning från 1974.

Härdbyggnadens södra fasad utgörs idag av en tillbyggnad i två våningar med tegelfasad som uppfördes 1971-1974. Den gamla gavelfasaden finns inte kvar utan är ersatt av tillbyggnadens bakre vägg mot härden.



Tillbyggnad i två våningar möt söder uppförd 1971-1974.



Fasad mot öster. Den gamla hårdbyggnaden ansluter i tillbyggnadens bakkant.

Taket har sin ursprungliga form kvar och är idag till största delen plåtklätt. Plåten vilar dock på äldre taktäckning från 1959 i form av korrugerade plåtarmerade asbestcementplattor, vilka kan ses från insidan. Den centrala delen av lanternintaket är täckt med glas.



Tak över hårdbyggnad med lamellförsedda fönsteröppningar. Den böljande taklinjen påvisar sättning i bakre delen av byggnaden.



Tak över östra härdbyggnaden, till vänster syns taket över Sjötte tvärgatan.

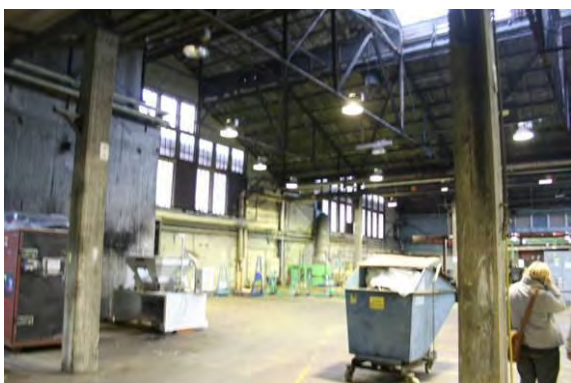


Tak över västra härdbyggnaden. Där snön har smält på taket pågår fortfarande verksamhet.

Interiör

Härdbyggnaden är uppdelad i två öppna hallar. Den har fristående stålpelare kringgjutna med betong mot väster vilka utgör resterna av den tidigare ytterväggen mot Femte tvärgatan. Gatan utgör idag en del av härdbyggnaden men man kan se att det är en senare tillkommen inbyggnad på den avvikande takkonstruktionen. Mot öster syns delvis den ombyggda ytterväggen, men i denna del finns även senare tillkommen transformatorstation (1941) samt skyddsgasanläggning (1974).

Mot norr är de ursprungliga gavelfasaderna synliga även från insidan och mot söder ansluter tillbyggnadens fasad (1971-1974).



Härdbyggnadens två gavlar mot norr, kringgjutna fristående stålpelare samt takstolar i stål.



Spröjsade fönster mot norr.



Kringgjutna stålpelare ersätter tidigare vägg mot väster.



Plåtklädd vägg delar härdbyggnaden i två hallar.

De båda hallarna har ett tak som utgörs av smäckra takstolar i fackverkskonstruktion. Takets insida består av korrugerade asbestcementplattor och lanternintakets har glasade takfall.



Smäckra takstolar i fackverkskonstruktion samt lanternintak.

Sammanfattning original/förändrat

Original

- Gavelfasader mot norr.
- Del av fasad mot öster närmast gavel.
- Spröjsade fönster i trä mot norr.
- Takstolar.
- Lamellförsedda öppningar utmed lanternintak.

Förändrat

- Spröjsade fönster i järn/stål mot norr.
- Ombyggd fasad mot öster.
- Taktäckning.

Karakterisering

Härden utgör en del av det äldsta fabriksbeståndet i SKF-området och har en arkitektonisk särställning genom sin spritputsade gavelfasad med synlig stålkonstruktion samt den karakteristiska takprofilen som formmässigt sammanlänkar härdbyggnaden med den tidigaste M-fabriken. Konstruktivt är även dessa två byggnader exempel på den tidiga

fabrikstyp som var en version av den traditionella hallbyggnad eller basilika som utvecklades redan under antiken. Härden är om- och tillbyggd vid ett flertal tillfällen och de flesta äldre byggnadsdelarna finns i den norra delen av byggnaden.

Karaktärsskapande kvaliteter

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av Härdens kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring av byggnaden, samt vid utveckling av SKF-området.

- Spritputsad gavelfasad.
- Synlig stålkonstruktion.
- Fönster och fönstersättning i gavel.
- Takprofil.
- Takstolar.
- Välbevarad originalkaraktär i gavelfasad.

R-fabriken

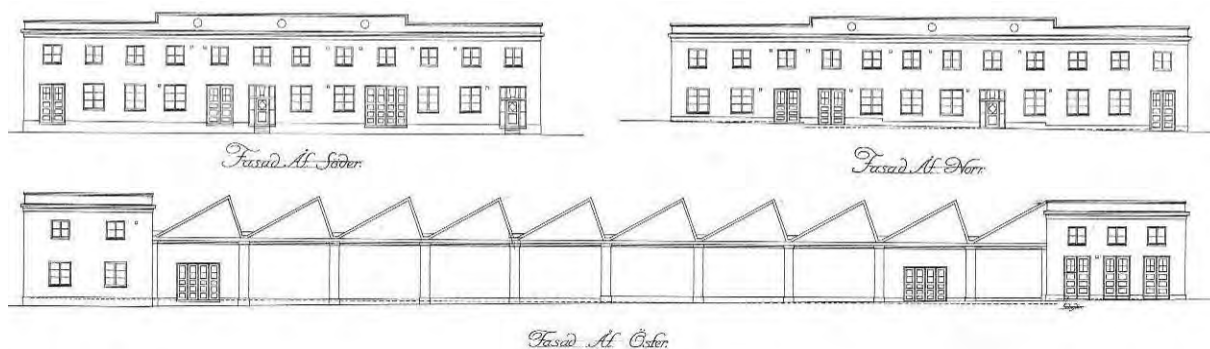
Historik

Rullagerfabriken uppfördes i två etapper under åren 1929-1932 och ritades av A Krüger & Son genom Axel R Petersson. Byggnaden är idag sammanbyggd med V-fabriken (Härden) och östra delen av den ursprungliga fasaden är därför dold.

R-fabriken uppfördes i rött tegel med två våningar mot norr och söder och med en våning i fabrikshallen däremellan. Sydvästra delen hade även en källarvåning. Sockeln var av betong.



*R-fabriken byggdes i två etapper 1929-32.
Ritning A Krüger & Son genom Axel R Petersson 1928.*



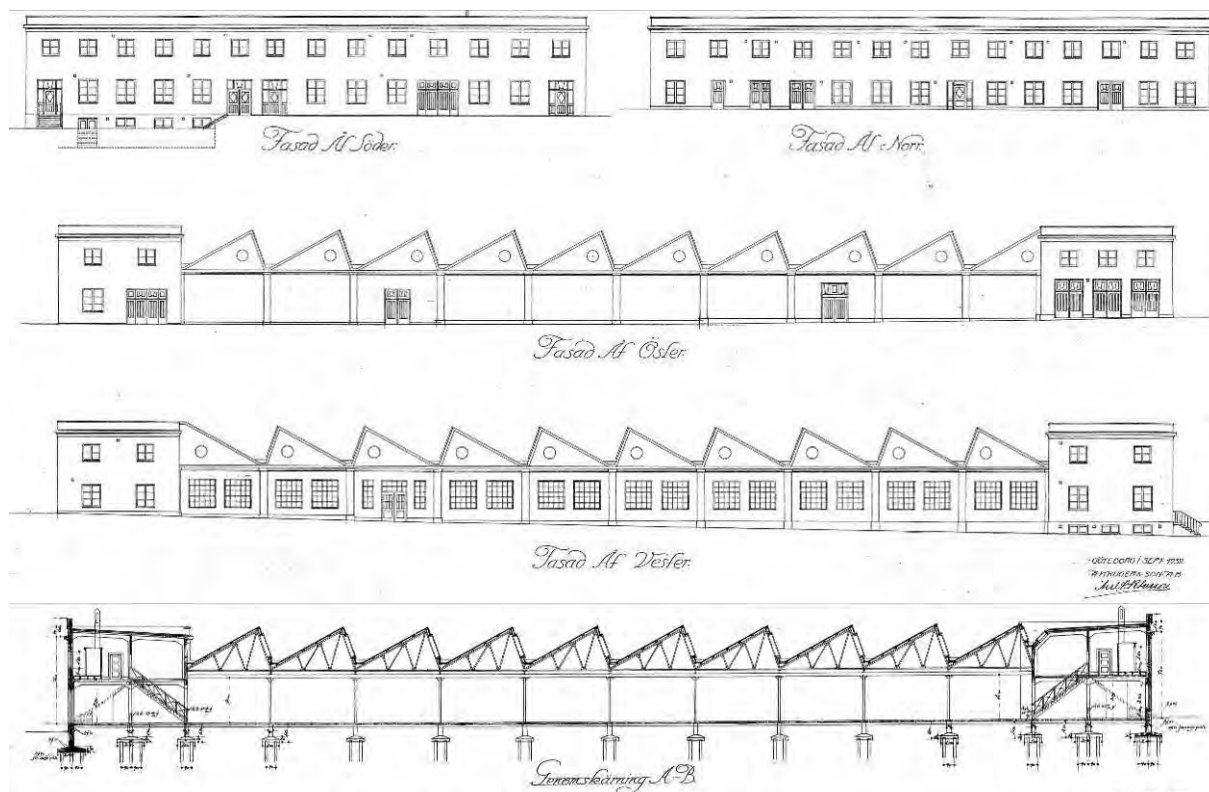
R-fabriken. Fasader åt söder, norr och öster. Ritning av A Krüger & Son genom Axel R Petersson 1928.

Södra fasaden utformades med ett förhöjt mittparti. Samtliga fönster var spröjsade. I byggnadskropparna med två våningar, mot norr och söder, var fönstren rektangulära i den undre våningen och kvadratiska i det övre våningsplanet. Källarvåningen var försedd med liggande, spröjsade fönster. Västra fasadens fönster var småspröjsade och större för ökat ljusinsläpp i fabriks hallen. Enligt ritningar lämnades östra fasaden fönsterlös.

Byggnadskropparna mot norr och söder hade platta tak till skillnad från mitthallen som hade sågtandstak, SKF-områdets äldsta. R-fabrikens fönster är vända åt norr och dess tak bärs upp av pelare. Sågtandstakbyggnaden som typ uppfördes vanligtvis i ett plan med takfönstren orienterade mot norr/nordost med syftet att släppa in skuggfritt ljus över en större arbetsyta. Taket bars upp av pelare och ibland gjordes själva fasaderna fönsterlösa. Byggnadstypen uppstod i Englands textilfabriker runt 1830 och hade sin höjdpunkt som industrilokal under perioden 1880-1920 (*Melica 2010*).

Entrépartier och portar skall ha funnits såväl i östra och västra sidans långsidor som i de norra och södra byggnadskropparnas norra, södra samt östra fasader. Portarna varierade i sin utformning men de var samtliga av trä, mer eller mindre glasade med dekorativ spröjsning i olika utföranden. Skillnader i marknivå i söder medförde att en trapp placerades vid sydvästra entrén. Likaså ledde en trapp ned till källarvåningen. En trapp ledde också upp till den förhöjda marknivån i östra delen av södra fasaden.

I R-fabriken återfinns en inmurad hörnsten försedd med Prinsen av Wales, prins George samt kronprins Gustaf Adolfs namnteckningar.



R-fabriken, omarbetad ritning av A Krüger & son genom Axel R Petersson 1932.

Förändringar

- 1929-32 Nybyggnad
- 1939 Diverse dörr- och väggändringar
- 1951 Anordnande av två fläktrum på taket
- 1959 Inbyggnad av femte tvärgatan
- 1962 Inredning av kontor i södra delen
- 1976 Anordnande av två fläktrum på taket
- 1976 Ombyggnad av verkstadslokaler
- 1977 Ändring av pelar- och takkonstruktion
- 1985 Ombyggnad, förråd och utställningslokaler

Beskrivning

Exteriör

R-fabriken är uppförd i rött tegel och det arkitektoniska uttrycket präglas av stramhet och enkelhet. Sparsamma, men dekorativa detaljer, såsom utkragningarna mot takkanten och den södra fasadens förhöjda mittparti medverkar ändå till variation i uttrycket. Till detta bidrar också de spröjsade fönstrens olika utformning. Fönstren är även indragna i fasaden. Det välexponerade sågtandstaket är mycket karaktärsskapande för byggnaden och utgör en väsentlig del av byggnadens industrikaraktär. Till sin helhet är R-fabriken välbevarad.



*R-fabriken med det karaktäristiska sågtandstaket markerad.
I förgrunden M-verkstaden.*



*Södra fasaden med förhöjt mittparti och källarvåning. Originalfönstren är bevarade men
entrépartierna är förändrade. I bildens högra del skimtar Härden.*



R-fabrikens norra fasad. Närmast i bild skymtar Härden och därefter sammanbyggnaden av de båda fabrikerna och det som tidigare utgjorde femte tvärgatan. Kabelstegar löper över samtliga fasader.



Västra fasaden med utbytta samt igenmurat fönster. I hörnet stenen med kungligheternas signaturer.



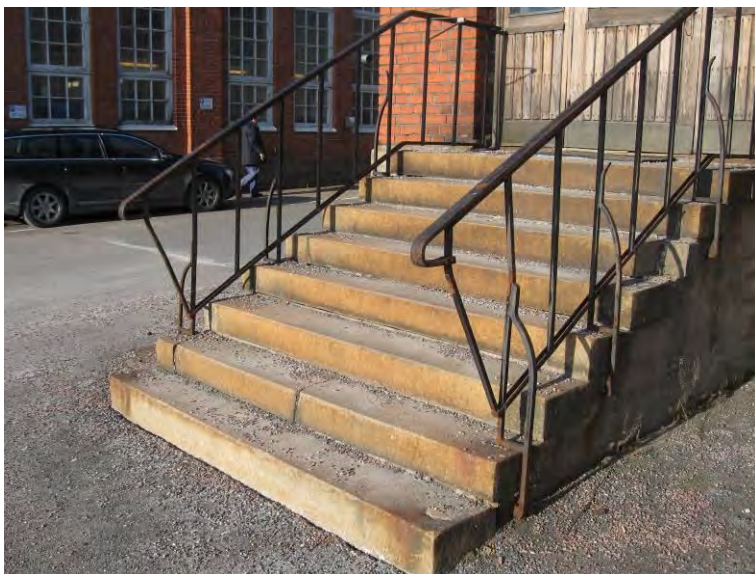
Västra fasaden med enplans- och tvåplansdel.



Detalj av sågtandstak. Fönsteromfattningar av plåt.

Den ursprungliga byggnaden har dock i viss mån ändrats. Entréer har satts igen, flyttats eller på annat sätt förändrats. Inga dörrar finns kvar i originalutförande. Möjligen är dock dörrpartiet till källarvåningen ursprungligt. Även fönster har murats igen. Norra och södra fasadens fönster är i original emedan de längs med västfasaden är utbytta mot nya i utförande tämligen lika de ursprungliga. De har vita omfattningar till skillnad mot originalfönstren som i dagsläget har mörka snickerier. De ursprungliga källarfönstren i västra fasaden är ersatta av betongfönster.

De två trapporna i södra fasadens västra hörn har plansteg av natursten och smidesräcken.

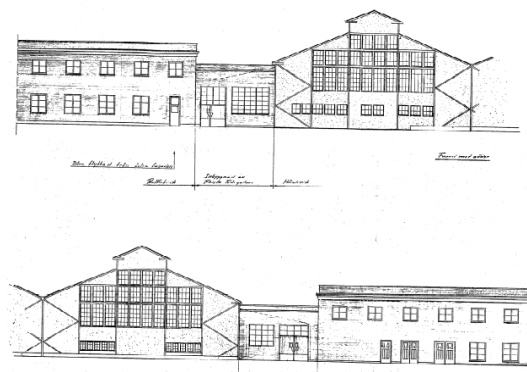


Trappor med smäckra smidesräcken.

I samband med inbyggnaden av tvärgatan i öster doldes denna fasad och de två enstaka fönster som skall ha funnits å denna sida murades igen liksom en av entréportarna. En dörröppning i södra tvåplansdelen flyttades också till södra fasaden. Norra delens östra gavelparti är något utbyggt och detta skedde troligen i samband med inbyggnaden.



Detalj av norra fasaden med originalfönster bevarade. Igenmurade partier visar tydligt ursprungliga fönster- och dörrplaceringar. Dörren till höger i bild är utbytt.



Inbyggnaden av femte tvärgatan, fasader mot söder respektive norr.

1951 uppfördes två fläktrum på R-fabrikens tak, ett på vardera södra och norra tvåvåningsbyggnad. 1976 tillkom två ytterligare fläktrum samt tillhörande ventilationskanaler med placering jämte de befintliga. Samtliga finns kvar idag.



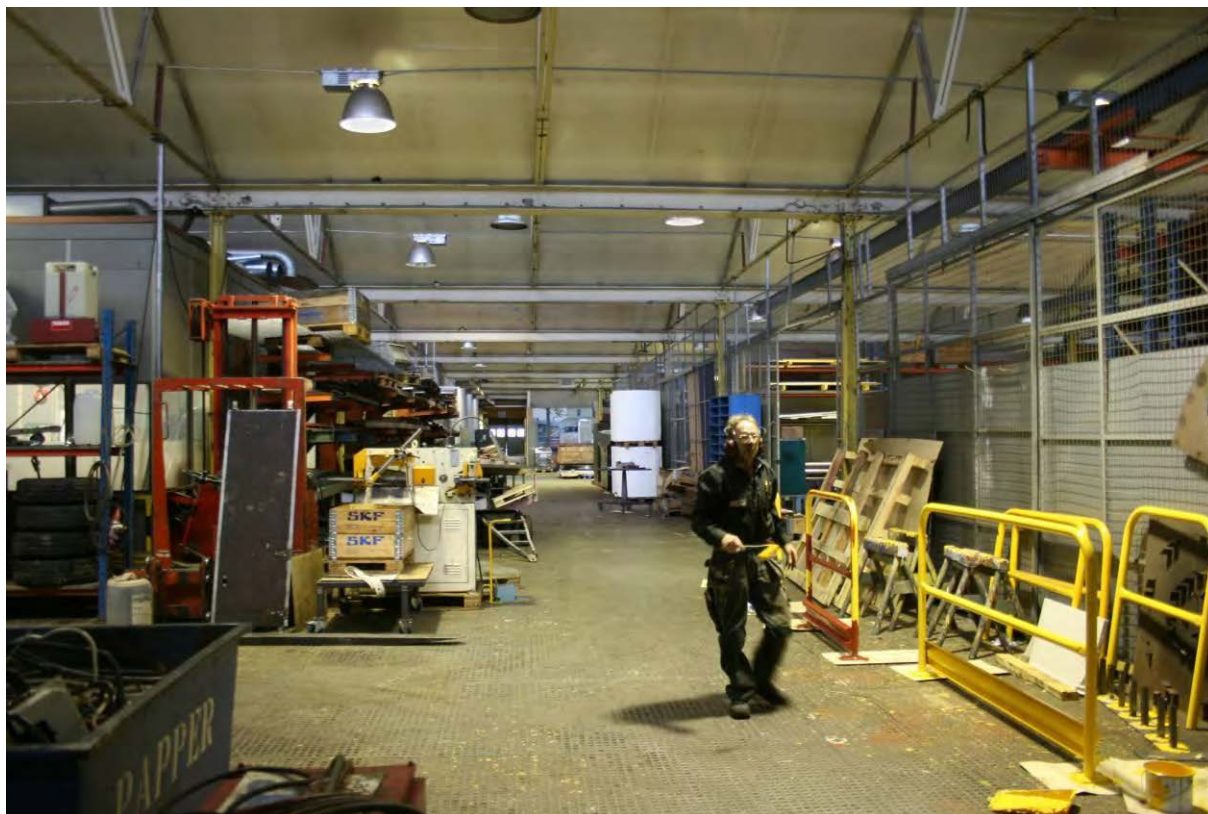
Sågtandstakets östra del sett från norr. Fläktrum med tillhörande ventilationskanaler syns på takets södra del.

Interiör

Fabrikshallen uppvisar en interiör uppbyggd efter rationella premisser och maskinsalens användning som industrilokal är tydligt avläsbar. Sågtandstakets fönstersättning leder in

dagsljus i salen och stålpelare som bär upp takstolarnas smäckra stålfackverk. I fabriks hallen fanns bland annat revolversvarveriet och andra verkstadslokaler.

Golv av gjutjärnsplattor förekommer på flera håll i byggnaden.



Maskinsalen med tvärgående I-balkar samt stålpelare som bär upp sågtandstaket. Vy mot söder.



Sågtandstaket uppburet av smäckra takstolar i stål, I-balkar och stålpelare.



*Ovan:
Sågtandstakets spröjsade fönster är alla vända åt norr i syfte att åstadkomma ett skuggfritt ljus inne i lokalerna.*

*Till vänster:
Fabrikshallen mot väster med spröjsade fönster, sågtandstak samt golv av gjutjärnsplattor. Utanför skymtar M-verkstaden.*

Byggnadens södra och norra tvåvåningsbyggnader var ursprungligen inredda för bland annat kapprum, förråd och toaletter. I nordöstra hörnet fanns också utrymmen för bland annat transformator samt rum för hög- och lågspänning. I källarvåningen inrymdes matsal, kapprum, gårdskontor, materialrum m m.



Trappa med smidesräcken leder upp till övervåningen.

Södra och norra byggnadskropparna har byggts om i omgångar. Rumsindelningar har förändrats, trappor rivits och rummens användningsområden har varierat under åren. I södra delen fanns exempelvis, vid mitten av 1900-talet, ritkontor och verkstäder. 1962 byggdes södra delen om ytterligare och en rad mindre kontor tillkom både i bottenvåningen och i det andra våningsplanet.

Norra delens östra fasad är en aning utbyggd. Troligen tillkom utbyggnaden i samband med att femte tvärgatan byggdes in. Utrymmet förseddes också med fyra transformatorportar vilka leder in i sammanbyggnaden.



Norra byggnadsdelen mot norr. Dörr till transformatoranläggning i bildens högra del. Golvet består av plattor av gjutjärn.



Detalj av gjutjärnsgolv.



Maskinsalen sedd från norr. Dörr in till transformatoranläggning till vänster i bild.

1977 ändrades delar av enplansdelens tak- och pelarkonstruktion, troligen för att ge utrymme för en pelarsvängkran/kranar. Några av de befintliga pelarna revs och det tillkom nya avväxlingsbalkar men också nya stålpelare.

Enplansvåningen har ytterligare förändrats under åren, väggar har exempelvis rivits och nya har kommit till, bland annat 1985 då det tillkom utställningslokaler.

Sammanfattning original/förändrat

Original

- Fasader.
- Spröjsade fönster i trä mot norr och söder.
- Trappor med smidesräcken, södra fasaden.
- Dörr till källare.
- Sågtandstak och större delen av stommen.

Förändrat

- Del av fasad mot öster (tillbyggnad transformatorstation).
- Fönster mot väster utbytta.
- Fönster igenmurade.

- Entré- och portöppningar har satts igen/öppnats upp efterhand.
- Entrépartier och portar utbytta.

Karakterisering

R-fabriken utgör en väsentlig komponent i upplevelsen av SKF:s låga fabriksbyggnader från söder. R-fabriken, med sin tydligt avgränsade fasad, ger en bild av SKF:s utveckling tillsammans med den intilliggande M-verkstaden, Härden och S-fabriken. R-fabriken är en mycket välbevarad fabriksbyggnad och en tydlig exponent för en rationell industriarkitektur i brottet mellan klassicism och modernism. Det finns en ambition att skapa symmetri i byggnaden, i linje med klassicistisk estetik, vilket bl.a. uttrycks i attikavåningen och det förhöjda partiet mot söder. Det finns även rent dekorativa element i fasaden som gesimserna i anslutning till takfoten mot norr och söder samt utmed den västra fasaden, i sågtandstakets underkant. De spröjsade fönstren visar på formmässigt släktskap med den mer traditionellt orienterade arkitekturen i A-fabrikerna. De släta tegelfasaderna med sin strama och sparsmakade dekor ansluter dock mer till de modernare fasaderna i de senare C- och S-fabrikerna.

Karaktärsskapande kvaliteter

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av R-fabrikens kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring av byggnaden, samt vid utveckling av SKF-området.

Exteriör:

- Utformning av fasader - sågtandsprofil mot väster och stramt klassicistisk mot norr och söder.
- Röda tegelfasader.
- Spröjsade fönster.
- Indragna fönster medverkar till skuggverkan i fasaden.
- Trappor med smidesräcken.
- Sågtandstak (fabrikslokalerna).
- Platt tak (tvåvåningsbyggnaderna).
- Förhöjt murat mittparti.
- Enkel dekor.
- Rationell formgivning, tydlig industriarkitektur.
- Tidstypisk arkitektur, från 30-talsklassicism.
- Välbevarad originalkaraktär.

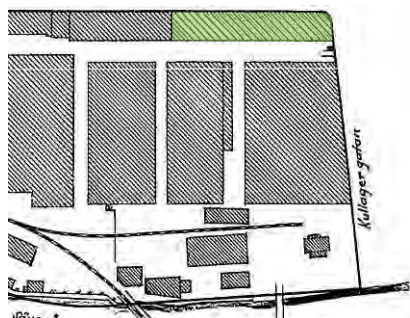
Interiör:

- Öppen fabrikslokal.
- Takfönster, sågtandstak.
- Enkelt formgivna detaljer, tydlig industriarkitektur.
- Smäckra smidesräcken, enkla ytskikt, karakteristisk färgsättning med detaljer i klara färger.

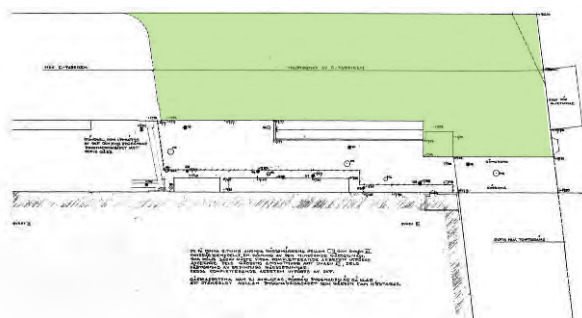
C-fabriken

Historik

C-fabriken byggdes i tre omgångar mellan 1935 och 1960. Den första delen var en tvåvåningsbyggnad som ritades och uppfördes av F O Peterson genom John Andréén. Denna fabriksbyggnad kompletterades med ytterligare en våning 1942 som också ritades och uppfördes av F O Peterson. 1960 byggdes C-fabriken till med en hörnbyggnad som avslutade fabriksbyggnaden mot Ryttnästaregatan.

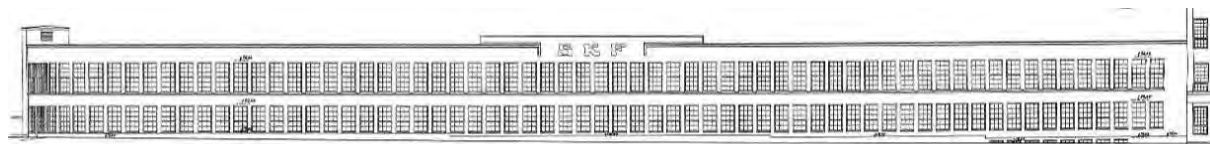


C-fabriken 1935.

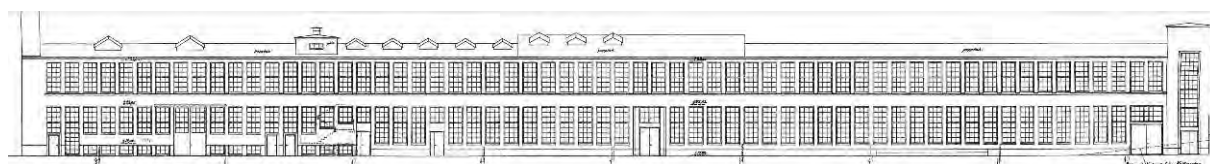


C-fabriken, tillbyggnad 1960.

C-fabriken uppfördes med en stomme av armerad betong. Fasaderna, som inte var bärande, kunde då förses med stora fönsteröppningar. Denna typ av fabriksbyggnad hade förebilder i USA och kallades dagsljusfabriker. (Melica 2010.)



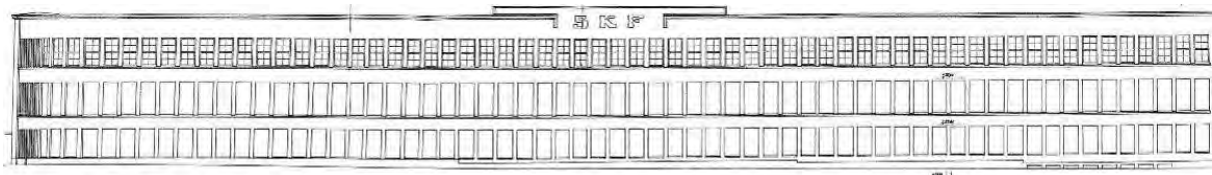
C-fabriken fasad mot Artillerigatan. Ritning av F.O. Peterson & söner 1935.



C-fabriken fasad mot gården.

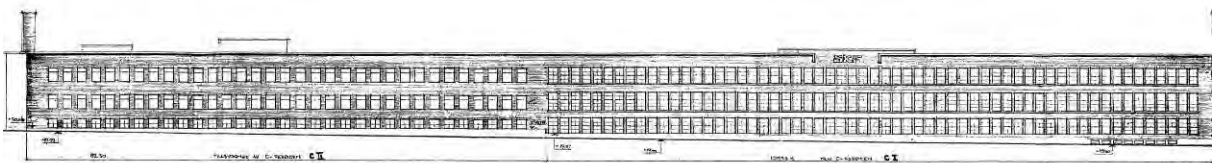
C-fabrikens fasader uppfördes i rött tegel med stora tätt sittande rektangulära spröjsade fönster jämt fördelade över de två våningsplanen. De stora fönsteröppningarna försåg fabrikslokalerna med tillräckligt med dagsljus för att arbetet skulle kunna utföras. I fönsterradernas underkant putsades en enkel gesims som fungerade som solbänk. Den ursprungliga C-fabriken hade ett svängt hörn mot öster. Den östra fasaden avslutades med en trappuppgång mot ingången till fabriksområdet, som höjde sig över övriga taket som ett torn. Mot Artillerigatan markerades mittpartiet med en murad förhöjning, avsedd för SKF:s emblem. Förhöjningen har en enkel dekor som bildas av takfotens förlängning. I övrigt är fasaden slätmurad. Taket var ett lätt sluttande pulpettak.

1942 byggdes C-fabriken till med ytterligare en våning med samma utseende som den befintliga andra våningen. Mittpartiet med SKF:s emblem murades upp igen medan den tornliknande trappuppgången mot öster nu försvann.

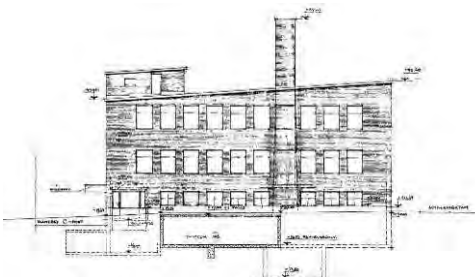


C-fabriken påbyggnad, fasad mot Artillerigatan. Ritning av F.O. Peterson & söner 1942.

1960 byggdes C-fabrikens förlängning mot Ryttmästaregatan. I samband med detta försvann det rundade hörnet och fasaden mot öster inkorporerades i tillbyggnaden. Den nya byggnaden utformades i stil med den befintliga C-fabriken och uppfördes med släta murade fasader i rött tegel. Fönstren var mindre och enklare till sin utformning än fönstren i den befintliga C-fabriken. I första våningen installerades kvadratiska enlufts-fönster med en spröjs och i övriga våningar rektangulära tvålufts-fönster med en vädringsluft.



C-fabriken tillbyggnad, fasad mot Artillerigatan 1960.



C-fabriken tillbyggnad, fasad mot Ryttmästaregatan.

Förändringar

- 1935 Nybyggnad av fabrik i två våningar
- 1942 Påbyggnad av fabriksbyggnad med en tredje våning
- 1960 Tillbyggnad mot Artillerigatan och Ryttmästaregatan
- 1983 Byte av fönster i plan 2
- 1985 Ombyggnad för industriskolan
- 1989 Byte av fönster

Beskrivning

Exteriör

C-fabriken karakteriseras av sin långa tegelfasad mot Artillerigatan som utgör en del av SKF-områdetets gräns mot omgivningen. Det förhöjda mittpartiet utgör det enda rent dekorativa elementet i fasaden. Fönsterraderna löper konsekvent och utan variation utmed fasaden. Där den ursprungliga C-fabriken möter tillbyggnaden från 1960 sker en förändring i fönsterutformningen samt en skiftning i teglets kulör. Här anar man skiftet mellan två arkitekturinriktningar. Den första C-fabriken befinner sig i skarven mellan klassicism och modernism medan tillbyggnaden från 1960 är en rent modernistisk byggnad.



C-fabriken, fasad mot Artillerigatan.



C-fabriken, förhöjt mittparti med emblem.



Synlig skarv mellan tillbyggnad och ursprunglig byggnad.



*C-fabriken med originalfönster, efter påbyggnaden 1942.
Bild: SKF 1907-1957 - En bildrevy.*

I den äldsta delen av C-fabriken är i stort sett alla fönster utbytta mot aluminiumfönster med en igensatt överluft. I första våningen mot Artillerigatan är ett antal fönster igenmurade med betongglas och rött tegel. Mot fabriksområdet på Rullagergatan finns några originalfönster kvar i första våningen.



Utbytta delvis igensatta fönster.



Första våningen har igenmurade fönsteröppningar med betongglas och tegel.



Fasad mot Ryttmästaregatan.



C-fabrikens fasad till vänster.



C-fabrikens fasad mot Rullagergatan.



Originalfönster i bottenvåningen.

Interiör

Interiören karakteriseras av öppen planlösning med rader av betongpelare. Det finns äldre inredning i form av enkla väggar med glasad överdel samt släta dörrar. Trapphusen är enkelt formgivna med gjutna trappor, raka smidesräcken och släta målade väggar.



C-fabriken, interiör.



Öppen planlösning.



Äldre inredning, lättväggar med glasad överdel.



Glaspartier.



Trapphus.



Fönsternischer med originalfönster.

Sammanfattning original/förändrat

Original

- Fasader.
- Fönster, enstaka kvarvarande mot Rullagergatan.
- SKF-skylten

Förändrat

- Fönster.

Karakterisering

C-fabriken utgör en väsentlig del av SKF:s långa slutna fasad mot Artillerigatan. Den äldre delen av C-fabriken är en tydlig exponent för en rationell industriarkitektur i brottet mellan klassicism och modernism. Det finns en ambition att skapa symmetri i byggnaden, i linje med klassicistisk estetik, vilket uttrycks i det förhöjda murade partiet med SKF-emblemet. Fönstren var tidigare spröjsade, något som visar på formmässigt släktskap med den mer traditionellt orienterade arkitekturen i A-fabrikerna. Det finns även dekorativa element i fasaden som den förlängda takfoten i anslutning till det förhöjda partiet och solbänkarna som fungerar som gördelgesimser i fasaden och fortsätter utöver fönstrens utsträckning.

Den nyare delen av C-fabriken är delvis byggd som en arkitektonisk förlängning av den äldre delen. Den nyare C-fabriken ansluter till den äldre i materialval, takprofil och placeringen av

fönster men är en modernistisk byggnad utan de rent dekorativa element finns i föregångarens fasad. Denna del av fabriken till kom i en tid då man inte längre var beroende av dagsljus vilket märks i de mindre fönstren, som är utförda på tidstypiskt vis utan spröjs. För övrigt är de två fabrikerna konstruktivt av samma typ med armerad betongstomme och öppna interiörer för maximal flexibilitet.

Karaktärsskapande kvaliteter

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av C-fabrikens kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring av byggnaden, samt vid utveckling av SKF-området.

Exteriör:

- Röda tegelfasader.
- Fönsterrader, tätt sittande fönster jämnt fördelade över fasaderna.
- Indragna fönster ger skulptural effekt åt fasaden (äldre C-fabriken).
- Enstaka originalfönster.
- Platt tak.
- Förhöjt murat mittparti.
- Solbänkar.
- Enkel dekor.
- Rationell formgivning, tydlig industriarkitektur.
- Tydlig arkitektonisk utveckling i fasader, från 30-talsklassicism till modernism.
- Välbevarad originalkaraktär.

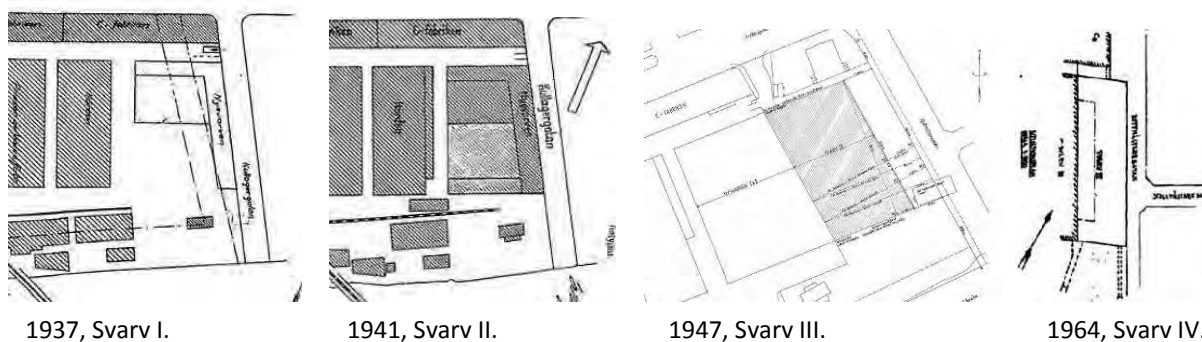
Interiör:

- Öppen planlösning.
- Enkelt formgivna trapphus, tydlig industriarkitektur.
- Smäckra smidesräcken, enkla ytskikt, karakteristisk färgsättning med detaljer i klarblått.

S-fabriken

Historik

S-fabriken, Svarv I-IV, uppfördes i fyra etapper mellan 1937 och 1964. Svarv I-III ritades och uppfördes av F O Peterson, medan Svarv IV ritades av Tekniska Byggnadsbyrån. S-fabriken behandlas idag som en enhet men består ursprungligen av olika byggnadskroppar med delvis olika uppbyggnad och fasaduttryck.



Svarv I-II uppfördes som enplansbyggnader med sågtandstak med fönster mot norr för att skapa ett skuggfritt ljus i fabrikslokalen. (Melica 2010.) I anslutning till fabrikshallarna byggdes tvåvåningsbyggnader med tegelfasader och stora spröjsade fönster mot norr och söder.

Svarv III byggdes i anslutning till de befintliga svarverierna med liknande uppbyggnad. Istället för sågtandstak har denna fabriksbyggnad dock lanternintak som vid den här tiden började konkurrera ut sågtandstaken. (Melica 2010.) Mot norr byggdes en anslutande byggnadskropp i tre våningar och mot söder en motsvarande i fyra våningar. Svarv III uppfördes med tegelfasader lika de befintliga svarverierna.

Svarv IV byggdes som en avslutning av S-fabriken mot Ryttmästaregatan. Mot den stora fabrikslokalen anslöt Svarv IV med en mindre del i en våning medan övriga delen av fabriken ritades i tre våningar med en hästskoform. Likt övriga S-fabriker försågs denna avslutande byggnad med fasader i rött tegel.



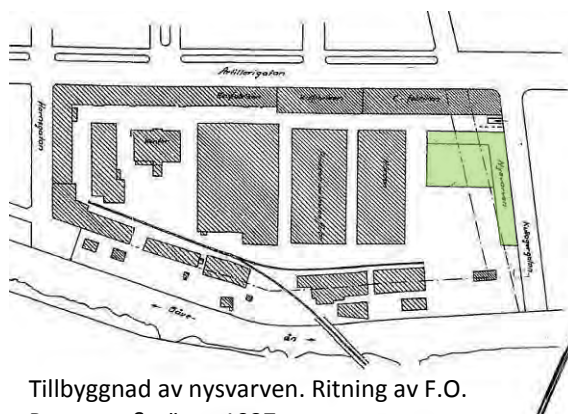
S-fabrikens taklandskap. Sågtandstaket syns framför mittbyggnaden och lanternintaket skymtar bakom.

Beskrivning

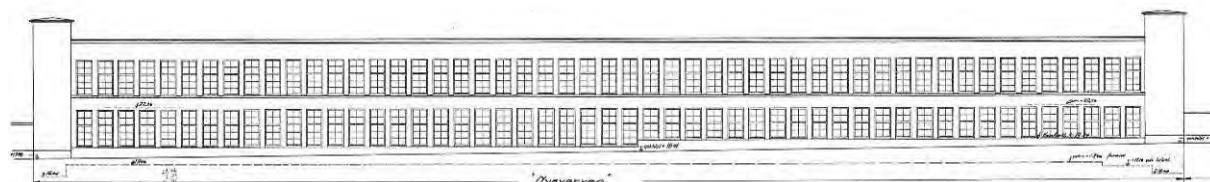
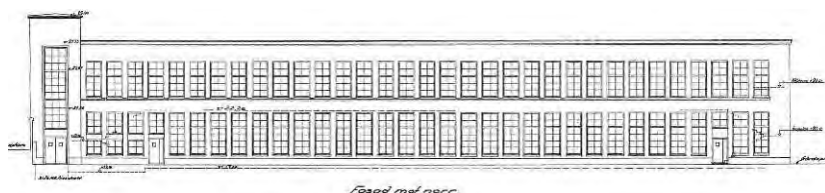
Svarv I

1937 byggdes Nysvarven, senare kallad Svarv I, den första av de idag sammanbyggda svarverierna.

Svarv I byggdes till 1941 och 1947, idag finns därför bara synliga fasader kvar mot norr, söder och väster.



Tillbyggnad av nysvarven. Ritning av F.O. Peterson & söner 1937.



Nysvarven, fasad mot norr och öster.



Nysvarven, fasad mot väster och söder.

Den första S-fabriken karakteriseras av sina röda tegelfasader som är uppbrutna av tätt sittande stora spröjsade fönster. Fönstren sitter något indragna i fasadlivet vilket skapar en lätt skulptural effekt av smala vertikala murpelare. Mot norr är bottenvåningens fönster delvis igensatta i överkant, men mot söder är de kvar i sin helhet. Fasaden mot väster har igenmurade fönster. Mot söder avgränsas den första S-fabrikens fasad av ett uppstickande torn täckt med skivtäckt kopparplåt. Taken mot norr och söder är pulpettak belagda med papp med en något utstickande takfot klädd i koppar.



Fasad mot norr.



Fasad mot söder.



Torn mot söder med senare kopparklädd påbyggnad.

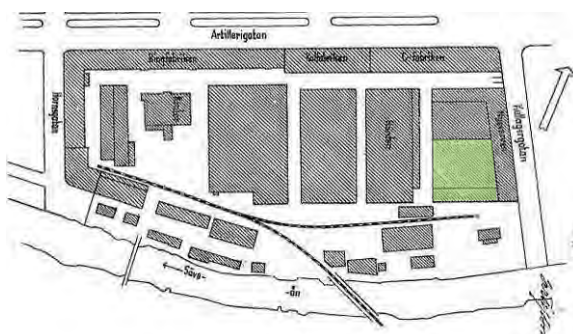


Svarv I, fasad mot väster. Fönstren är igenmurade, möjligen efter överbyggnaden av Sjätte tvärgatan 1960.

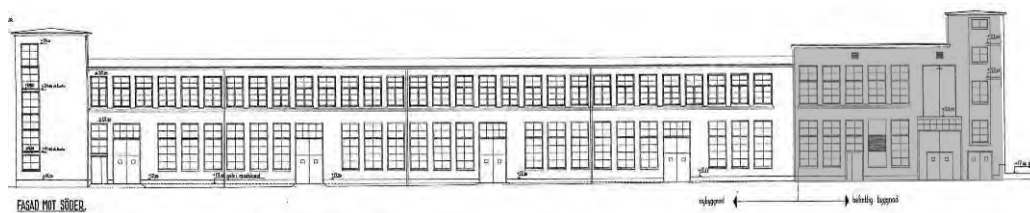
Svarv II

1941 byggdes Nysvarven till. Denna del har senare kommit att kallas Svarv II. Även tillbyggnaden ritades och uppfördes av F O Peterson.

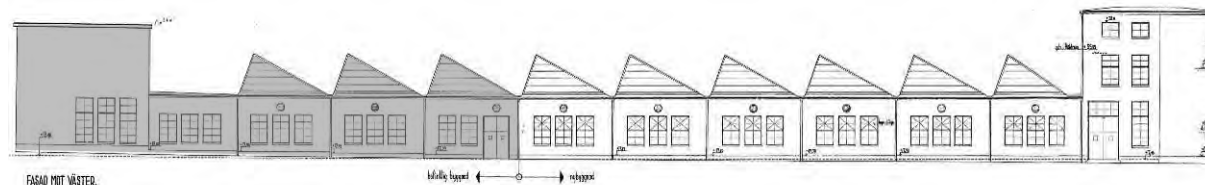
Svarv II byggdes som en förlängning av befintliga Svarv I och har endast fasader mot väster och söder, vilka fortfarande är synliga.



Tillbyggnad av nysvarven. Ritning av F.O. Peterson & söner 1941.



Svarv II, fasad mot söder. Gråmarkerad fasad är Svarv I från 1937.

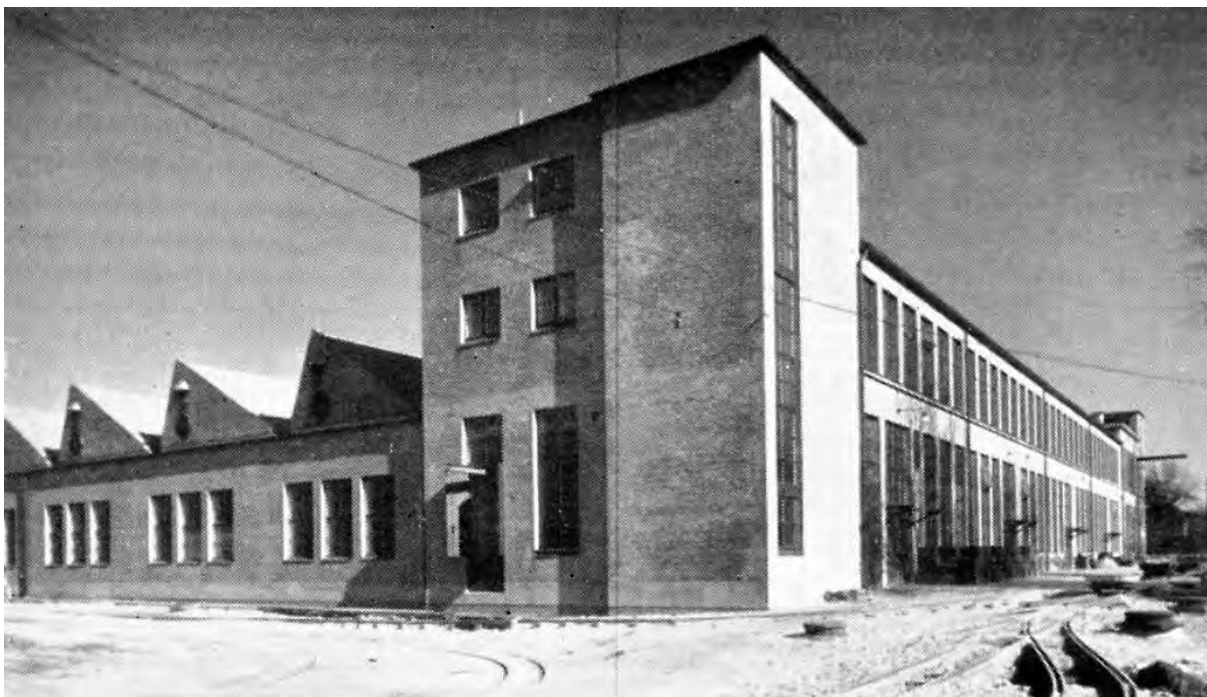


Svarv II, fasad mot väster. Gråmarkerad fasad är Svarv I.

Den andra S-fabriken är, även ur ett arkitektoniskt perspektiv, en förlängning av den första S-fabriken. Även denna senare del är uppförd i rött tegel med tätt sittande spröjsade fönster i två våningar. Fönstren sitter något indragna i fasadlivet vilket skapar en lätt skulptural effekt av smala vertikala murpelare. Fasaden mot väster har igenmurade fönster. Mot söder avslutas den andra S-fabrikens fasad med en tornliknande byggnadskropp som bland annat innehåller trapphus och som utgör en pendang till S1-fabrikens torn. Taket mot söder är ett pulpettak täckt med papp med en något utstickande kopparklädd takfot.



Svarv II, fasad mot väster och söder. Markerade fasader tillhör Svarv II.



*Svarv II i originalutförande på 1940-talet.
Bild: SKF 1907-1957 - En bildrevy.*



Svarv II, fasad mot söder.



Detalj, fasad mot väster med igensatta fönster.

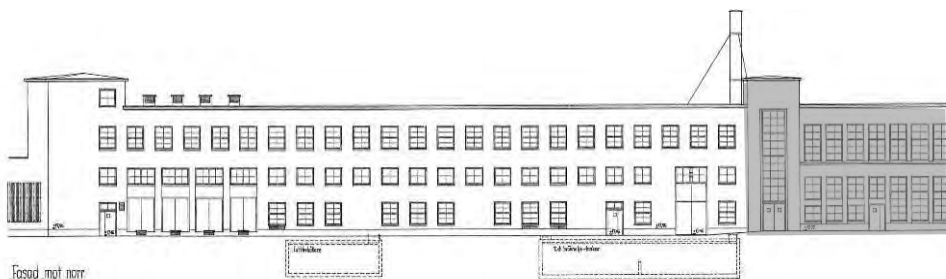
Svarv III

1947 byggdes Svarv III som även denna ritades och uppfördes av F O Peterson.

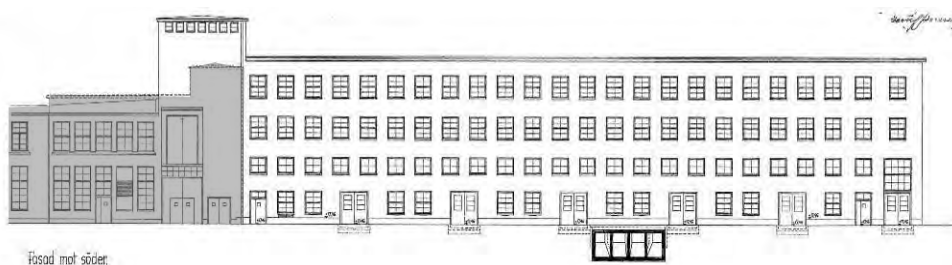
Svarv III byggdes som en förlängning av befintliga Svarv I-II och hade fasader mot norr, öster och söder. Idag är endast fasaderna mot norr och söder synliga.



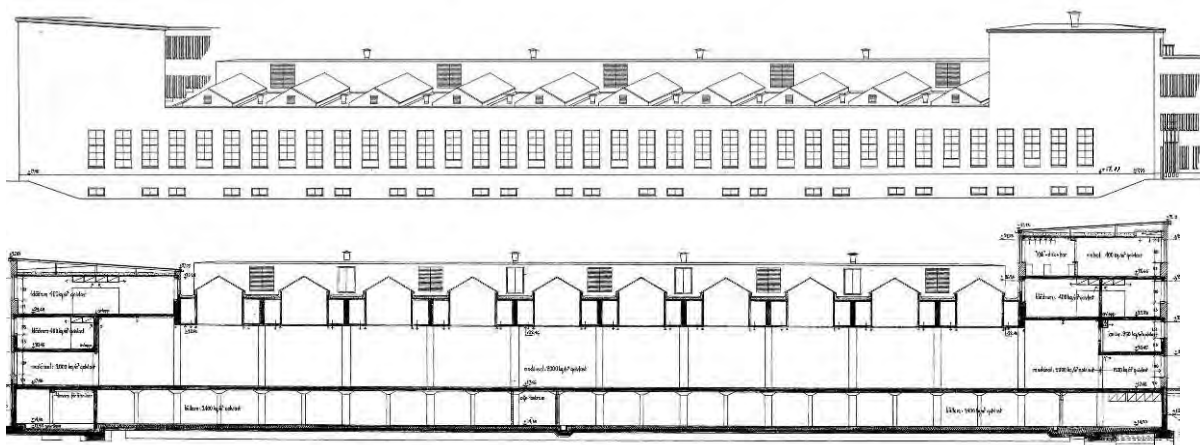
Ritning av F.O. Peterson & söner 1947.



Svarv III, fasad mot norr. Gråmarkerad fasad är Svarv I.



Svarv III, fasad mot söder. Gråmarkerad fasad är Svarv I-II.



Svarv III. Fasad mot öster samt längdsektion

S3-fabriken ansluter till de tidigare S-fabrikernas arkitektur men har ett något annorlunda uttryck. Även denna fabrik har en röd tegelfasad men i en brunare nyans. Fasaden mot söder har mer eller mindre kvadratiske spröjsade fönster i fyra våningar. Fönstren är mindre än på de äldre S-fabrikerna vilket ger en mer sluten känsla med tydligare murband mellan våningsplanen. Taken mot norr och söder är pulpettak med papptäckning och en något utstickande takfot i grön plåt.



Fasad mot söder. Markerad del tillhör Svarv III.



Svarv III.



Svarv III, originalfönster.

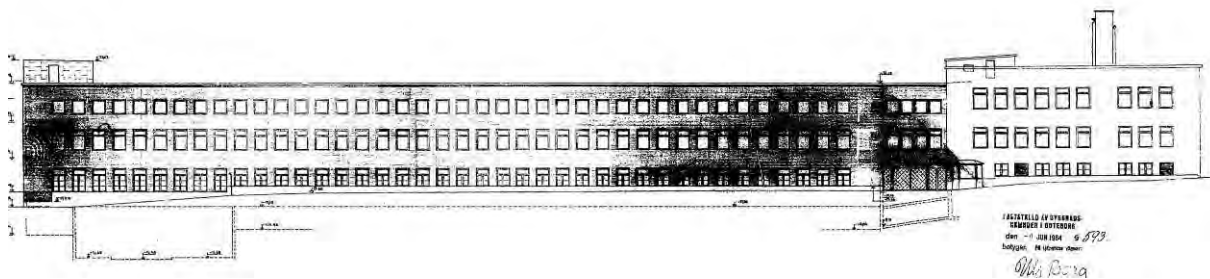
Svarv IV

1964 byggdes Svarv IV som ritades av Tekniska Byggnadsbyrån.

Svarv IV byggdes som en förlängning av befintliga Svarv III mot öster. I norr vidbyggdes Svarv IV mot den befintliga C-fabriken och bildade en sluten fasad mot öster. Svarv IV har fasader mot norr, öster och söder vilka fortfarande är synliga.



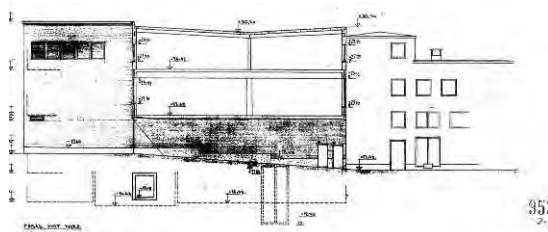
Situationsplan, tillbyggnad av Svarv IV. Ritning av Tekniska Byggnadsbyrån 1964.



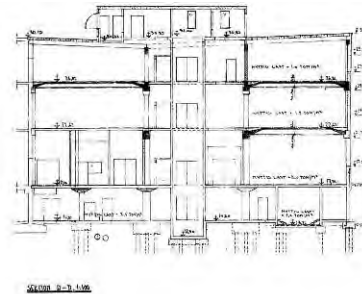
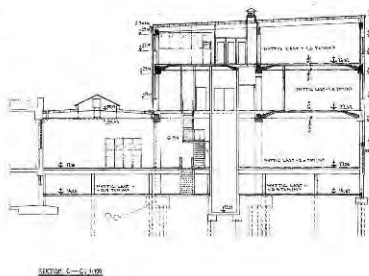
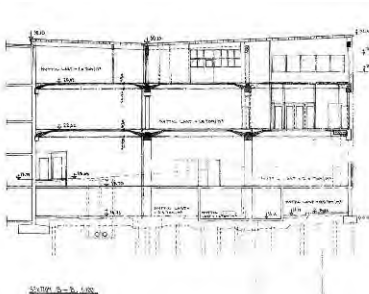
Svarv IV, fasad mot öster. Vit fasad är C-fabriken.



Svarv IV, fasad mot söder. Vit fasad är Svarv III.



Svarv IV, fasad mot norr. Vit fasad längst till höger är Svarv III.



Tvärsektioner. Svarv IV uppfördes med en lägre byggnadskropp på insidan mot Svarv III.



Fasad mot söder. Markerad del är Svarv IV.



Svarv IV ansluter till C-fabriken vid ingången mot Ryttmästaregatan.

Sammanfattning original/ändrat

Original

Svarv I-IV.

- Fasader.
- Fönster.
- Sågtands- och lanternintak.
- Tak över flervåningsbyggnaderna.

Förändrat

Svarv I-IV.

- Tornbyggnad mot söder. (Svarv I)
- Igenmurade fönster mot väster.
- Delvis igensatta fönster mot norr.
- Vikportar och dörrpartier.

Karakterisering

S-fabriken utgör en massiv sammanbyggd fabriksbyggnad och den största av SKF-områdets låga fabriksbyggnader. Mot Säveån kan S-fabrikens utbyggnadsfaser tydligt avläsas i den långa fasadens varierande arkitektur från 30-tals klassicism till modernism.



S-fabriken har växt fram 1937-1964 vilket avspeglar sig i fasadernas varierande arkitektur.

Den äldre delen av S-fabriken är ett tydligt exempel på en rationell industriarkitektur i brottet mellan klassicism och modernism. De förhöjda partierna, de blockartade tornen, skapar rytmik och symmetri i byggnaden. Rent dekorativa detaljer saknas i fasaden, men spelet mellan släta murytor och indragna fönsteröppningar ger en skulptural effekt. De höga spröjsade fönstren visar på formmässigt släktskap med den mer traditionellt orienterade arkitekturen i A-fabrikerna.

Den nyare delen av S-fabriken ansluter till den äldre delen i materialval men är uppförd i fyra våningar och har mindre fönster. Den sista S-fabriken har en takhuv klädd i kopparplåt som bildar en pendang till de äldre byggnadernas torn.

Karaktärsskapande kvaliteter

Följande karaktärsdrag utgör väsentliga delar av S-fabrikens kulturhistoriska kvaliteter och bör beaktas vid förvaltning och förändring av byggnaden, samt vid utveckling av SKF-området.

Exteriör:

- Röda tegelfasader.

- Torn.
- Fönsterrader - tätt sittande fönster jämnt fördelade över fasaderna.
- Indragna fönster ger skulptural effekt åt fasaden (S1-2).
- Sågtands- samt lanternintak (fabrikslokalerna).
- Platt tak (flervåningsbyggnaderna).
- Rationell formgivning, tydlig industriarkitektur
- Tydlig arkitektonisk utveckling i fasader, från 30-talsklassicism till modernism.
- Välbevarad karaktär.

Interiör:

- Takfönster, sågtandstak (S1-2) lanternintak (S3-4)

RIKTLINJER OCH GESTALTNINGSPRINCIPER

Utgångspunkter

Inom en snar framtid utgör det aktuella utredningsområdet en nedlagd industrimiljö och målsättningen är att bebyggelsen och området åter skall brukas, men på ett annat sätt än tidigare. Den kulturhistoriska värderingen av ett nedlagt industriområde är av betydelse för graden av återbrukbarhet, då denna ger den viktigaste förutsättningen för vilken ny användning som kan passa för de gamla lokalerna .

Forsviks respektive Fengersfors bruk utgör två belysande exempel på hur skillnader i värdering ger förutsättningar för olika ställningstaganden avseende brukbarhet. Värderingen av Forsvik grundade sig på den historiska berättelsen om brukets produktion, tillverkningsprocess och utveckling över tid. De materiella lämningarna illustrerade såväl teknik- som industrihistoria varför återbrukandet skulle ske med tillvaratagande av dessa identifierade värden. Varje ny användning skulle kunna motiveras i relation till den historiska berättelsen och med omsorg om lämningarnas autenticitet och funktionalitet. De verksamheter som nyetablerades anknöt till den produktion som tidigare pågått vid bruket. Fengersfors hade andra förutsättningar och de materiella lämningarna kunde inte i samma utsträckning berätta om tillverknings- och produktionsprocesser även om de ansågs vara industrihistoriskt värdefulla. Värderingen, som i stor utsträckning byggde på industribyggnaderna som sådana, medgav ett återanvändande där lokalerna kunde användas av verksamheter som inte anknöt till brukets tidigare historia. Industriebbyggelsen fick i detta fall mer karaktären av ”skal”, hysande nya verksamheter av olika slag.

Källa:
Lagerqvist, Bosse, ”Industrimiljöer och ”Working orders”: Historia, upplevelse eller resurs för lokal utveckling?” i:
Kulturpolitiken under lupp: Forskare om kultur och kulturpolitik i Västra Götaland (2010)



Fengersfors bruk.



Forsviks bruk.

SKF:s välbevarade fabriksområde skildrar framväxten av en industrimiljö med tydlig, tidsbunden arkitektur där varje enskild byggnad har sitt arkitektoniska uttryck och sitt värde för förståelsen av miljön och dess historiska utveckling. Årsringarna av industribyggnader skildrar i sin helhet en industrimiljös successiva utveckling och utbyggnad efterhand och bebyggelsen står som minnesmärke över verksamheten. Fabriken i Gamlestaden är vidare av särskilt industrihistoriskt intresse då det var här det världsomspännande företaget SKF startade sin verksamhet och industrin kom också till stora delar att prägla framväxten av den omgivande stadsdelen. Områdets berättarpotential och värde som kulturhistoriskt

dokument ligger främst i dess förmåga att förmedla upplevelsen av en industrimiljö som förvaltats och utvecklats under lång tid. SKF-området är också mycket värdefullt som en pusselbit i Gamlestadens historia samt som industrihistoriskt minnesmärke av nationellt såväl som internationellt intresse. Eftersom huvuddelen av den maskinella utrustningen inte finns kvar kommer dock de materiella lämningarna inte kunna förmedla kunskap om specifika tillverknings- och produktionsprocesser i framtiden.

Värderingen av SKF-området grundar sig på miljöns tydliga och välbevarade industrikaraktär där varje byggnad utgör en väsentlig del av helheten. Utöver de kulturhistoriska kvaliteterna har byggnaderna också ett framtida värde som resurs för nya verksamheter.

Utgångspunkten dock är att miljön skall återbrukas utan att identifierade kulturhistoriska kvaliteter och karaktärsdrag förloras, de skall kunna fortleva även med en ny användning av byggnaderna. SKF-området har under årens lopp varit föremål för förändringar och anpassningar efterhand som verksamheten expanderat och produktionen förändrats. Denna tradition bör få fortsätta men framtida förändringar skall utgå från, för miljön, identifierade kulturhistoriska kvaliteter och karaktärsdrag.

De riktlinjer och gestaltungsprinciper som utarbetats för SKF-området och dess byggnader grundar sig på några övergripande utgångspunkter:

- Upplevelsen av industrimiljö och områdets tydliga industrikaraktär skall finnas kvar. Miljön i sin helhet är viktig för läsbarhet av identifierade kulturhistoriska kvaliteter och karaktärsdrag, från struktur till detaljer. Alla byggnadsdelar och detaljer som bedömts som värdefulla skall i det längsta bevaras. En äkthetskänsla i upplevelsen av industrimiljö skall vidare genomsyra helheten varför tillrättlägganden och estetiska eftergifter bör undvikas.
- Varje byggnad har sin specifika karaktär och sin historia varför de enskilda byggnaderna skall behandlas var för sig. Identifierade kulturhistoriska kvaliteter och karaktärsdrag skall utgöra utgångspunkt för framtida hantering och respektive byggnads industrikaraktär skall var tydligt avläsbar i exteriör och interiör. Byggnaderna är präglade av en produktion och industri som utvecklats efterhand och ändringar och tillägg skall ses som patina.
- Nyttillägg skall vara avläsbara men utformas med varsam hänsyn till, samt underordna sig befintliga kulturhistoriska kvaliteter och karaktärsdrag. Detta gäller alla nivåer, från strukturer till detaljer.
- Vid åtgärder och förändringar skall hänsyn alltid tas till hur dessa påverkar historisk läsbarhet, arkitektoniska kvaliteter och upplevelsen av industrimiljö och industrikaraktär.

Kommentar: Riktlinjer och gestaltungsprinciper för interiörer har en övergripande och principiell utformning. Ytterligare inventeringar krävs för specificering av riktlinjer och gestaltning avseende respektive byggnadsinteriör.

Nedan följer några bilder vilka illustrerar hur befintliga värden kan tas tillvara vid återbrukandet av en industrimiljö. Exemplet utgörs av ett nedlagt fabriksområde i Lodz i Polen som byggts om till kultur- och handelscentrum.



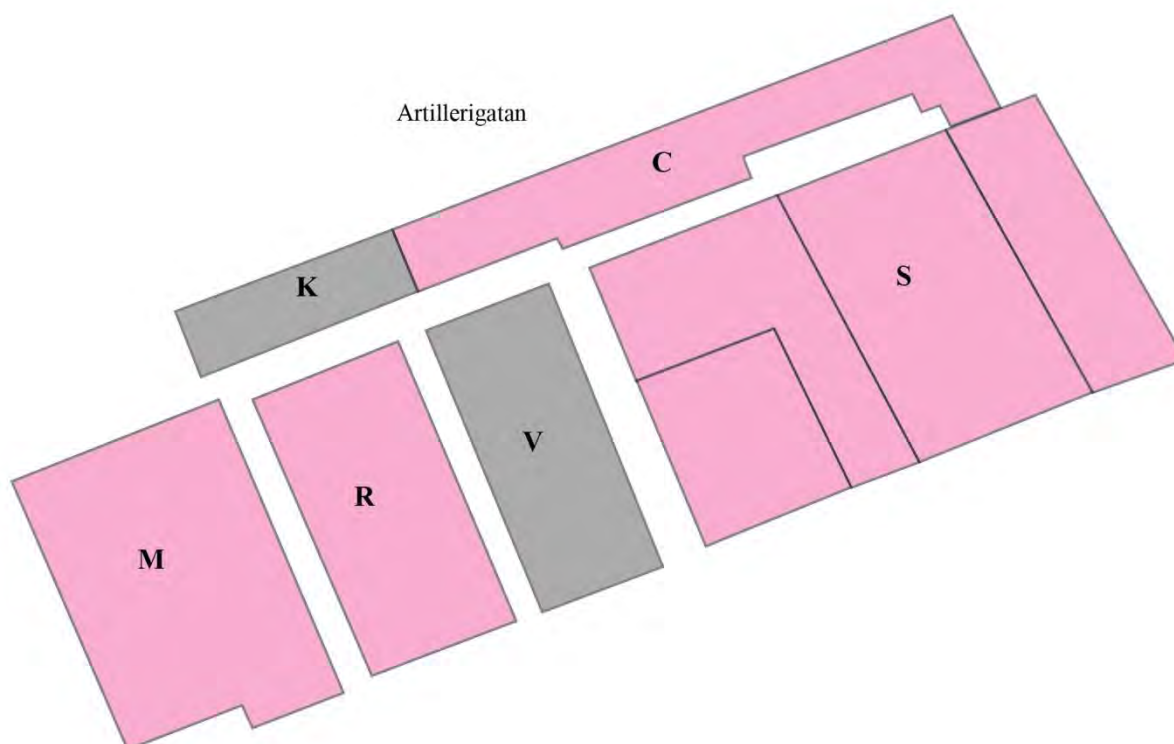
En före detta industrimiljö i Lodz, Polen omvandlad till kultur- och handelscentra, Manufaktura. Bilderna visar entréporten före och efter området fick en ny användning.



Delar av industrimiljön före och efter omvandlingen till Manufaktura.

Översikt SKF-området

Vid sidan om de utgångspunkter, för vilka redogjorts ovan, är även de olika byggnadernas skick av betydelse för hur riktlinjerna formulerats. Nedanstående illustration är ett resultat av den kulturhistoriska beskrivningen och karakteriseringen och syftar till att förmedla en översiktlig bild av byggnadernas skick och, därmed i viss mån, kulturhistoriska status. På vilket sätt byggnaderna förvaltats tidigare utgör en betydelsefull del i vilka möjligheter som ges till varsamt förhållningssätt vid underhåll och ombyggnad idag. Det är därför väsentligt att även väga in hur väl bevarade/förvaltade respektive förvanskade de olika byggnaderna är då detta i hög grad påverkar hur de bör hanteras i framtiden.



VÄLBEVARADE BYGGNADER

M

- Välbevarad
- Vål förvalttad
- Synliga ändringar genomförda med kvalitet
- Byggnadsminnesklass

R

- Vålbevarad
- Vål förvalttad

S

- Vålbevarad

C

- Vålbevarad
- Fönsterbyte har i viss mån förvanskad byggnaden

FÖRVANSKADE BYGGNADER

V

- Få byggnadsdelar i original
- Bevarad gavelfasad mot norr
- Dåligt skick

K

- Förvanskad
- Delvis bevarad söderfasad
- Dåligt skick

Handels- och bostadskvarteret Kulan

Det pågår för närvarande ett intensivt arbete med att utarbeta ett projekt för att utveckla SKF-området till en ny stadsdel som skall innehålla handel, boende och andra verksamheter. Arbetet bedrivs av TKD, JM, Benoy, R-Studio och White arkitekter. Dessa har tillsammans utarbetat ett gestaltungsprogram som beskriver projektets syfte och mål gällande bland annat bevarande och utvecklingsprinciper för området. Beskrivningen nedan är en sammanfattning av projektets syn på områdets befintliga kvaliteter samt vilka avsikter som ligger till grund för den tänkta ombyggnaden och målet för det nya kvarteret Kulan. Texten är ett utdrag ur gestaltungsprogrammet, och är här återgiven oredigerad. Dock har endast de textavsnitt tagits med som främst behandlar befintlig bebyggelse eller återskapade byggnader.

Gamlestaden, i sin helhet, utgör Göteborgs industrihistoriska vagga. Gamlestadens Fabriker, som har Göteborgs äldsta bevarande industribyggnader, utgör tillsammans med hela Nya Kulan en unik industrimiljö. En viktig målsättning är att bevara och utveckla områdets industrikaraktär. Vi har framför oss en unik miljö med arkitektur baserad på SKF's industrimiljö och historia. Avsikten är att bevara byggnader så långt det är rimligt och långsiktigt hållbart samt under alla omständigheter bevara områdets helhetsintryck och karaktär. Om viktiga byggnadselement behöver rivras skall återskapande och rekonstruering ske så långt det är möjligt.

Området skall dock inte blott återföras till ursprungligt skick med befintliga kvaliteter och verksamheter, utan skall även tillföras en rad nya funktioner och värden. Att tillföra attraktiva bostäder i den tidigare renodlade industrimiljön är till exempel en viktig del i att levandegöra stadsdelen dygnet runt. De tidigare fabrikslokalerna skall få nytt liv med nya funktioner och kommer att rymma ett skiftande utbud av handel med såväl sällanköp som dagligvaror, service och restauranger samt kultur och fritidsaktiviteter.

Det är vår önskan att handels- och bostadskvarteret skall bli en viktig ny publik mötesplats för de nordöstra stadsdelarna och få ett mångkulturellt innehåll. Gaturummens karaktärer i området skall upplevas intressanta och stadsmässiga med platsbildningar och vistelseplatser med olika storlekar, intensitet och karaktärer. Kopplingarna mot omgivande stadsrum och gator skall vara tydliga och tillgängliga.

Inspirationen till de nya element som introduceras på platsen tas i stor utsträckning från den befintliga arkitekturen på platsen. Med undantag för härdens putsfasad är det dominerande karaktärsdraget den industriella, massiva men bitvis detaljrika tegelarkitekturen.

Det är viktigt att skapa långsiktigt flexibla byggnader som kan anpassas över tid. Det är avgörande att de förändringar, kompletteringar och tillägg som görs har förutsättningar att över tid förändras med avseende på innehåll och funktion för att även fortsättningsvis kunna ingå som en del i ett långsiktigt hållbart område, både ekologiskt, ekonomiskt och socialt.

Med gröna tak, sunda material och effektiva tekniska system kommer området få en grön profil. I den mån det visar sig tekniskt möjligt kommer demonterade fönster och tegel samt utrustning av industriell karaktär återanvändas.



Plandisposition, Handels- och bostadskvarteret Kulen.

Förutsättningar för förändring, bevarande och varsamhet

Det planerade projektet omfattar samtliga fabriksbyggnader utom A-fabriken som sedan tidigare främst är ombyggd till kontor. Förändringen syftar till att i fabriksområdet skapa en blandstad som inrymmer stora ytor med handel i befintliga byggnader samt bostäder genom nyproduktion i området ner mot Söveån. Kraven och förväntningarna på bevarande och varsamhet i området är högt ställda och ambitionen är att området efter färdigställande skall ha en bevarad autenticitet och karaktär.

Förutsättningen för handelförslaget är tillgänglighet till området för ca 1200 personbilar. Detta motsvarar 2-3 våningsplan med parkeringshus ovan S-fabrikens befintliga 2-3 våningsbyggnader. Att bygga parkeringshus ovan befintliga byggnader är ur varsamhetssynpunkt inte tänkbart då det skulle innebära att området karaktär helt förändras och parkeringshuset skulle bli det dominerande intrycket. Alternativ till parkeringshus i området är parkeringshus på annan intilliggande yta, alternativt är det kostsamma tillvägagångssättet att gräva ner parkeringshuset under jord. Strategin avseende bevarandefrågor i föreliggande förslag bygger på att man ser området som en helhet d v s alla byggnader inkl. A-fabriken, lab1-2 och HK1-3.

Strategin baseras på två huvudprinciper:

1. Bevarande, restaurering och långvarigt skydd av byggnader.
2. Förändring genom varsamhet gentemot områdets karaktär.

Bevarande

Bevarande avser byggnader som i sin helhet bevaras och med detta innefattas såväl exteriör som delar av interiörer, detaljer samt t ex ett urval av installationer. Ramen för omfattning och tillvägagångssätt beskrivs i riktlinjerna för bevarande samt i gestaltungsprinciper nedan. Dessa är även tänkta att ligga till grund för skydds- och varsamhetsföreskrifter (q och k) i kommande detaljplan. Byggnader som berörs av dessa riktlinjer är R-fabriken, M-fabriken, A-fabriken, C-fabriken, S4-fabriken, HK1, HK2, HK3, Lab1, Lab2.

Varsamhet mot områdets karaktär

Byggnader som anses tekniskt svåra att bevara i sin helhet eller delar är:

- V-fabriken (Härden). Byggnaden har även byggts om kraftigt och har idag enbart kvar delar av gavelparti samt stålstomme av originalbyggnadsdelar. Stommen har till stora delar även gjutits in i betongkonstruktioner.
- S1-S3 fabrikerna är välbevarade men har tekniska problem med kontaminerade bjälklag. Välbevarade fasader samt tak.
- K-fabriken som en gång varit en av områdets i särklass mest karaktärsgivande byggnader med sina stora fönsterytor är idag konstaterad som tekniskt uttjänt. Den är idag dessutom kraftigt förvanskad. Byggnaden ger med sina igensatta fönster en upplevelse av trånghet på Rullagergatan som man sannolikt inte upplevde när fasader och fönster var intakta.

V-fabriken/Härden

Den befintliga byggnaden ersätts av en ny byggnad som tar tillvara på Härdens starka uttryck med sina karaktäristiska gavlar och tak, stålkonstruktioner. Fasaden utförs putsad lika originalutförande med inslag av den synliga bärande konstruktionen med stålfackverk i fasaden. Riktlinjer för hur den nya byggnaden skall utformas i dessa detaljer fastställs under rubriken *Gestaltning* nedan.

S1-3 fabriken

Byggnaden är inte i ett så dåligt skick att rivning motiveras, däremot är bjälklagen så kontaminerade med olja att de inte går att göra rena utan sannolikt behöver rivas och bytas ut. Detta är även den möjliga ytan för att förlägga ett underjordiskt garage. Möjligheten att bibehålla fasader intakta och samtidigt bygga garage under mark är mycket tveksam. För att återskapa S-fabrikens karaktär demonteras alla hela fasadtegel och väsentliga detaljer. Äldre fönster återmonteras. Det underjordiska garaget byggs och byggnaden ovan uppförs med originalfasad mot Rullagergatan. Mot Kullagergatan återuppförs S1- och S2-fabrikernas originalfasader. S3-fasaden får en ny utformning i nytt tegel lika ursprungligt.

Riktlinjer för exteriör

Miljö

Gator, räcken, skärmtak och armaturer har utvecklats vid sidan om fabriksbyggnaderna vilket har resulterat i en variationsrik miljö. Denna omväxling skall i möjligaste mån bibehållas och kompletteras med tillskott som ansluter till befintlig karaktär men som har en nutida prägel.

- Stenlagda ytor liksom stentrappor skall i möjligaste mån bibehållas och friläggas. Ny markbeläggning skall avvika från befintlig äldre stenläggning



Stenläggningen ger en tidstrogen inramning till de äldre byggnaderna.



Stentrappa i anslutning till R-fabriken.

M-verkstaden

M-verkstaden är genomgående välbevarad och har en tydlig originalkaraktär. En mängd ändringar är gjorda i fasaden vilka förmedlar upplevelsen av en byggnad i förändring som har underkastats industriproduktionens skiftande villkor. M-verkstaden har förvaltats med omsorg och ändringarna har givit byggnaden en unik karaktär utan att dess originalutseende gått förlorat. M-verkstadens exteriöra utseende av idag är mer mångfacetterat och variationsrikt än dess originalutseende vilket gör det än mer intressant. Mot bakgrund av detta är det väsentligt att ändringarna likväl som originalbyggnadsdelarna behandlas med omsorg även i fortsättningen.



M-verkstadens fasad har en stark arkitektonisk karaktär trots många genomförda ändringar.



Olika fönstertyper och ljusare tegelpartier ger levande och berättande fasader.



Många installationer är gjorda med påfallande omsorg om fasaduttrycket.



Fönsterbyten har gjorts löpande, redan tidigt i byggnadens historia.



Till vänster i bild en fönsteröppning av originalstorlek. Till höger ändrad för att passa en ombyggd interiör.

- Byggnadsvolymen skall bibehållas.
- Takprofil skall bibehållas. Glasade partier i tak skall ej sättas igen/byggas för.
- Originalbyggnadsdelar skall bevaras och underhållas med material och metoder lika ursprungligt utförande. Vid behov bytes originalbyggnadsdelar mot lika befintliga.
- Ombyggda delar och senare tillkomna byggnadsdelar i M-verkstadens fasad skall i bibehållas och underhållas med material och metoder lika befintligt utförande.
- Ett urval av tillskott som exempelvis externa trappor och tekniska installationer skall bibehållas.
- Ny funktion skall så långt som möjligt inordna sig i befintlig utformning av exteriör, exempelvis skall nya entréer främst infogas i befintliga portar och dörröppningar.
- Vid behov av ytterligare fönster i fasad eller tak skall igenmurade/igensatta fönsteröppningar tas upp och förses med nya fönster lika original.
- Ändringar i exteriör skall motiveras av nya funktionskrav och skall utformas utifrån kulturhistoriska, funktionsmässiga och estetiska aspekter.
- Åtgärder i exteriör skall följas av antikvarisk medverkan.

R-fabriken

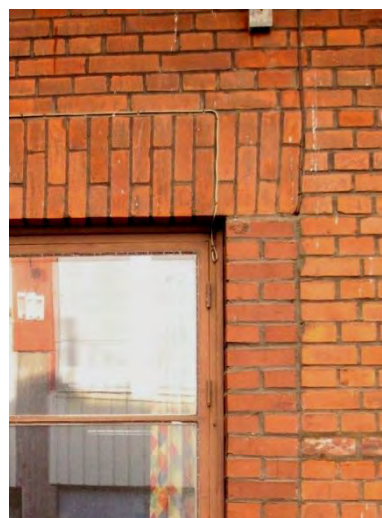
R-fabriken är välbevarad och exteriören är i det närmaste i originalutförande. De ändringar som gjorts i exteriören har genomgående utförts med omsorg. I de fönster och dörrar som förminskats eller satts igen har ändringarna murats i rött tegel. De fönster som bytts ut har ersatts med nya till formen lika original. Sammanfattningsvis är de ändringar som gjorts synliga, men generellt sett varsamt genomförda, vilket gör att R-fabrikens karaktär är mycket väl bibehållen.



R-fabrikens exteriör har genomgått få förändringar och är välbevarad.



Ändringar i exteriören har genomförts varsamt. Det nyare fönstret till höger är till formen lika originalet till vänster.



En gedigen men synlig ändring i tegel.

- Byggnadsvolymen skall bibehållas.
- Takprofil skall bibehållas. Glasade partier i tak får ej sättas igen/byggas för.
- Originalbyggnadsdelar skall bevaras och underhållas med material och metoder lika ursprungligt utförande. Vid behov bytes originalbyggnadsdelar mot lika befintliga.
- Ett urval av tillskott som exempelvis externa trappor och tekniska installationer skall bibehållas.
- Ny funktion skall så långt som möjligt inordna sig i befintlig utformning av exteriör, exempelvis skall nya entréer i möjligaste mån infogas i befintliga portar och dörröppningar.
- Vid fönsterbyte skall nya fönster utföras lika original. Vid behov av ytterligare fönster i fasad eller tak skall igenmurade/igensatta fönsteröppningar tas upp och förses med nya fönster lika original.
- R-fabriken östra fasad saknar helt eller delvis fönster- och dörröppningar. Vid behov kan nya fönster- och dörröppningar tas upp i denna del. Fönster och dörrar skall utformas med utgångspunkt i byggnadens karaktär men skall ha nutida prägel.
- Ändringar i fasad skall motiveras av nya funktionskrav och skall utformas utifrån kulturhistoriska, funktionsmässiga och estetiska aspekter.
- Åtgärder i exteriör skall följas av antikvarisk medverkan.

C-fabriken

C-fabriken är genomgående välbevarad. Både den äldre delen och den senare tillbyggnaden har en tydlig originalkaraktär. I främst den äldre delen av C-fabriken har dock ett ovarsamt fönsterbyte delvis förvanskat den känsliga arkitekturen. C-fabrikens exteriör bygger i hög grad på fasadteglets uttryck och dess arkitektoniska element utgörs i stor utsträckning av fönster och fönstersättning. Den monotona formgivningen av fasaden är en väsentlig del av C-fabrikens arkitektur och en väsentlig del i upplevelsen av byggnadens industriella kvaliteter. Det krävs en varsam förvaltning av C-fabriken för att dess karaktär skall bibehållas och byggnaden komma till sin rätt.



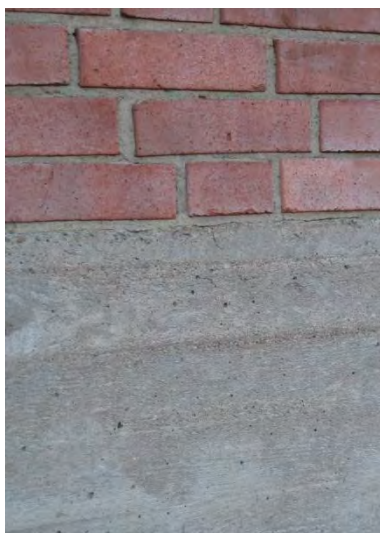
Fönsterbyte som kraftigt förvanskat den äldre C-fabrikens karaktär.



De kvarvarande originalfönstren mot Rullagergatan ger ett intryck av hur exteriören en gång sett ut.



Den långsträckt fasaden förmedlar känslan av en fabriksbyggnad.



Tegel och betong. Spår efter gjutformen ger betongen en karaktär av grånat trä.



Ett kvarvarande originalfönster mot öster.

- Byggnadsvolymen skall bibehållas.
- Takprofil skall bibehållas.
- Originalbyggnadsdelar skall bevaras och underhållas med material och metoder lika ursprungligt utförande. Vid behov bytes originalbyggnadsdelar mot lika befintliga.
- Vid fönsterbyte i C-fabriken skall befintliga fönster ersättas med nya fönster lika original. Originalfönstersättningen skall bibehållas.
- Vid behov av nya entré- och fönsterpartier i C-fabriken bottenvåning skall dessa ta utgångspunkt i originalfönstersättningen.
- Ändringar i fasad skall motiveras av nya funktionskrav och skall utformas utifrån kulturhistoriska, funktionsmässiga och estetiska aspekter.
- Åtgärder i exteriör skall följas av antikvarisk medverkan.

S1-3-fabriken, demontering och återuppförande

S-fabriken är generellt sett välbevarad och exteriören mot norr, söder och öster är i det närmaste i originalutförande. Fasaden mot väster är igenbyggd och fönsteröppningarna på denna sida är igenmurade. Sammanfattningsvis är dock S-fabrikens karaktär är mycket väl bibehållen.

S-fabriken är inte i ett så dåligt skick att rivning motiveras, däremot är bjälklagen så kontaminerade med olja att de inte går att göra rena utan sannolikt behöver rivras och bytas ut. Detta är även den möjliga ytan för att förlägga ett underjordiskt garage, vilket gör den föreslagna användningen möjlig att genomföra inom planområdet utan den negativa visuella påverka som ett parkeringshus skulle innebära.

Möjligheten att bibehålla fasader intakta och samtidigt bygga garage under mark är dock mycket tveksam. För att återskapa S-fabrikens karaktär demonteras därför alla hela fasadtegel och detaljer såsom gjutjärnsfönster mm. Äldre fönster och detaljer återmonteras. Det underjordiska garaget byggs och byggnaden ovan uppförs med originalfasad mot Rullagergatan. Mot Kullagergatan återuppförs S1- och S2-fabrikernas originalfasader. S3-fasaden får en ny utformning i nytt tegel lika ursprungligt. Demontering av fasadernas byggnadsdelar samt återuppbyggnaden av fasadmaterialet kräver noggrann planering och systematik i enlighet med de övergripande riktlinjerna nedan.

- Allt material som är återanvändbart skall så långt som möjligt placeras på ursprunglig plats. Under demonteringen kan vissa detaljstudier behöva genomföras för att komplettera ritningsdokumentationen. Delar av fasaden som inte varit synliga tidigare skall också dokumenteras före påbörjad rivning.
- All demontering skall genomföras varsamt och följas av antikvarisk kontrollant. Alla demonterade byggnadsdelar skall synas och sorteras löpande i samråd med kontrollanten.
- Litterering skall genomföras, vilket innebär att utvalda byggnadsdelar märks upp och placeras in på en ritning.
- Fasaderna delas upp i delar utifrån tillkomsttid och teglet från varje byggnadsdel hanteras var för sig. Varje del markeras på fasadritningarna. Syftet är att tegel från den ursprungliga byggnaden skall användas i densamma vid återuppbyggnaden.
- Fasadteglet demonteras varsamt utan att skador uppstår på stenarna. Originaltegel sorteras ut och sparas. Trasigt originaltegel samt avvikande kompletteringstegel slängs. Sorteringen skall göras i samråd med antikvarisk kontrollant. Inget tegel får slängas innan det har synats av kontrollanten.
- Originaltegel som skall sparas rengörs från rester av bruk och läggs i staplar utifrån den byggnadsdel de tillhör. Rengöringen skall utföras utan att skada uppstår på teglet. Proov på rengjort tegel skall godkännas av antikvarisk kontrollant. Tegelstaplarna skall tydligt märkas med beteckningen på den byggnadsdel de tillhör.

- Teglet från varje byggnadsdel hålls var för sig och muras upp inom sin byggnadsdel till utseende lika original.
- Nyttillverkat tegel skall till utseende och format vara lika original. Nytt tegel tas fram i samråd med antikvarisk kontrollant. Nyttillverkat tegel skall godkännas av antikvarisk kontrollant.
- Samtliga naturstensdetaljer i fasaden skall demonteras varsamt.
- Vid uppmurning används bruk till struktur och utförande lika original. Prov på fog utförs för ev. pigmentering. Provmurning av fasaddel skall även utföras. Utförda prover skall godkännas av antikvarisk kontrollant.
- Smidesdetaljer rengörs från rost och färg, lagas/kompletteras till utförande lika original samt rostskyddas och ommålas. Smidesdetaljerna infogas i fasaden på sin ursprungliga plats.
- Fönster i S1, S2-fabrikerna demonteras varsamt och sparas. Ev. urval skall göras i samråd med antikvarisk kontrollant.
- Fönster skall vid behov nyttillverkas till utseende lika original. Vid bedömning av olika alternativ skall särskild uppmärksamhet ägnas fönstrens detaljer. Det är nödvändigt att fönstren utförs med smäckra bågar och, i förekommande fall, spröjsar för att uppnå ett gott resultat. Glas bör vara traditionellt valsat glas, sk. kulturglas för att uppnå en trovärdig rekonstruktion av originalutseendet. Floatglas ger svarta rutor och bör undvikas. Fönsterplaceringen skall vara något indragen från fasadlivet likt ursprunglig utformning.
- Fönster skall tas fram i samråd med och godkännas av antikvarisk kontrollant.
- Dörrar och entrépartier skall tas fram i samråd med och godkännas av antikvarisk kontrollant.

S4-fabriken, ombyggnad

Den yngsta av S-fabrikerna, S4, är genomgående välbevarad och har en tydlig originalkaraktär. S-fabrikens exteriör har en stram karaktär som i hög grad bygger på fasadteglets uttryck och dess arkitektoniska element utgörs till stor del av fönster och fönstersättning.

S4 kommer i föreliggande förslag att byggas om kraftigt i markplan. Denna ombyggnad skall genomföras varsamt och i samklang med byggnadens karaktär så långt möjligt. För kvarvarande delar av S-fabriken gäller dock varsamhetsbestämmelser enligt nedan.



S4 mot öster.

- Byggnadsvolymen skall bibehållas.
- Takprofil skall bibehållas.
- Originalbyggnadsdelar skall bevaras och underhållas med material och metoder lika ursprungligt utförande. Vid behov bytes originalbyggnadsdelar mot lika befintliga.
- Ändringar i fasad skall motiveras av nya funktionskrav och skall utformas utifrån kulturhistoriska, funktionsmässiga och estetiska aspekter.
- Åtgärder i exteriör skall följas av antikvarisk medverkan.

Riktlinjer för interiör

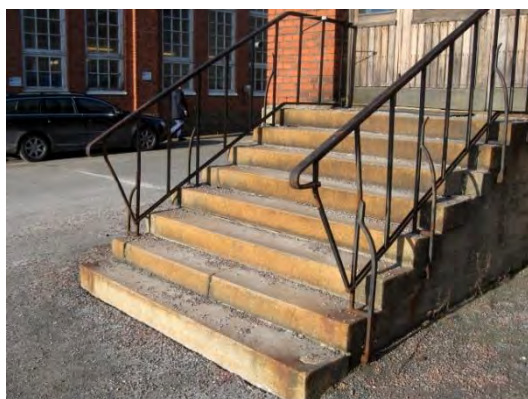
Fabrikshallar

(M-, R-)

- Stomme - pelare, takstolar och ytterväggar - skall bibehållas synlig så långt möjligt.
- Tillägg/nya byggnadsdelar/rum i interiör skall utformas så att fabrikshallarna förblir upplevbara i sin helhet så långt möjligt.
- Äldre byggnadsdelar samt ev. maskiner och installationer i urval skall bevaras och underhållas med material och metoder lika ursprungligt utförande. Vid behov bytes äldre byggnadsdelar mot lika befintliga.
- Nya byggnadsdelar skall utformas med hänsyn till befintlig industrikaraktär.
- Ändringar skall motiveras av nya funktionskrav och skall utformas utifrån kulturhistoriska, funktionsmässiga och estetiska aspekter.
- Åtgärder i interiör skall följas av antikvarisk medverkan.

Gestaltungsprinciper

Ändrings- och underhållsåtgärder skall utgå ifrån varje byggnads kulturhistoriska kvaliteter och karaktärsdrag, samt underordna sig helheten i byggnaden och området. Nya byggnadsdelar och tillskott bör ha nutida prägel men inordna sig i en harmonisk helhet med befintliga byggnader och miljö.



SKF-området präglas av byggnader uppförda med kvalitet och omsorg om helheten. Det finns en starkt förankrad tradition att använda sig av rött tegel som fasadmateriäl vilket ger ett harmoniskt intryck trots skillnader i arkitektoniskt uttryck.

Igenmurade fönster- och dörröppningar ger en levande och berättande fasad. Även framtida ändringar bör utföras på ett synligt, dock inte övertydligt, sätt. Muröppningar bör muras igen med rött tegel lika befintligt. Ändringarna skall genomföras med omsorg om helheten och ges en underordnad roll. Det finns många exempel på ändringar i fasad på SKF-området som kan fungera som inspiration. I vissa fall har man även använt betongglas för att bibehålla ljusinsläpp. Detta kan också vara en lämplig variant exempelvis i källare eller andra lägen av underordnad karaktär.



Källarfönster i R-fabriken.

Till höger ovan: R-fabriken. Till höger nedan: M-fabriken.



Tillskott som skärmtak, trappor och balkonger bör ha en stark industriell prägel och fungera som fristående byggnadsdelar. De bör angöras på ett tydligt sätt i de befintliga byggnaderna och uppfattas som utanpåliggande element. Inom SKF-området finns många exempel att hämta inspiration ifrån.



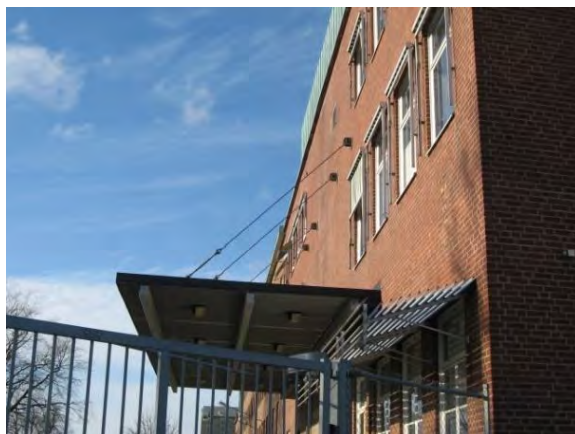
Utanpåliggande rödmålad trappa på M-fabrikens norra fasad.



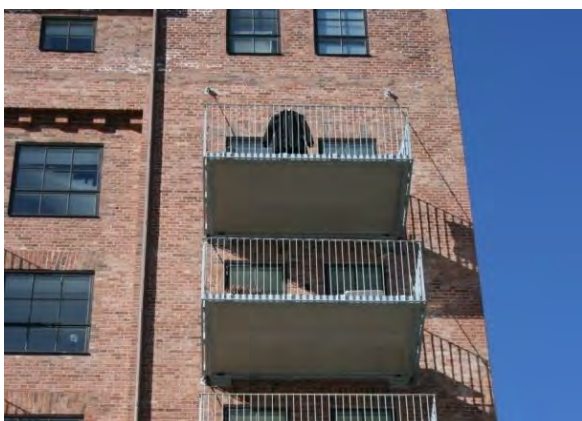
Prydlig anslutning till tegelfasaden.



Utanpåliggande spiraltrappa.



Upphängt skärmtak på S-fabriken:s södra fasad.

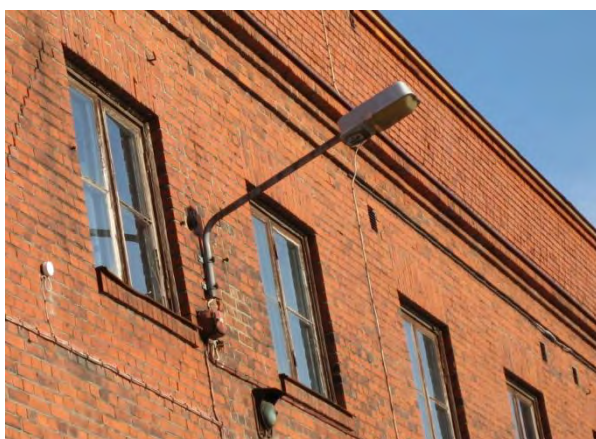


Exempel på smäckra balkonger på gamla Juvelkvarnen.

Armaturer bör väljas utifrån befintliga armaturers samt byggnadernas industriella karaktär.



Befintlig väggarmatur, C-fabriken.



Befintlig väggarmatur, R-fabriken.



C-fabrikens östra del utgör en av portarna till SKF-området.



Vändkorset och kuren är markörer för ett avspärrat industriområde.

Udda byggnadsdetaljer, som port, vändkors etc, är specifika för ett avspärrat industriområde. Dessa berikar upplevelsen av SKF-områdets industriella karaktär.

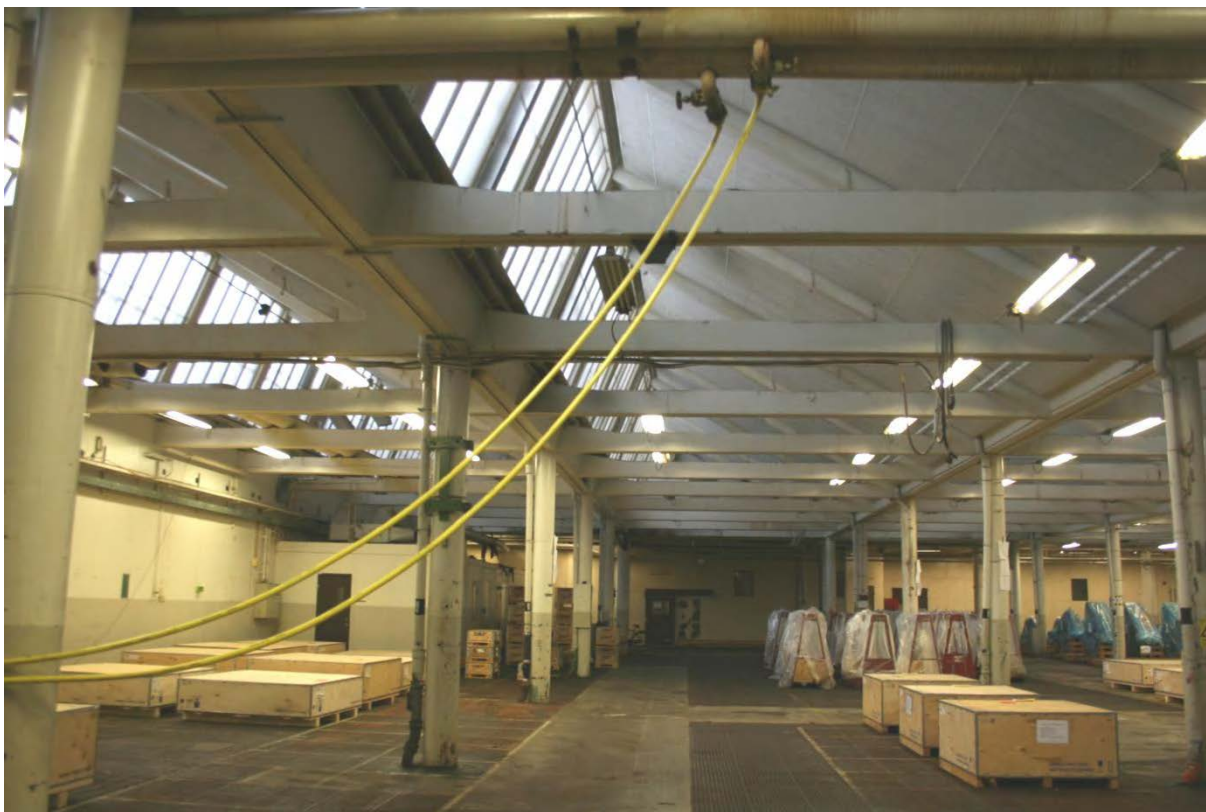
Gestaltningen av fabrikshallarna skall ta utgångspunkt i deras industriella karaktär och så långt möjligt bibehålla denna vid en ny användning. Stommen - ytterväggar, pelare och takstolar - skall bibehållas synlig i möjligaste mån. Taket och det infallande dagsljuset skall så långt möjligt vara upplevbart i sin helhet. Vid planeringen av nya rumsligheter skall man sträva efter att skapa möjligheter till utblickar i fabrikslokalerna. Den framtida besökaren bör ges tillfälle att uppfatta lokalernas grundstruktur och karaktär även då dessa får en nya användning.



Synlig fackverkstomme bildar skulptural inredning i M-fabriken.



R-fabrikens sågtandstak ger en behaglig dager.



Sågtandstak och pelarrader, här i S-fabriken, bildar en unik inramning till nya funktioner.

Små rationellt utformade detaljer ger en känsla av industrilokalernas tidigare användning och är väsentliga för upplevelsen av en autentisk industrimiljö. Betong- och gjutjärnsgolv bör bibehållas och utgöra en rustik ram till interiöra nytillskott. Likaså äldre bevarade byggnadsdelar som smäckra smidesräcken eller plåtdörrar. Även ett urval av befintliga armaturer ger en känsla av genuin fabriksmiljö.



Gjutjärns- och betonggolv ger en industriell karaktär.



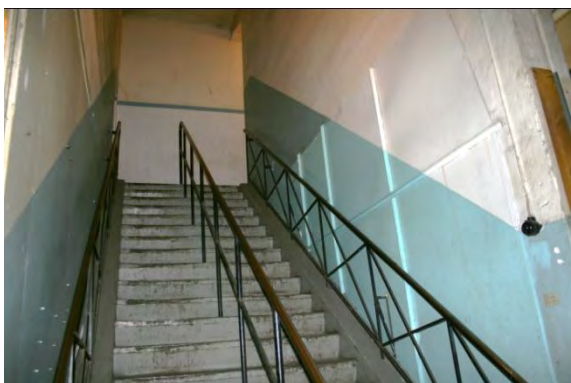
Enkel och rationellt utformad armatur i plåt.



Enkelt trappsteg med durkplåt.



Skyddsräcken målas i klargult.



Smidesräcken i R-fabriken.



En plåtdörr med kapat hörn som infogats under trappan.

Nya byggnadsdelar bör utformas rationellt och tydligt avläsbara från de äldre. Standardelement kan med fördel användas för att komplettera befintlig industrimiljö. Se exempel nedan. Färgsättning bör utgå ifrån industriell tradition med väsentliga delar målade i signalfärger - gult, rött eller blått.



Prefabricerade stålkonstruktioner andas industrimiljö. Enkla byggnadsdelar kan utgöra blickfång genom en avvikande färgsättning.



ANTIKVARISK KONTROLLPLAN

Planering, gestaltning och tekniska frågor behöver alla sitt utrymme och måste lösas med en varsam ansats till byggnaden. De antikvariska perspektiven skall vara närvarande där det är motiverat för att dessa skall beaktas redan på ett tidigt stadium. För att en varsam ombyggnad av SKF och dess alla byggnader skall kunna genomföras i alla detaljer är det väsentligt att alla aspekter belyses och att tekniska, estetiska och antikvariska frågor samverkar. Punkterna nedan skall därför följas upp ur ett antikvariskt perspektiv genom arbetet med ny detaljplan för området.

Antikvariska frågor i gestaltningsprogram, detaljplan, projektering och genomförandeskede

- Material och utförande avseende komplettering, renovering och underhåll av originalbyggnadsdelar i exteriör, enligt punkterna nedan.
 - Murverk
 - Plåtarbeten i fasad
 - Fönster
 - Entrépartier
 - Tak
 - Takfönster/lanternintak
- Placering, detaljutformning och materialval avseende nya och kompletterande byggnadsdelar i exteriör, enligt punkterna nedan.
 - Nya entrépartier
 - Nya fönster
- Gestaltning, material och utförande interiör, enligt punkterna nedan.
 - Planlösning
 - Ytskikt
 - Nya byggnadsdelar
 - Färgsättning
- Tekniska system och egenskapskrav.