

LULEÅ JÄRNVERK RUNT

Luleå Järnverk togs i drift 1906 och lades ned 1925. Strax därefter revs allt. Idag kan du gå en slinga runt industriområdet – foldern är din guide på vägen. Du kan promenera genom järnverket och sedan fortsätta över:

1. JÄRNVÄGEN

Järnvägen var ett 5,5 km långt stickspår från Gammelstads station, som anslöt till Malm-banan. Här fraktades järnmalm och träkol och träkolet lastades av i:

2. TRÄLOSSNINGSSTATIONEN

Grunden efter trälossningsstationen är tydlig och intill finns även betongfundament efter en linbana. När kolet lossats från vagnarna lastades det i linbanan som gick till kolhuset. Därifrån gick sedan en linbana till järnverket, där kolet användes som bränsle i ångpannor och masugn. Cirka hundra meter från kolhuset är grunden efter:

3. ARBETARBOSTADEN

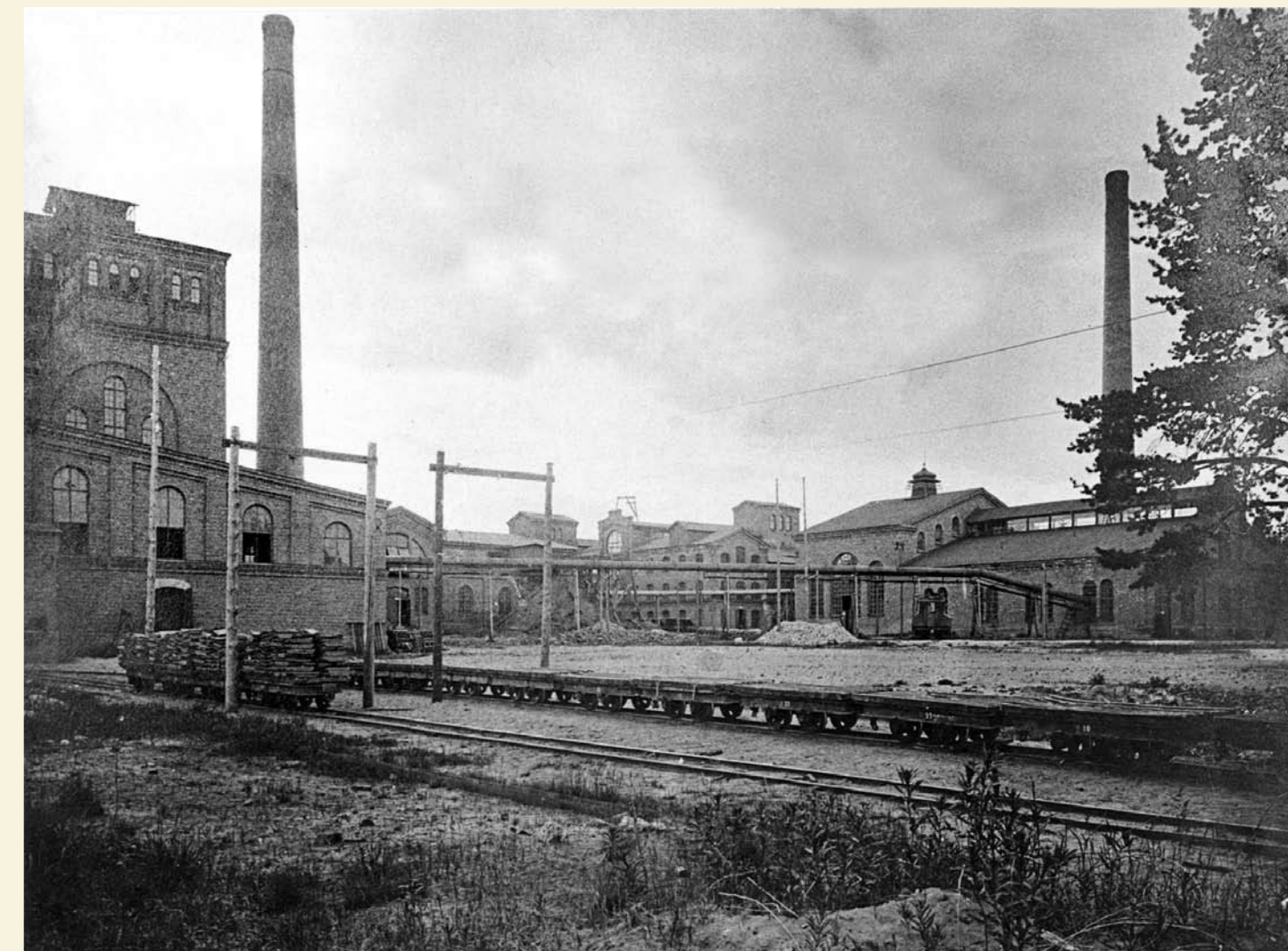
Här stod tre arbetarbostäder på rad ner mot stranden. Bostäderna byggdes för de kolare som var anställda av järnverket. Strax ovanför kolkajen finns en bevarad arbetarbostad som idag är sommarcafé. Från kolkajen är det nära till kolarnas arbetsplats:

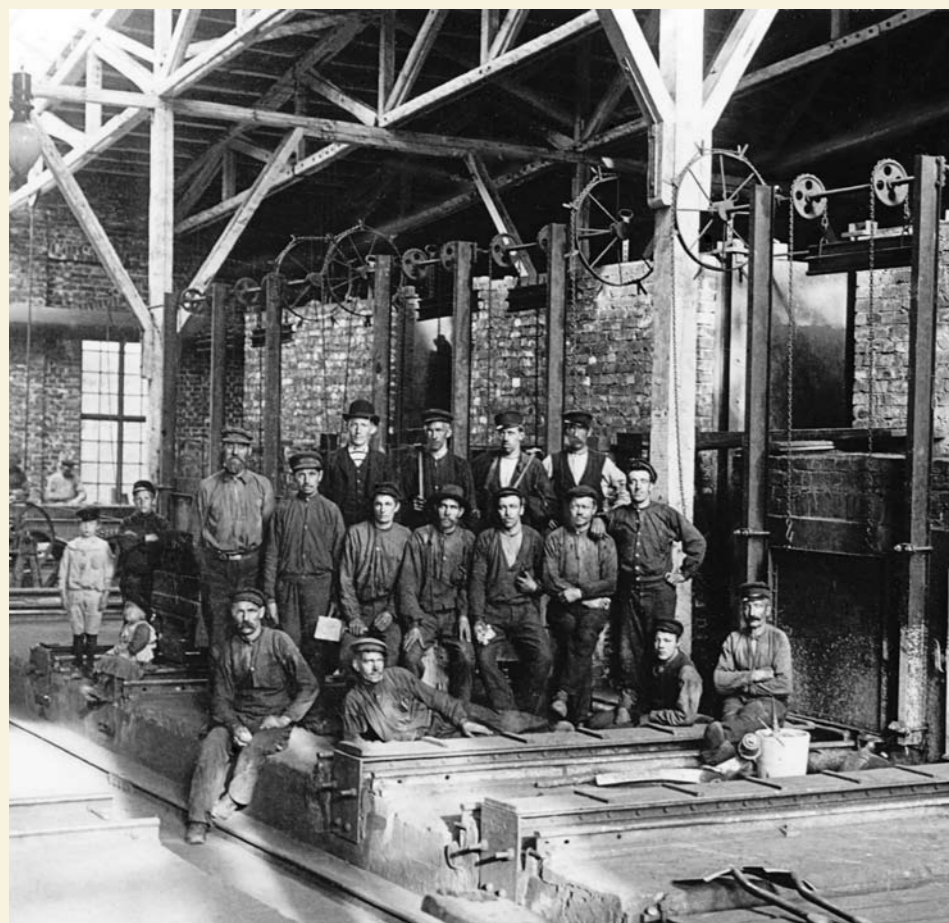
4. KOLGÅRDEN

Fotot intill är från omkring 1910 och visar kolgården. Ett 15-tal kolmilor syns, varav några är täckta med jord och torv – en kolmila pyr i bakgrunden. Det fick inte komma in luft i milan för då brann veden upp. Milorna vaktades därför dygnet runt så att eventuella hålligheter kunde täppas till. På kolgården fanns en vaktstuga i form av ett åttakantigt gammalt lusthus!



Foto framsida: Norrbottens museum. Övriga foton: Luleå stadsarkiv.





5. BRIKETTUGNARNA

På bilden från omkring 1910 står brikettverkets arbetare framför brikettugnarna. Totalt fanns 4 ugnar som var cirka 60 m långa. Briketterna lastades i vagnar som kördes rakt in i ugnen. Varje ugn rymde 30 vagnar och ugnarna eldades med både masugns gas

och generatorgas. Masugns gas användes då briketterna var för eget bruk. Generatorgas gav en hårdare och mer motståndskraftig produkt och användes för briketter som skulle säljas. Järnverket var dimensionerat för en produktion av 50 000 ton briketter per år.

MED FOLDERN I HANDEN KAN DU PROMENERA GENOM JÄRNVERKET OCH STEG FÖR STEG FÖLJA HUR MALM FÖRVANDLADES TILL BRIKETTER OCH TACKJÄRN – JÄRNVERKETS PRODUKTER. BÖRJA VID NUMMER 1!

1. MALMLOSSNINGSSTATIONEN

Malmen kom till järnverket med tåg direkt från gruvorna i Malmfälten. Den lossades i en malmviadukt varifrån malmen tippades från vagnarna ner i stora fickor. Den fördes sedan med transportband till krosshuset som låg intill. Där fanns två maskiner som grovkrossade malmen, från 40 till 4 cm stora bitar.

2. ANRIKNINGSVERKET

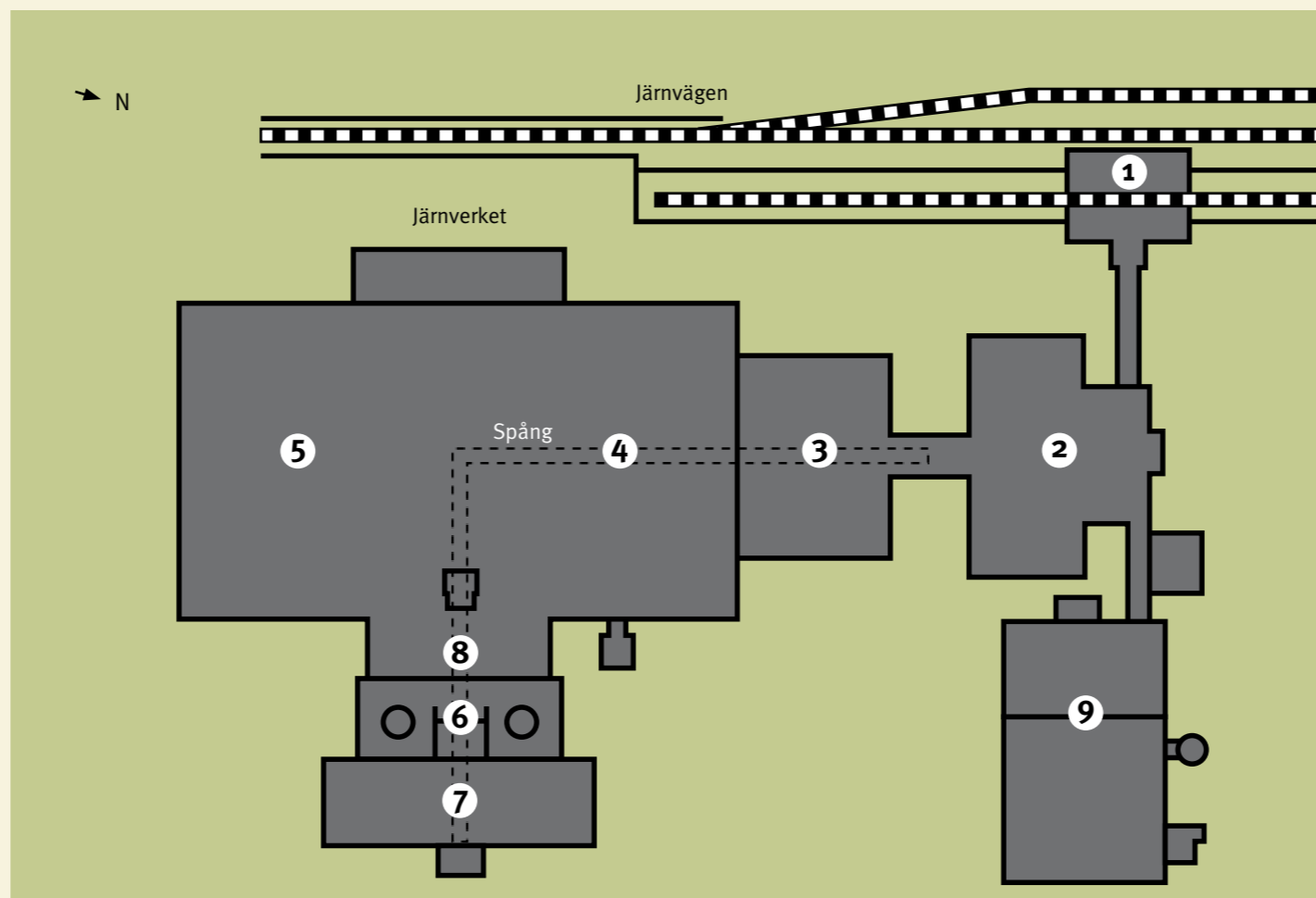
Från krosshuset gick ett transportband till anrikningsverket. Här omvandlades malmen till slig varvid den renades från fosfor och gråberg. Gråberget skildes från malmen med hjälp av magneter och spolades ut i en bassäng. Därefter hamnade det i älven och bildade den så kallade Svartsanden.

3. SLIGMAGASIN

När sligen lämnade anrikningsverket innehöll den 71% järn. Sligen förvarades i sligmagasinet för att sedan bearbetas i presshallen.

4. PRESSHALLEN

I presshallen fanns 8 pressar där sligen slogs till briketter. En brikett var ungefär lika stor som en tegelsten. Briketterna fick sedan torka ett dygn innan de fördes till brikettugnarna.



Du kan gå på en spång genom grunden efter järnverket. Sedan kan du fortsätta förbi malmlossningsstationen till trälossningsstationen och vidare runt en slinga. Slingan ser du på folderns andra sida.

1. Malmlossningsstation och krosshus
2. Anrikningsverk
3. Sligmagasin
4. Presshall
5. Brikettverk

6. Masugnshus
7. Gjuthall
8. Slagghall
9. Ångpanne- och maskinhus

6. MASUGNSHUSET

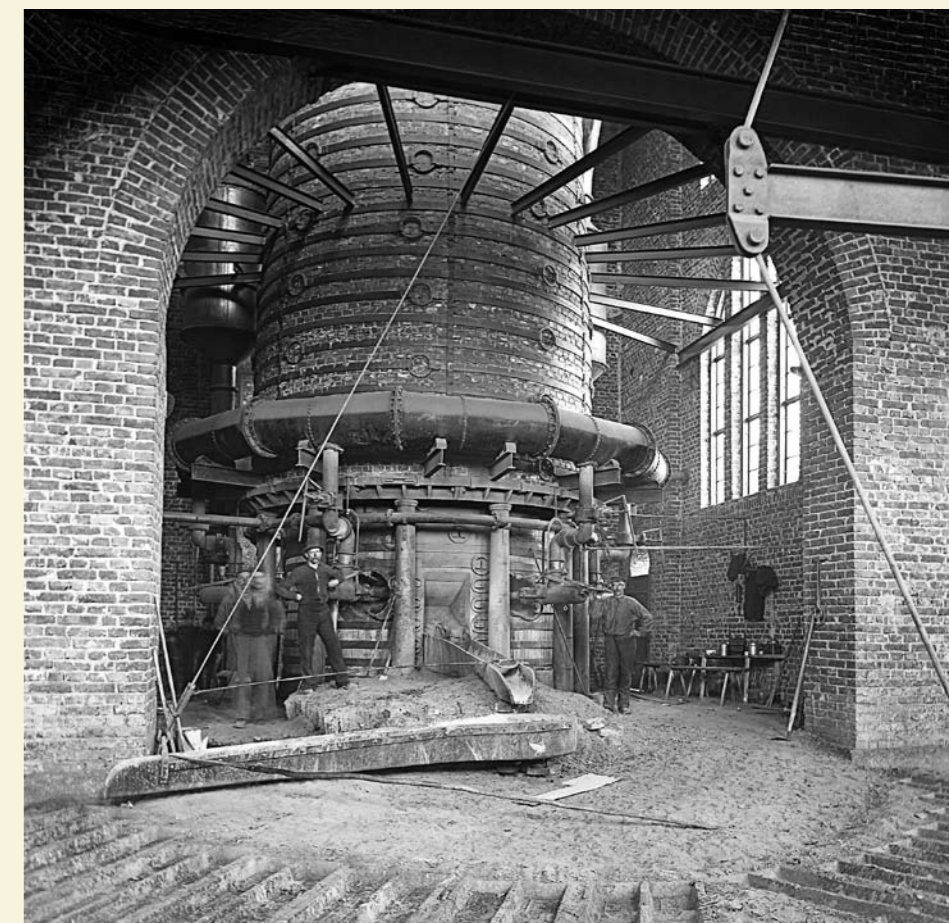
I masugnshuset fanns två masugnar – den ena syns på bilden intill. I dessa omvandlades briketterna till tackjärn. Från brikettverket gick en bana som förde briketterna upp till masugnskransen – toppen på masugnen. Där tippades även kalksten ner, liksom träkol som kom i en linbana från kolhuset. Masugnarna hade varsin varmapparat. De värmdes upp blästerluften som fick kolet att förbrännas och avge den värme som krävdes för smältningen. När briketterna smält tappades järnet ut i en ränna och rann vidare ut i formar på golvet, så kallade galtsängar.

7. GJUTHALLEN

Galtsängarna låg i gjuthallen. På bilden intill ser du hur masugnshuset öppnar sig mot gjuthallen och gjutformarna på golvet. När järnet svalnat spräcktes det loss för hand med hjälp av en slägga. Den färdiga produkten kallades tackjärn. Masugnarna hade en sammanlagd kapacitet på 30 000 ton tackjärn per år. Tackjärnet lastades på vagnar som gick på en smalspårig järnväg ner till järnkajen. Innan järnet skeppades ut vägdes det i ett våghus.

8. SLAGGHALLEN

På masugnshusets andra sida låg slagghallen, där slagg från masugnen tappades ut. Slagg bildades av föroreningar som fanns kvar i malmen. Slaggen spräcktes loss från sina formar med hjälp av vatten och användes som byggmaterial. Banvallar byggdes av slagg, liksom den bassäng där sediment från anrikningsverket tappades ut. Genom slagghallen gick också den bana som förde briketterna upp till masugnskransen.



9. ÅNGPANNE- OCH MASKINUS

Järnverket drevs till en början av ångkraft. Här fanns 4 ångpannor och 4 ångmaskiner. Bränslet var träkol och koks, förädlad stenkolk. År 1912 elektrifierades järnverket – elen kom från Sikfors kraftstation i Piteälven.

FOTOT PÅ FRAMSIDAN

På framsidan ser du en bild av järnverket. Skorstenen till höger hör till pannrummet och den till vänster till masugnshuset. Framför gjuthallen syns den smalspåriga järnväg som förde vagnar med tackjärn till järnkajen.