

Rond på Varvet 1957 – Torped – och Minverkstäderna

I Varvet Runt från 1957 presenterades Torped- och Minverkstäderna. Torpeder och minor spelade en viktig roll innan Torpedbåtarna av Spica-klass obestyckades till robotbåtar i början av 1980-talet och torpedverkstaden avvecklades på Karlskronavarvet.

Torpedverkstan som låg intill fängelsemuren är sedan länge riven för att ge plats åt kompositverkstans montagehall.

Läs om

ROND PÅ VARVET TORPED- OCH MINVERKSTÄDERNA

Torped- och minvapnen äro förhållandevis välkända vapenslag. Minor av olika slag ha funnits sedan mycket lång tid tillbaka och redan före första världskriget var torpeden utvecklad till ett slagkraftigt vapen. Torpeder och minor spelade under det senaste kriget en betydande roll i den marina krigföringen, och även idag ha dessa vapenslag stor betydelse. Inom den moderna lätta svenska flottan äro de flesta fartygen torpedbestyckade och för försvaret av våra långa kuster ha mineringarna en väsentlig uppgift att fylla. Jämsides med andra vapenslag ha torpeder och minor undergått väsentliga konstruktionsförbättringar grundade bl.a. på tillkomsten av nya material och arbetsmetoder.

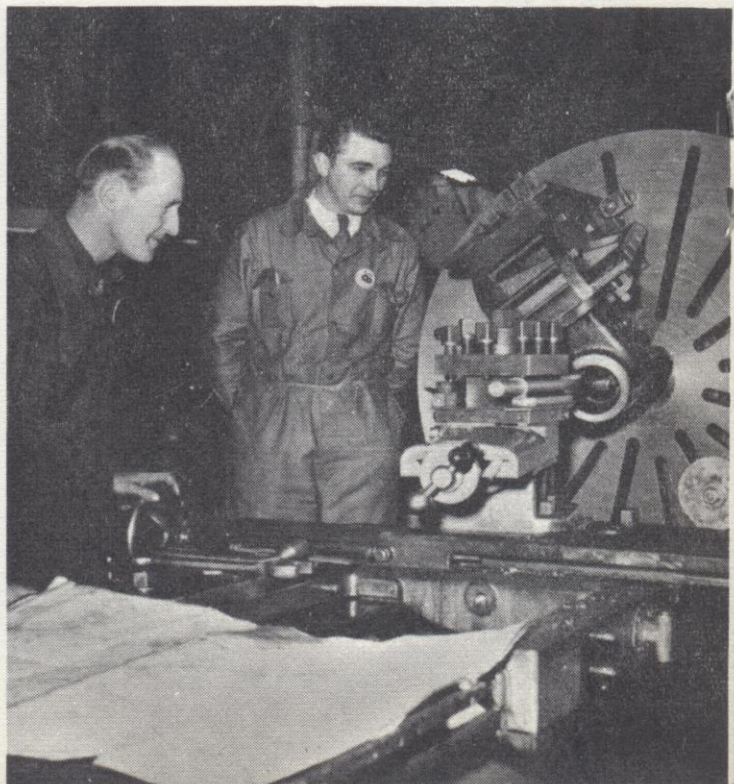
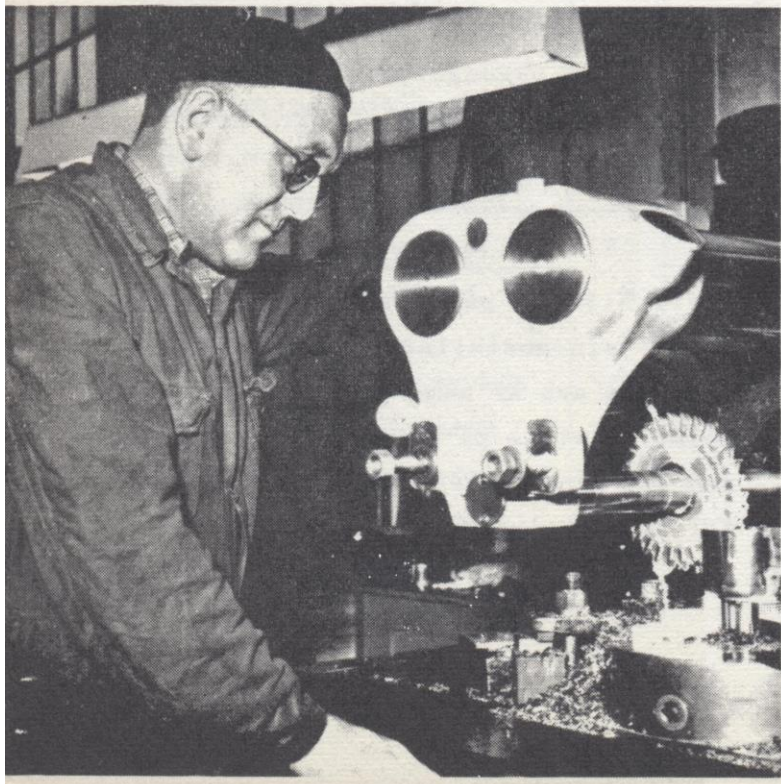
Redan tidigt kom Karlskrona Örlogs-

varv att sysselsättas med tillverkning av torpeder och 1910 uppfördes den s.k. torpedverkstadsbyggnaden, som i sin bottenvåning inrymmer de nuvarande torped- och minverkstäderna. Under några tiotal år tillverkades här marinens torpeder och under denna tid skedde bl.a. en ökning av kalibern, vilken växte från 38 via 45 till 53 cm. Torpedens längd ökades i proportion därtill. Olika principer för torpedens framdrivning ha prövats och de första s.k. kalltorpederna äro sedan länge utgångna.

De nuvarande verkstäderna bestå av maskin- och filarverkstad, torpedöversynsverkstad, minverkstad samt ett verkstadskontor. Ett mindre torpedritkontor har också sina lokaler i verkstadsbyggnaden. Arbetsprogrammet är mycket varierande: reservdelar till torpeder till-

Gösta Fagerström trivs bra med sin nya Köpingfräsmaskin.

Förman K.Holst och svarvare Å.S.Gustafsson vid den stora 18-tumssvarven.



verkas, torpedtuber repareras och nytillverkas, paravaner, bullerbojar, magnetstavar, svepkablar och tryckkärllöverses och repareras. För arbetets utförande finnas utöver svarvar, fräsar, bormaskiner, arborrverk etc. även maskiner för de speciella arbeten, som skola utföras på verkstäderna.

Torpedöversynsverkstaden, som är belägen i en tillbyggnad söder om huvudbyggnaden, inrymmer erforderlig apparatur för provning av översedda torpeder. Efter en minutiös besiktning provköras dessa i dynamometer, varvid bl.a. effektberäkning, distans- och temperaturkontroller verkställas. Som sista prov, innan torpeden lämnar verkstaden för provskjutning i sjön, utföres kontroll av djup- och sidostyrningsorgan, ventiler etc.

Till torped- och minverkstäderna höra även en mindre svets- och smidesverkstad och tidigare har här funnits en sandblästeranläggning, vilken emel-

lertid nedlades vid tillkomsten av den nya ytbehandlingsverkstaden.

"Torped och min" är verkställande organ för översyn av på varvet befintliga traverser, telfrar o.d. Med på förhand bestämda tidsintervaller besiktigas och provbelastas dessa lyftanordningar och jämsides härmed utföres erforderliga reparationsarbeten.

Arbeten med alla slag av tryckkärll ha centraliserats till dessa verkstäder och för denna verksamhet finns speciell utrustning för provtryckning och besiktning.

Vid graveringsmaskinerna ha många instrumenttavlor, gradskivor, plottings-tavlor och skyltar tillverkats för fartygen.

För att göra bilden av verkstäderna så fullständig som möjligt kan tilläggas, att översyn och reparation av andningsapparater och därtill hörande apparatur, reduceringsventiler, syrgasbehå-

forts. nästa sida

En tubdel till "exportjagarnas" torpedtuber arborras av Sven-Hugo Pettersson.

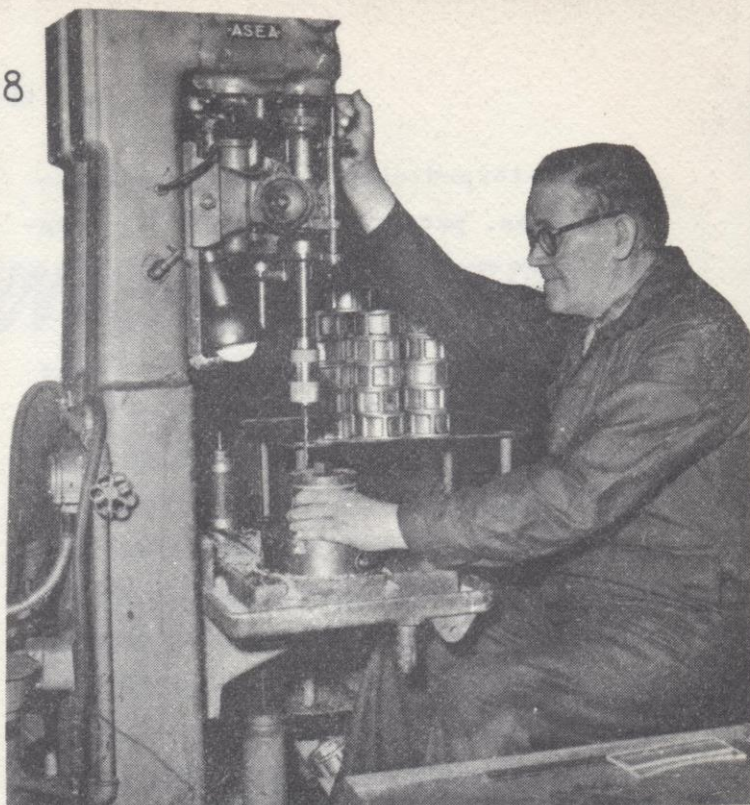
Arbetschefen N.G. Nettervall på rond genom verkstäderna.



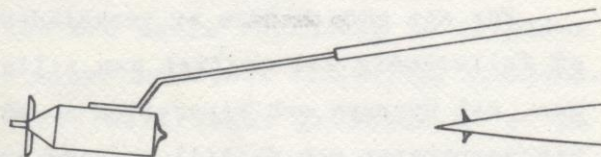
lare m.m. även förlagts till torped- och minverkstäderna.

Många önskemål betr. en upprustning av verkstäderna och en utökning av utrymmena skulle kunna redovisas. Många arbetsobjekt äro stora och kräva betydande verkstadsyta.

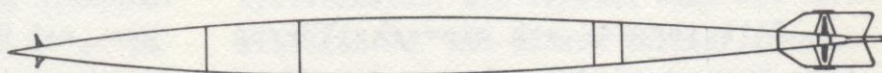
Genom sin maskinpark och övriga utrustning utgöra torped- och minverkstäderna en ganska fristående enhet bland marinverkstädernas övriga anläggningar. Arbetsuppgifterna äro krävande och fordra yrkesvana och sinne för noggrannhet. Låt oss till sist konstatera, att "torped och min" inrymmer den nödvändiga tillgången av goda och erfarna yrkesmän inom de olika personalgrupper, som här ha sin dagliga gärning.



Nils Östergren är en av veteranerna - med inte mindre än 44 tjänsteår.



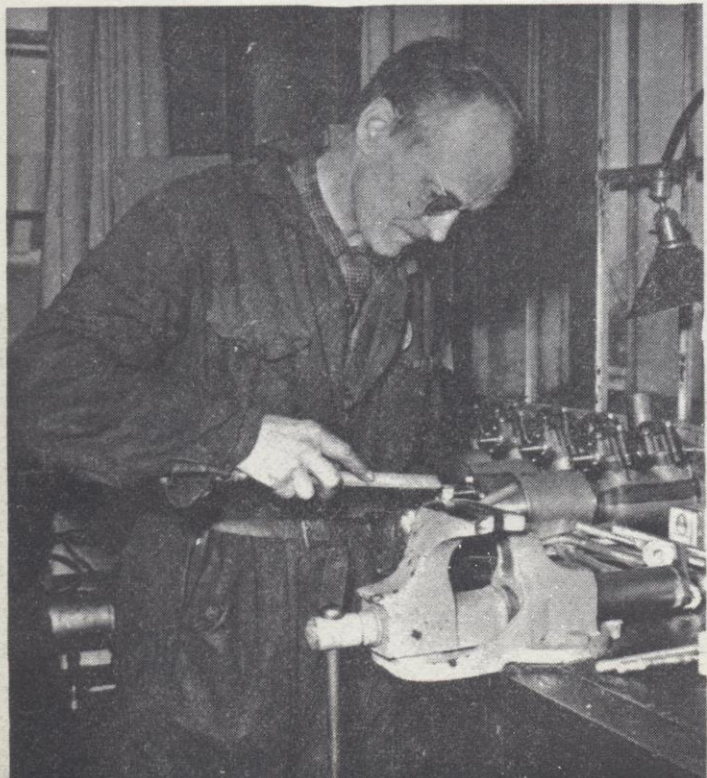
*Stångtorped
(utgick 1899)*



38 cm torped m/76

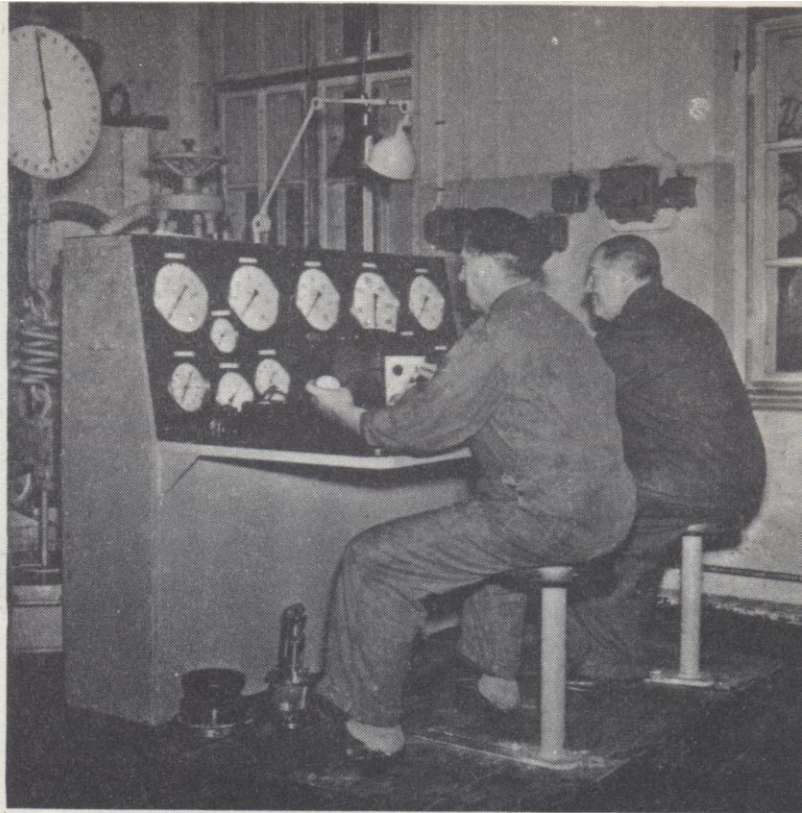
Filaren Gunnar Karlsson - mångårig f.d. sektionsordförande - justerar tappnycklar.

Vid utlämningsluckan i verktygsförrådet förrådsmannen H.Lundstedt och filaren B.Sjöhäll.

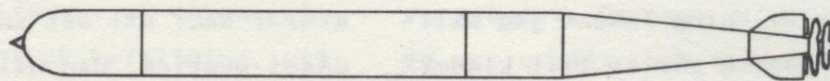




En torped har ett invecklat maskineri - montör E.Stark justerar här djup- och sidorganen.



Provare A.Andersson och verkmästare W.Magnusson följa noga instrumenten på en dynamometers provbord.



45 cm torped m/05

Montörerna G.Säfström och G.Olsson vulkaniserar en el.kabel till ett magnetminsvep.

En övningsmina repareras av montörerna O.L.Olsson och T.Algerstedt.

