

ROND PÅ VARVET

Utrustningsverkstäderna

På varvet förekommer inte mindre än ett 60-tal olika yrken och en av de arbetsavdelningar inom marinverkstäderna, som inrymmer ett särskilt stort antal yrkeskategorier är utrustningsverkstäderna. I dess olika verkstäder arbetar möbelsnickare, båtbyggare, timmermän, målare, tackelarbetare, segelsömmare och tapetserare för att taga några exempel. Ombord på fartygen vid kajer och i dockor träffar vi också på folk från utrustningsverkstäderna. Fartyg skall upp- och neddockas, fartygsskrov skall skrapas eller rostknackas och sedan målas och ombord skall jobbarna från utrustningsverkstäderna utföra tusen och ett arbete. Och vill man ha undervattensjobb utförda så har utrustningsverkstäderna dykare till förfogande. De sju dockorna betraktas som utrustningsverkstädernas speciella »domäner». I Oscarsdockan, den största av dem, kan marinens tyngsta fartygsenheter torrsättas. Det gäller att snabbt få ut vattnet ur en docka vid en neddockning och Oscarsdockans pumpstation »öser» ut 170—180 kubikmeter vatten i minuten och det är ju en betydande kvantitet. Den äldsta dockan är Polhemsdockan eller Gamla Dockan, som den också kallas. Den byggdes åren 1718—24 och är helt utsprängd i berg. Med tanke på de ringa tekniska resurser, som på den tiden stod till förfogande, är dockebyggnadens genomförande mycket imponerande. Tömningssystemet den första tiden var primitivt — 270 man arbetade i tre lag och tömde dockan med ämbar. Detta tog tre—fyra dagar. Sedan dess har såväl vindkraft

som ångmaskiner använts för att driva läns pumparna.

En rundvandring till utrustningsverkstädernas olika arbetsplatser ger — förutom en lång promenad — en uppfattning om den långa rad av verkstäder, som måste finnas på ett varv. Som utgångspunkt väljer vi målarverkstaden — en modern verkstad med anordningar för sprutmålning och brännlackering. För textning och schablonering finnes särskild avdelning. I målarverkstaden är också inrymt ett betydande färgförråd. All färg »röres upp» innan den utlämnas till målaren så att de i färgen ingående lösnings- och bindemedlen samt pigmenten äro väl blandade. Ett fartygs livslängd är ytterst beroende på det underhåll, som det erhåller. Före målning med rostskyddsfärg måste plåten nog rengöras. Aldrig så fina och ändamålsenliga bottenfärger äro praktiskt taget bortkastade om de målas ovanpå rost, föroreningar eller havsväxter.

Strax intill målarnas verkstad ligger timmermansverkstaden, vilken även inrymmer utrustningsverkstädernas verkstadskontor. Här har arbetschefen, ingenjör C. G. Estlander, sina kontorslokaler. Timmermansverkstaden är utrustad med olika slag av träbearbetningsmaskiner och utför grövre träarbeten. Verkstaden sätter också upp stapelbäddarna och bygger avlöpningsbäddarna med tillhörande slädar. Allt ställningsbygge på varvet utföres av »51:an», som denna avdelning populärt brukar kallas. Endast rörställningar förekomma numera och all i en ställning ingående material provas med avseende på hållfast-

het och funktion i särskilda apparater.

Dykareverkstaden är också belägen i denna byggnad. Personalen i dykarverkstaden — i allmänhet gamla f. d. dykare — reparerar och förvarar utrustning för såväl djupdykare, grodmän som röjdykare. Det är ett synnerligen ansvarsfyllt arbete. Vid brådskande utryckningar, finns all erforderlig materiel stuvad i lådor, väl märkta med vad de innehåller. Lådorna kan snabbt föras ombord på någon av de tre dykarbåtar, som ständigt ligga rustade. Dykarna ingår även i den organisation som i nödsituationer skall taga hand om sjunkna ubåtar.

På väg till de vid Högvakten belägna tackel- och segelsömmarverkstäderna passera vi snickarnas och båtbyggarnas verkstadslokaler samt torpedbåtslipen. Alla möbler och inredningar som skola ytbehandlas och poleras utföras av möbelsnickarverkstaden. I mårsverkstaden

utföres huvudsakligen rundhult såsom master, bommar m. m. samt grövre träarbeten. På slipen kan fartyg med upp till 200 tons displacement upptagas. Förutom de marina fartygen har under årens lopp många civila motorseglare, skutor och trålare fått sin bottenöversyn på slipen. Samtliga verkstäder »be-
mannas» helt eller delvis av anställda vid utrustningsverkstäderna. De arbeten, som utföras i här nämnda verkstäder äro välkända.

Vi avslutar vår rundvandring i segelsömmarverkstaden, som är en av Sveriges största och modernaste i sitt slag. Det är inte bara segel som tillverkas på segelsömmarverkstaden. Presenningar, flaggor etc., finns också på tillverkningsprogrammet. Vävburen plast användes i stor utsträckning till presenningar och för »svetsning» av sömmarna finns en högfrekvent svetsmaskin till förfogande.

C. G. Estlander



Arbetschefen C. G. Estlander och verkmästaren på arbetsberedningskontoret A. Thörn talar ackord.



På tackelkammaren träffade vi S. Jarlebrand, som höll på att splitsa wires.



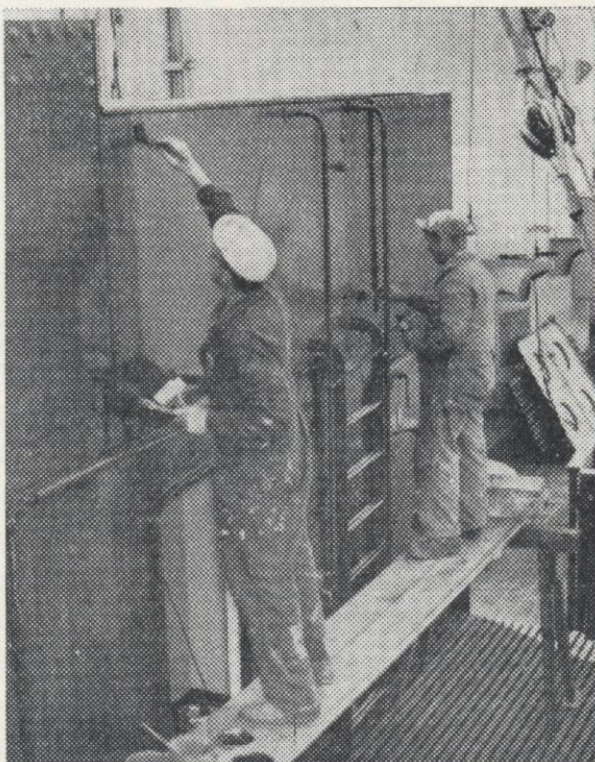
All gammal färg och rost skall bort.
Utrustningsarbetare A. Pettersson
sköter rosthackan.



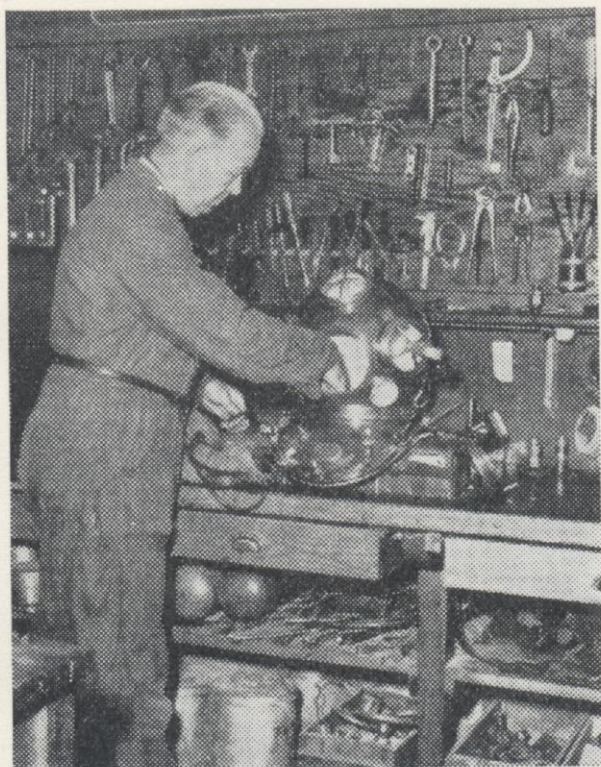
Under skyddshuvan döljer sig en ut-
rustningsarbetare, som rosthackar
en jagares botten.



Modern konst? Knappast — det är
Magnus Nilsson, som »snyggar upp»
isbrytaren Thule.



Målarna K. G. Karlsson och G. Jöns-
son i arbete med att ådra Thules
överbyggnad.



Dykerireparatör E. G. Vilhelmsson — som är en av våra äldsta dykare — håller sig numera på land och reparerar dykarutrustningar.



Dykardräkten måste vara absolut tät. Dykerireparatör H. Stranke håller på med täthetsprovning.



Maskinskötare S. Adolfsson i mäs-
verkstaden vet allt som är värt att
veta om trä.



Det är lätt att få fina ytor med den
eldrivna bandputsen, anser snickare
N. G. Asvelius.



Sömmerskan B. Bizzozero håller på
att sy svenska örlogsflaggor.



Verkmästare Isidor Andersson på se-
gelsömmarverkstaden instruerar skriv-
biträdet Gun Johansson.