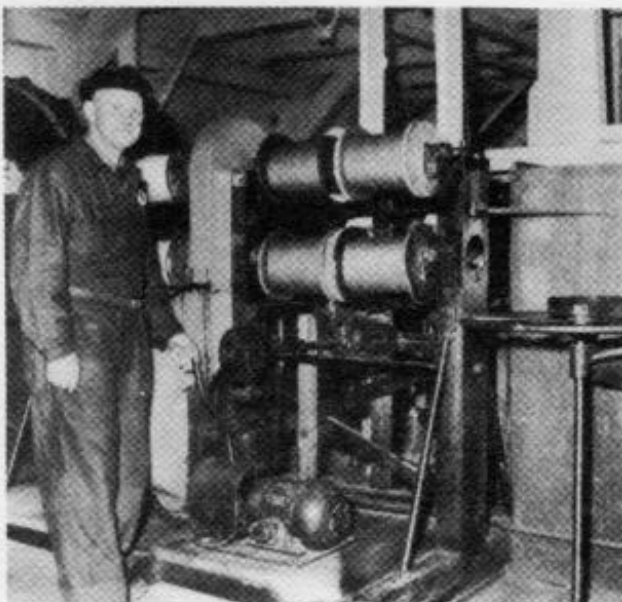




Varvets repslagarebana ute på Lindholmen har under sin 260-åriga tillvaro knappast förändrats till det yttre och mycket litet vad det gäller interiören.

Fortfarande häpnar främlingen över den långa, vackert proportionerade trälängan som, flankerad av sina båda ståtliga banhuvuden, trotsat år och väder därute mot havet. Väl inne i byggnaden tjuvas man av det ovanliga perspektiv som där möter, i synnerhet om man har turen att komma en dag när solen genom de 90 fönstren på sydsidan låter sina strålar spela över det mändhuggna bjälklaget.



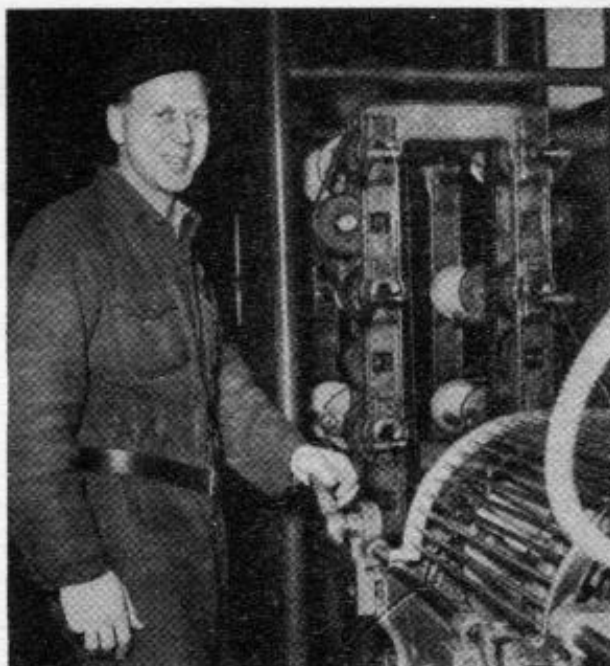
Själva atmosfären i banan lockar till att mana fram bilder från gångna tider. Här har män från ett numera utdött hantverk under århundraden gått sin säregna vaggande baklängesgång medan de spunnit garn till Kronans tågvirke. Generationer av båtsmän och sjömän har slitit vid vändjärnen då repslagarna slagit trosser och lagt fastmakare. Många tunga dagsverken har fyllts med arbete vid vevarna till slagnings- och spinnhjul. Dammet har stått tätt och hårda tag tagits vid häckelbänkarna under de vackert slagna tegelvalven i den skumma häckelkällaren. Nog har det väl också knakat i ryggbastet på mången som med ögonen rinnande av den svidande röken från tjärpannan haft att dra vevarna till de stora garnrullarna i tjärhuset.

När man i dag träder in i repslageriet är det emellertid icke drifternas trivsamma surr eller blåjackornas "hurrom" som höres. Nu är det dunket från häckelstavar i

Nils Friberg vid den gamla omspolningsmaskinen som lär, åtminstone delvis, datera sig från år 1795.

moderna förberedelsemaskiner och surret från snurrande spindlar i spinn- och spolmaskiner som bildar dagens symfoni, förtäljande att även om byggnaden bibehållit sin karaktär genom sekler, så har arbetsmetoder och redskap förändrats så mycket mer. Det är ju självfallet att under en tidrymd av 260 år många förändringar i arbetssättet hunnit ske. De mest genomgripande skall här nämnas.

I slutet av 1700-talet utexperimenterades och provades en ny metod för utdrivning av dukter och slagning av tross. Denna metod var en revolutionerande nyhet som kom att få stor betydelse. Det synes som om det varit skeppsbyggmästaren af Chapman, som varit den drivande kraften härvidlag. Den 2 september 1798 överlämnade konstruktör F. Uhrlin en redogörelse till amiral Cronstedt över de försök som gjorts, varav framgick, att man med det nya slagningssättet fick fram tågvirke som var dubbelt så starkt som det vilket slagits enligt den gamla metoden. Det skulle vara



lockande att närmare beskriva den nya metoden och dess förtjänster men utrymmet medger icke detta. Vare det nog sagt att de principer som den då utexperimenterade metoden byggde på fortfarande äro grundläggande för allt repslageri.

De anordningar som man konstruerade för det nya slagningssättet voro emellertid tunga och svårhanterliga och i mitten på 1800-talet inköptes från England maskiner som arbetade efter den nya metoden. Denna utrustning var sedan i bruk till 1948 då den ersattes av nya och tidsenliga maskiner.

Ett stort steg i utvecklingen togs år 1928 då man kunde starta 2 st. moderna förberedelsemaskiner för beredning av hampa samt en s.k. gillspinnmaskin. Härmed var handspinningens epok slut och allt gern spansks härefter maskinellt.

Ovan: Lennart Pettersson gillar den moderna litzmaskinen.
Bredvid: Oskar Pettersson kontrollerar packningsanordningarna vid sträckmaskinen.



Flätmaskin och kortslagningsmaskin för linor köptes några år senare och successivt har under de senaste 25 åren maskiner och mekaniska anordningar ersatt det gamla. En gammal trotjänare - en flätmaskin av år 1854 - gör dock alltjämt, om än motsträvt, tjänst vid skyddsflätning av grövre el.kablar o.dyl. I dagarna har ännu en etapp på vägen mot rationella och arbetsbesparande metoder fullbordats i



John Gustavsson vid den numera borttagna påvindningsanordningen för tjärat garn.

det att tjärinrättningen moderniserats och bl.a. försetts med en ny 4-spindlig spolmaskin. Dessutom har en X-spolningsmaskin med 9 spindlar inköpts. De båda maskinerna äro av tysk tillverkning. Själva tjärningsmetoden har ej förändrats. Den är väl beprövad och bra. Förändringen ligger huvudsakligen i det att det tjärade garnet spolas upp på små rullar om c:a 17 kg/st. Det har förut spolats på stora rullar om c:a 250 kg. Garnet har sedan måst spolas om på mindre rullar. Det mesta av det tjärade

garnet kommer även i fortsättningen att få spolas om, men arbetet kommer likväl att bliva lättare och dryga kostnader för underhåll och reparationer av rullar kommer att elimineras. Övriga garner som förut på grund av lagringsskäl måste läggas upp på stora rullar för att senare omspolas, kommer nu att läggas upp direkt på X-spolar. Vidare kommer allt garn att direkt kunna stuvras i för ändamålet speciellt byggda portabla fack som i sin tur bekvämt kunna förflyttas med en nyinköpt vagn som är försedd med hydraulisk lyftanordning.

Förutom ovan beskrivna maskiner och anordningar har en ny duktmaskin inköpts från Irland. Den nya maskinen är avsedd för tillverkning av dukter upp till 6 mm diam. och har två flyglar med ett varvtal av 1800 r.p.m. Denna maskin är utrustad med ett flertal moderna finesser och är avsedd ersätta en äldre omodern maskin.

De nu företagna moderniseringarna av det anrika repslageriet äro länkar i en lång utvecklingskedja. De komma att rätt utnyttjade hjälpa oss att på ett mera effektivt sätt framställa ett bra tågvirke utan att för den skull den "blå tråden" i banans produktion - kvaliteten - eftersättes.

Th. Sn.

