

Maskinverkstäderna.

TILLKOMSTEN av de »nya dockorna» av vilka de båda första voro färdiga 1792 medförde behov av olika verkstäder i dockornas närhet. Om detta kan läsas i gamla skrifter. Verkstäder blevo också uppförda både väster och öster om yttre svajningsrummet. I början på 1800-talet uppfördes således metall- och järngjuterier på det nuvarande gjuteriets plats och 1872—74 tillkom »Ingenjördepartementets stora verkstadsbyggnad» inrymmande bl. a. maskinverkstad. Verkstadsbyggnaden utökades med en kopparslagareverkstad 1918.

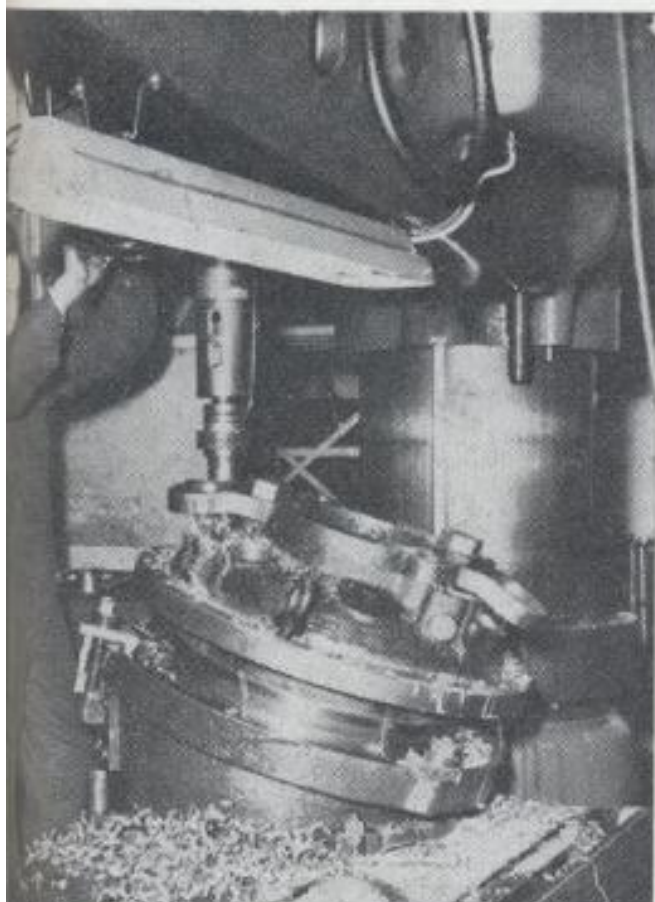
De nuvarande maskinverkstäderna

omfattar organisatoriskt maskin-, filare- och rörverkstad samt gjuteri och modellverkstad. Den sammanlagda arbetsstyrkan omfattar cirka 400 anställda. Verkstadsbyggnaden är ålderdomlig och opraktisk i många avseenden men de flesta maskiner, som tillhöra de olika verkstäderna, äro moderna och fullt tidsenliga. Vi inbjuder till en rundvandring genom maskinverkstädernas olika avdelningar.

I själva *M a s k i n v e r k s t a d e n* finns ett 60-tal verktygsmaskiner av olika slag. Här finnes en avdelning för större och en för mindre svarvar, en för fräsmaskiner och aborrverk samt en för uppritsning, borrar och slipning. Bland de största maskinerna märks en hyvel- och långfräsmaskin, där man kan bearbeta arbetsprojekt på upp till 6 meters längd. Vidare finnes ett aborrverk med ansenliga dimensioner — uppspanningsbordet är 5 x 10 meter — och i den maskinen har bl. a. 130 roder till handelsfartyg bearbetats under de senare åren. En annan stor maskin, är en karusellsvav vars bord har en diameter av 3 meter. Där grovsvavas f. n. en stor serie slängar till vevaxlar för AB Motala Verkstad. Varje vevsläng väger nära 6 ton.

Maskinutrustningen i en verkstad som denna, vilken till mycket stor del

• I den stora radialbormaskinen borrar THURE HÅKANSSON cylinderlock till dieselmotorer.



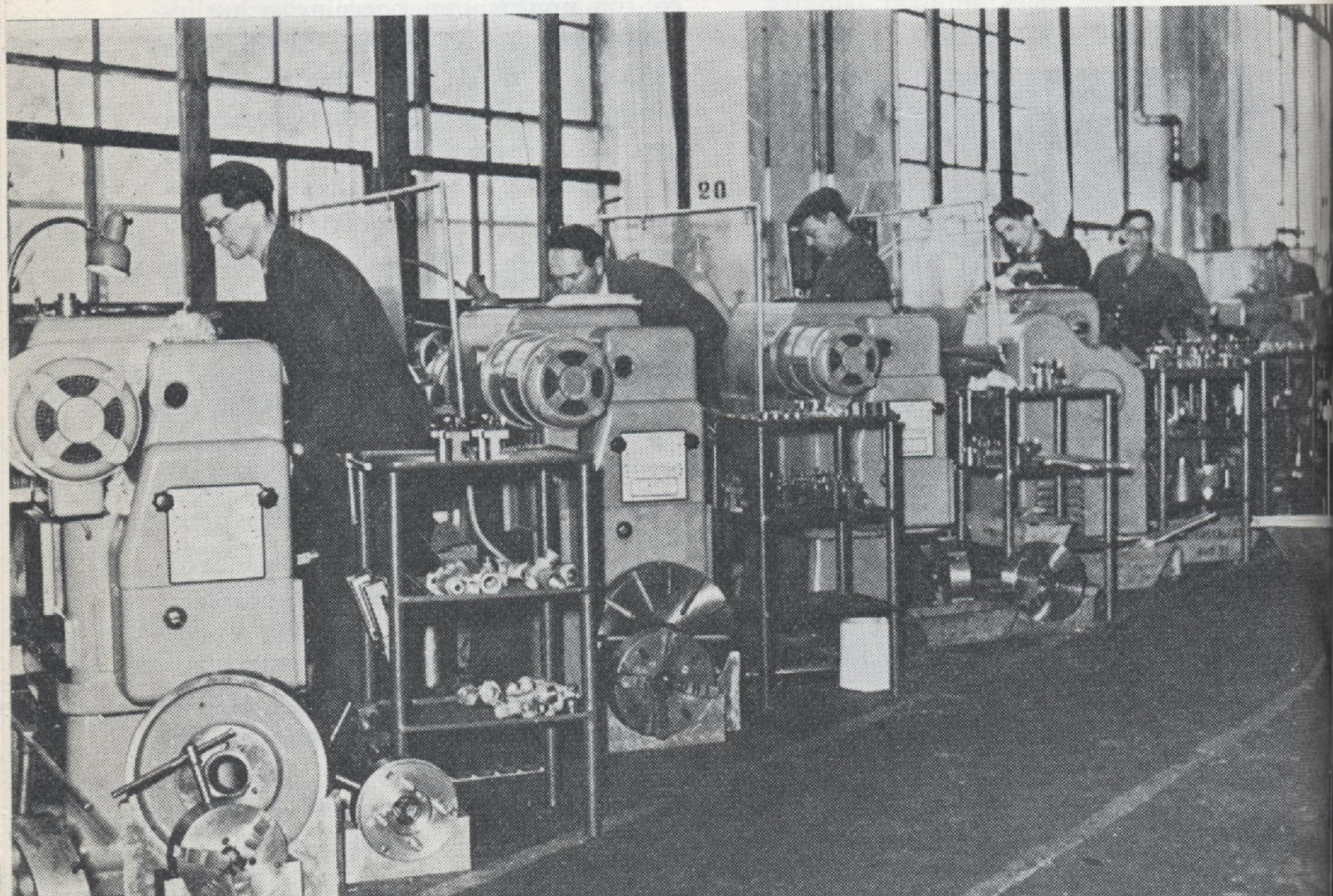
är sysselsatt med reparationsarbeten, måste vara allsidig. Och förutom vanliga verktygsmaskiner av alla storlekar finns också specialmaskiner ex.-vis kuggskärningsmaskiner för såväl cylindriska som koniska kugghjul.

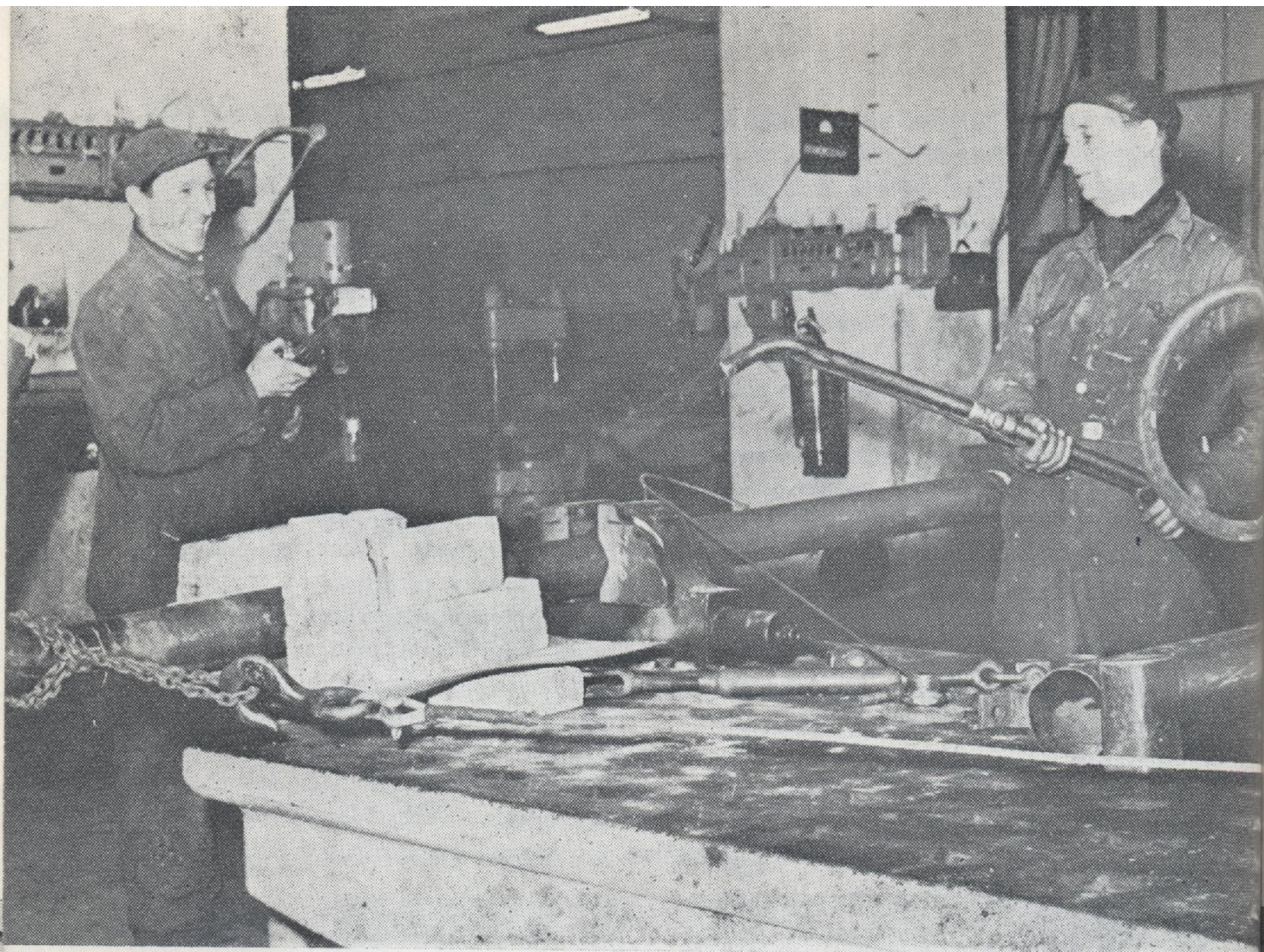
Vi vandrar vidare och kommer till Filarverkstaden. Vi träffar emellertid inte alla de 175 mannarna inne i själva verkstaden. De flesta äro ute på arbeten som måste utföras ombord på fartygen eller på andra arbetsplatser inom och ibland även utom varvet.

Filarverkstaden har bl. a. till uppgift att installera och renovera framdrivningsmaskiner i fartyg — ångturbiner, ångmaskiner och större motorer jämte

alla därtill hörande hjälpmaskiner såsom pumpar, kondensorer, fläktar m. m. samt arbeten med propellrar, axlar, förhålnings- och ankarspel, armatur och all annan möjlig mekanisk utrustning å fartygen. En god del av arbetet utföres som nämnts ombord eller i dockorna och endast de mindre aggregaten eller demonterade delar tagas upp i verkstaden för översyn. Vanligen kommer delarna då först in i den s. k. maskintvätten, där en nyinstallerad spoltvättmaskin sparar mycket handarbete vid rengöringen. Därefter uppmätas delarna och besiktigas och eventuellt nya detaljer tillverkas, om slitaget visat sig vara för stort. Ett nytt lager kanske behöver gjutas och detta sker

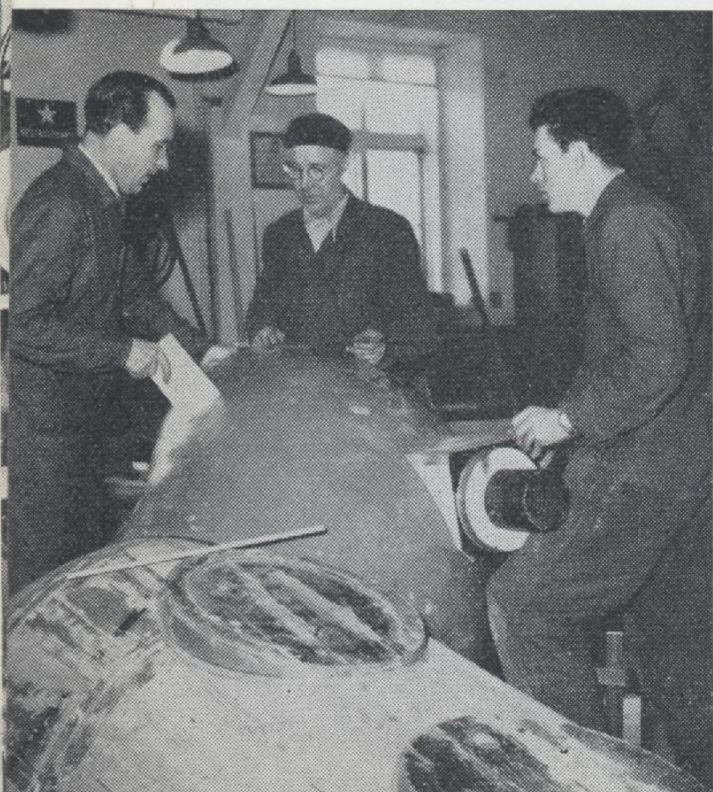
- I de nya VDF-svarvarna utföras en mängd varierande svarvningsarbeten.





betsberedning och en av-
sättning.

Arbetsberedningen har en viktig uppgift att fylla — särskilt nu när en återstramning sker på arbetsmarknaden — och beredningen skall i första hand söka förbereda arbetet så att det inte i onödan stoppar upp i verkstaden utan »flyter» fram på fastställda tider. Arbetsberedningen skall också bidra till en enhetlig och sund ackordssättning



• Ovan: Rörmontörerna SIXTEN HOFF och ARTHUR SVÄRD vid rörböckningsplanen.

• Vänster: På modellverkstaden träffade vi verkm. KALLE VINKLER, modellsnickare J. SILFVERBERG och lärlingen LEIF NILSSON.

och till att ett säkrare underlag för kalkyler frambringas.

Samverkan är en nödvändig sak för att arbetet skall kunna bedrivas friktionsfritt verkstäder och avdelningar emellan. Rätt detalj skall vara på rätt plats på bestämd tid om uppgjorda leveransscheman skall kunna hållas. De trånga utrymmena ombord på fartygen fodrar också god planering för att arbetet skall kunna utföras på ett tillfredsställande sätt, säger avslutningsvis verkstadsingenjör Hans Undén i sin egenskap av arbetschef för maskinverkstäderna.

UN.

• Höger: OLOF PETTERSSON isole-
lerar rör.

• Nedan: Metallgjutning från degel.
Tackjärnsgjutningen har minskat vä-
sentligt under senare år.

