

ROND PÅ VARVET

PLÅTVERKSTÄDERNA

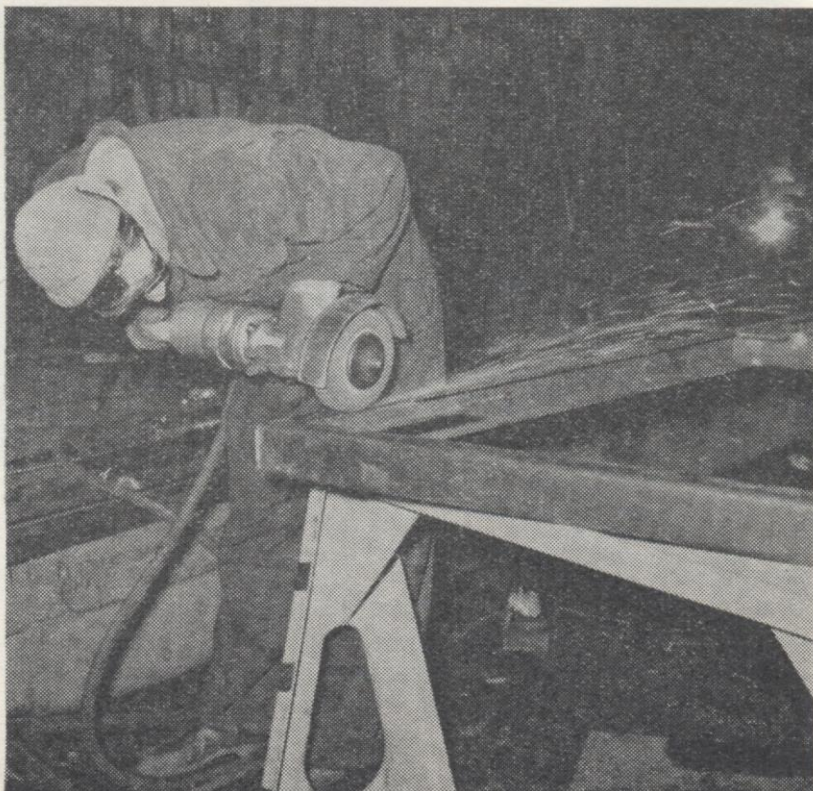
DEN, som eventuellt skulle komma på idén att fråga dem som passerar genom varvsportarna vilket yrke de har, skulle snart komma underfund med att en betydande del är plåtslagare och svetsare. Samma förhållande är rådande inom liknande företag som vårt och sammanhänger givetvis med de arbetsuppgifter ett varv har att utföra. Vanligen sysslar varven både med nybyggnads- och reparationsarbeten. I vårt fall dominerar reparations- och ombyggnadsarbetena och nybyggnadsverksamheten omfattar en relativ liten del av vår totala arbetsvolym. Det skulle emellertid vara glädjande om nybyggnadsuppgifterna vore av större omfattning än vad som varit fallet under de senaste åren. Skaparglädjen — känslan av att frambringa något nytt — sätter sin prägel på arbetet och enbart ordet »sjösätt-

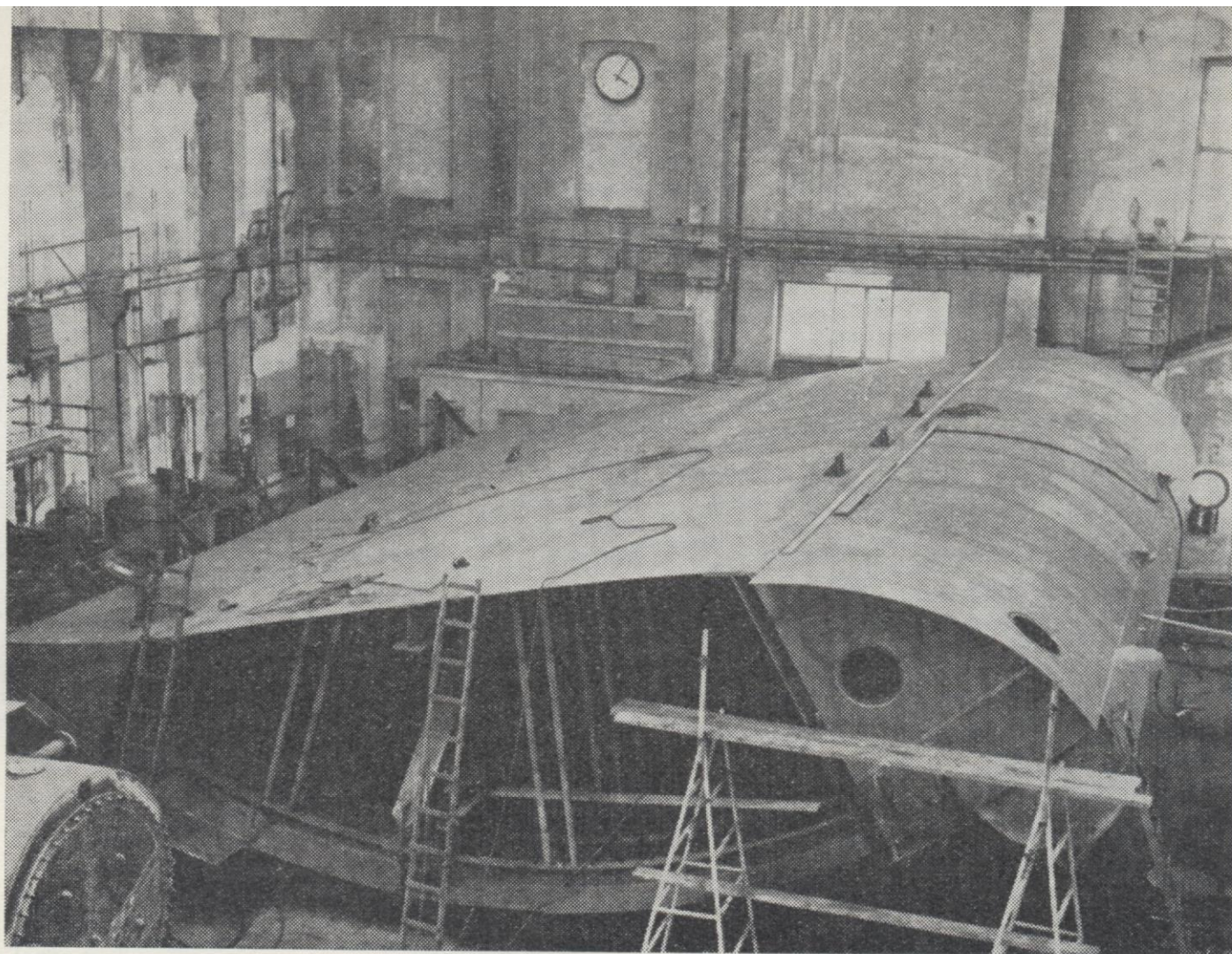
ning» uttrycker väl något av den stämning som alla de känna, som medverkat vid tillkomsten av ett nytt fartyg.

Många av de anställda i »plåt och svets» har sitt arbete förlagt ombord på de fartyg som ligga förtöjda vid kajer och pirar eller äro uppdockade i torrdockorna. Arbetsuppgifterna kunna vara mycket skiftande och detta gäller i första hand för grovplåtslagarna. Den tid är dock förbi då plåtslagarna voro sysselsatta med nitningsarbete. När detta pågick var nitare, mothållare, nagelvärmare och »diktare» i funktion med sin gemensamma uppgift. Nu är det andra tider. Svetsning och gasskärning har helt förändrat arbetsbilden men många arbetsmoment är dock likartade med de, som tidigare utfördes. Skillnaden är att maskiner av olika slag i allt större utsträckning tagits som

■ Plåtverkstäderna har en tillfredsställande arbetstillgång under den närmaste tiden, berättar arbetschefen ingenjör SVEN PERSBECK.

■ I tunnplåtverkstaden håller RAGNAR LÖNNERHAG på med portar till det nya ångkraftverket i Stenungsund.





■ En dammlucka med ansejliga dimensioner avsedd för ett av kraftverksbyggena i Norrland.

hjälpmedel. — Plåtslagarnas yrke är omväxlande och kräver en mångsidig och krävande utbildning.

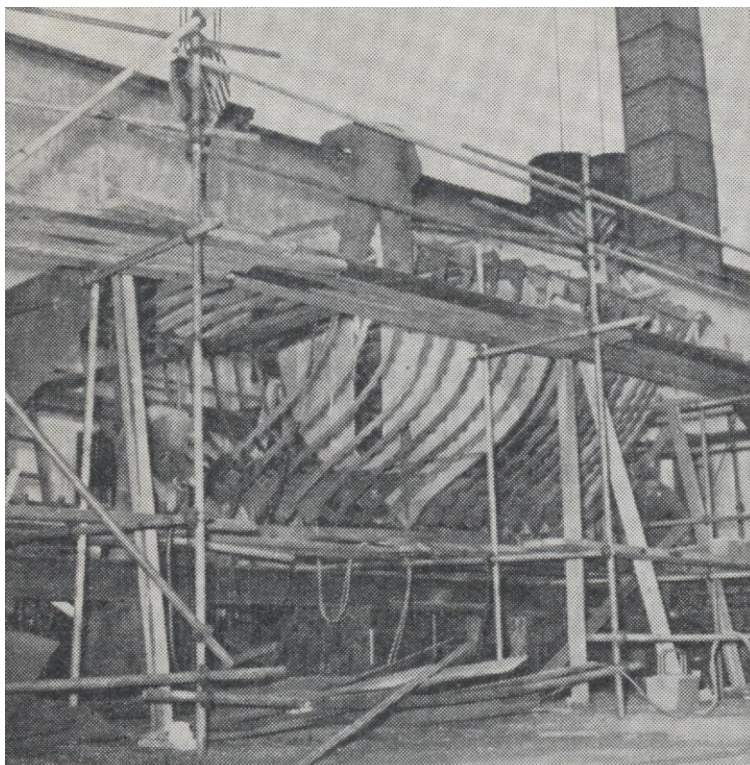
TILL PLÅTVERKSTÄDERNA hör grov- och tunnplåtslageri, svets- och pannverkstäder samt smedja. Efter ett hastigt besök på det till verkstäderna hörande verkstads- och arbetsberedningskontoret börjar vi vår rundvandring i grovplåtslageriverkstaden, där varvets enda stapelbädd finnes. Här pågår arbetena på den första av de två ubåtar, av ny typ, som Marinverkstäderna skall bygga. Under årens lopp har många örlogsfartyg av olika slag byggts på denna bädd, bl. a. jagarna Klas Uggle, Stockholm, Karlskrona och Uppland samt statsisbrytaren Thule. På stapelbädden — med sin säregna placering inomhus — har också ett betydande antal ubåtar byggts. Ubåten Laxen, som blev färdig

1914, var den första och den av varvet senast levererade ubåten Valen var den femtonde i ordningen.

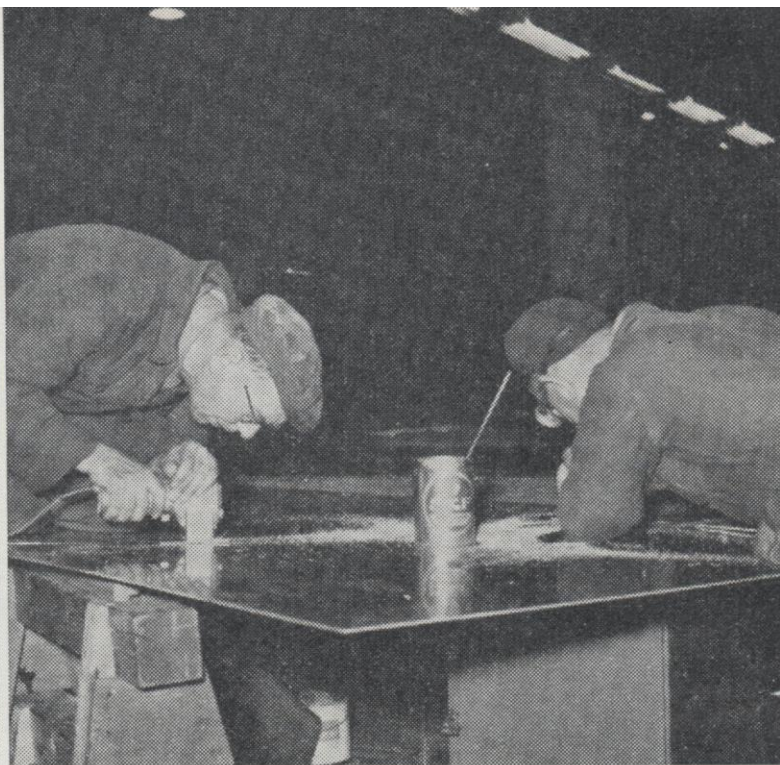
I plåtverkstaden är den stora 750-tons skeppsbyggeripressen och en stor svetsplan där sektioner samlas, placerade.

Intilliggande verkstadshall inrymmer smedja och utrustningsplåtslageri samt ger dessutom tak över huvudet för svetsare och tunnplåtslagare. Smederna har till sitt förfogande oljeeldade ugnar, smideshammare, en 300 tons hydraulisk press och svetsplan. Under årens lopp har det rena smidesarbetet minskat i omfattning — fler och fler detaljer som förut tillverkades i smedjan svetsas numera.

Mellandelen av denna stora verkstadshall rymmer maskiner av olika slag: kantböckningsmaskin, excenterpressar, saxar för klippning av plåt- och profiler, tre stora gasskärmaskiner med



■ På Drottninghallskajen byggs skroven till sju lotsbåtar. Spant, skott, bordläggningsplåtar m. m. förtillverkas till samtliga på en gång.



■ Att arbeta i lättmetall går fint när man har de rätta verktygen, anser HIL-DING HÅKANSSON och TAGE ANDERSSON.

■ Det här är JAN ANDERSSON — en av svetsverkstadens 14 lärlingar — som i höst börjat sin 4-åriga yrkesutbildning.



bord upp till 7 x 2 meters storlek, bormaskiner och arbetsbänkar. För svetsarna finns dessutom utrustning för svetsning av lättmetall och rostfritt material, vilket alltmera kommer till användning. Ytterligare en ny svetsmaskin har anskaffats och börjat användas — den snabba CO-2 automaten, som med kolsyra som skyddsgas svetsar med kontinuerligt frammatad tråd. Den genomgående moderna svetsutrustningen utgör en tillgång i den hårda konkurrens om arbetsobjekten som för närvarande är rådande. I övrigt kan nämnas att det stora flertalet av svetsomformarna utbytts mot nya sådana, som tåla stora ampérestyrkor och äro avsedda för svetsning med grova elektroder.

I södra delen av den byggnad vi befinner oss i ligger tunnplåtslageriverk-staden. Denna inrymmer en ändamåls-enlig maskinpark. Här finns saxar, bockningsmaskiner, valsar, excenterpress, punktsvetsmaskin m. m. för arbeten i tunnplåt, samt icke att för-

glömma den stora metallbandsågen med stor avverkningsförmåga. I denna avdelning arbetas med såväl tunnplåt som lättmetall och rostfritt. Arbetena omfattar isoleringsarbeten, ventilationsanläggningar, rostfria skåp etc. En ganska stor möbeltillverkning äger också rum i tunnplåtslageriverkstad. Fartygens hyttinredningar — bord, skåp m. m. utföras numera av lättmetall och därför har denna verkstad övertagit en hel del av de arbeten som förut utfördes i trä på snickarverkstaden.

Tredje hallen inom plåtslageriet är pannverkstaden; en stor och rymlig verkstad med utmärkta svetsplaner och travers för 50 tons lyft. I pannverkstaden bygges hög- och lågtryckspannor för såväl fartyg som landanläggningar. Åtskilliga pannor både huvud- och hjälpångpannor, har tillverkats till marinens fartyg. Under senare år har också pannverkstaden byggt stora dammluckor för de nya kraftverken i Norr-

■ Bakom svetshjälmen döljer sig SVANTE OLAUSSON som håller på att argonsvetsa detaljer till ventilations-trummor.



land, kondensorer för privata beställare samt grövre plåtkonstruktioner för den tunga industrin. Pannverkstaden är också platsen för alla grövre montage samt tillverkning av sektioner vid ny- och ombyggnader av fartyg. Rodertillverkningen för privata varv som pågått sedan 1947 och som fortfarande äger rum är förlagd till denna verkstad. Och hittills har ca 135 roder för handelsfartyg tillverkats.

Utanför stora verkstadsbyggnaden disponerar plåtslageriverkstäderna den s. k. plåthallen som ligger i nära grannskap med stora verkstadsbyggnaden. I plåthallens övre våning finns plåtslageriets utslagsplan. Här göres utslag av alla slag och tillverkas mallar till de arbeten, som skall utföras inom samtliga avdelningar i plåtslageriet och här börjar avsynarna taga del av arbetena för att därefter kontrollera dem ute i verkstäderna.

I själva plåthallen är en hel del plåt-

■ Variationer i pannverkstadens arbetstillgång jämnas ut med tillverkning av grova plåtkonstruktioner. KURT FRICK arbetar med en stator beställd av ASEA.



slagerimaskiner placerade och i direkt anslutning till hallen finns spantugnen som har sin spantplan liggande i hallens södra del. Riktvalsen är placerad i plåthallens norra del och vid sidan därom en monterings- och svetsplan. En mindre bockningsvals och gradsax, riktpuffar och hydraul ingår också i plåthallens maskinpark. I plåthallen finnas stationära fler-svetsomformare placerade. En större och modernare bockningsvals och en gradsax står på önskelistan.

Till plåtslageriverkstäderna hör också en del av slipens verkstad. Där utföres diverse mindre omfattande plåtslageri-arbeten i samband med arbeten på re-parenter på slipen.

För montering av konstruktioner och utföranden av större privata arbeten måste också andra platser tagas i anspråk. Sålunda har en montageplats ordnats i gjuteriets flaskgård och vidare bygges f. n. 7 st. lotsbåtar samt flera pontoner på Drottninghallskajen där utmärkta lyftmöjligheter finnes. Till sist måste sägas att plåtslageriverkstäderna har stora svårigheter att brottas med p. g. a. den tidvis mycket ojämna arbetsbelastningen, vilket hindrar den kontinuerliga tillverkningen. För att öka konkurrenskraften kvarstår det gamla önskemålet: en ny stapelbädd med goda lyftmöjligheter och en modern rationellt anordnad plåt- och svetsverkstad.

SVEN PERSBECK

■ **Höger ovan:** GUSTAV KARLSSON och HILMER HASSELKVIST i smedjan bockar byglar, som skall gjutas in i nya utrustningspiren.

■ **Höger nedan:** I smedjans 300-tons hydrauliska press arbetar HARRY HOLMQVIST och MOODY ERICSSON med detaljer till ubåtsbygget.

