Nytt liv på Göteborgs Remfabrik?

Av Lisbeth Birgersson och Trad Wrigglesworth

Den industri som växte upp i Sverige under förra seklets sista decennier var för sin energiförsörjning baserad på stenkolet. Det importerades och distribuerades på fartyg, pråmar eller järnvägsvagnar till fabrikernas kraftcentraler, var och en med en eldstad, en ångpanna, en skorsten och en ångmaskin. Från ångmaskinen överfördes kraften med komplicerade system av axlar och remskivor till maskinerna.

Drivremmar överförde kraften

Drivremmar fanns i hundratals eller t o m tusentals i de större fabrikerna, och åtgången var stor. Att det måste finnas en marknad för sådana remmar bland de stora textilfabrikerna i göteborgstrakten förstod Harald Zetterström, en av de anställda vid Rosenlundsspinneriet i Göteborg. Han grundade 1891 Göteborgs Remfabriks Aktiebolag.

För fabrikationen inköptes en tomt på Gårda i Örgryte socken utanför Göteborgs dåvarande stadsgräns. Tomten låg vid Åvägen vid Mölndalsåns strand. Gårda hade styckats upp tio år tidigare och bebyggts snabbt med fabriker och bostäder. Närheten till ån gav området gynnsamma förutsättningar eftersom den var en viktig transportled för kolpråmar och samtidigt kunde tjäna som vattentäkt och avloppsdike för industrin.

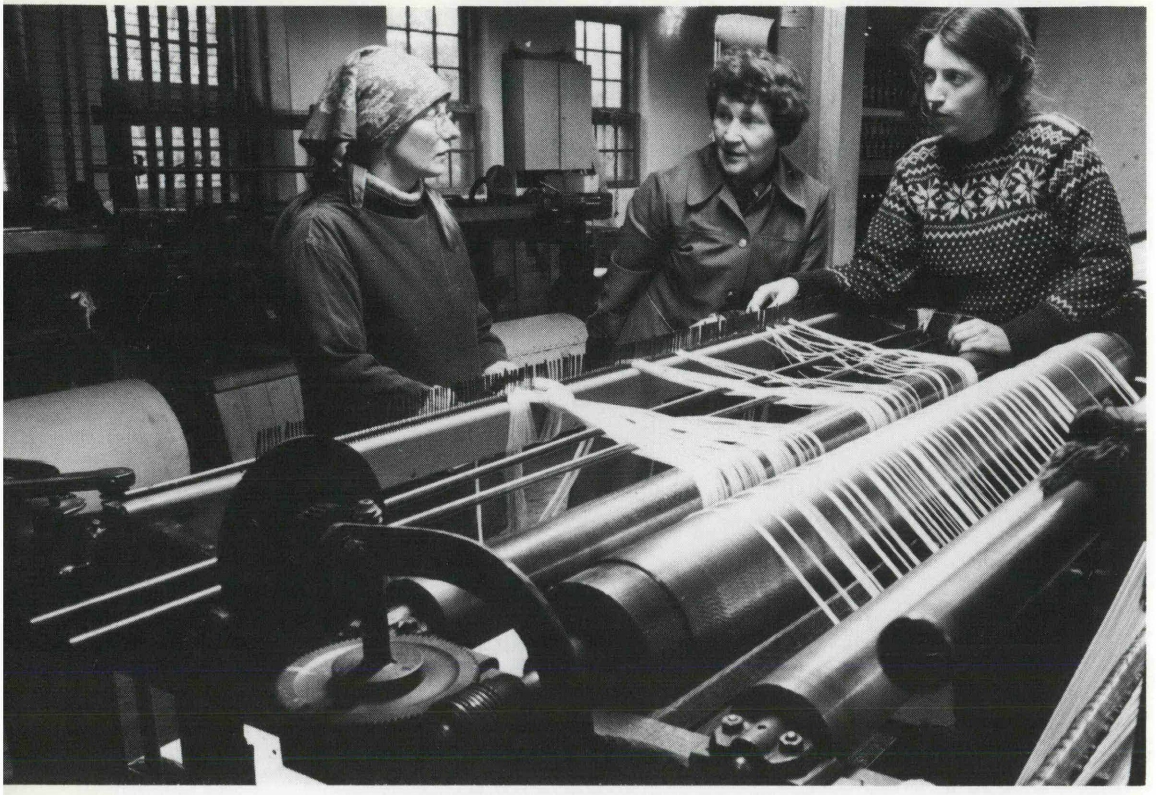
Tillverkningen skedde till en början i en träbyggnad. Själva remmarna tillverkades av bomullsdukar, som veks ihop till band och syddes samman.

År 1900 brann fabriksbyggnaden ner till grunden och man beslöt att omedelbart bygga en ny fabrik av tegel i tre våningar på den gamlas plats. I anslutning till flygeln mot gården byggdes pann- och maskinhusen samt skorstenen. Kolet fördes dit på skottkärror från pråmarna på Mölndalsån genom en portgång i fabriksbyggnaden.

Nya tillverkningsmetoder

Från mitten på 1890-talet ändrades gradvis tillverkningsmetoderna. Vävda remmar hade nämligen börjat dyka upp och de visade sig snart överlägsna. Därför inköptes vävstolar från England och man utnyttjade bomullsgarn som råvara i stället för dukar. För de allra slitstarkaste remmarna användes dock kamelhårsgarn.

Remmarna blev eftersökta över hela landet och fabriken expanderade snabbt. Nya maskiner inköptes kontinuerligt. 1907 byggdes ett nytt ång-



1. Industrihantverkets tradition förs vidare. Valborg Karlsson (mitten) undervisar här två andra medlemmar i föreningen Göteborgs Remfabrik hur man sätter upp en varp. Foto; T. Wrigglesworth.

pannehus. Man hade då ca 25 anställda. 1913 utökades fabriken åt norr med en envåningsbyggnad i plåt.

Efterfrågan på remmar ökade kraftigt under första världskriget, och trots råvarubrist lyckades man på remfabriken höja produktionen avsevärt. Man använde t ex garn som tvinnats av pappersfibrer i brist på bomullsråvara. Fabriken byggdes ut, för sista gången. Gårdsflygeln förlängdes, så att pannan och skorstenen kom att ingå i själva byggnadskroppen. Nya vävstolar anskaffades och antalet anställda närmade sig 50.

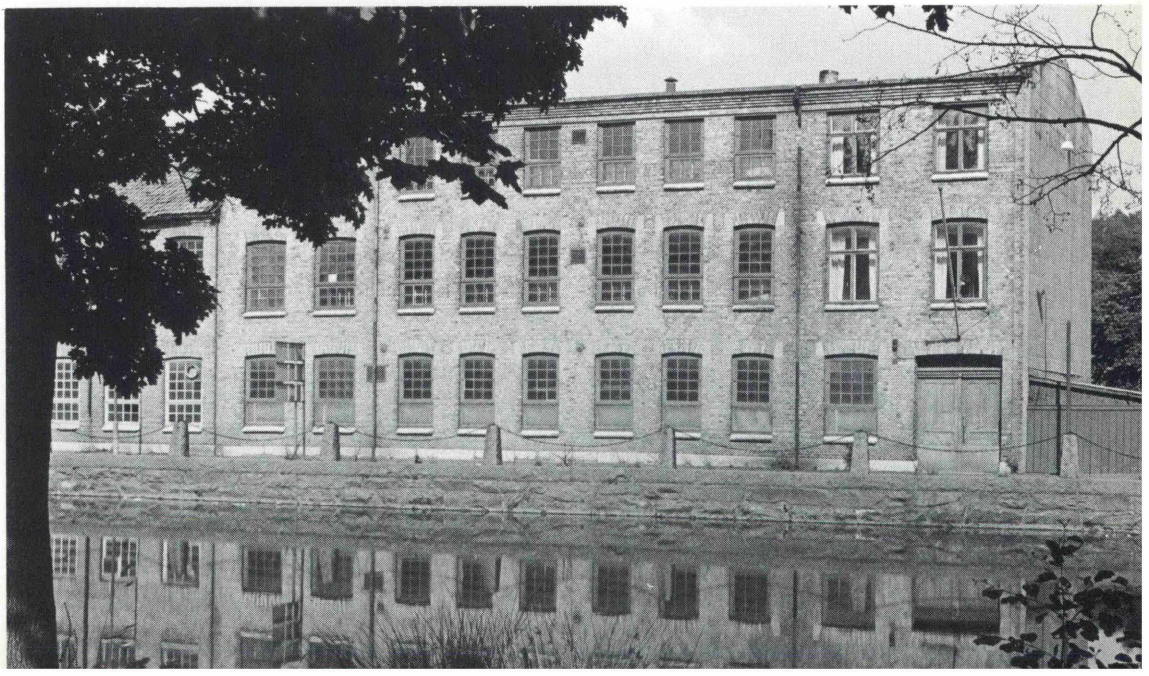
Ångmaskinen ersattes av två elmotorer

Samtidigt ersattes ångmaskinen av två elektriska motorer, men transmissionssystemet bibehölls. Att man utrustade varje maskin med en liten elmotor för att slippa transmissionerna var vid denna tid ovanligt och i en remfabrik ville man givetvis inte gå ifrån remdriften.



2. Valborg Karlsson vid en tvinnmaskin 6 månader före nedläggningen. Foto: T Wrigglesworth.

3. Fabriksfasaden utmed Mölndalsån. Foto: T Wrigglesworth.



I slutet av första världskriget köptes hörntomten bredvid. På den uppfördes en förrådsbyggnad av trä i två våningar. 1919 köpte man villan på nästföljande tomt. Den hade byggts 1908–09 av apotekare Loberg, en av männen bakom Apotekarnes vattenfabriker. Nu blev den disponentbostad i bekväm närhet av fabriken.

Efter utbyggnaderna hade fabriken 35 vävstolar. När en remfabrik i Sundsvall lades ned omkring 1930, inköptes den för den tekniska utrustningens skull. På så vis fick man sin reservdelsförsörjning tryggad för lång tid framåt.

Ytterligare två remfabriker har funnits i landet, en i Stockholm och en i anslutning till Jonsereds fabriker utanför Göteborg. Båda lades emellertid ned under mellankrigsperioden. Trettiotalsdepressionen var naturligtvis också en besvärlig epok för Göteborgs Remfabrik. Men mot decenniets mitt ljusnade situationen, och man började bl a tillverka för export i större skala än tidigare. 1936 avled Harald Zetterström. Han efterträddes av disponent Torsten Holmstrand, som börjat i företaget redan 1907.

Andra världskriget gav högkonjunktur

Under andra världskrigets avspärrning kom åter en högkonjunktur för fabriken. Importkonkurrensen upphörde och man var nu ensam tillverkare i Sverige. Vid denna tid hade man ännu remtransmissioner i stora delar av industrin. Antalet anställda växte till samma nivå som under första världskriget.

Med krigsslutet blev det emellertid slut på de goda tiderna för Göteborgs Remfabriksaktiebolag. Transmissionssystemet i industrin avvecklades i accelererad takt och för överföring av kraft på korta avstånd mellan elmotorer och olika typer av apparater används numera dels kugghjul, dels kilremmar av gummi eller syntetmaterial. Endast i några få branscher, t ex ackumulatorfabriker och bagerier, utnyttjas fortfarande bomullsremmar. Det rör sig dock huvudsakligen om transportband och inte om drivremmar. Eftersom man på remfabriken kunde väva remmar på upp till 1,1 meters bredd, gick företaget gradvis över till att producera transportband. På senare år använde man också polyestergarn. Omsättningen och antalet arbetare minskade dock successivt.

På 1960-talet byggdes den nya motorvägen E6, och enligt planerna skulle det bli ett mot vid Gårda för att mata in biltrafiken till centrum och till den planerade Engelbrektsleden. I en stadsplan som fastställdes 1965 avsatte man bl a remfabrikens fastighet som trafikområde för Gårdamotet. Expropriation av företaget blev aktuellt.

Avveckling 1977

Trots att beställningarna av remmar räckte till för att hålla en viss produktion igång, beslöt disponent Holmstrand att avveckla verksamheten under 1977, samma år som han själv verkat i företaget i sjuttio år. Fabriken var vid det laget mycket omodern och nedsliten. Yrkesinspektionen hade en mängd krav på förbättringar om driften skulle få fortsätta. Den 11 november 1977 lades så produktionen ner. Då fanns det bara 8 anställda kvar.

Historiskt arv att förvalta

Av olika anledningar har fabriken kunnat bibehållas i stort sett oförändrad sedan 1910-talet. Transmissionssystemet fungerar fortfarande på

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

W 179.

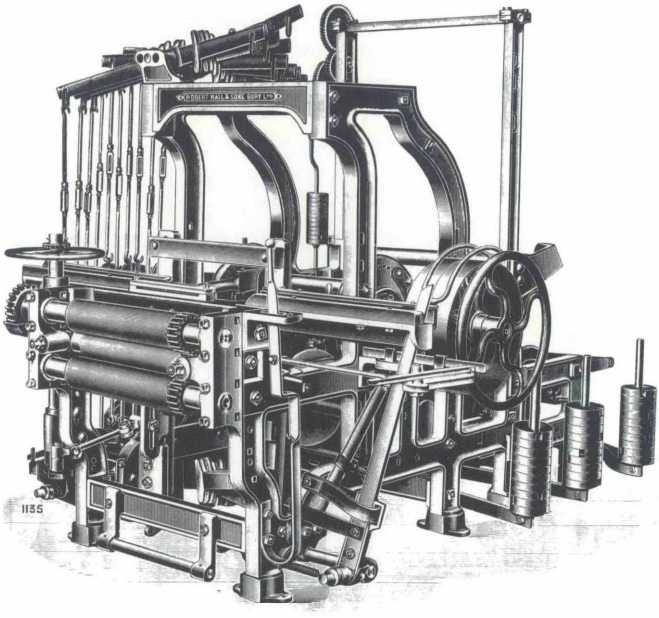
Métier-à-tisser les courroies de transmission de Modèles No. 1F avec régulateur à trois rouleaux.

Heavy Belt Loom,

From No. 1F Patterns.

WITH THREE-ROLLERED TAKING-UP MOTION.

Riemen-Webstuhl von No. 1F Modellen mit drei-walziger Aufnahme.



REEDSPACE EMPEIGNAGE BLATTBREITE	14 inches. 0·356 Metres.	LENGTH LONGUEUR LÄNGE	7ft. 3ins. 2·211 Metres.	FRONT TO BACK D'AVANT EN ARRIÈRE VON VORN BIS HINTEN	8ft. 0ins. 2·440 Metres.

BURY, LANCASHIRE, ENGLAND.

4. Blad ur Robert Halls katalog från början av seklet. På remfabriken finns 26 vävstolar av denna modell.

samma sätt som vid elektrifieringen 1916. Den maskinella utrustningen finns kvar. Många av maskinerna är fortfarande fullt användbara. Byggnaderna har inte förändrats.

Själva fabriksbyggnaden har en golvyta på omkring 1550m² i tre våningar. Byggnadsstommen består dels av ytterväggar i tegel, dels av en rad gjutjärnskolonner i fabrikssalarna med tvärgående stålbalkar. Bjälklagen är för övrigt av trä, utom i den år 1915 tillbyggda delen. På översta våningen är pelarna av trä. De bär upp en flack takkonstruktion av träfackverk. Yttertaket är plåtbelagt.

På tredje våningen sker tvinning och varpning av garnet i en stor sal. Kraften till maskinerna fås från andra våningen via remmar genom bjälklaget. Via en remdriven spelanordning transporteras de tunga bommarna till vävstolarna längre ner i fabriken. Vid trapphuset ligger disponentens kontor.

Andra våningen består liksom den tredje av en stor maskinsal. Där är tjugosju vävstolar uppställda i tre rader. De är tillverkade under perioden 1894–1917 av Robert Hall & Sons i Bury i England. Var och en av raderna med vävstolar motsvaras av en takaxel med mängder av remskivor och drivremmar. Alltihop, även tredje våningen, drivs av en 50 hk elmotor. Vid trapphuset finns fabrikens kontor.

Bottenvåningen är uppdelad i flera rum. I vävsalen mot gatan finns fabrikens största vävstolar. De drivs av en elmotor på samma sätt som på andra våningen. Bredvid ligger impregnerings- och torkrummen, där remmarna tidigare behandlades med bl a tjära. Från impregneringsrummet når man transformatorrummet som är oförändrat sedan elektrifieringen. Transformatorn med tillhörande instrument är tillverkad av Eck i Partille. Mot gården ligger pannrummet. I samma rum finns den lilla mekaniska verkstaden, också den naturligtvis driven av remmar. Oljepannan som ersatt den gamla ångpannan för uppvärmning är nästan det enda som bryter av i fabriken. Vid foten av fabriksskorstenen finns en liten smedja som man når från gården.

Tomten omgärdas av ett träplank med en port mot Åvägen. Magasinsbyggnaden av trä är liksom planket målad i falurött och den innehåller fortfarande delar av de maskiner man på 1930-talet köpte från Sundsvall. På gården ligger också ett garage, byggt 1921. I det står företagets Chevroletlastbil av årsmodell 1937. Bakom garaget finns den pampiga disponentvillan i två våningar, nästan dold av den vildvuxna trädgården.

Värdefullt arkiv

Fram till disponentens död (juli 1978) förvarades remfabrikens arkiv i villan. Arkivet är av stort intresse. Alla handlingar från omkring 1910 finns kvar och även en hel del från företagets första 20 år. Det är ett material som berättar om hur företaget utvecklats, om leverantörer och kunder, om arbetsförhållandena på fabriken såsom löner och arbetstider. Handlingarna håller nu på att dammas av och flyttas in i nya hyllsektioner på kontorsvåningarna.

Det allra viktigaste arvet är dock de yrkeskunniga människor som tidigare arbetat på remfabriken och som nu deltar i arbetet med att bevara den.

Föreningen Göteborgs Remfabrik

På Industrimuseet i Göteborg, som redan 1975 "upptäckt" remfabriken under en inventering av industrierna utmed Mölndalsån, bildades en arbetsgrupp som började arbeta med att dokumentera fabriken och på olika sätt berätta om den för allmänheten.

Några dagar efter nedläggningen, 11 november 1977, öppnades en utställning om remfabriken på Industrimuseet. Ett upprop om ett bevarande av fabriken delades ut samtidigt. Via utställningen, massmedia och personliga kontakter spreds idén om att bevara Göteborgs Remfabrik som ett industriminne. Den 18 september 1978 bildades Föreningen Göteborgs Remfabrik.

Målsättning

Föreningen arbetar för

att bevara industrianläggningen Göteborgs Remfabrik som ett levande industriminne

att hålla yrkeskunskaperna från den mekaniska vävnadsindustrin levande

att visa fabrikens verksamhet, arbetsmiljö och historia för allmänheten för att ge kunskaper om och intresse för arbetets och industrins historia.

Föreningen menar att industriarbetets historia är ett kulturarv, som måste bevaras. Det räcker inte att spara några maskiner på ett museum eller rädda några byggnader. Kunskaperna om hur tillverkningen går till, hur maskinerna sköts osv, måste föras vidare från en människa till en annan.

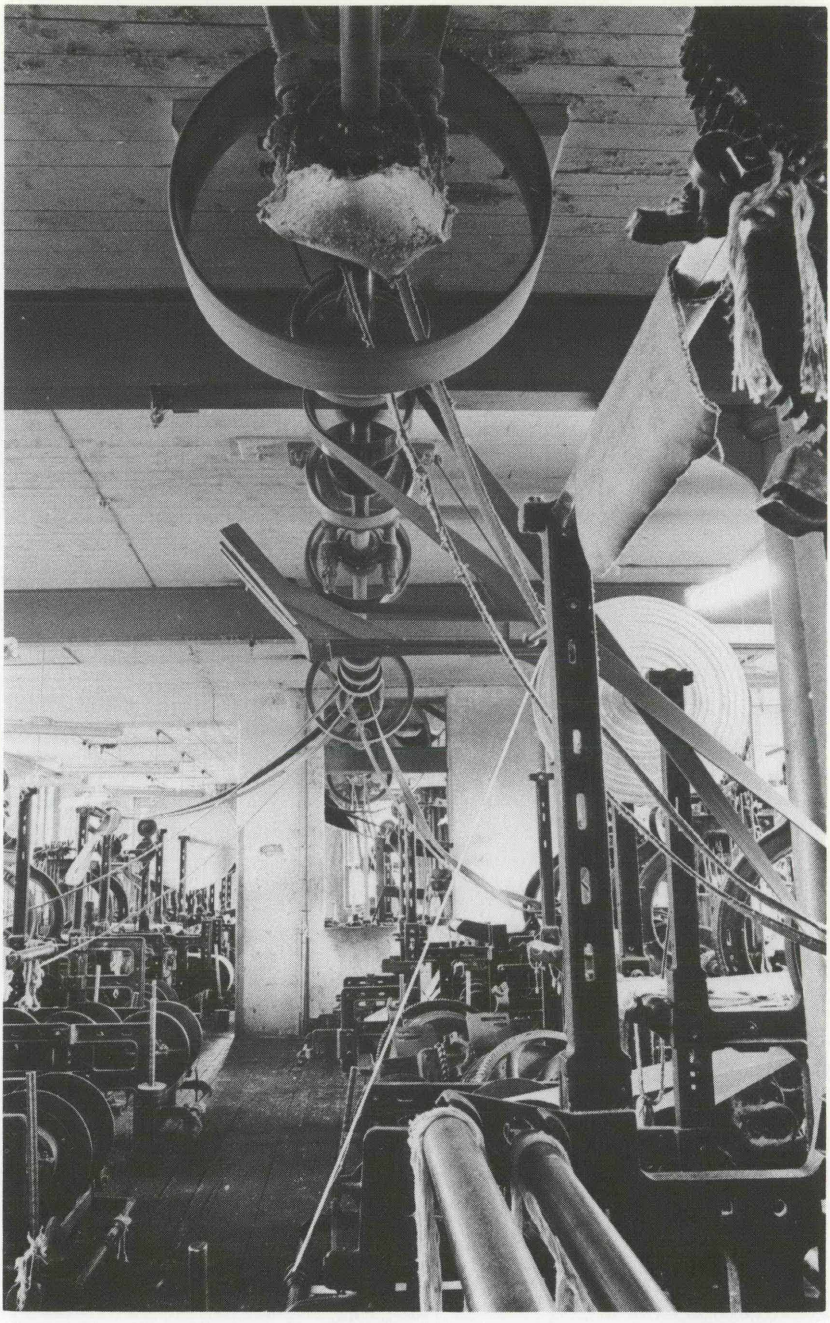
Under de ett och ett halvt år som föreningen funnits har den samlat människor med helt olika bakgrund och färdigheter. Bland de mest aktiva finns några av de f d anställda på remfabriken. Det är tre väverskor, en tvinnerska och kamrern. Flera andra av de f d anställda kommer då och då och hjälper till.

Verksamheten växer fram

Till en början fick föreningen lägga hela sin kraft på att tillsammans med Göteborgs Museer försöka få stöd för avsikten att bevara remfabriken och förhindra att den revs. I början på 1979 sköts rivningen på framtiden. Fastighetsnämnden beslöt att reparera tak och fasader och låta Göteborgs Museer och föreningen få tillträde till fabriksanläggningen.

Hela våren 1979 ägnade vi i föreningen oss åt att riva den förfallna tillbyggnaden i plåt och rensa upp på tomten och i byggnaderna. Efter ett tag fick vi sällskap av kommunens yrkesfolk som lagade tak och fasader och målade fönster och dörrar.

När så hösten kom kunde vi äntligen börja intressera oss för remtillverkningen. Vi fick igång en rutin med regelbundna arbetsträffar och började se över och köra igång de viktigaste maskinerna. De som arbetat på fabriken försökte lära ut hur man tvinnar, varpar, bommar och väver. Innan juluppehållet kunde vi väva de första decimetrarna på vår första "egna" rem. Under hösten har vi också börjat ställa iordning arkivet och rusta upp en toalett och ett lunchrum. Vi har också visat fabriken för olika studiegrupper.



5. Hela taktransmissionssystemet fungerar fortfarande. Foto: T Wrigglesworth.



CODE: A.B.C. 5TH EDITION

TELEFONER:
EXPEDITION & KASSA 7 1.
DISPONENTERNE 13971.

Viking Rem- & Pakningsfabrik A/S

TELEGRAFADR. "VIKINGREM".

VIKING BALATAREMMER
VIKING BALATA-TRANSPORTREMMER
VIKING ALM. LÆDERREMMER
L/A.

VIKINGIT

VIKING RAAHUDSREMMER
VIKING SY- & SLAGREMMER
VIKING MASKINPAKNINGER
SPECIALITET "VIKINGIT"

CHRISTIANIA 6 februar 1913.

Gøteborgs Remfabrike Aktiebolag,
G ø t e b o r g .

Ordre no. 745o.

Vi har herved fornøielsen at bestille følgende remmer for hurtigst mulig efektuering :

ca. 5o m.	kamelhaarrem 3"		
" 5o m.	" 4"		
" 5o m.	Sydd Bomuldsrem 4" bred x 4 dobbelt		
" 5o m.	" " 6" " x 5 "		u s t e m p l e t
" 5o m.	Helvævet " 4" no. 3.		
" 5o m.	" " 6" " 4.		

Godhetsfuldt erkjend mottagelsen av denne ordre og opgi os samtidig naar remmerne kan avsendes derfra.

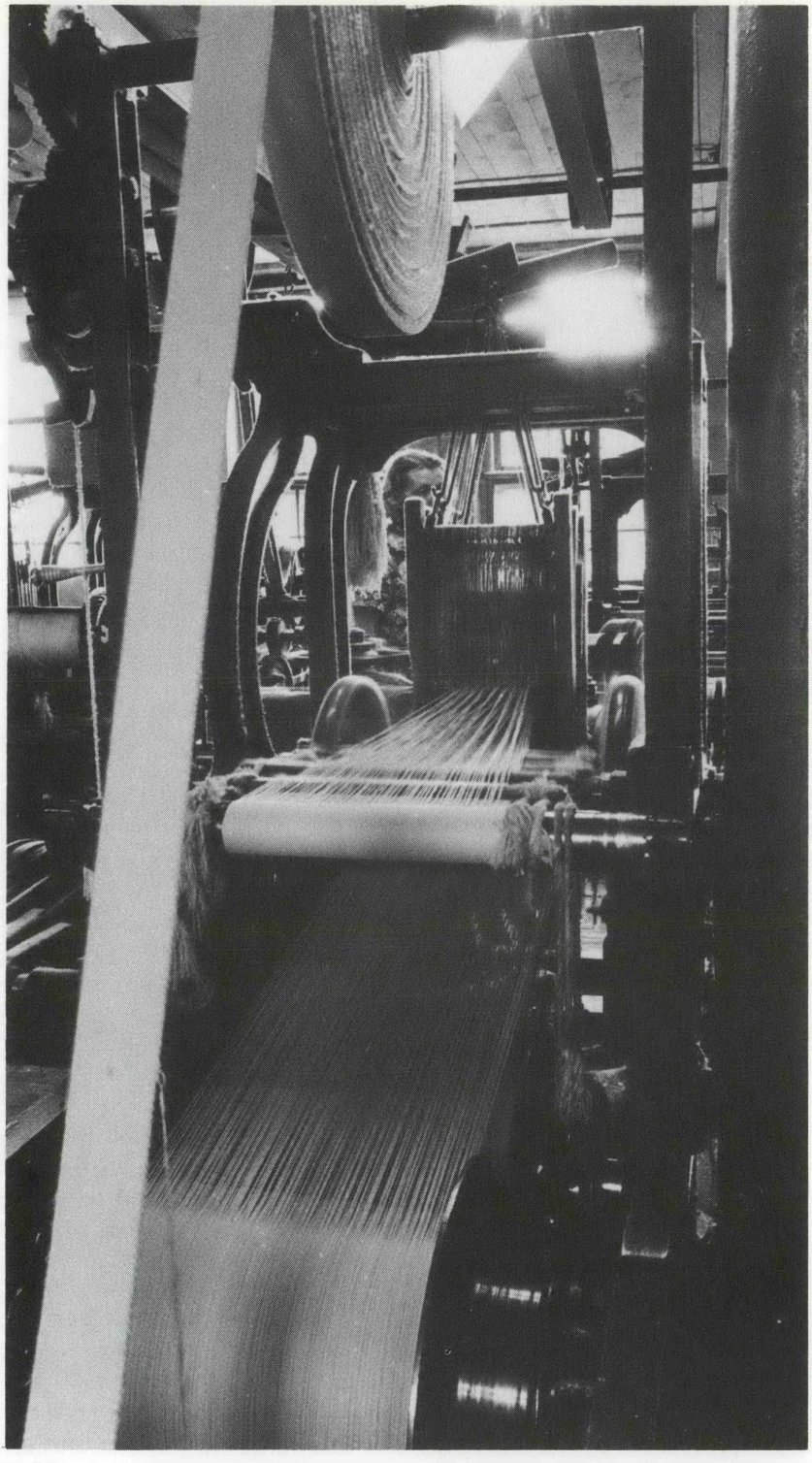
Med høiagtelse
pr. Viking Rem- & Pakningsfabrik A/S

Sekretær

6. En beställning på remmar från 1913 som ett exempel på de tiotusentals handlingar som finns bevarade i remfabrikens arkiv.

Problemen Kommer fabriken att få stå kvar? Det är en fråga som hänger ihop med trafikmatningen till centrala Göteborg och hela stadsdelen Gårdas framtid. Fabrikens, och kanske även villans och anliggande byggnaders öde, beror också på vad föreningen kan åstadkomma för verksamheter. Men verksamheter kräver resurser. Göteborgs Museer betalar årets hyra, ca 190 000 kr i kallhyra eller 100 kr/m². Kommer museiförvaltningen att betala nästa år och året därpå? Och varifrån skall vi få resurser till att förvalta fabriksanläggningen? Hur skall vi klara värmepannan som måste köras igång varje dag under vinterhalvåret?

Våra ambitioner gäller inte bara att bevara byggnaderna och den inre miljön. Lika viktigt är att hålla yrkeskunskaperna levande. Föreningens arbetsträffar under hösten var en början. Vi märkte dock snart att för-



7. Tillverkning av en rem sedd från vävstolens baksida. Foto: T Wrigglesworth.

eningen saknar vissa yrkesgrupper såsom vävlagare. Frågan är också hur vi kan öka verksamheten utöver en kväll i veckan och enstaka veckodagar och helger.

Industrimuseets ansträngningar under vintern för att genom museiförvaltningen och AMS få anställa några av dem som tidigare arbetat på remfabriken och som gått arbetslösa, har varit förgäves. Men våra mål med att bevara remfabriken står och faller med de f d anställdas medverkan!

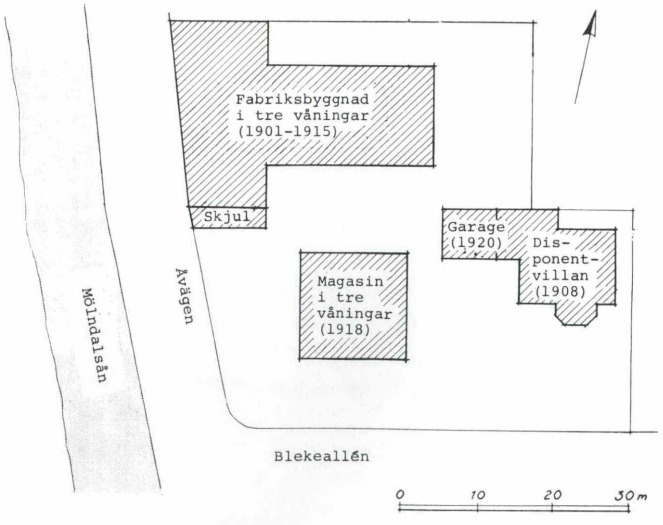
Den fortsatta verksamheten

Ett museum måste vara pedagogiskt uppbyggt och uppfylla vissa säkerhetskrav för att kunna ta emot besökare. Dessutom är det en arbetsplats för museipersonal. Och för att kunna hålla yrkeskunskaperna levande och demonstrera tillverkningsprocessen måste remfabriken återigen fungera som en industriarbetsplats, om än i mycket liten skala.

Inte nog med detta. Visningar och demonstrationstillverkningen skall ske i en historisk miljö vilket ger svåra avvägningsproblem. Vilken historisk miljö är det vi skall bevara? Så som fabriken såg ut vid elektrifieringen t ex eller vid nedläggningen? Vilka ingrepp uppfyller såväl kraven på att bevara en historisk plats som kraven på säkerhet och en rimlig arbetsmiljö?

Inga bestämda svar finns ännu. En sak har vi dock redan lärt oss av arbetet i föreningen. Om människor skall arbeta engagerat på fabriken på och vid maskinerna, med underhållsjobb på byggnaderna osv, så går det inte att ha en för pietetsfull inställning till föremålen och miljön som sådan. De aktiva föreningsmedlemmarnas intressen ligger inte i första hand i en livlös miljö, om än av stort historiskt värde, utan i fabriken som arbetsverktyg. Föreningens arbete måste därför få bli en del av fabrikens historia och få avsätta sina spår.

8. Situationsplan över Göteborgs Remfabrik 1980.



En framtidsbild

Från remfabriken söderut längs Mölndalsån finns en obruten fasad av pampiga industribyggnader från perioden 1896–1934. I en av dessa, f d Apotekarnes vattenfabrik, kommer Industrimuseet att flytta in i under 1981. Då kommer förmodligen intresset för remfabriken och den industrihistoriska miljön utmed ån att öka.

En viss yrkeskunskap kan förhoppningsvis hållas levande genom studieverksamhet där arbetsmomenten tränas in av föreningsmedlemmar och visas upp för besökare. En avsättning för de remmar, som på detta sätt tillverkas på fabriken, är nödvändig för att kvalitén och yrkesskickligheten skall upprätthållas på längre sikt. Kanske också för att tillverkningen skall uppfattas som verkligt arbete och som meningsfull.

Vävstolarna på remfabriken är avsedda för tillverkning av band i bredder från ca 20 mm till 1 100 mm och i tjocklekar från ca 1,5 mm till 14–16 mm. Det finns fortfarande en efterfrågan på sådana bomullsremmar i landet.

Nya användningar

Det ligger dock nära till hands att också försöka hitta nya användningar för produkterna. Remmarna är slitstarka och vackra i sin enkelhet. Kanske kan de användas som material i safaristolar t ex. Sedan är steget inte långt till att ställa om några vävstolar eller komplettera fabrikens maskinpark med några andra typer av vävstolar och pröva en tillverkning av olika slag av tyngre textilier för speciella behov.

Så här långt vågar ideerna sträcka sig inom föreningen under de mest optimistiska stunderna.

Men tankarna på en vidare utveckling av tillverkningen är lockande. Vi vill utveckla denna framtidsbild ännu ett steg, mest för att illustrera vilken betydelse vi anser att historien kan och bör få för framtiden.

En modellfabrik

Vi ser framför oss, vid sidan av den gamla, en helt ny produktionsenhet med nya maskiner och därmed ny teknik, ny arbetsmiljö och arbetsorganisation. Den "nya" fabriken skulle bygga på erfarenheterna från den "gamla" fabriken, kunskapen om moderna arbetsmiljöproblem, forskningen om textilteknik, det konstnärliga utvecklingsarbetet inom textil samt kraven på en demokratisk arbetsorganisation. Den "nya" fabriken skulle t ex byggas upp i den f d sömsmedjan som ligger vägg i vägg med remfabriken, på dess norra sida. Då skulle vi kunna visa upp en historisk arbetsmiljö och en "modellfabrik" bredvid varandra. Och göteborgstrakten skulle få en "vävverkstad" med möjlighet att inte bara studera utan också experimentera fram nya produkter och tillverkningsmetoder utifrån den gamla maskinparken och gammalt yrkeskunnande och helt nya maskiner och nya färdigheter.

Så skulle industriarbetets kulturarv bli en fråga om att såväl bevara gårdagens yrkeskunskaper som att ställa krav på morgondagens arbete!