



## EN KARLS KRONA

Att Sverige förfogar över en hattindustri av första klass, som producerar hattar av alla de slag, torde inte vara känt av alla svenskar. I Karlskrona tillverkas både hårfilt- och ullfilthattar i en komplett arbetsgång från fiber till färdigprodukt.

Karl för sin hatt» var ett talesätt som vittnade om den betydelse som huvudbonaden tillmättes förr i tiden. Numera har hatten mistat en del av sitt anseende, och det hattlösa modet har vållat hattfabrikanterna mycket bekymmer. Förr hade hattbranschen två säsonger. När det började våras, var det en självklar sak att tänka på en vår- eller sommarhatt. En hatt sommartid är inte bara en prydnad utan det kan även vara bra att ha som skydd mot solen och myggen. Ej heller kan det vara något större nöje att gå hattlös i sommarregn med vattnet rinnande innanför skjortlinningen. Icke desto mindre har många svenskar numera ingen sommarhatt, och hattbranschen har därför huvudsakligen höstsäsongen, där flertalet hattar för året säljs. Den fulla och jämna sysselsättningen är därför inte lätt att åstadkomma i denna bransch.

Är nutidsmänniskan hattmedveten? För att gå till botten i denna fråga gav Sveriges största hattfabrik det svenska gallupinstitutet i uppdrag att undersöka svenskarnas hattvanor. Det blev en diger rapport, som avlämnades år 1952. Det framgick att svenskarna inte är särskilt hattmedvetna, och att märkesvaror troligen är mindre kända än inom andra branscher.

Den största hatttillverkaren i Sverige är Karlskrona Hattfabrik, som sysselsätter ungefär 150 arbetstagare. Det fordras en hel del hattkunskap för att kunna förmedla en bra bild av hatttillverkningen, och Karlskronas platschef, civilingenjör L.E. Hedenbro, är en bra hjälp därvid. Fir-

»SPINNING» av ullhattar. Signe Lundvall har vanan inne, hon har arbetat här i 17 år. Under hennes händer tar en mjuk ullstrut form.



man har tillverkat hattar ända sedan 1872 och redan 1875 fick man silvermedalj på en utställning i Bogota, Colombia. Alla karlskronabor känner till Karlskrona Hatt och man har ingen svårighet att hitta fabriken, ty den ligger mitt i stan på en hög kulle och står även med stadens högsta skorsten (42 m). I utställningshallen finner vi hattar av alla de slag uppräddade längs väggarna på många hyllor. Här avlockar modeutvecklingen besökaren ett leende. För sjuttio år sedan och en bra bit in på nuvarande sekel var det de styva hattarnas tid, då varje gentleman fick ha ett »plommonstop» i vardagslag och en hög hatt vid festligare tillfällen. Plommonstopet var ingen

gare svarade ullfilthattarna för omkring 75 procent av Karlskronas produktion, men numera har hårfilthattarna ökat så pass mycket att de i sin tur svarar för 75 procent av tillverkningen. När det efter senaste kriget blev möjligt att genomföra en genomgripande ombyggnad och modernisering av fabriken, blev det samtidigt en omställning på de finare kvaliteterna. Installeringen av modernaste maskiner möjliggjorde även en avsevärd produktionsstegring. Karlskrona svarar för omkring 75 procent av alla ullfilthattar, som numera säljs inom landet, samt för ca 25 procent av alla hårfilthattar. Priserna är trots den goda kvaliteten moderata, ca 20 kr i genomsnitt för en ull-

ullstrut har bildats. Denna filt sedan med hjälp av ånga och gnuggning under tryck och valkas sedan i flera omgångar varvid den krymper likformigt. Den färgas sedan till önskad färg varefter »stumpen», som den numera kallas, behandlas i flera slipmaskiner, sträcks och formas

ULLSTRUTAR fyllas i värme och genom gnuggning under tryck (maskinerna i bakgrunden) i flera omgångar. Göta Håkansson inspekterar.



HATTSTUMPEN får en första borsning i en maskin.



FILTHATTAR formas av Öste Hansson i en främnings-(formnings-)maskin.



### Text och foto: Herb. Antoine

dålig huvudbonad, om man tänker främst på säkerheten, ty dess styva men elastiska kulle kunde ta emot hårda stötar, nästan fungera som stöthjälm. Av denna anledning görs engelska ridhattar fortfarande ofta av denna typ, i fall ryttaren skulle slå en kullerbytta från hästens rygg. Styvheten i de styva hattarna åstadkommes genom tillsats av schellack.

På senare år har vi hållit oss mest till de mjuka hattarna, dock av varierande form. Ett tag var låga, runda hattar populära, sedan föredrog man länge smalare hattar med hög kulle och mittskåra. Nu tycks dock de runda flata hattarna åter vara på frammarsch, i synnerhet bland ungdomen. När det gäller »huvudsaken» är det faktiskt Amerika som anger moderiktningen. Därifrån har det runda och flata modet spritt sig till oss, under sådana betagande namn som »porkpie» (fläskpaj), flat-hat, telapinch m.m. Karlskrona Hatt tillverkar dem alla. Man kan tillverka nästan vilken hatt som helst.

### Hatt av hårfilt vinner

På ingenjör Hedenbros inrådan får vi skilja på ullfilthattar och hårfilthattar. Hårfilthatten är den finare produkten, mjukare, med bättre lyster, håller även bättre — och kostar också mera. Tidi-

filthatt (detaljpris) och ca 32 kr för en fin hårfilthatt, i genomsnitt. Jämför därmed priserna på vissa utländska märken, som i många fall säljs i prislägen 60—80 kronor.

Utgångsmaterialet för hårfilt är nästan uteslutande kaninhår. Här från vildkaninen ger finare lyster, men ställer sig ca fyra gånger dyrare än tamkaninens hår. Det är endast det korta och mycket fina underhåret som kommer till användning, ej det grövre och längre ytterhåret. Även här från hare används, det är längre och mjukare och utnyttjas främst i tillverkningen av mycket mjuka damhattar.

Utgångsmaterialet för ullfilthattarna är merinoull av ungefär samma finlek som används i fint kamgarn, men man föredrar fårull från Sydafrika, eftersom dylik fårull har de bästa filtnings-egenskaperna. Principen i tillverkningen av såväl ullfilt som hårfilt är densamma, d.v.s. håren fyllas ihop under mekanisk bearbetning till en tät filt. Olika maskiner kommer dock till användning vid tillverkning av resp. ullfilt- och hårfilthattar, eftersom fibrerna har olika egenskaper.

Fårullen blandas först i en plysmaskin och behandlas sedan i valskardmaskin. Det så erhållna fiberfloret läggs varvsvis på en större träkon tills en porös, mjuk

## Härfiltens tillblivelse

börjar i en blåsmaskin, där karnhåren renas och separeras, grova fibrer sorteras ut. I en tillsluten s.k. fackmaskin blåses håret sedan på en perforerad stålkon, där en strut av hår bildas. Denna är mycket skör och görs fastare genom försiktig filtning. Varje hattstump går sedan genom tre olika valkmaskiner och 20—30 gånger genom varje maskin, tills man fått en tät och smidig härfilt. Därefter går stumparna till färgeriet, där de under en färgmästares sakkunniga ledning färgas i alla regnbågens färger. Detta gäller särskilt för damhattstumparna, s.k. capliner, som tillverkas av harhår i underbart mjuk kvalitet, som mjukaste sämskskinn. Efter färgningen kommer slipningsprocesserna, kullsträckning och randsträckning, där hatten och brättet börjar ta form. Efter ytterligare formning eller främning torkas hattarna och blåses till halvfabrikatlagret.

Från lagret går hatten åter till formningen och slipas sedan i några omgångar, varpå den får en oljning som ökar lustern. Näst sista arbetsmoment är pressning i mässingsformer och sedan får hatten en avsyning av Karl Petersson, kassör i Beklädnadsavdelning 3. Så återstår att sy i fodret, sätta i svettrem och sy på band. Det är som synes en ganska invecklad procedur, där ingen möda sparas för att få fram högsta kvalitet. Inalles blir det omkring 80 huvudarbetsmoment innan hatten är färdig. Dessutom behövs det givetvis skicklig arbetskraft, och det har man i Karlskrona, där bortåt hälften av de anställda har arbetat i över 20 år. Bland de anställda finns även utländsk expertis, en engelsman, en tysk och en tjeckiska.

De olika hattmodellerna tillverkas vanligen i serier på 15—20 dussin. F.n. tillverkar man ca 60 olika hattmodeller i 10 storlekar var. Även tyghattar och



KARL PETERSSON, kassör i Beklädnadsavdelningen, är en nögräms man även när det gäller arbetstid, avsyningen.



Görelingenjör L. E. Hedenbro med sista skriften i herrhattmodet: modifierad flathatt med formpressat dike runt om i kullen.

mössor tillverkas, och en stor artikel just nu har filtkeps blivit. Av dem tillverkas nu 600 om dagen. En lämplig huvudbonad för alla årstider och alla tillfällen, det är vad man vill åstadkomma. För vissa utländska specialiteter har Karlskrona agentur: t.ex. lätta japanska sommarhattar, s.k. stråhattar, fastän sanningen att säga är materialet impregnerat papper, men de är bra och tåliga. En annan nyhet, som man endast fått i enstaka exemplar ännu så länge, är amerikanska dynel-hattar. Dynel är en syntetfiber, produkten liknar nylonväv. Dessa hattar är porösa och svala samt mycket starka, de återtar alltid sin ursprungliga form hur mycket man än knycklar till dem.

## Den tekniska utvecklingen

står naturligtvis inte stilla på filt-hattarnas område, även om grundprincipen blir densamma. Syntetfiber kan inte komma ifråga för tillverkning av filthattar, eftersom dessa fibrer inte filtar sig. Däremot har man fått fram nya, bättre färgmedel och nya impregneringsmedel. Karlskrona Hattfabrik använder ett nytt impregneringsmedel från det ryktbara Du Pontbolaget i Amerika. Medlet heter quillon och

ger en omkring 6—7 gånger förhöjd vattenavstötande förmåga. En vanlig paraffinimpregnerad hatt släpper igenom vatten efter ca 7 timmar, medan en quillonimpregnerad hatt stoppar mot vatten hela 48 timmar. Genom prov kontrollerar man dessutom att hattarna inte ändrar form även om de är genomblöta.

Vi behöver numera inte frukta konkurrensen med importerade hattar, säger ingenjör Hedenbro, åtminstone inte kvalitetsmässigt. Vi har också ett trumfkort i våra korta leveranstider — vi kan leverera nästan vilken hatt som helst på kort varsel. Tullarna är dock ett bekymmer. De svenska tullarna på hattar är nämligen bland de lägsta i världen, under det att flera av de stora industriländerna har importtullar på 20—30 procent. Men kan vi få bukt med det hattlösa modet klarar vi oss nog bra. — Härvid citerar ingenjören en fransk hjärnkirurg, som säger att risken för skallfraktur vid bilolyckor minskar med 40 procent om passagerarna använder hatt. Ett franskt patent går ut på att placera en flyttbar kalott av armerad plast inuti en vanlig hatt!

## Säsongerna vållar korttidsarbete

Kassör Karl Petersson i avdel-

ning 3, bekräftar att säsongproblemet är kvistigt och svåröst så länge som säsongvariationen består. I fjol hade vi fyradagarsvecka under två månader och två veckors permittering kring årsskiftet. Lågsäsongen omfattar 3—4 månader. Företagsledningen anlitar i viss utsträckning hemmafruar som säsongutjämnande faktor, men detta förslår inte riktigt. Ungefär 10 hemmafruar arbetar halvdagar under rusnings-tid.

Karlskronaavdelningen är f.ö. en av de äldsta i landet, såsom framgår av dess nummer. Den går tillbaka till en skrädderiärbetaravdelning som bildats 1882 av ingen mindre än August Palm. En hattarbetsavdelning startades 1928 (Karl Petersson var med redan då), och den gick upp i Beklädnadsarbetareförbundet år 1933. För närvarande har avdelningen omkring 325 medlemmar. Det finns nämligen flera beklädnadsföretag i Karlskrona. Karlskrona Konfektion är filial till en Borås-firma och startades 1946. Omkring 1953 började en Karlskronadam en barnkonfektionstillverkning som fick stor framgång: Rödluvans Barnkläder med f.n. omkring 100 sömmerskor. Ytterligare ett par mindre företag finns i grannskapet.

KARLSKRONAFABRIKEN har en sömnadsavdelning (bildet under) som gör tyghattar. Närmast t.h. fru Schlagmann från Tjeckoslovakien, som är expert på slipning och föreståndarinnan på avdelningen. Längst t.h. pressar Johan Gustafsson hattar i mässingsformar i hydraulisk press. Hatttillverkningen omfattar inte mindre än 80 moment.

