



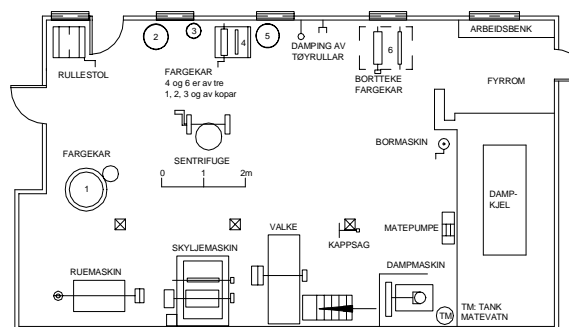
SKJEREMASKINA

Ein del av fargetøyet vart tilreidd eller overskore. Då veven var tredd inn i maskina sydde ein tøyet saman til ei lekkje. I prosessen vart loa kosta opp av nokre roterande kostar og avklipt til same lengd.

Stampinga førde med seg at endane i kvar vev vart kraftig tova der dei hadde vore sydd saman. Det måtte også klyppast bort.

FARGERIKJELLAREN

slik det såg ut då fargeriet var i drift.



PRESSA -

var ei viktig investering, allereie i 1898. Glatt overflate vart høgt verdsett. Tøy som skulle pressast, vart rulla opp til stuvar og lagt mellom nokre papp-plater. Opp til 10 pakkar, 15-20 cm høge, kunne pressast samstundes. Nærast kvar pakke vart det lagt trebord for å bremsa varmen. Deretter fylgde stålplater, og mellom desse vart det lagt varme plater av støypejern. Slik vart tøyet varmt. Pressa måtte skruast godt til.

I byrjinga tok pressinga tre til fem døgn. Seinare vart tøyet pressa berre ein gong og deretter rulla opp på perforerte røyr som vart sett damp på. Tøyet fekk både betre struktur og vart finare enn ved berre pressing.



DAMPAPPARATET

Etter farging og / eller pressing vart særleg klesplagg dampa her. Buksepressar o.l. vart etterpressa med strykejern og dampeklut.



KVAMSDALS FARGERI

Sandnes i Masfjorden

Kjelder:

R. Kvamsdal, "Kvamsdals fargeriet", 2002,

R. Garmann, frå "Fjon frå fjell til fjord", 1997.

Foto / tekst: Rolf Kvamsdal, Anette Thorsheim.



MASFJORDEN KOMMUNE



R. N. KVAMSDALS FARVERI -

vart oppretta i 1889. Rasmus N. Kvamsdal (1868-1937) og sonen Martinus Kvamsdal (1898-1982) dreiv fargeriverksemd i ei tid med ei rivande utvikling på mange område i samfunnet. Frå gammalt av vart ulla foredla på gardane, og det meste av tekstilane var heimeproduserte. Til ein viss grad gjaldt dette farging av tråd og tekstilar også, men det var denne delen av framstillingsprosessen som fyrst vart sett bort til spesialistar.

Etter kvart tok fargaren over, ikkje berre farginga, men også stamping, loing og ferdiggjering av dei heimevovne tekstilane. Kundane leverte halvfabrikata i fargeriet, og henta heim ferdige vadmålsstugar og teppe. I tillegg vart det farga ein del garnhesper,- større parti kom m.a. frå Kvinge Ullvarefabrikk i Austfjorden, ull og filler. Klesplagg; dressar, frakkar, drakter og kåper var det mykje av. Klede vart også berre reinsa i fargeriet. Den siste tida hadde dei ferdige fargar for heimebruk til sals.

Det skal ha vore fargeriverksemd på Sandnes før 1889 - kanskje var det slik Rasmus N. Kvamsdal vart interessert i faget, og starta som fargarlærling på Osterøy? Tre år etter byrja han for seg sjølv, truleg i eit eldhus nede ved sjøen, med eldstad, nokre kjelar og fargekar. I 1898 stod eit nytt bustadhus ferdig, med kjellaren innreidd som fargeriet, og han utvida drifta. Det me i dag kallar fargeriet sette han opp i 1904. For å halda tritt med utviklinga reiste han fleire gonger på studiereiser til fargeriet langs kysten, frå Haugesund i sør til Steinkjer i nord. Slik vart det fleire gongar gjort endringar som effektiviserte drifta.

Martinus Kvamsdal tok over verksemda tidleg på 30-talet. Han hadde gått handelsskule i Bergen, og tok utdanning i fargaryrket. Ut etter tretti- og førtiåra endra føresetnadene for fargeridrifta seg. Etter kvart vart det vanleg at ulla vart levert ubearbeidd til ullvarefabrikkane, og ferdige ullprodukt kjøpte. Lågare prisar på industriprodukt gjorde at den heimlege bearbeidinga ikkje løna seg lenger. Med dette forvittra kundegrannlaget for fargeriet. I 1954 vart verksemda nedlagt.

FARGEPROSESSEN

Frå først av nytta Rasmus Kvamsdal plantebaserte fargar. Det var ein heil vitskap å koma fram til dei rette nyansane. Utover på 1900-talet gjekk han gradvis over til kjemiske fargemetodar. Tøy og fargestoff skulle kokast i eit surt bad. Mengda av fargestoff, glaubersalt og svovelsyre vart rekna ut frå vekta på tøyet. Det kunne vera fleire fargestoff, opp til 5-6 for å få fram den ønska nyansen. Det gjaldt å rekna rett og vega nøye på ei gramvekt når små mengder tilsa det. Tøystykke som skulle ha same fargen, vart sydd saman, og etter koking i omlag ein time var så godt som alt fargestoffet trekt inn i tøyet.

Alle fargekara hadde framlagt vatn og damp. Dampoppvarminga i trefargekara var enkel. Eit perforert horisontalt røyr var montert i eit lite rom ved den loddrette kortveggen, avskilt av tynne fjøler med små hol i. Tøyet vart førd rundt i karet av ein sveiv- eller reimdriven haspel.

Dei fire koparkara var litt ulike. Det største og minste karet var indirekte oppvarma ved hjelp av ei ytre dampkappe, dei to andre hadde direkte oppvarming ved damp tilført ein sump i botn. Koparkara nytta dei til all slags farging. Trekara berre til mørke fargar.

MASKINENE I FARGERIET

STAMPEMASKINA

Stamping / vasking vart frå gammalt av gjort med handemakt rundt om på gardane. Det var eit svært tungt arbeid. Sist på 1800-talet var det vassdrivne stamper på Kvingo og Nørland. Maskina i fargeriet gjorde jobben lettare.

Den såkalla valka som står i fargeriet i dag kom hit i 1913/14. Tøyet vart tredd inn i maskina og sydd saman til ei lekkje. Då valka kom i gong, tømte ein såpevatn inn i maskina. Tøyet vart pressa inn i eit slok (renne), bretta saman og arbeidd svært effektivt. Opp til 50 m tøy tok omlag ein halv time, men ein måtte følgja med og ta ut vevane som hadde fått nok etterkvart. Stampinga var viktig for god struktur - tøyet vart tettare og mjukare. Mykje tøy kom til fargeriet berre for å stampast.



SKYLJEMASKINA -

tok opp til tre lekkjer tøy frå stampemaskina. Tøyet skulle skyljast i 2-3 vatn. Mellom kvart gong vart tøyet lagt på ein bukk for å renna av seg.

Tøyet gjekk opp på baksida av maskina. Øvste rullen "flaut", det vil seia løfta seg alt etter kor tjukt tøyet var. Haspelen gjekk fort rundt og slo vatn or tøyet. Etter skyljinga vart det liggjande lenge på bukken før det gjekk vidare, ofte heilt til neste dag.



RULLESTOLEN -

vart nytta til å rulla opp og strekkja tøyet. Tøyet vart tredd mellom nokre åsar og bremsa opp. Straks innan opprullinga på teinen låg to breie plankar med skråriller mot kvarandre. Tøyet gjekk mellom plankane og strekt ut i breidda.



RUEMASKINA

Ruinga var ein av prosessane for å behandla overflata på tøyet. Tøyet vart sydd saman til ei lang lekkje. Borrane sat fast på trommelen som gjekk rundt i stor fart. Lekkja med tøy gjekk sakte forbi borrarane. Borrane reiv opp tøy- yta, men på ein varleg måte då hakane gav etter. Etter ein omgang snudde ein tøyelakkja for å rua den andre sida.

Borrane er tørka frøkonglar frå middelhavslanda. Jamfør med borrelås.