

"Från hampa till rep" –

Under april månad arrangerades en resa till Ungern av Repslagarmuseet. Även om resans mål var First Hungarian Hemp Spinnery Company, så besöktes några fler företag under resan, vilken varade i tio dagar.

Vi var 19 personer, de flesta från museer och företag med hantverksmässig tillverkning av tågvirke, även om vi hade en representant med som är hampaodlare och några deltagare med allmänt intresse av hampa, som gav oss iväg med buss mot södra Ungern den 14 april.

Vi startade från Repslagarmuseet vid femtiden på morgonen och plockade upp ytterligare resenärer i Göteborg och Malmö. Första delmålet på resan var Hampamuseet i Berlin.

Hampamuseet visade hampan mest ur ett historiskt perspektiv och var samtidigt ganska drogliberalt. Utställningarna i sig, var relativt acceptabla, även om mer ingående information om industrihampans moderna användningsområden var bristfällig eller helt saknades. Det vi saknade mest, var om hampan som energikälla, hampaanvändning i bil- och byggindustrin samt som ett modernt naturmaterial till tyg och papper samt för andra användningsområden. Någon information om odling och beredning av industrihampa syntes inte till över huvud taget. Att ha besökt Hampamuseet ansågs ändå viktigt för att få andras aspekter på hampan, cannabis sativa, belysta..

Efter en övernattnings i Tyskland fortsatte färden till Ungern. Väl där hade vi ett omfattande program framför oss. Vi gick igenom de olika stegen vid beredning av fiberhampa, fick se rötning, torkning, maskinskäktning, sträckning, bandning, garnspinning, tvinning av dukter, slagning av trossar, tillverkning av snöre samt samtala med odlare, besöka ytterligare ett hampaföretag, Hungarian Hemp och besöka ett väveri.

På First Hungarian Hemp Spinnery Company i Szeged, startade vi med ett besök i deras beredningsanläggning några mil utanför staden. Framme där möttes vi av mängder av stora nekar med rötd hampahalm, som stod för att torka. Innan jag går in på beredningsprocessen, så först några ord om odlingen av hampa.

First Hungarian Hemp odlar inte själva



Marianne Olsson och Sten Svedlund i Ungern.

den hampa som behövs i produktionen, utan använder sig av kontraktsoodlande bönder. Dessa erhåller utan kostnader gödsel jämte utsäde av godkänd EU-kvalité och får dessutom låna maskiner för odling och skörd. I snitt utvinns 10 ton hampa per hektar och totalt odlas omkring 300 hektar, då inte inräknad den areal som används för fröodling och som är skild från fiberodlingen. Man sår i rader om 6 - 8 cm och med 80 kg utsäde per hektar. Fröna har en grobarhet av 90 % och man uppger sig gödsla med omkring dubbelt den mängd som används i Sverige. Man både gödslar mer och sår tätare än vi är vana vid. Skörden sker innan blomningen och då hampan har en ideallängd av 220 cm, aldrig över 240 cm. Bönderna får betalt vid leverans, efter skörden och förtorkningen, med cirka 800 SEK per ton. Av levererad halm utvinns 22 - 25 % fibrer, även skävortas om hand till strössel o.l.

Rötningen, utförs i cementbassänger, och sker i 35° vatten, vilket är uppvärmt av jordvärme och cirkulerar i ett eget kretslopp. Efter rötningen pumpas vattnet till stora dammar för segmentering och påfyllning, mestadels med regnvatten. Senare pumpas vattnet till öppna cisterner, där det lagras i avvaktan på ny användning vid rötningen. Hela rötprocessen tar i snitt 6 dygn och utförs under perioden mars - oktober. Efter rötningen skall halmen torkas, vilket sker både utomhus och under tak, beroende på vädret. I en stor hampalada lagras sedan halmen tills det är dags för fortsatt beredning. Röttningsverket har en kapacitet som är dubbelt så stor som nuvarande användning. Man producerar 8 - 10 ton fibrer per vecka

och det nuvarande verket har varit i drift de senaste 60 åren, men beredning har skett på området i omkring 230 år.

Efter lagringen startar beredningen, vilken går så till att man först kör halmen genom en maskinskäkt, där bråkning, skäktning och grovhäckling sker. Fibrerna läggs nu i dockor, vilka packas på pallar i avvaktan på transport till spinnfabriken.

Innan vi lämnar anläggningen och beger oss till spinnfabriken inne i Szeged får vi även se tillverkning av tågvirke. Innan denna kan starta har hampafibrerna spunnits till garn i spinnfabriken och sedan transporterats tillbaka till slagningshallen vid beredningsverket. Repslagningen börjar med dukttvinning, vilket det kallas när ett antal garn tvinnas samman (i motsatt riktning till spinningen) till ett knippe, en s.k. dukt och fortsätter med trosslagningen, vilket innebär att vanligtvis 3, men ibland 4 dukter, slås samman till en tross (sammanslagen i motsatt riktning mot dukterns tvinning). Detta sker på maskiner som är cirka 50 år gamla. Eftersom denna kunskap är större bland oss besökare än bland personalen beskrivs inte tillverkningen närmare i denna berättelse. Det kan finnas möjlighet att bereda svensk hampahalm på fabriken, då i rent studiesyfte, vilket vi kan ke kommer tillbaka om.

Nästa besöksmål var själva spinnfabriken. Om arbetsmiljön var dålig i beredningsverket, var det inget mot vad den var i spinnfabrikens snaturfiberdel. Dålig belysning, högt ljud och oerhört mycket fiberdamm i luften och de flesta arbetarna helt utan skyddsut-