

ÅKERMAN & LUNDS ORGELBYGGERI

Bland Knivsta tätorts alla företagare – ett sextiotal – finns de som har verkat från början av 1900-talet till dagens nyetableringar. Det finns företag med vilka vi ofta har kontakt och företag vars verksamhet allmänheten vet mycket litet om.

Ett av de för många relativt okända företag är Åkerman & Lund Orgelbyggeri AB. Om någon frågar: "Var ligger orgelfabriken" blir mången svaret skyldig. Förklaringen ligger i att en orgelfabrik inte producerar någon dagligvara, inte heller har någon butik.

I de gula fabriksbyggnaderna i hörnet av Valloxvägen och Häradsvägen, Valloxvägen 5, är företaget inrymt. Byggnaderna uppfördes ursprungligen som kvarnbyggnad i mitten av 1930-talet. Någon kvarn kom dock aldrig igång. I stället startades i byggnaden en snickeriverkstad.

Orgelfabriken vars officiella namn nu är *Åkerman & Lund Orgelbyggeri AB* – tidigare Åkerman & Lunds Nya Orgelfabriks Aktiebolag – började sin verksamhet redan 1860 och har alltså en 125-årig historia. Till Knivsta kom företaget år 1953, då man övertog och etablerade sig i den snickerifabrik som några år varit verksam i byggnaderna.

Den som givit firman dess namn var Per Larsson Åkerman, riksbekant orgelbyggare, som grundade sitt orgelbyggeri 1860. Företaget har alltsedan dess tillverkat piporglar. Per Åkerman gick i orgelbyggarlära i Stockholm och avlade orgelbyggarexamen vid Kungl Musikaliska Akademin. Han fortsatte sedan studera på flera orter i Tyskland och i Paris och blev känd särskilt som mycket skicklig intonatör.

Det andra namnet i firmanamnet, Lund, tillhör Carl Johan Lund, som redan 1866 blev medarbetare i Åkermans fabrik. Även han hade avlagt orgelbyggarexamen vid Musikaliska Akademin. Efter Per Åkermans död 1876 blev C. J. Lund orgelbyggeriets ledare till 1905. År 1893 ombildades företaget till bolag: P. L. Åkerman & Lunds Orgelfabriks Aktiebolag.

Efter de båda ovannämnda centralgestalterna har firman under gångna åren haft flera kända skickliga ledare och nyskapare. 1917 inträder J. Johansson som ledare av firman. Han var i flera avseenden en nyskapare med epokgörande nyheter. Nuvarande ägare, *Lars Norgren*, som arbetat med orgelbyggeri allt sedan han slutade skolan, har kan man säga gått den långa vägen. Nu är han

Byggnaden i korsningen Valloxvägen–Häradsvägen var ämnad som kvarn, blev istället orgelfabrik. Foton: Knivsta Foto.





Hösten 1987 pågår arbeten med en orgel till Hosjö kyrka i Dalarna. Vid tillverkningen av väderlådorna arbetar Lars-Åke Olsson (i förgrunden) och Johannes Ringström.

formgivare, teknisk ledare och administratör och med en stab av yrkesskickliga arbetare hävdar han sitt företags rangplats.

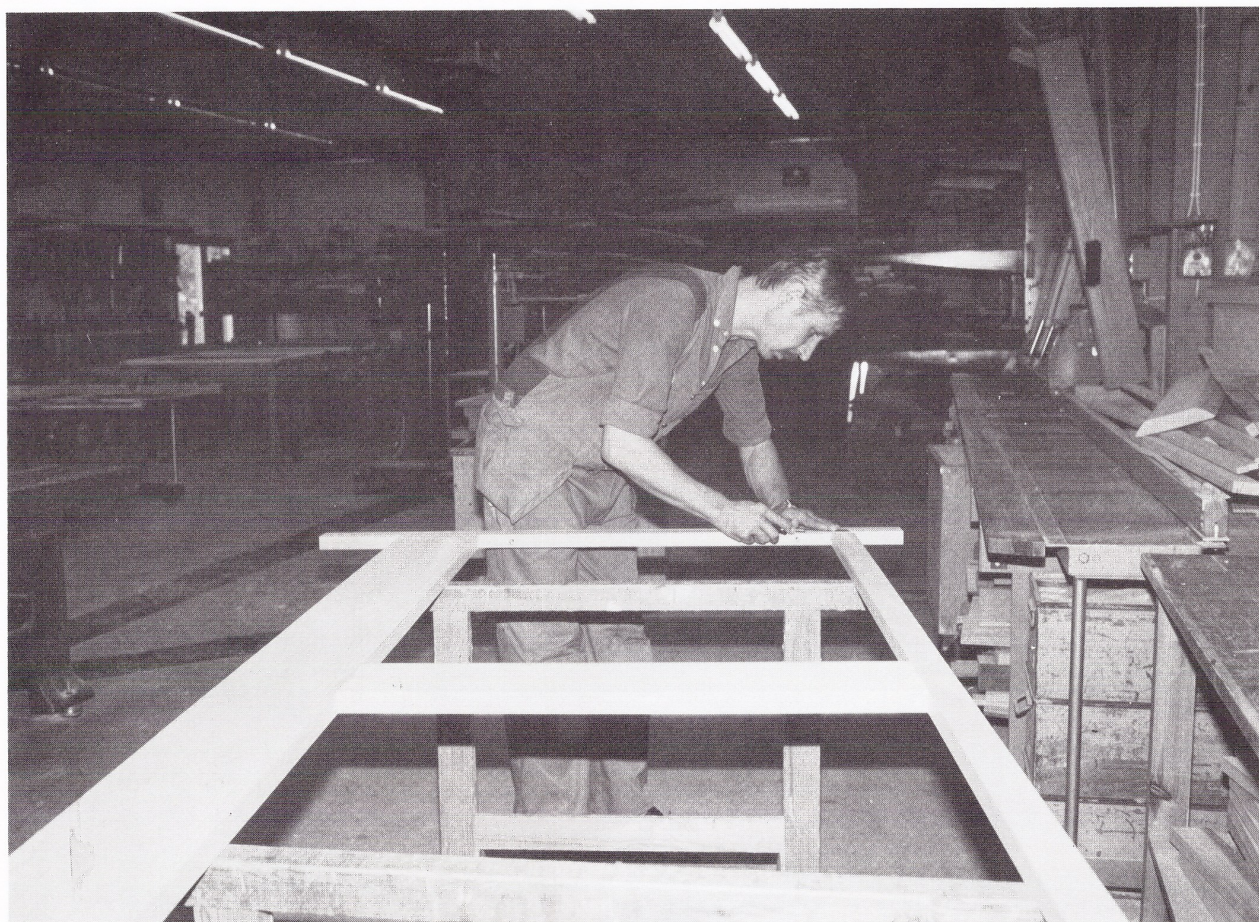
Dagens orgelbyggeri är liksom tidigare baserat på hantverk, där yrkesskickligheten, den personliga fallenheten och intresset är av betydelse för resultatet. Det är ett hantverk av exklusivaste art. Hela framställningen följer sina vunna klassiska linjer med anpassning till nyheter och uppfinningar och med hjälp av moderna hjälpmedel. Tidens krav på nyheter inom tekniken och mekaniken har fått slå igenom och de orglar som går ut från orgelfabriken i Knivsta fyller de högsta krav som man kan ställa på instrumentet orgel för att motsvara uttrycket "instrumentens drottning".

Att utbilda sig till orgelbyggare och uppnå den yrkesskicklighet som fodras tar lång tid, minst 4-5 år, men vid orgelbyggeri gäller regeln: man lär så länge man lever. Man måste arbeta på de olika platserna i tillverkningskedjan för att från grunden lära sig de olika momenten. Till orgelbyggandet hör även formgivningen, som måste anpassas efter det kyrkorum och inventarier där orgeln skall ingå. Det finns 17-18 st orgelbyggerier i landet, varav några är små. Konkurrensen är stor.

Det trämaterial som användes i orgelbyggeriet är framförallt furu, bäst är den långsamväxande hårda norr-

Ägaren, formgivaren, tekniske ledaren och administratören Lars Norgren vid ritbordet.





Kravet på förstklassigt, absolut kvistfritt och hårt virke framhålls och där Rein Vallaste just nu tillverkar skåpet ser man hur fint virket är.

landsfuran. Träets hårdhet och torkningskrympning är av stor vikt. För en del stämmor göres piporna av trä, för andra stämmor tillverkas piporna av en tenn-blylegering. Plåten gjutes och genom att variera proportionerna av de material som ingår får man plåt med speciella egenskaper för de olika stämmorna. Den gjutna plåten hyvlas för att få den exakta tjockleken. Det är pipmakaren som arbetar med att forma och foga alla bitar till pipor av många olika dimensioner.

Antalet stämmor i orgeln bestäms av dess storlek. Det finns orglar med tre stämmor – de minsta, och upp till hundratalet stämmor. I regel är det 56 toner i varje stämma, vilket utgör en manual. Orgeln i Knivsta, som år 1961 levererades härifrån, har två manualer och pedal.

Nils Ålander

HÄR TALADE PER-ALBIN OCH MÖLLER

Tomten, där orgelfabriken ligger, är avstyckad från Särsta och området hette tidigare Smedbacken. På sätt och vis är området smått historiskt. Före avstyckningen användes platsen som samlingsplats för bl a politiska möten. Det finns fortfarande Knivstabor som där lyssnat till Gustav Möller och Per Albin Hansson och andra kända politiker och någon minns ännu Per Albins yttrande att – ”har bonden det bra så har också arbetarna det bra.” – Det var den period när den röd-gröna koalitionen, socialdemokraterna och bondeförbundet, diskuterades.