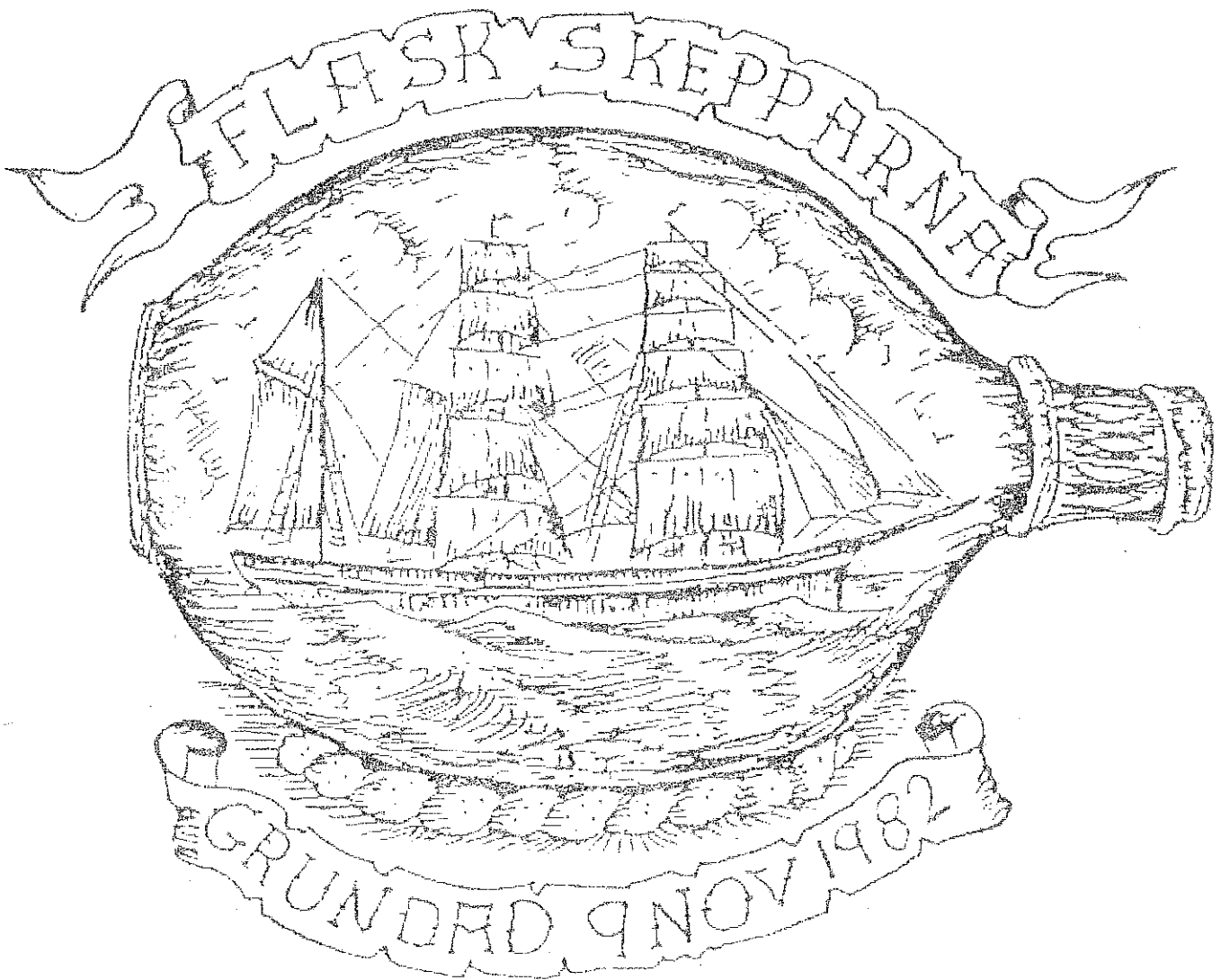


# FLASKPOSTEN



Alla har vi väl avnjutit den härliga sommaren och förmodligen ordnat mängder av fina tomglas. Hösten är här nu och med höstmörkret har vi chansen att fylla flaskorna med vackra skepp.

Jag hoppas att ni inte varit lika lata som jag. Jag har inte rört mina flaskskeppsgrejer sedan förra torsdagsträffen, men jag hoppas att inspirationen skall dyka upp.

I vårs hade vi våra torsdagsträffar som vanligt och glädjande nog var det stor anslutning varje gång. Jag skall försöka att göra noteringar vid varje träff, så att dom som inte har möjlighet att vara med får en liten aning om vad vi gör och vad vi pratar om.

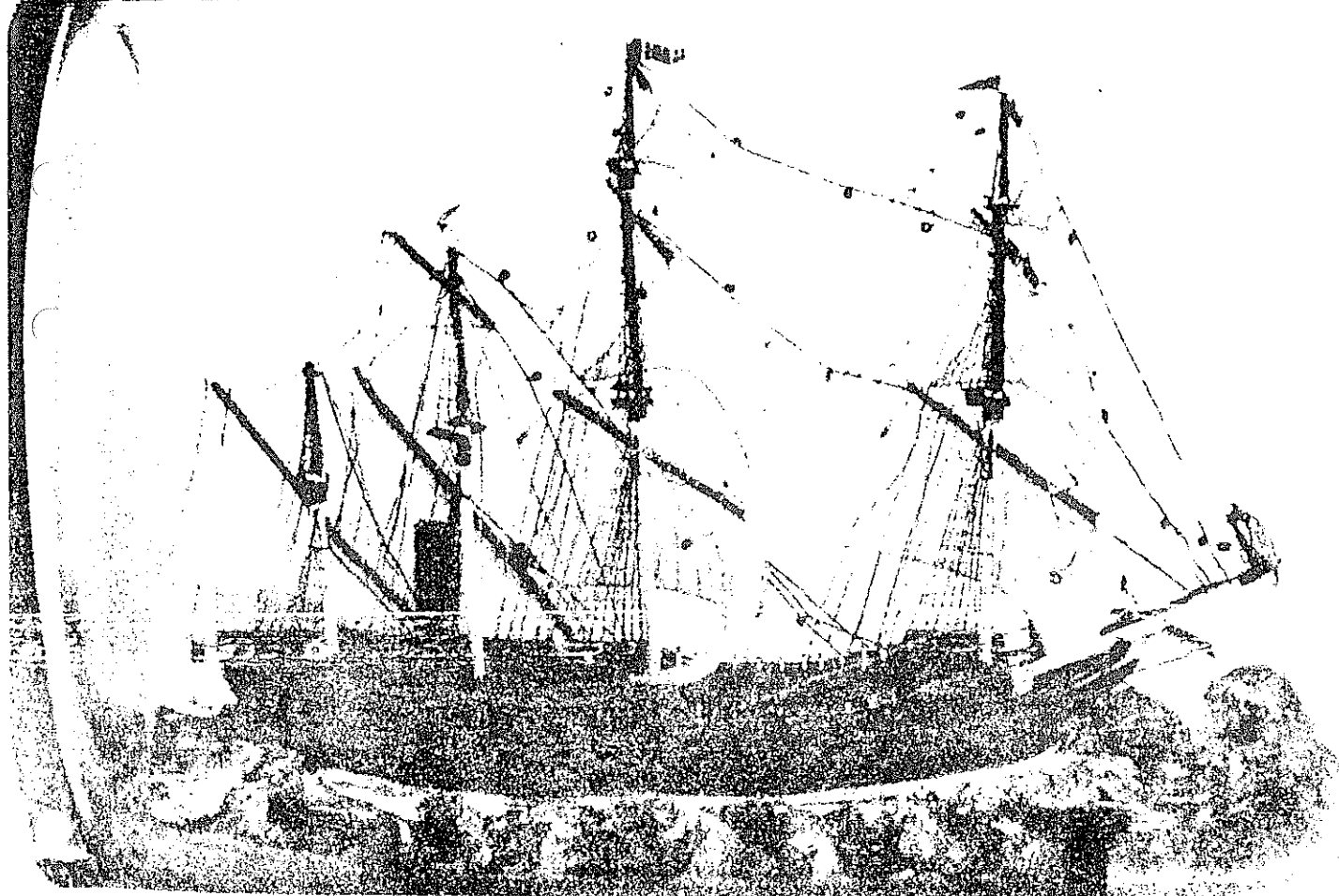
Jag saknar berättelser och ritningar från våra medlemmar, men räknar med att de kommer. Jag har rotat i mina gamla papper och hittade kopia av en artikel ur Båtnytt år -86, som kanske kan vara av intresse. Likaså i senaste numret av "Bottleship" fanns det en artikel om hur att tillverka ett verktyg att bränna av trådarna inne i flaskan istället för att skära av dem.

Vår duktiga kassör och TV-filmare Ingela har gjort upp en ny medlemsförteckning med både telefonnummer och E-mailadress. När undertecknad har blivit tillräckligt duktig med datamaskinen, kan vi ju sända ut tidningen via E-mail och på det viset spara in portopengar.

Jag kommer inte att ha några kurser på Sjöhistoriska museet i höst utan dom kommer jag istället att hålla på Skeppsholmsgården. Det blir två kurser, en på eftermiddagen 14 - 16 och en på kvällstid 18 - 2030 och på måndagar med start den 6 oktober.

Konsten att tömma en flaska är inte svår. Den kan utföras av de flesta. Men den eviga frågan är

# HUR HAMNAR BÅTEN I FLASKAN?



■ Det var ett hårt liv ombord på de gamla segelskeppen. Där krävdes det barkade nävar och tuffa tag. Kom det en oväntad by vräkande över havet, så gällde det att snabbt äntra riggen, balansera ut på den dinglande fötpärten under rån och bärga tung, regnvåt segelduk som slog med fruktansvärd kraft i vindilarna. Allt detta medan fartyget gjorde valdsamma överhalingar i den grova sjön.

Sjömansyrket var ett slit-samt och färligt jobb, men det fanns också en annan sida, som det inte talats så mycket om. Sjöresorna var långa på den tiden och på långgrutterna kunde det ta månader mellan hamnarna.

När fartyget seglade för gynnsamma vindar, fanns det inte mycket att göra ombord. Besättningarna var i regel stora på segelfartygen och inte ens den mest uppfinningsrike skeppare kunde alltid hitta på underhållsarbeten, som räckte till för alla. Då kunde det bli ganska enformigt. Med ett modernt uttryck: Sjömannen kunde drabbas av fritidsproblem. Det blev för enformigt i längden att bara prata med kamraterna, slöa i kojor eller spela kort. Sjömannen var oftast aktiv och praktisk till sin läggning. Då kliade det i fingrarna att få göra någonting.

Detta är skälet till att det finns så många sjömansarbeten bevarade från segelfar-

tygens tid.

När timmarna blev alltför långa kunde det hända att den välbefarne matrosen öppnade sjömanskistan och plockade fram den där lilla flaskan, som han köpt – och druckit ur – vid senaste hamnbesöket. Där, i det lilla facket där rakdonen och breven hemifrån förvarades, fanns det också andra ting. Det var smala sticor, stålträdsbitar, träbitar och annat smått och gott. Det, en klump spackel och lite färg, plus den vassa sjömanskniven och nål och tråd var allt som behövdes för att göra ett flaskskepp. Och skeppet i flaskan var givet. Det var naturligtvis den brigg som han mönstrat på.

Redan som jungman hade matrosen sett kamrater bygga flaskskepp. Han hade noga tittat på och lärt sig knepen.

Glasflaskan lades på bordet i skansen och han flyttade fram sjömanskistan så att han kunde sitta bekvämt. Sedan tog han fram kniven och täljade ut ett skrov i miniatyr.

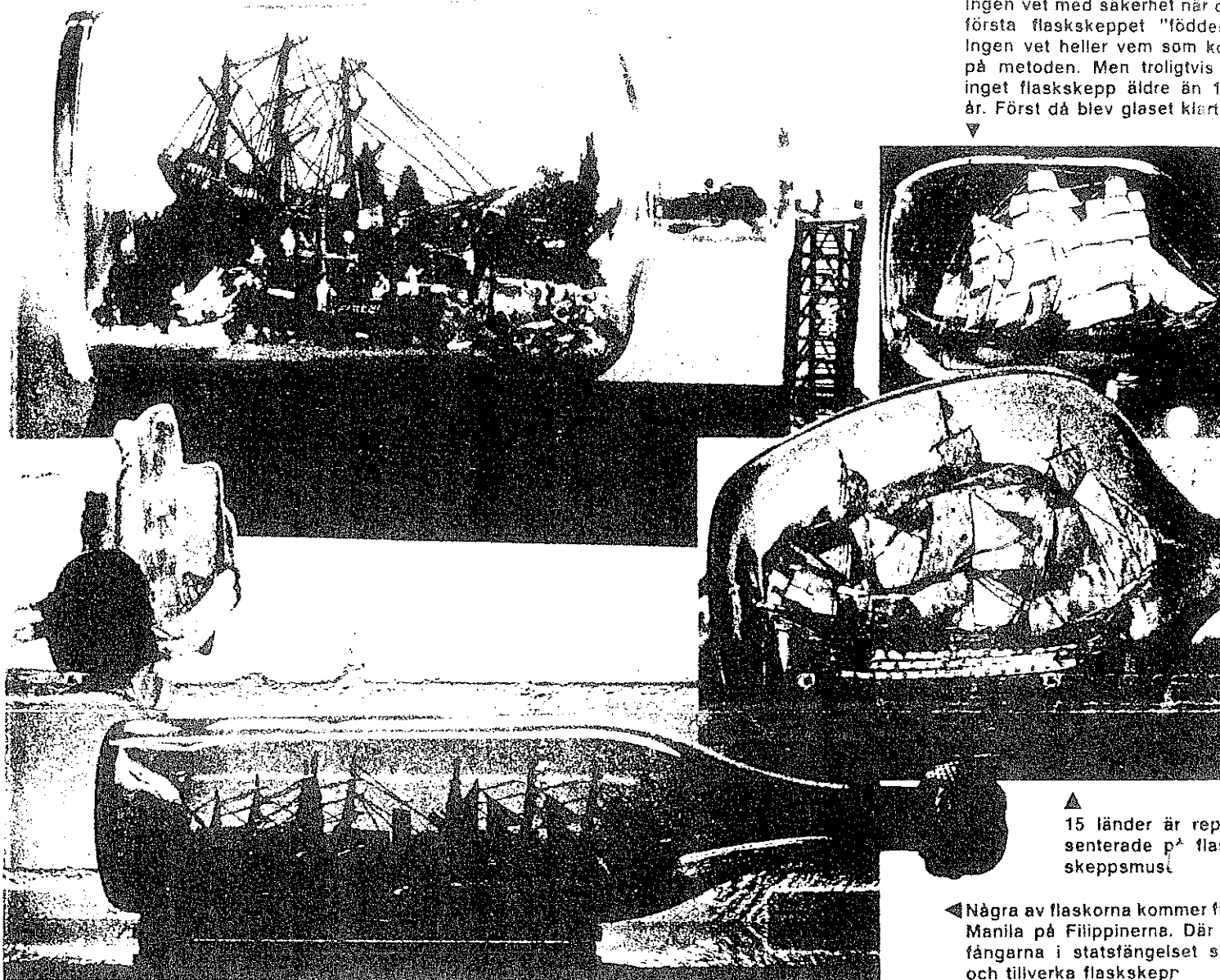
Han visste precis hur briggen såg ut i minsta detalj. Därför enda mått som var absolut nödvändigt, det var flaskhalsens bredd. Modellen skulle gå att stoppa in genom halsen.

Det var något av en utmaning att med grova, barkade nävar, misshandlade av trävirke och tungt jobb ombord åstadkomma en miniatyrmoddell. Detta därtill med de all-

◀ På Buddelschiff-Museum i Wedel strax utanför Hamburg finns ungefär 150 flaskor med skepp i. Flaskorna varierar från fem centiliter till 20 liter. Några innehåller bara ett skepp. Andra rymmer hela hamnkvarter.

AV STIG SANDELIN  
(text och foto)

Ingen vet med säkerhet när det första flaskskeppet "föddes". Ingen vet heller vem som kom på metoden. Men troligtvis inget flaskskepp äldre än 100 år. Först då blev glaset klart.



▲ 15 länder är representerade på flaskskeppsmusé

◀ Några av flaskorna kommer från Manila på Filippinerna. Där fångarna i statsfängelset samlades och tillverkar flaskskepp

enklaste verktyg.

Nu gjorde matrosen det ännu svårare för sig, för där inne i flaskan skulle briggen jaga fram med fyllda segel över ett upprört hav.

Landkrabban, som såg ett flaskskepp, kunde inte fatta hur någon klarat att bygga en modell inne i buteljen med rigg och höga master.

Nä, det var förstås inget mirakel. Modellen byggdes inte i flaskan utan utanför.

### Skummande hav i butelj

Matrosen petade in spacket i flaskan, jämnade ut det med en pinne och stoppade in det lilla modellskrovet där det en

gång skulle hamna. Han pressade ner det så att det blev ett avtryck i spacket och tog ut det igen. Sedan tog han en annan pinne och formade till vågor på spackelhavet. Han målade det sedan grönt, för det var den färg som skeppstimmermannen hade i förrådet. Sedan strök han lite vitt på vågkammarna för att visa att vågorna bröt.

Därefter målades briggen och så var det tid att sätta i gång den långa, omständliga processen med master, rår och rigg. Längst ner på masterna surrade han fast en bit mäsingtråd som bildade en ögla. Han gjorde också ett par märklor, som skulle sänkas ner djupt i skrovet. Öglorna och

märklorna gjorde att masten blev sänkbar.

I det här fallet, när det gällde en brigg var det bara fråga om två master. Det var enklast, för det verkliga knepet var nu att borra två hål där stor- och mesanstaget skulle göras fast snett från mastfoten ut mot skrovsidan vid vattenlinjen. Det var just de där borrhålen som var flaskskeppets hemlighet och här använde matrosen sitt enda verkliga verktyg, en drillborr.

Nu riggades båten med brassade rår, stag och vant precis som på förebilden. Här gällde det att vara noga, för kamraterna i skansen tolererade inga missar i riggningen.

"Stagen" petades ner genom

hålén och det stora ögonblikket närmade sig.

Då samlades kamrater vid bordet i skansen. Matrosen stoppade in modellen genom flaskhalsen med fallmaster. Han petade in de varsamt med aktern först. I klick färg i fördjupningen "havet" fick fungera som kluter, och när modellen var på plats och satt fast ordentligt kom det avgörande ögonblikket. Matrosen halade försiktigt in på de båda "stagen" och masterna reste sig lår samt.

Med små stickor petad rårna i rätt läge. De utklipp seglen låg färdiga bredvid flaskan. De sattes fast vid rårna. Någon pincett ägde inte m

rosen, men man kommer ångt med ett par små pinnar. Till sist kapades trådarna, som stack ut från skrovet och sålen doldes med lite färg.

Flaskan korkades. Bästeman rökte cigarr och hade en om cigarrlåda. Från den täljdes flaskstället ut och till sist carvade matrosen in briggens tamm.

När briggen kom i hamn, örsvann hyran snabbt. Då ytte matrosen till sig några lantar mot flaskskeppet. Vad spelade det för roll? Han skulle ju bygga ett nytt på nästa resa!

### Flaskskeppens hötorgskonst

Flaskskeppsbygge har alltid varit en typisk sjömanshobby, men skall nog påpekas att alla flaskskepp inte byggs ombord på fartyg. De flesta av de flaskskepp som säljs i antikvitetsaffärer eller i souvenirbutiker är faktiskt gjorda av landkrabbor. Ibland rör det sig då om flaskskeppens motsvarighet till hötorgskonsten.

Man kan alltid känna igen ett flaskskepp som byggs av en sjöman. Där är riggen alltid perfekt, för riggen tillhörde sjömannens yrkeskunskap och får iuskade han inte. Där emot kan finishen på modellbåten vara både si och så, för det fanns inte verktyg för finnickeri ombord.

På "hötorgskonsten" kan årna vara lika tjocka som masterna och därtill kan tarmarna ha dragits lite hur som helst.

De enklare modellerna, i exempelvis souvenirbutikerna, är ofta masstillverkade. En del av dem kanske kommer från världens enda statsägda flaskskeppsindustri, centralfängelset i Manila på Filippinerna. Där får fångarna bygga flaskskepp och för oss synes detta meningsfullare än att sömma säckar eller att tillverka kuvert.

### Flaskskeppet 150 år

Det är ingen som vet när det första flaskskeppet kom till. Ingen vet heller vem det var som kom på den finurliga metoden att resa masterna inne i buteljen.

Det enda som är säkert är

## HUR HAMNAR BÅTEN I FLASKAN?



Det finns även moderna segelbåtar på butelj. Och byggsatser för den som vill pröva på denna hederliga gamla sjömanshobby.

att lämpliga flaskor kom i marknaden för ungeför 150 år sedan. Tidigare hade flaskorna varit av brunt eller grönt färgat glas. Nu blev de klara och därtill blev det vanligt med korta halsar. Äldre än så kan alltså inte flaskskeppen vara.

I dag är flaskskeppshobbyn ingalunda något typiskt för sjöfolk.

Hobbyn har gått i land. Det finns föreningar för flaskskeppsbyggare i flera av Europas länder, Nordamerika och Japan. Flaskskepp har bli-

vit ett populärt samlarobjekt och riktiga sjömansbyggen står högt i pris.

Intresset har faktiskt växt sig så starkt att det finns fyra flaskskeppsmuseer i Europa. Det äldsta ligger i Aeresköbing i Danmark och två finns i Västtyskland. Den som till äventyrs flanerar på Leninstrasse i Tangerhütte kan studera det fina flaskskeppsmuseet i Östtyskland.

### Buddel-Bini och hans armada

Vi har besökt det nyaste av

dessa museer, B & B Buddelschiff-Museum i Wedel strax utanför Hamburg.

För den som tror sig kunna tyska bör nämnas att Buddel är plattyska för butelj.

Museet är inrymt i Schulauer Fährschiffhaus, som inte bara är ett utvärdshus utan också ett utflyktsmål.

Museet är inte stort, men det behövs inte heller när det gäller en sådan båtutställning. På 85 kvadratmeter ryms 150 modeller. Det är fullriggare, briggar, skutor, trälare, bogserbåtar – ja, allt som kan tänkas flyta på de sju haven.

Det finns otroligt välbyggda fullriggare i gamla romflaskor, moderna halvtonnare inklämda i glödlampor och i en del flaskor finns det inte bara seglande skepp utan hela hamnkvarter med kajer, pirer, hamnskjul och fyr torn.

Dessa flaskskepp kommer från hela världen. 15 länder är representerade och det allra äldsta flaskskeppet är över 100 år gammalt.

Museet har grundats av två entusiaster och det är en av dem som står för den största samlingen

Han heter Jochen Bini-kowski, men är mera känd som Buddel-Bini. Buddel-Bini lever bokstavligen talat på flaskskepp. Han är innehavare av världens förmodligen enda butik för flaskskepp och flaskskeppsbyggsatser.

Museet är välordnat.

Där finns också en liten butik med flaskskepp i alla upptänkliga storlekar.

Det billigaste ryms i en femcentiliterflaska, som är bara 7,5 centimeter lång. Inne i den finns en fiskebåt. Och priset är överkomligt, cirka 30 kronor. Fastnar man däremot för en tvålitersbutelj med färggranna medeltidsskeppet Wappen von Hamburg får man räkna med att betala lite mer än tusenlappen.

Varför inte buteljera den egna båten? I B & B Buddelschiff-Museum såg vi åtskilliga moderna segelbåtar på flaska, till och med en riktigt dramatisk kappsegling.

En modell på flaska av den egna båten kan bli en originell prydnad. Den kan också ge tillfälle till trivsamt knäp under långa kvällar!

# THREAD CUTTERS REVISITED

## Hints and Tips Continued

### Traditional Razor Blade Cutter:

The quality of steel has changed out of all recognition over the years. That's not to say that things are worse than they were, but it is no longer possible to just snap a piece off a razor blade. You can bend it to and fro till it snaps, but this seems to take the hardness out of the blade and I find the edge dulls very quickly. A better option nowadays is to buy a packet of disposable razors: *Bic* and *Gillette* are the main makes here. Some have two or more blades, but that is immaterial, the cheapest will do. Lay the razor on its back on a flat surface, hold the handle with one hand and carefully break open the plastic head with a screw driver - making sure you have still got all your fingers afterwards. Now remove the blade. You'll find it is super thin and incredibly sharp!!! In fact, the blades are so thin that you can cut them with a stout pair of kitchen scissors; just snip off what you want and glue it on to the end of a piece of wire. I find an old wire coat hanger ideal for this. The wire is fairly stiff, but you can easily bend it to get into where you want inside the bottle. For glue I prefer *Chemical Metal* rather than *Araldite Rapid*, you get a much better bond, and without the sticky mess.

### Electric Thread Cutter:

The first time I came across the electric thread cutter was at the Enkhuizen Bottleship Convention in Holland in 1994 (was it that long ago!). Peter Geerlings kindly demonstrated it for me, and I was impressed to say the least. The cutter had a couple of minor disadvantages – for instance you had to be pretty nifty with the on/off switch to avoid frying the mains adaptor. The cutting element glowed red hot too, and at least one of our members has since had a nasty mishap when he set fire to the sails on his model!

However, the tool I saw was a raw prototype, and with a couple of simple modifications it is very user friendly. Just the addition of a push switch in the circuit makes it a lot more manageable, and enables you to place the cutter exactly where you want it before momentarily depressing the switch to cut the thread.

Of course, even with the addition of a push button switch, it is still a fairly crude device and unlikely to pass the seal of approval from any electrician. The reason being that every time the tool is switched on the cutting element forms a dead short across the mains adaptor, thus causing unlimited current to flow through the circuit. Inside the mains adaptor there is a transformer and unchecked this current flow would very quickly cook the insulation and burn it out – in fact it would probably also melt the plastic casing and turn your ring main into under-floor heating for a moment or two until the mains fuse blew out.

So, what is to do about this? Well, the simple answer is to limit the current to near the maximum rating of the mains adaptor, but I'll come back to that in a minute.

Nowadays there are countless numbers of defunct pieces of electronic equipment that are simply passed the sell by date – technology has moved on and they have been discarded – telephone answering machines are a classic example. Okay, so the equipment may be defunct, but there is invariably nothing wrong with the mains adaptor that is discarded along with it – any number are handed in to the charity shops, so make this your first port of call. Look for one with a 9, 10, or 12 Volt output and a current rating of at least 500mA. You'll find all this information on a label on the back of the adaptor. As a point of interest, it does not matter whether the output is AC or DC.

Let's assume we have found an adaptor with an output of 10 Volts and a current rating of 500mA. The way to limit the current is to put a resistor in one of the wires that goes to the cutting element. We can calculate its value using Ohms Law, but first all the units must be in the same denomination, hence 500mA must be converted to Amps, e.g. 500mA = 0.5A

$$R1 = \frac{\text{Volts}}{\text{Current in Amps}} = \frac{10}{0.5} = 20 \text{ Ohms}$$

Of course, not any old resistor will do, it has to be able to pass the ½ Amp flowing in the circuit, so as not to overheat. This means another calculation to work out the wattage it has to cope with. For this the formula is:

$$\text{Watts} = \text{Current in Amps} \times \text{Volts} = 10 \times 0.5 = 5 \text{ Watts}$$

To be on the safe side increase the rating to 10 Watts. So, for this adaptor we need a 20 Ohm 10 Watt resistor.

The resistor and push switch (which only completes the circuit when it is depressed – known in the trade as “push to make”) should be mounted in an insulated box out of harms way. I put mine in a wooden box and added a strip of wood hinged at one end to make a foot pedal that pressed down on the push switch. In this way I can hold the bottle with one hand, manoeuvre the cutter with the other and switch it on with my foot. When you buy the push button switch you will find that it too has a current rating, so buy one with a current rating of 10 Amps, and it will cover all eventualities. By the way the resistor, has the potential to get hot, so keep it away from the sides of the box. Another good tip is to tie a knot in the wires leading in and out of the box, so that they won’t pull out.

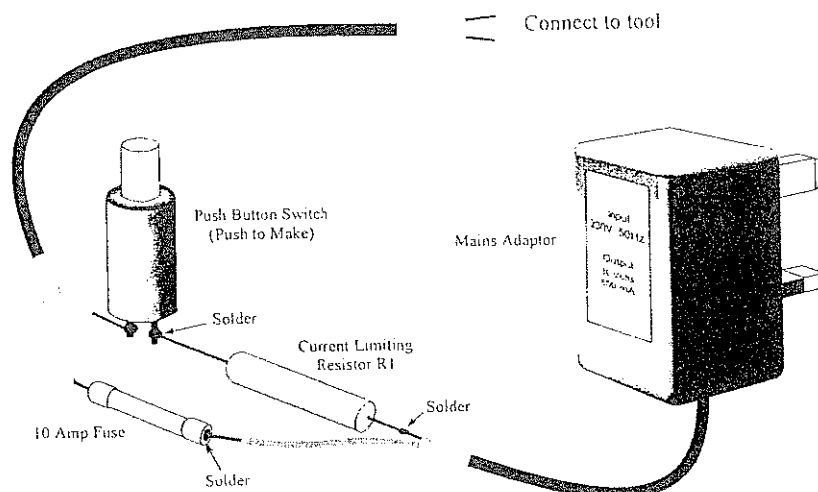
Well, that’s about it really. If you find the cutting element is not getting hot enough, reduce the value of the resistor, to say 15 Ohms, but no lower than 10 Ohms. At 10 Ohms it will double the current flowing in the circuit - most electrical equipment is rated at double the quoted value, and seeing as the current only flows momentarily whilst the push button switch is depressed, no harm is likely to come to mains adaptor. By the way, do make sure all bare wires are insulated, and for safety’s sake don’t forget the fuse. If you are in any doubt at all ask a friendly electrician to look over the circuit for you.

Written down this may all seem very complicated, but take my word for it, it isn’t. You can construct the whole thing in about half an hour or less. All that is left to be said is a few words about the cutter itself. The tool, being made from solid-core insulated copper wire is very flexible, and can be bent to reach even the most inaccessible spot. I recovered the wire from a scrap piece of 1.0 mm twin and earth lighting cable. The cutting element is something else you can look out for on the cheap. Hair dryers, like telephone answering machines are constantly discarded, and a short length of the heating element makes an excellent cutting filament (the element from an old electric fire would serve just as well).

With our modifications to the tool, the cutting element no longer glows red hot, but it never the less gets pretty warm, otherwise it wouldn’t cut the thread. This can cause oxidation to form on the surface element, and since it is only a push fit into the brass tube it may lead to a bad electrical connection if the tool hasn’t been used for a while. Just pull out the element, clean it up, spring the legs a little and push it back into the brass tube and all should be well. If you are unsure at all about plugging into the mains for your power supply, why not use a battery. If you are working indoors sealed burglar alarm batteries are reasonably cheap and convenient. If working in a workshop or shed an old car battery, even if not at its best, will summon up enough power for what you need. Use the same circuit though, with the limiting resistor, fuse and push button switch.

### Pros & Cons:

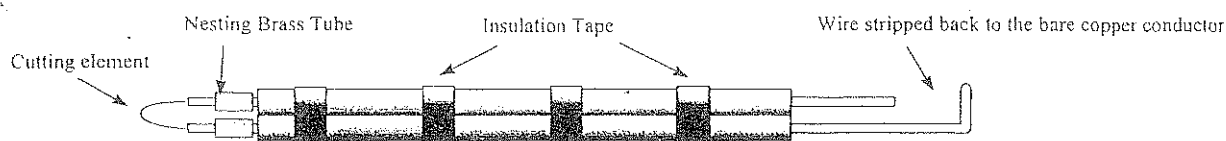
The real advantage of this tool is that unlike the traditional razor blade cutter you can place it exactly where you want it prior to cutting, and then remove it again afterwards, without worry of causing any damage. The only time it will cut the tread is when the push button is depressed. However, its a matter of “horses for courses” and sometimes the razor blade cutter is more adept for the job. For instance, if for some reason you need to cut the excess thread from a knot tied inside the bottle, then you would need a very steady hand to make sure you didn’t cut through the whole damned thing with the electric cutter. Whereas with the traditional blade cutter you can use the side of the blade as a guide to slide it down the knot and cut away the excess thread without fear of cutting anything else.



Schematic Diagram of Circuit for the Electric Thread Cutter

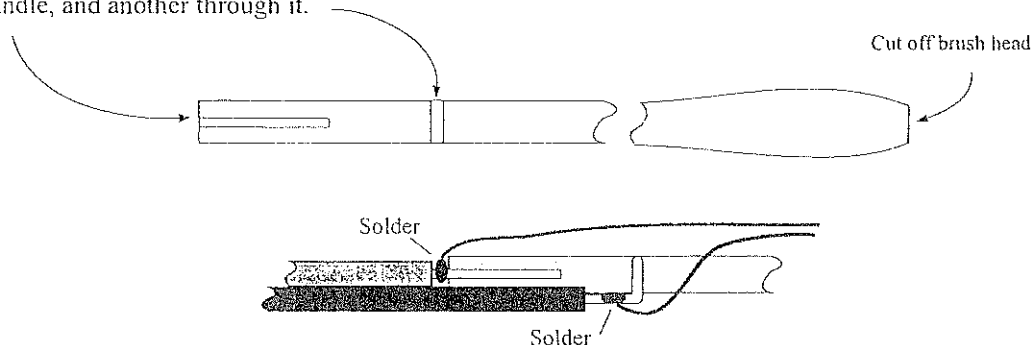


## Easy-Build Electric Thread Cutter



To make a tool like this takes minutes. It consists of two pieces of 1 mm solid core insulated wire, stripped from a piece of twin and earth lighting cable, and fastened together with insulation tape. Before you do this strip back the insulation from the ends and solder the brass tube in place. The larger piece of brass tube needs to be drilled out to 1 mm to take the copper conductor. The other piece of brass tube nests inside the first and should be the smallest size you can buy. To make a good electrical connection the brass tubes are soldered to the copper conductor - don't worry about the cutter melting the solder, the cutting element is only switched on momentarily and does not provide enough heat to warm the brass and copper to that temperature. The cutter itself is a short length of heating element from a hair dryer or electric fire, and it is just pushed into the brass tube. As far as possible the cutting element must be a good push fit so as to make a good electrical connection.

For the handle use a cheap, long handled artist's paint brush. Cut off the brush head, then drill a hole in the end of the handle, and another through it.



Push the copper conductor into the holes (glue them if you like) then solder some flexible 5Amp bell wire where indicated and double wrap with electrical insulation tape to cover the solder joints and attach the wires firmly to the end of the handle. The shape of the brush handle makes it a surprisingly comfortable tool to use.

*N.B. This is only a schematic drawing. Remember all bare wires must be insulated.*

### Source of Components:

The current limiting resistor, push switch and fuse can be obtained from one of the many *Maplin* shops up and down the country; they do mail order as well. You might also try *Greenweld* at 27 Park Road Southampton, tel. 01703 236363; they also do mail order. Many apologies to our members abroad for not being able to provide suppliers addresses. If you cannot lay your hands on a surplus mains adaptor, try your local market you'll be sure to pick up one very reasonably—in which case look for a 12 Volt output rated at 500mA, or better still 750mA. *N.B. Don't forget to recalculate the value of R1 to suit the mains adaptor you choose.*

*B.Bay* (archivist & vice president)

### ***Warning electricity is dangerous and electric shock can be fatal.***

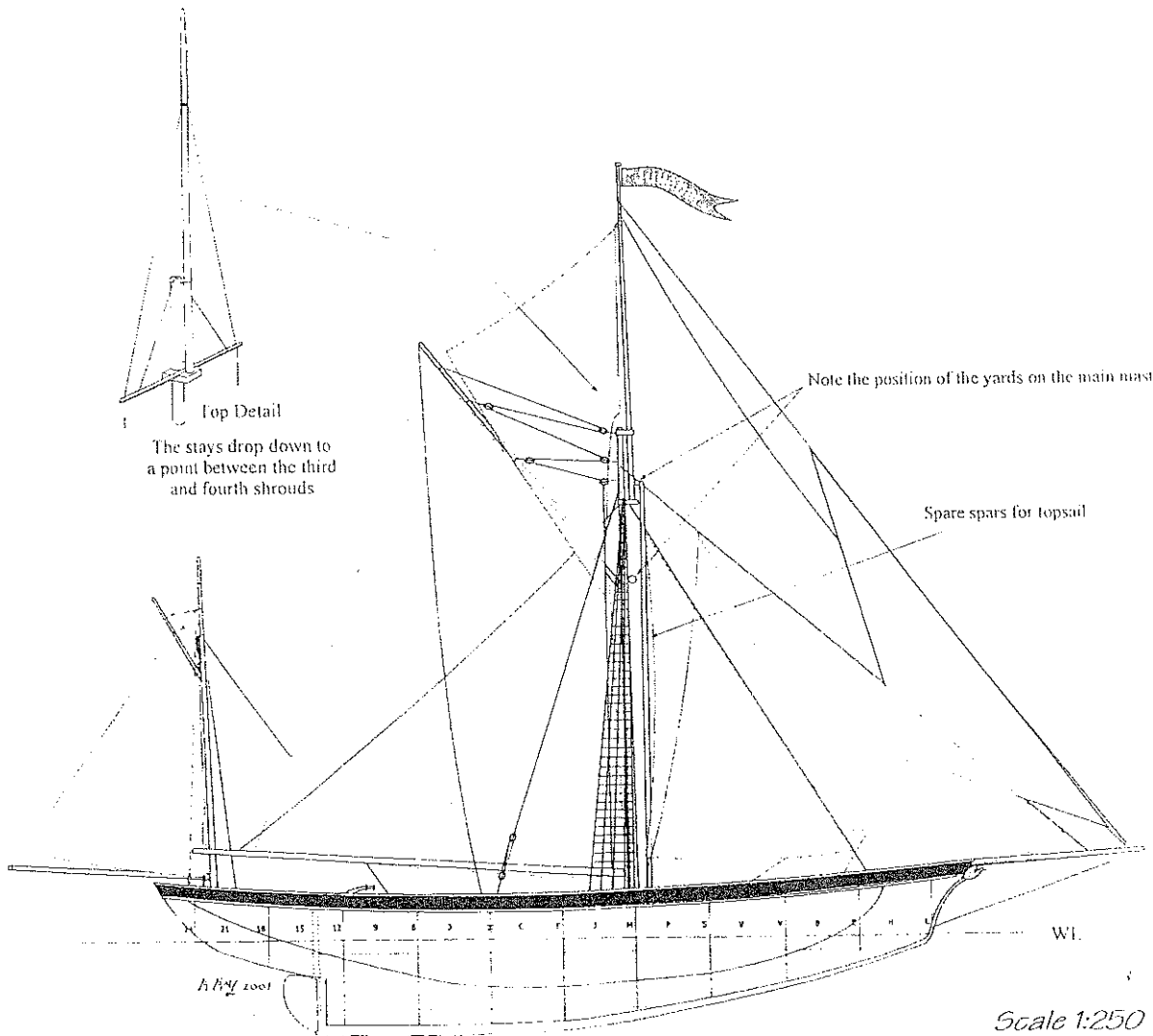
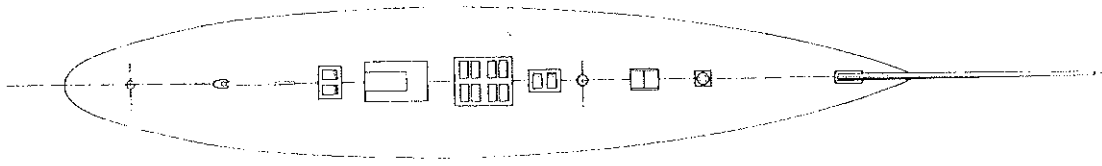
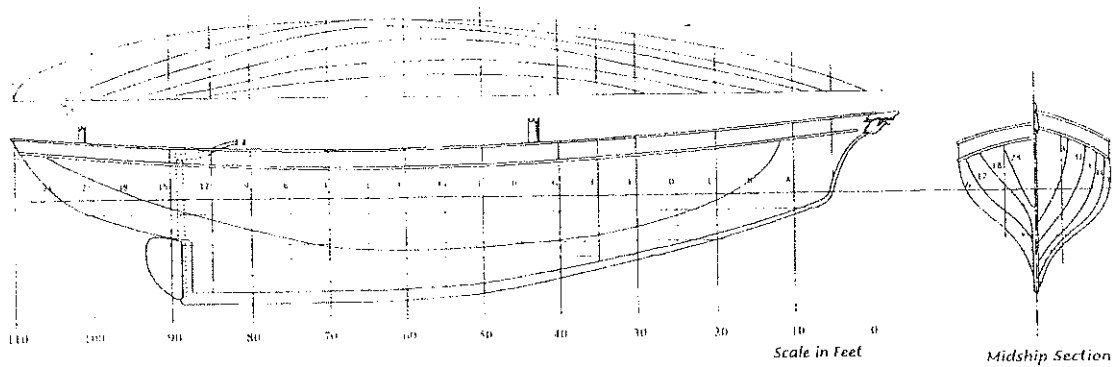
Take all necessary precautions and have your work checked by a qualified electrician prior to use. If unfamiliar with electric circuits, or unsure of what you are doing leave it to the experts. The EASIB and the author take no responsibility for any damage or injury that may result directly or indirectly from this article.

Bibliography: *Ship Models in Glass, Hints Tips & Techniques* (A Bottle Shipwright's Handbook), Hille & Young, ISBN 0 85174 676 4, published by Brown Son & Ferguson, 1999, Glasgow.  
e-mailinfo@skipper.co.uk tel: 0141 429 1234



# JULLANAR - 1875

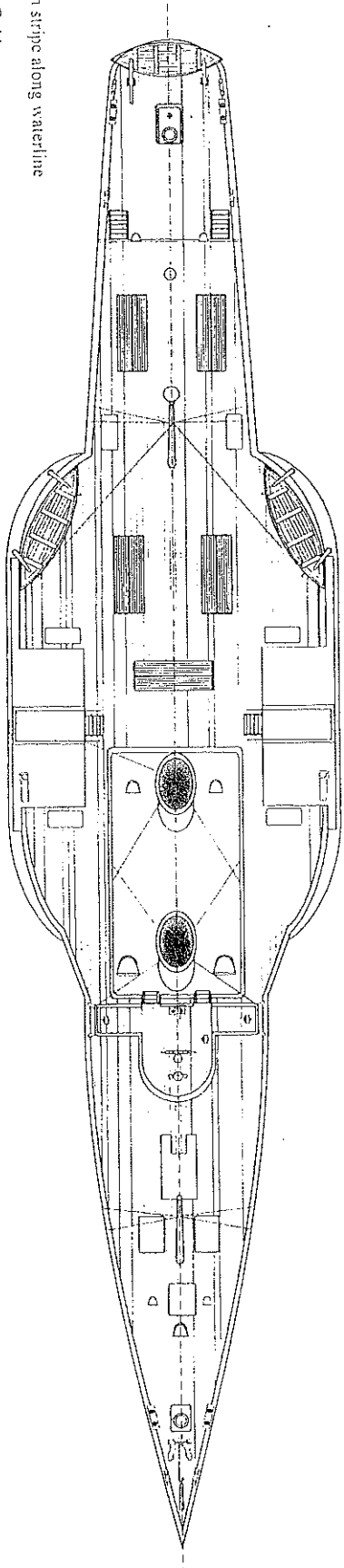
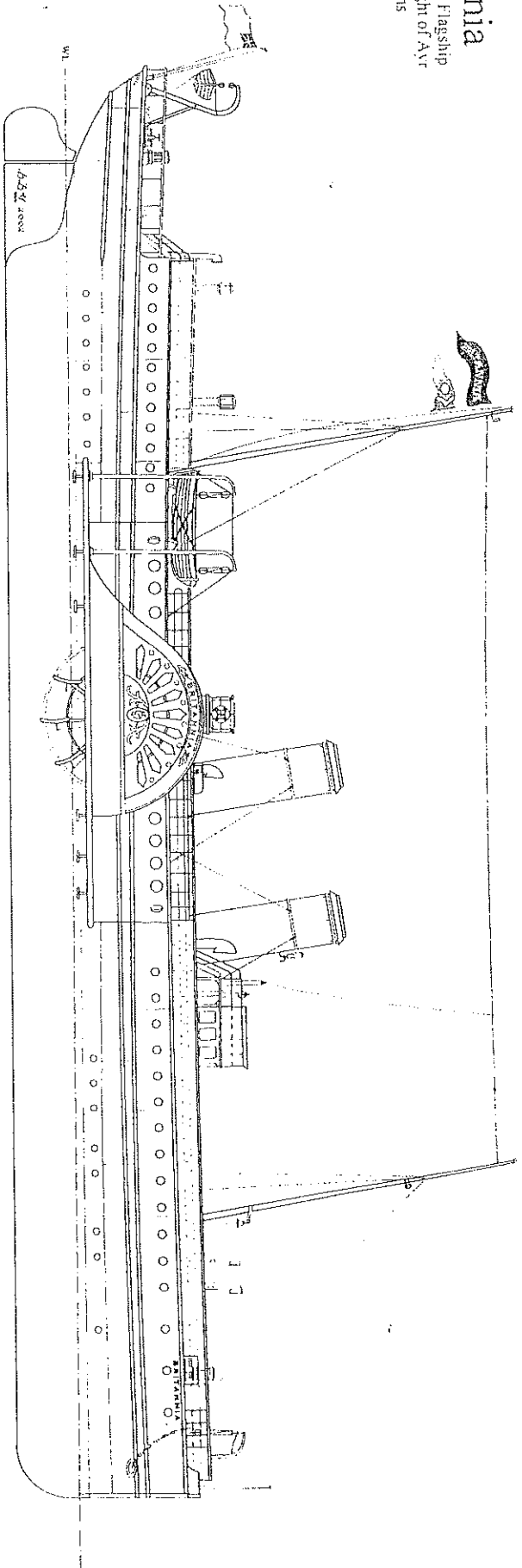
## Yawl Rigged Racing Yacht



The main boom was incredibly long on many of the racing yachts of this period. When tacking the backstays would be taken down on the lee side to allow the boom to swing out - the rigging would then be quickly hooked back in place and tensioned again. It is no wonder they needed such large crews

# P.S. Britannia

P & A Cunliffe's original Flagship  
Built in 1896 by McKnight of Ayr  
Engines by Hutton & sons  
Length: 230'  
Beam: 26' 6"  
Disp: 459 tons



## Colour Scheme:

- Boothopping - Red with Green stripe along waterline
- Hull - Black
- First Wale above hawsepripe - Gold
- Second Wale above hawsepripe - Light Brown
- Top Strake of Hull (with portholes) - Light Blue
- Boiler Casings - Dark Brown
- Funnels - White with Black cowls
- Ventilators - White, light Blue interior
- Liferails, Lifebelt Lockers, Bridgehouse, Anchor, Davits, Capstans, & Wind Dodgers (around Main-deck Railing and Bridge) - White
- Bollards - Black
- Nameplate on Sponson - Blue with Gold lettering
- Masts & Spurred Seats - Varnished Wood
- Pennants - Blue with White Lettering

Scale 1:320

