PROVINCIAL LIBRARY MANITOBA

Några ord om Albertas historia och utveckling intill våra dagar.

Forskningsfärder i äldre dagar genom dåtida Nord-västra territoriet. — Västerns urinvånare: indianerna. — De första skedena i Albertas kolonisation under den "vite mannen".

FÖR S. C. T. AV Y. M. WILHELMSON

Utforskandet av det landområde, västra Canada, som i våra dagar utgöres av provinsen Alberta, daterar sig tvenne århundraden tillbaka, men det är dock först under allra senaste tider, detsamma blivit föremål för större utveckling, och dess rika, naturliga resurser intensivare tillvaratagits.

Törnbeströdd har vandringen varit; de av tidiga föregångsmän uthärdade strapatserna, de tillryggalagda avstånden genom obanade ödebygder, deras okuvliga mannamod — allt är nu nästan ofattbart för den generation, som åtnjuter moderna tiders alla fördelar ifråga om snabba kommunikationer och underlättade levnadsomständigheter i allmänhet.

* * *

Vem den förste vite man var, som kom till området för nuvarande Alberta, är osäkert, men av gamla urkunder synes det, som skulle redan något av åren 1734 eller 1738 den från Canadas tidigaste historia kände upptäcktsresanden de la Vérendrye hava besökt platsen för våra dagars Winnipeg samt därifrån en av hans söner lett en expedition genom västern till foten av Klippiga bergen. Skulle denna teori ej hålla streck, torde äran av att vara förste vite man i Alberta få tillskrivas en viss Legardeur de St. Pierre, ty denne säges från guvernören över dåtida New France (Nya Frankrike), Marquis de la Janpulére, hava erhållit order att från östern göra försök till ett framträngande västerut, och därunder söka utforska möjligheterna av en passage till Pacific-kusten. Som resultat av denna resa uppgives, att år 1751 ett mindre fort blev byggt vid ett vattendrag ej långt från den punkt, där nu Calgary är beläget.

Enligt sakkunnigas utsago har man dock rätt så välgrundade misstankar om, att redan före dessa forskare, vita män besökte västern. Dessa förmodas i så fall ha varit djärva och förslagna personer, vilka drivna av äventyrslusta uppsökt där boende indianstammar för att eventuellt göra inköp av pälsverk samt genom långliga tiders vistande bland de infödda succesivt absorverat desammas klädedräkt, seder och bruk.

Bland tidiga, faktiskt konstaterade besök av forskningsresande märkas många kända namn, men det skulle bliva alltför långt att i detalj ingå härpå. En av de mest beryktade är Alexander Mackenzie, och en blick på hans framträngande kanske kunde vara av intresse.

* * *

Verkande för The Northwest Trading Company blev Mackenzie den såvitt känt är förste vite man att nå Pacific-kusten norr om Mexiko till lands — sänd upp mot Athabaska-området i och för verkställande av undersökningar. Denne framgångsrika resenär anlade år 1788 omedelbart efter sin ankomst till Lake Athabaska en utpost, benämnd Fort Chipewyan, vilken byggdes på fast klippgrund vid sjöns sydvästra del samt, enligt Mackenzie's efterlämnade rapporter, målades på insidan och i övrigt gjordes så komfortabel som under rådande omständigheter tänkas kunde.

Med sin erkänt goda blick hade Mackenzie väl valt denna plats. Den var nämligen förlagd i det naturliga centrum för all pälshandel från kringliggande vidsträckta landområde. På den tiden voro som bekant vattendragen de enda, eller i varje fall de bekvämaste, kommunikationsledernа i landet, ty de djupa urskogarna voro merendels så gott som ogenomträngliga. Vid en blick på kartan erfar man huru många betydelsefulla vattendrag, som nå fram till det nyanlagda Fort Chipewyan; nämligen Slave river med dess rika förbindelser mot norr; Peace river mot väster; Athabaska-floden söderut samt en kedja av sjöar och Churchill (i nuvarande Saskatchewan) åt öster. Fort Chipewyan förlades av Mackenzie här — i hjärtat av dessa hundramila, nordliga ödemarker, vilka voro uppfylda av allehanda villebråd samt för övrigt ännu i dag efter närmare halftannat sekels förlopp äro bland Canadas förnämsta jaktområden. Fort Chipewyan var länge i bruk men föröll 1815 i brist på nödvändigt underhåll och blev fem år senare helt övergivet.

Med Lake Athabaska såsom utgångspunkt gjorde Alexander Mackenzie förberedelser för en resa, som förde honom till upptäckandet av och utforskandet av den senare efter honom uppkallade Mackenzie river, vilken har sitt utflöde i Arktiska Oceanen. Han lämnade fortet den 3 juni 1789, medförande trenne kanoter, framträngande utefter Slave river. På färden mot norr inträngde han i området för nuvarande Nord-västra territoriet och återkom den 12 september samma år efter 102 dagars frånvaro, varunder han utfört en forskningsbragd, som för alltid stadfäst hans namn i historien. Efter denna sin långväga tripp avlade Mackenzie besök i England, där han bedrev ingående studier i astronomi samt navigering för att vara än bättre preparerad för framtida upptäcktsfärder. År 1792 återfinnes han än en gång i Fort Chipewyan färdig för sin planerade resa mot västern och Pacific-kusten. Många olika teorier voro på den tiden framlagda beträffande avståndet till Stilla havet från det ensliga Fort Chipewyan. En karta angav till exempel, att oceanan skulle vara att finna endast 150 mil från utposten! Denna numera till synes barocka idé är dock förklarlig med hänsyn till, att dåtida kartografer måste sätta tillit till de infödda indianernas uppgifter, och liksom alla primitiva naturfolk hade dessa tämligen osäkra begrepp om längden av sina resor. Mot slutet av adertonde århundradet voro pälsvarubolagen livligt i aktion att vinna nya utposter. År 1791 överlämnades ledarskapet över en expedition åt en välkänd astronom, Fredrik Turner, vilken för Hudson's Bay Company skulle utföra nya forskningar. Ehär hans utrustning desvärre blev skällgen knapp, befann sig efter någon tids förlopp sagde Turner strandad i vildmarkerna, varför han tillsammans med sina följeslagare slutligen måste taga sin tillflykt till det rivaliserande bolagets North-west Trading Co. fort vid Lake Athabaska. Han emottogs dock med all önskvärd vänlighet samt inbjöds att övervintra därstädes, vilket ock skedde.

Trots att Turner under sin resa ej nådde åsyftat resultat, blev färden dock långt ifrån misslyckad, ty såsom varande expert i astronomi och geografi lyckades han genom skarpsinniga iakttagelser och beräkningar påvisa missvisningen i förut uppgjorda kartskisser ävensom approximativt fastställa avståndet från Athabaska-regionerna till Stilla havet, varigenom han gjode vetenskapen en ovärderlig tjänst. — — —

För att emellertid återvända till Alexander Mackenzie's resa mot kusten. . . .

Han lämnade enl. ovan Fort Chipewyan år 1792 på en färd, som blev minst lika lyckad som hans tidligare och ej mindre betydelsefull. Den 10 oktober startade han ut i avsikt att tränga fram å Peace river så långt som möjligt före vinterns inbrott, samt därvid taga upp kvarter tillåtande ett tidligt uppbrott nästkommande vår. Tvenne dagar senare inträdde han i nämnda flod med kurs mot väster. Som hans fortsatta resa ligger utom ramen för Albertas historia, och är hans vidare upplevelser äro bekanta, torde ej mera ingående skildring härav vara lämplig. Utefter de skilda vattendragen fortsatte han in i New Caledonia — nuvarande provinsen British Columbia — för att den 22 juli 1893 anlände till Bella Coola-flodens mynning därmed fullbordande sin revolutionerande resa tvärs över kontinenten.

(Färden utefter Bella Coola river samt därmed förkippade omständigheter behandlades redan i min artikel från nämnda plats av den 23 september 1926).

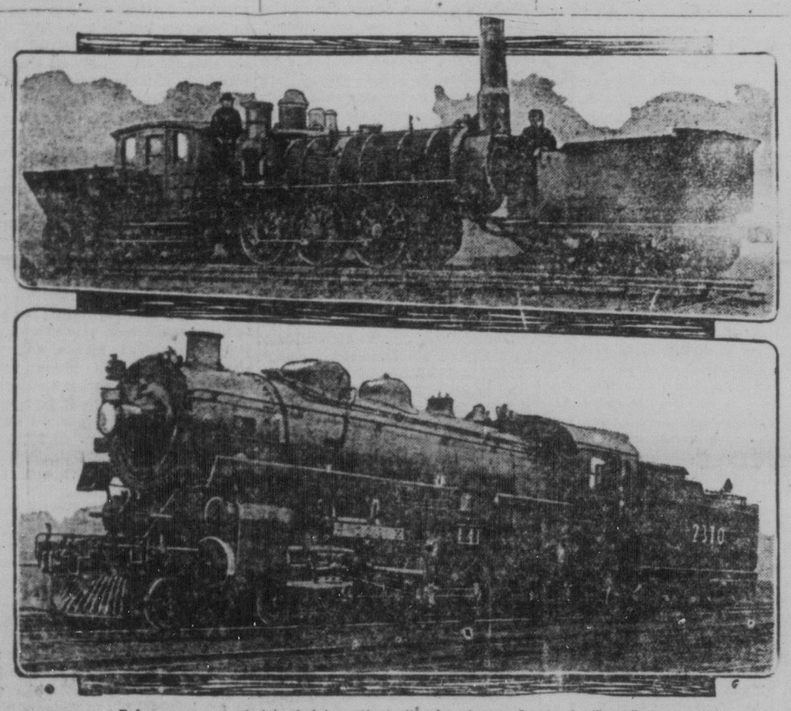
* * *

Som av ovanstående framgår gjordes det huvudsakligaste utforsknings- och kartläggningsarbetet av de okända territorierna för våra dagars prärieprovinser av pälsvarubolagen eller med dylik handel associerade personer. Redan i äldre tider synes affärsrörelsen hava gått med god förtjänst att döma av bevarade papper och räkenskaper.

Tydligen var Edmonton — provinsen Albertas huvudstad — bebyggd redan år 1798, vid vilken tid ett fort därstädes blev uppfört. Staden har under årens lopp hugnats med många namn, såsom Fort Augustus, Fort de Prairies, Fort Hughes och så vidare.

Vid detta skede i Albertas historia funnos inga vita såsom egentliga bofasta, utan västerns prärier befolkades endast av de urgamla

(Forts.)



Från oxvagnen och leksakslokomotivet till våra dagars frustande järnhästar.

Hur en film kommer till.

Ett precisionsarbete i magisk belysning.

Titeln låter kanske föga lockande. Vi vet mycket väl, hur en film kommer till, tänker ni. Det är en industri som alla andra. Det står en herre med filmkamera och vevar framför en grupp med omsorgsfullt sminkade människor, vilka göra diverse åthävor, alluderande olika sinnesstämningar. Fotografen går sedan in i ett mörkrum, där man endast har rött ljus att tillgå — den "magiska belysningen" — tar ut filmen ur kameran, framkallar den och gör en kopia, som sedan förses med texter och vevas någonstans där det lockande ordet "Bio" lyser över portalen. Så kommer en film till. Det är mycket enkelt.

Ni har rätt, värderade läsare, på ett sätt. Men på ett annat har ni inte rätt alls. Möjligen med undantag av att den magiska belysningen just är röd, mycket mörkt röd. Vi rida nämligen på ord, och när vi skriva ordet film, kunna vi mena ett annat slags film än ni. Ty det betecknande för kinematografien — i vilket ord man visst brukar sammanfatta allt som har med film och bio att göra — är att specialuttrycken ännu ej hunnit stadga sig. Det användes samma uttryck för olika saker.

Ni menar, eftersom det är det vanligaste, med film en serie tagna och kopierade bilder, vilka förevisas på en biograf. Ni använder t. ex. sådana uttryck som en "bra film", vilken filmats av filmaren den och den, som är en god filmskådespelare, ehuru filmatiseringen inte överträffar originalet. Filmmannen har ej hållit måttet fullt ut vid filmningen.

Men film är också något annat, och det är detta andra vi just nu mena. Film behöver ej vara färdig att förevisa, utan endast en råvara, så att säga, en "råfilm". Även i denna bemärkelse är begreppet ganska nytt, ty film i form av långa celluloidremsor är en tämligen ny uppfinning. Förut fick man nöja sig med glasplåtar, och de användas fortfarande i stor utsträckning och med utmärkt resultat. Men ej till "filmning", ty därtill fordras oundgängligen ett smidigt och tunt material. Eljest kan man ej få det att glida fram snabbt och behändigt i filmkameran och över filmrullarna.

Film i betydelsen fotografisk negativmaterial förekommer dels som planfilm, dels som rullfilm och dels slutligen som kinematograffilm. Alla tre slagen ha en celluloidfolie till underlag och ett däröver anbragt unt skikt av ljuskänsligt bromsilvergelatin, det vill säga gelatin, bemängt med bromsilver, vilket liksom andra silverföreningar har egenskapen att svärtas i ljuset. Det är som bekant på denna egenskap fotograferingen grundar sig.

Plafilm är, som namnet antyder plan. Den brukar förpackas i et block ("filmblock") på så sätt att in- och utmatningen i kameran eller filmväxlingen kunna ske vid dagsljus. Vanligen innehåller en dylik förpackning filmer för tolv exponeringar.

Rullfilm är upplindad på en rulle, och efter var exponering behöver endast rullen kringvridas för att en ny film skall komma framför kamerans ljusöppning. Kinematograffilmen är upplindad på likanande sätt, men exponeringarna ske i ovbruten följd, så att man medelst en vevanordning kan få filmremsan att med jämna och mycket korta tidsintervaller passera framför ljusöppningen i kameran. Kinematograffilmen är endast 0,12 — 0,13 m.m. tjock, bredden före tillskärningen omkring 60 cm. och längden vanligen några hundra meter.

Låt oss följa framställningen av en kinofilm och för ändamålet göra ett besök i Europas största fabrik för sådant ändamål, Agfa-fabriken i Bitterfeld. Att den har en livlig fabrikation i gång kan man förstå vid tanken på de massor av biografteatrar, som mestadels var vecka "köra" nya filmer och ständigt genom förmedling av filmbyråerna skaffa sig filmmaterial. Enbart i Winnipeg finnes ju inemot femtio biografer, och man kan säga, att kinematograffilm blivit en vardaglig förbrukningsartikel i samma klass som matvaror och tidningar.

Det finnes knappast en människa som ej någon gång i sitt liv sett en film på vita duken, men det är säkert mycket få som hållit en filmremsa med dess otaliga små bilder i handen. En sådan tillverkas i fem olika repriser, vilka vi nu först vilja ange: först kommer framställningen av den fotografiska emulsionen, så framställningen av underlaget, vidare preparering, begjutningen med emulsion och färdigställandet av filmen, innefattande skärning, kontrollering och förpackning.

Vi besöka först emulsionsfabriken med dess jättelika behållare för silvernitrat, som framställts av rent silver i en särskild anläggning för detta ändamål. En meter kinofilm innehåller endast en obetydlighet silver, men den mängd, som förarbetas, uppgår per år till cirka 35,000 kg., vilket är betydligt mera än någon stat har behov av för sin mynttillverkning.

I emulsionsfabriken taga vi också i betraktande de stora lagerrummen för förvaring av gelatinet, vilket måste bibehållas vid en särskild temperatur och fuktighetsgrad hos luften. För detta ändamål finnas här en mängd egendomliga apparater, avsedda för temperering av luften, för ökning av fuktighetsgraden och för avlägsnande av damm. Gelatinet utvinnes ur slaktavfall — huvuden och hudar — och för att täcka fabrikens månatliga behov måste tusentals kalvar offra sitt liv. Dessutom finnes här allt annat slags råmaterial upplagrat: jodkalium, bromkalium, klornatrium o. s. v.

Emulsionen beredes på så sätt, att gelatinet först löses i destillerat vatten, varefter bromkalium- och silvernitratlösning tillsättas. Härvid uppstår en fällning av bromsilver i gelatinet, och i vattnet kvarbliver kaliumnitratet. Den önskade känsligheten hos emulsionen ernås genom kokning eller digerering med ämoniak. Härefter låter man gelatinet avkylas så att det stelnar. Det delas i lämpliga stycken och befrias genom tvättning från överflödiga salter. Hela framställningsprocessen liksom begjutningen, skärningen, kontrolleringen och förpackningen måste verkställas vid mörkröd — alltså "magisk" — belysning och följaktligen erbjuda fabrikslokalerna den lilla egenheten att de sakna fönster och ha hermetiskt tillslutna dörrar.

Underlaget, d. v. s. celluloiden, upplöses i lämpliga lösningsmedel — t. ex. amylacetat eller eter — så att en klar, tjockflytande lösning uppstår. Den gjutes efter noggrann filtrering medelst särskilda maskiner i band av förutnämnda format. Gjutmaskinerna ha formen av två på ett tiotal meter från varandra uppställda, långsamt roterande metallcylindrar, över vilka löper ett ändlöst, starkt polerat metallband. På den del därav, som för ögonblicket befinner sig i horisontalt läge, gjutes celluloidlösningen i ett jämnt skikt. Sedan lösningsmedlet avdunstat, vilket påskyndas genom särskilda uppvärmningsanordningar, erhålles celluloiden i form av långa band, som vanligen avdelas i längder på 120 meter. De sålunda erhållna celluloidfollierna måste uppfylla höga fordringar på genomskinlighet, klarhet, homogenitet, fordringar, som endast en högt uppdriven teknik förmår uppfylla.

Behövde man ej uppställa så stora krav på underdaget skulle de s. k. obrännbara filmarna för längsedan ha slagit igenom. En nackdel hos kinomategraffilmen är ju som bekant att den så lätt fatjar eld, och man har försökt utbytta celluloiden mot acetylcellulosa eller cellulosa-acetat. Men materialet har icke blivit så hållbart och smidigt, som det bör vara, och dessutom ställer det sig mycket dyrare.

Den färdiga celluloidfilmen föres till en avdelning av fabriken, där preparationen försiggår. Den avser att göra filmen mera mottaglig för gelatinhinnan, så att denna ej sedermera visar benägenheten att lossna. För detta ändamål föres celluloiden genom ett särskilt bad, och uppvärmes därefter till cirka 40 grader i och för den omedelbart följande gjutningen.

Härvid komma de ovannämnda preparerade gelatinstyckena till användning. De smältes på nytt vid måttlig värme, och lösningen filtreras. Innan arbetet börjar kontrolleras celluloiden, ty det är noga med att tjockleken ej uppvisar förändringar. Dessa få endast röra sig inom en ram av en hundradels millimeter.

Gelatinlösningen påminner i det tillstånd då den gjutes om tjock grädde, men färgen stöter något i grönt gult. Den bredes ut över celluloiden i ett mycket tunt skikt och bringas genom avkylning att hastigt stelna. Härefter kommer torkningen i särskilda torkmaskiner, och det återstår endast att skära till filmen, kontrollera den och förpacka den.

Den hittills i ett halvmeterbrett band tillverkade filmen skäres i strimmor av 35 mm. bredd, eller också i smalare sådana för speciellt ändamål.

Film av förstnämnda bredd kallas normalfilm och kan användas i alla vanliga upptagnings- och reproduktionsapparater. Till skärningen hör utstansningen av en rad runda hål i vardera kanten, avsedda för möjliggörande av filmens transport i kameran och biografmaskinen. Vid förpackningen rullas filmen upp på ett slags hjul av bleckplåt, och sändes så ut i världen för att fullgöra sitt ändamål.

De nyssnämnda smalare filmremsorna ha först på de allra sista åren kommit till använing. De göra nämligen tjänst i moderna kameror och projektionsapparater, avsedda för privat bruk, och ha då endast en bredd av ungefär en centimeter. Följaktligen finnes det utrymme för många flera bilder på en filmremsa, och dessa behöva ej göras så långa, vilket har flera fördelar. I de för privat bruk avsedda apparaterna rymmas nämligen endast några meter film åt gången, och de smalare filmerna bli också prisbilligare.

Den smala filmen finner också användning i en del vanliga fotografiapparater med ljusstark optik, men i sådant fall måste man givetvis förstora bilderna om man vill ha någon glädje av dem.

Att film kostar pengar beror ej endast på de använda råmaterialiernas pris, utan på tillverkningskostnaden överhuvud. Det fordras nämligen mycket dyrbara maskiner för framställningen, en högt uppdriven teknik med ty åtföljande fördyring av arbetskraften, stor omsorg och precision. Men icke förty torde fabrikationen löna sig i hög grad, ty film är, som redan sagts en världsartikel. Agfafabrikens årsproduktion torde ha en totallängd som skulle motsvara ett band, virat ett par gånger runt jorden, och i fabrikerna äro ej mindre än femtusen människor sysselsatta. Varje dag som går förbrukas 500 ton brunkol, upphämtade från en gruva som äges av fabrikerna, och där man verkställer brytning uteslutande för eget behov.

HOTEL OCH RESTAURANTER.

Alla svenskar mötas på
Stanley's Cafe
538—540 Main Street. Winnipeg.
Den bäst kända restauranten i staden.

Bygdekrönika.

(Forts. fr. sid. 2.)

Förbundets ändamål skall vara: Att väcka samkänsla bland svenskarna i Canada, att språkligt kulturellt och ekonomiskt sammanhålla och understödja svenskarna och befrämja svenskt anseende i landet; att utbreda kunskapen om svenskt språk och litteratur i Canada och därmed utvidga möjligheterna för svensk odlings inflytande i landet; att samla och förvara vittnesbörd om svenskarnas verksamhet i Canada, samt att vårda och hugfästa svenska minnen i landet; att vara politiskt och religiöst oberoende.

Under så vackra emblem borde vi vara vidsynta nog att se till, vilken nytta ett sådant förbund skulle kunna bli i Canada, hur det kan utvecklas och bli till allas vår fördel; och huru vi genom ett sådant förbund väl organiserat komme i tillfälle att taga de hårdaste stötarna av mången svensks bittraste erfarenheter mera än under nuvarande förhållanden. Därför mina värner, är det min önskan, att innan vi i dag skiljas, alla anteckna oss som medlemmar i Svenska förbundet i Canada.

Jag vill nu uppläsa vårt rikhaltiga program för aftonen, och sedan detsamma är över, komma vi alla att göra så många ringar vi kan kring julgranen och leka ringdans och sjunga "Nu är det jul igen, nu är det jul igen".

För samhörighetskänslan hos oss svenskar och dess framtida bestånd och utveckling, hälsar jag Eder alla hjärtligt välkomna till denna julfest.

MARKNADSPRISERNA.

Winnipeg den 10 Jan. 1927.

VETE:	
No. 1 northern	133¾
No. 2 northern	129¼
No. 3 northern	121¼
No. 4	114¼
No. 5	103¼
No. 6	88¼
Feed	81¼
Track	131¼
No. 1 Durum	139¼
No. 2 Durum	139¼
No. 3 Durum	135¼
No. 4 Durum	120¼
No. 1 red Durum	118¼
No. 2 red Durum	116¼
No. 3 red Durum	113¼
No. 1 Kota	123¼
No. 2 Kota	126¼
No. 3 Kota	122¼
No. 1 tough	129¼
No. 2 tough	123¼
No. 3 tough	116¼
No. 4 tough	108¾
No. 1 Smutty	121¼
No. 2 smutty	118¼
No. 3 smutty	113¼
HAVRE:	
No. 2 C. W.	56¾
No. 3 C. W.	51¾
Ex. 1 Feed	51¾
No. 1 Feed	50¾
No. 2 Feed	45¾
Rejected	45
Track	56½
KORN:	
No. 3 C. W.	65⅝
No. 4 C. W.	64⅝
Rejected	59⅞
Feed	58⅞
Track	66⅛
LIN:	
No. 1 N. W. C.	128⅞
No. 2 C. W.	178⅞
No. 3 C. W.	157
Rejected	152
Track	183
RAG:	
No. 1 C. W.	93⅝
No. 2 C. W.	93⅝
No. 3 C. W.	88⅛
Rejected 2 C. W.	86⅛
Rejected	85⅛
Track	93⅝

Sveaångaren "Drottning Sophia" har nu dragits av grundet och kunde själv för egen maskin gå till docka i Stockholm.

ABINGDON HOTEL
Abingdon Square, 8th Ave., Near 12th Street New York.
Bästa hotell för den resande skandinaviska publiken. Alla modärna anordningar för 1:dra och 3:dje klassens passagerare.
REKOMMENDERAS AV LEDANDE ÅNGBÅTSBOLAG.
Passagerare mötas på järnvägsstationen i New York vid ankomsten.

The Viking Hotel
785 Main Str. Winnipeg. Tel. 57 685
Bästa Skandinaviska Hotell för den resande publiken. 1sta klass rum. Ånguppvärmning. Varmt och kalt vatten. Vänligt bemötande. Pris 75c och en $1.00 per dag.
CHAS. GUSTAFSON, Ägare.

BELL HOTEL
Hörn. Main och Henry, 1 kvarter söder om C. P. R. Station.
Från $1.50 till $3.50 per dygn. Detta hotell har nyligen försetts med nya möbler och undergått en grundlig restauration. Kallt och varmt vatten i alla rum, av vilka 40 äro försedda med bad. Trevlig matsal, endast vit betjäning. Speciella priser för veckor och månader.
D. A. McGILLIS, ägare. Telefon 28 975

Skandinaviska Hushållningsartiklar.
Förse Edert kök med dessa äkta skandinaviska bakmaterialer, vilka kanske hjälpa Eder att göra vintern mer njutningsbar för alla i Edert hus.
PASTRY JAGGERS
Kaktrimmare.
Gorojärn.
KORNU KRUMB KOPIA KAKE IRONS
Krumkaksjärn.
Sprits-sprutor.
Våffeljärn.
Brödkavlar.
"Rosette"
Patty Irons—Wafer Irons
Plättpannor.
Munkpanna.
Också bakelseformar. Pastry Bags etc.
Om Eder handlande icke kan förse Eder, skriv till oss för katalog och Ni erhåller priserna pr. omg. post.
Western Importing Company
Coristine Building, Montreal.