

På den här holmen tillhörande Älholmens ägor uppfördes år 1765 en valkkvarn för sämsk- och färgaremakeri. Eftersom en valkkvarn består av ett stampverk så fick holmen namnet Stampholmen. Där låg två byggnader och vi kan med hjälp av beskrivningar från andra historiska valkkvarnar för Sämskmakeier anta det ena var själva valkkvarnen med stampen och den andra byggnaden kan ha inrymt pannrum för trankokeri och torkrum.

De personer som arbetade i sämskmakeieriet hade troligtvis sin boning i andra närliggande torp eller gårdar.

Det skulle dock visa sig att valkkvarnen led av den svagheten, att det vid torra somrar blev ont om vatten för att kunna bedriva verksamheten. Därför lades den ner efter en kort tid men själva valkstammen flyttades då nedströms Arbogaån till det gamla kopparverket vid Höjens kvarn.

Proceduren för tillverkning av sämskskinn gick i stora drag ut på att narven, som är djurhudens hårsida, avlägsnades varefter skinnets garvades med tranfett som valkades in och fick oxidera. Efter urtvättning av överskottsfettet slipades skinnets på båda sidorna.

För att närmare förklara begreppet valkkvarn så kan man säga att det roterande vattenhulets axel är försedd med hävarmar som lyfter stampar i en valk med jämna mellanrum. Själva valken består av ett antal stampar som genom sin rörelse upp- och ned bearbetar skinnen i vattenhoar.



Vattenhjul



Hävarmar på vattenhulets axel lyfter stamparna med jämna mellanrum



Här ser vi en valk med tre par stampar som bearbetar skinnen i hoarna längst ned. Stamparna var tillverkade av ekstockar och hade en vikt på ungefär 150 kg.

Tre vattenhoar där man placerade de skinn som skulle bearbetas.