

GÖTASTRÖMS BRUK I TOFTERYD (F)

Texten hämtad från boken Mellan Härån och Rasjön, årsskrift 1978

HAMMARPRIVILEGIUM VID LAGAN

Framflyttningen av det svenska stormaktsväldets positioner under 1600-talet fordrade tillgång på järn i riklig mängd. Järn behövdes som råvara för bl.a. en växande vapenproduktion. Detta gällde inte bara Sverige. Den svenska järnexporten utvecklades snabbt. Vid 1700-talets mitt tillverkades mer än en tredjedel av världens tackjärn i Sverige.

Det var framför allt stångjärnssmidet som utvecklades raskt. Denna teknik krävde anläggningar av helt annat slag än tidigare. Stångjärnshamrarna blev utmärkta investeringsobjekt för kapitalstarka och initiativrika företagare. Sådana företagare insåg möjligheterna till räntabla penningplaceringar i just hamrarna.

Denna expansionsiver gynnades i hög grad av statsmakterna. De små allmogebaserade bergsmanshamrarna fick svårare att göra sig gällande. Bergsmännen skulle i fortsättningen ägna sig åt tackjärnsproduktion. Smidet skulle däremot flyttas ut från de äldre bergslagsbygderna till trakter med oförbrukad skog. Skogstillgångarna i det ursprungliga bergslaget skulle användas för att ur malmen utvinna tackjärn, som ju var betydligt lättare att frakta än träkol. Det kunde utan större problem forslas till ditills utnyttjade skogsområden.

Det är mot denna bakgrund man skall se den snabba framväxten av stångjärnshamrar i Jönköpings län under 1600-talet. I Vaggeryds kommun grundades tre stycken,

Götafors, Götaström och Eckersholm. Inte långt därifrån byggdes hammare i Hörle och Ohs. Förutsättningarna var överallt desamma: tillgång till vattenkraft och riklig tillgång på skog för kolning. Tackjärnet kom från Tabergs bergslags många hyttor.

1695 försörjde bergslaget inte mindre än 16 hamrar i länet.

Stångjärnshamrarna förutsatte betydligt större kapitalinsatser än tidigare anläggningar inom järnhanteringen. I princip var det tre grupper som kunde uppbringa kapital av den storleksordning det här var frågan om. Under 1500-talet långt blygsammare produktion av tackjärn och osmund hade bergsmännen haft huvudrollen. Det blygsamma hammarsmide som förekom var främst en affär för kronobruken. Den lilla del av detta smide som skedde i enskild regi svarade bergsmännen för. 1600-talets snabba produktionsomläggning leddes av större och kapitalstarkare företagare. En grupp var adeln. En annan var holländska kapitalister med namn som de Geer i spetsen. En tredje grupp var städernas borgerskap, som stod berett att satsa hopsamlat kapital i nya näringar med lovande utsikter till förräntning.

Det var framför allt från de båda sistnämnda grupperna som kapitalet till stångjärnsbruk i Jönköpings län mobiliserades. Den adel som fanns i länet var inte speciellt penningstark. Men i Jönköping fanns det borgare som hade pengar att satsa. Det var genom investeringar av borgare i Jönköping som både Götaström och Götafors fick sina hamrar. Redan något årtionde innan dessa båda bruk byggdes ut från

1670-talet och framåt hade Jönköpingskapital investerats i Eckersholm. Anläggningarna i bl.a. Hörle och Ohs var däremot en följd av holländaren Justus Baaks penningplaceringar.

Götaström och Götafors var från början avsett att bli ett bruk. Genom en fejd mellan två borgarsläkter från Jönköping blev det två.

Borgmästaren där Peder Gudmundsson, senare adlad till Strömberg, ägde Bratteborg till vars ägor hörde fallet vid Götafors. Efter hans död utarrenderades hans efterlevande fallet till befallningsmannen i Tveta härad Peter Drufwa, vilken fick privilegium att där uppföra en hammarsmedja. Året var 1672.

Dåliga affärer tvingade honom att avstå Götafors till Jönköpingsborgaren Peder Håkansson, som sedan 1663 ägde Eckersholms bruk. När Drufwas ursprungliga arrendekontrakt löpte ut 1684 uppstod tvisten mellan de båda borgarsläkterna. Peder (Gudmundsson) Strömbergs ättlingar ville själv utnyttja fallet. Peder Håkansson som hade en hammare där ville ha den kvar även i fortsättningen.

En åttaårig process vidtog. Göta hovrätt fastställde 1688 Strömbergs rätt till fallet. Men därmed var det inte fritt fram att utnyttja vattenkraften till smide. Det privilegiet tillhörde fortfarande Håkansson och hans söner. Detta fastslog Bergskollegium två år senare, då en begäran från Strömbergs att få uppföra en hammare vid fallet avslogs. Tillgången på tackjärn räckte enligt Bergskollegium endast till en hammare i trakten och eftersom Håkansson och hans ättlingar hade kunnandet och hade inlöst kronans tiondejärn borde privilegiet ligga kvar där. Det faktum att Håkanssons son Lars Riddermark efter hovrättens utslag 1688 helt sonika hade monterat ner hammaren och flyttat den till en plats fem kilometer nedströms Lagan var visserligen

inte helt enligt gällande förordningar, men förseelsen bedömdes milt. Bergskollegium utdömde ett mindre bötesbelopp, men driften fick fortsätta på den nya platsen.

Oaktat Bergskollegiums avslag 1690 på begäran att få bygga en hammare vid Götafors sedan Strömbergs tillerkänts äganderätten över fallet satte man igång att bygga inte bara en hammare utan även en masugn. När den senare 1692 stod klar att blåsas för första gången drev man igenom ett privilegiebrev. Bergskollegium svängde trots Riddermarks protester.

Det var inte oro för konkurrens när produktionen skulle avsättas som lag bakom tvisten. Efterfrågan var stor och försäljningen knappast något problem. Tvisten gällde vem som skulle ha rätten att utnyttja vad som upplevdes som begränsade råvarutillgångar och då kanske i första hand inte tackjärnet utan skogen. Det gick åt stora mängder träkol vid stångjärnssmidet. Processhandlingarna bär vittne om väldiga arealer uthuggna skogar.

Det var inför risken att bli utan träkol till sin hammare en halvmil söder om Götafors som Lars Riddermark så intensivt motsatte sig att det skulle uppföras en även där. Motståndet blev inte mindre av äganderätten till hammaren i Eckersholm en mil norr om Götafors. Tre hammare längs en så kort sträcka av Lagan innebar en hård konkurrens om skogen. Det var endast genom att uppbåda bönderna i socknarna runt Götafors att inför bergsfogden intyga att skogen skulle räcka, som Strömbergs fick Bergskollegium att ge sitt tillstånd. Att bönderna ställde upp bakom kravet på en tredje hammare var knappast onaturligt. Som ägare till skogen kunde de se fram emot högre priser om konkurrensen om råvaran ökade.

Den andra råvaran - tackjärnet - kom från Tabergs bergslag. Det var framför allt hyttelagen vid Kräkebo i Barnarp och Mobro

som svarade för leveranserna. Tillgången på tackjärn var aldrig ett så stort problem som kampen om träkol. Det var aldrig aktuellt att använda traktens mycket stora sjö- och myrmalmsreserver i produktionen.

Ovanstående skildring innebär att J Allvins påstående, i sin Beskrivning öfver östbo Härad, som kom ut 1852, att Götaströms bruk anlades 1672 på Bohults ägor måste avvisas. Götaströms bruk anlades 1689 på skatterusthållets Bohults ägor sedan det flyttats från Götafors. Med flyttningen följde det nödvändiga statliga tillståndet eller privilegiet från 1672 som först gällde för Götafors. Privilegiet bekräftades åter av Bergskollegium 1690, men nu gällde det för Götaström. Götafors fick sitt statliga igångsättningsstillstånd 1692. Då hade man där byggt både hammare och masugn. Tillståndet kom så att säga i efterhand.

Synonymt med namnen Götafors och Götaström användes också beteckningarna Norra bruk respektive Södra bruk. Götaström kallades ibland också Bohults hammare.

1700-TALET

På 1730-talet övergick Götaström i släkten Scheeles ägo. Stamfadern var av pommersk köpmanssläkt. Efterföljarna blev ämbetsmän. Med den tredje ägaren i släkten, Adolf Fredrik von Scheele, som 1799 övertog Götaström efter fadern hade i likhet med utvecklingen på många andra svenska bruk Götaström definitivt fått en ny ägartyp, brukspatronen. 1700-talets svenska järnhantering var en övergång från expansion till stabilisering. Bruksägaren är inte längre den kapitalstarke penningplace-raren som har sin huvudsakliga sysselsättning inom stadens näringar. Bruksägaren är inte längre en borgare eller adelsman med kapitalintressen i mycket annat än bruken. Bruksägaren är just brukspatron. Det blir naturligt att brukspatronen bor på

bruket. Eller på något av dem. Adolf Fredrik von Scheele ägde förutom Götaström också bl.a. Eckersholm. Han hade också flera gods med jordbruk i Småland. Men det huvudsakliga intresset var bruken. I den mån han själv ej var närvarande skötte driften av en inspektor. Från brukets herrgård utövade patronen eller inspektorn med patriarkaliskt envælde sin husbonde-makt gentemot de anställda.

Adolf Fredrik van Scheele kom att tillhöra en relativt snävt socialt och kulturellt avgränsad krets. Han och andra brukspatroner hade en självfallen och nedärvd inriktning på bruksintressen. Det fanns ingen fast utbildning för dem utan erfarenheterna vanns genom praktiska lärospån redan från uppväxtåren.

Vad gäller driften skedde en viss expansion i samband med övergången till den scheeleska eran. Från 1730-talet omfattade privilegiet 300 skeppund stångjärn (1 skeppund motsvarar ungefär 140 kg - siffran varierade), vilket innebar en produktionskapacitet på drygt 40 ton. Den huvudsakliga avsättningen var de skånska städerna, varifrån en stor del exporterades.

Liksom under 1600-talet var det inte järnet som upplevdes som flaskhalsen i produktionen utan kolet. Frågan om vilka hemman som skulle ingå i de olika brukens kollag var inte oomtvistat.

1717 bestämdes efter syn av bergmästaren att Götaströms kollag skulle utgöras av följande hemman.

Tofteryds socken: Bohult, Skillingaryd, Mölnarp, Foglabäck, Båramo, Alshult, Frostås, Appelås, Elgamo, Boglös, Norra och Södra Linneryd, Hultsgärde, Stora Hässlehult och Holma samt i Åkers socken: Elgebo, Häradsköp, Åker, Stora och Lilla Föreberg, Äddebo, Starrike östergård och Västergård, Gölgå, Linnås, Pålskog, Stenhestra, Mörkebo och Grytås. Den

sammanlagda arealen av detta kollag var av storleksordningen 10 000 tunnland sedan impedimenten borträknats.

Men vilka hemman som verkligen skulle tillhöra Götaströms kollag var trots detta beslut inte oomtvistat. Bl.a. gjorde Hörle bruk anspråk på vissa områden. 1794 träffades förlikning mellan de båda bruken. Götaström avstod från köpkolsrätten i Frostås, Mölnarp, Norra och Södra Linne-ryd och Hultsgärde i Tofteryds socken samt Elgebo, Akers prästgård, Stora och Lilla Föreberg och Eddebo i Akers socken.

Det var emellertid med Götafors bruk som frontalkollisionen inte helt onaturligt inträffade. Tvisten gällde vad som egentligen hade sagts den gången 1691 då Strömbergs - ägarna till fallet vid Götafors - uppbådade traktens bönder för att inför bergsfogden intyga att skogen räckte för både Götaström och Götafors. Götaström hävdade att villkoret för tillståndet att smida järn 1692 varit att Götafors ordnade sin träkolsförsörjning i egna skogar. Man vände sig mot att Götafors gjort inbrytningar i Götaströms kollag och tecknat kontrakt med flera hemmansägare som tidigare tillhört Götaström. Tvisten mellan de båda bruken var länge latent och löstes inte slutligt förrän 1840. I samband med en utbyggnad av produktionskapaciteten med inte mindre än 200 procent till 900 skeppund årligt smide, eller över 120 ton, tillbakavisades anspråk från Götafors.

Det kan alltså konstateras att skogen upplevdes som en bristvara. Frågan är med vilken rätt. Samtida källor utgick från att av kollagets skogar användes en tredjedel för hemmanens egna husbehov. Två tredjedelar av de drygt 10 000 tunnlanden kunde användas för brukets behov. I genomsnitt räknade man med ett årligt maximalt uttag för kolning på fyra tunnor träkol per tunnland utan att återväxten äventyrades. På hela kollagets areal, eller rättare sagt den del av arealen som ej användes för

husbehov, blev det 27 600 tunnor. Kolet mättes i ett rymdmått, som varierade från område till område och även över tiden. I likhet med skeppunden är det därför inte helt lätt att översätta den tidens mått till nutida. 12 tunnor träkol utgjorde en stig eller läster. En vanlig siffra när måttet skall översättas är 19.8 hl per läster.

De 27 600 tunnorna årligt träkol som Götaströms kollag maximalt kunde leverera till bruket kan alltså uttryckas som 2 300 läster eller ungefär 46 000 hl. För Götaströms stångjärnsproduktion beräknades ett behov av 1.5 läster per skeppund järn. Siffran är ovanligt låg. Den gäller för åren omkring 1840. Det är sannolikt att den på 1700-talet var något högre innan en förbättrad teknik möjliggjorde att råvaruåtgången kunde pressas ner. Beräkningar för kolåtgången i Bergslagen under 1700-talet visar på 1.7–1.9 läster per skeppund färdigt stångjärn. Någon siffra för Götaström för 1700-talet har i det genomgångna materialet ej stått att finna.

Även om en så hög siffra som två läster per skeppund väljes för 1700-talet skulle åtgången för de 300 skeppunden som producerades inte bli mer än 600 läster. Rädslan för en hotande råvarubrist framstår som något förbryllande. Även om den tidens mätmetoder vad gäller skogens tillväxt var långt ifrån nutida kan knappast skillnaden förklaras med okunnighet, att man trodde att tillgången på skog var betydligt mindre än den i själva verket var.

Före den tidigare nämnda mycket kraftiga kapacitetsutbyggnaden 1840 hade man på 1830-talet tagit ut 1 500 läster träkol årligen från kollaget. För de 300 skeppund som tillverkades gick det åt mindre än 500 läster. De 1 000 läster som varje år blev över kan knappast ha använts för någon sorts lageruppbyggnad i modern mening. De rent fysiska resurserna för en sådan hantering var obefintliga. Istället har Götaströms bruk varit i den lyckliga omstän-

digheten att kunna sälja träkol förutom stångjärn.

Det är mot denna bakgrund motståndet mot att dela med sig av sin rikliga tillgång på träkol skall ses. Motståndet var inte så mycket betingat av någon rädsla att bli utan råvaror. Dessutom var förstas de väldiga reserverna värdefulla vid en kapacitetsutbyggnad som den 1840. Men inte ens efter denna kraftiga expansion hade man för lite träkol. Med den stagnation som de mindre stångjärnshammarna drabbades av mot 1800-talets mitt eller tidigare var det naturligtvis också av stort intresse att genom råvaran på detta sätt kunna kontrollera konkurrenterna på en krympande marknad.

Att Götaströms skogstillgångar mer än väl räckte för att täcka råvarubehovet för järnproduktionen visade sig också efter mitten av 1800-talet. Då hade stångjärnshammarna spelat ut sin roll. De saknade varje möjlighet att konkurrera med götstålsmetoden som möjliggjorde stålproduktion i en helt annan skala än man tidigare varit van vid. Strukturrationaliseringen, eller bruksdöden som den kallades, satte in. Denna utveckling skall diskuteras senare. I detta sammanhang skall endast nämnas att engelskt kapital sattes in i Götaström, inte för att utnyttja och bygga ut en befintlig produktionsapparat för stångjärnstillverkning utan, som senare skal visas, för att försörja ett virkeshungrande Storbritannien med träråvaror. Efter mer än 150 års uttag för kolning till stångjärnstillverkningen fanns det alltså fortfarande så mycket skog kvar att det bedömdes vara ett lönsamt investeringsobjekt för virkesutvinning.

Som framgått ägde inte Götaström mer än en mycket liten del av det område varifrån träkolet levererades. Det kollag som hörde till bruket bestod huvudsakligen av skattehemman, dvs. av fria bönder. Statliga restriktioner medförde emellertid att de inte fritt kunde saluföra sitt träkol utan var hänvisade till ett visst bruk.

I en kort uppsats som denna är inte platsen att närmare gå in på prisutvecklingen av träkol med alla de svara avväganden en sådan beräkning skulle innebära. Klart är att bönderna i kollaget har haft en viss extrainkomst från kolningen. Den kan även som marginell företeelse ha varit nog så betydelsefull för den enskilde jordbrukaren. Om man utgår från tre dagsverken för varje läster kol (K G Hildebrand, Fagerstabrukens Historia i sexton- och sjuttonhundratalet. Uppsala 1957 s 263) skulle dagsvärksåtgången under 1830-talet vara 4 500 inom ett område en halv till halvannan mil från Götaström. Skatteböndernas antal inom kollaget uppgick till ett hundratal, vilket blir ungefär en och en halv månads arbete för var och en. Siffran är givetvis ett genomsnitt och gäller för 1830-talet. Den får tas för vad den är. Den säger inte att varje skattebonde inom kollaget sysslade med kolning en och en halv månad om året. Tjänstefolk var givetvis i hög grad sysselsatta med det direkta arbetet.

En stor del av leveranserna till bruket skedde vintertid. Vägsystemet var i det skicket att tyngre transporter fordrade väl frusna vintervägar, varvid också sjöar kunde användas. När vintern var mild och snödjupet litet blev problemen stora. Extrainkomsterna från skogen uteblev till stor del. Ett tidningsklipp från 1873 är belysande: "Denna vinter är för trakten och dess inbyggare, som till större delen lefva på körslor till bruken, lika svår som ett missväxtår; också är kolprisen uppjagade till en förut här okänd höjd, nämligen till minst 7 rdr pr läst; under det betalningen förut var 2 rdr, 2:50 å 3 rdr. Detta gör att de arma kreaturen få mera än de tåla, släpa fram kolryssarne på hjuldon till bruken, hvilka dock på detta sätt nog få en del av det erforderliga kolförrådet."

Även om antalet dagsverken för att framställa en läster kol var något lägre på 1870-talet än på 1700-talet genom en bättre teknik och alltså inte uppgick till tre kan man

notera det normala priset på 2 å 3 riksdaler per läster. Huruvida betalningen var bra eller dålig är förstås en bedömningsfråga men man bör ha i minnet att den tidens prisläge var helt annat än vårt. Priset för en liter mjölk togs vid denna tid upp i brukets räkenskaper till 0:10 rdr. Den normala betalningen för ett dagsverke var 1-2 rdr.

Övertaget för bruket vid prissättningen bestod däri att bönderna behövde extrainkomsten från kolningen och var hänvisade till en uppköpare genom den reglerade indelningen i kollag. Man levererade till det pris bruket erbjöd. Å andra sidan visar tidningsklippet ovan att marknadskrafterna kunde göra sig gällande vid prissättningen.

BRUKSMILJÖN

Själva produktionscentrum, dvs. järnverket, låg på vad som i dag är Lagans botten. Norr om denna byggnad låg dammvallen och fallet ned mot de två vattenhjulen. Det var när Fågelfors kraftstation omkring 1910 anlades för produktion av elkraft som Lagan dämades så att en stor del av det nedlagda bruket kom att hamna under vattenytan.

I smedjan fanns två härdar som försörjde de två stångjärnshamrarna med de mjuka, glödande järnklumpar som av de mer än trehundra kilo tunga hammarhuvudena bearbetades mot städet till stänger av olika längd, stångjärn. Det dova och monotona men taktfasta dunkandet från hamrarnas arbete hördes de fyra-fem kilometrarna till Skillingaryd. För smederna och deras hantlangare med arbetsplatser i omedelbar anslutning till hamrarna var förstås ljudet knappast dovt. I en tid långt före bruket av hörselskydd blev lomhördhet en yrkessjukdom för smedjans arbetare. Andra namn för stångjärnshammare var räckhammare eller knipphammare.

I smedjan fanns också en smälthammare

eller klumphammare som den också kallades samt en spikhammare. Alla fyra hamrarna drevs via ett sinnrikt transmissions-system av ett vattenhjul. Ett annat vattenhjul drev blåsmaskinen som försåg härdarna med luft.

I ett hörn av smedjan låg labbit, smedernas mycket enkelt inredda viloplats. Smedjan lag i riktning nordost-sydväst. Strax väster därom låg kolladan, också den platsen numera på Lagans botten. Från den genomgående vägen som fortsatte över dammval-len mot Bohult öster om ån ledde en brygga in i ladan. Från bryggan tippades böndernas foror med träkol.

Ytterligare väster om smedjan - på andra sidan den genomgående vägen och i samma längdriktning som smedja och kollada - låg järnmagasinet med dess kraftiga järnvåg. Där vägdes allt stångjärn. Det är från vägningen där som produktionsstatistiken kan härledas. Därutöver måste man framför allt under 1800-talet räkna med ett visst svinn som såldes på den växande lokala marknadens många bysmedjor i Skillingaryd och som aldrig redovisades officiellt. En väldig slagg- och stybbhö, numera täckt av vegetation, mellan kolladan och järnmagasinet vittnar om den hantering som en gång ägde rum där.

De båda vattenhjulen fanns i en kanal som anlagts omedelbart utmed smedjans sydöstra vägg. Vid Lagans naturliga fåra ett tiotal meter öster därom fanns under sent 1800-tal en ramsåg med spånhyvel. Ett hundratal meter öster om smedjan och på andra sidan ån låg de två smedbostäderna som båda hade en yta på 9x16 meter. De var alltså stora, men trångboddheten var ändå stor. I varje stuga bodde tre smedfamiljer, av vilka två förfogade över ett rum och kök, den tredje över bara rum. I en av stugorna fanns periodvis en särskild brukskola inrymd.

Där i dag tallskog eller kalhygge breder ut

sig mellan Europavägen och Lagan ledde den pampiga nästan kilometerlånga asfalten ner besökaren från poststugan där hästdiligensen stannade till mangårdsbyggnaden. Den låg inbäddad i bersåernas och prydnadsbuskarnas grönska ett hundratal meter sydväst om smedjan. Den tjugo meter långa och tio meter breda en och en halvplansbyggnaden hade på framsidan balkong på fyra kraftiga pelare och frontespis som kröntes av ett ur.

De bada flygelbyggnaderna i ett plan mätte 9x6 meter och var alltså betydligt mindre i storlek. I den ena bodde inspektoren och där låg också brukskontoret där bönderna bakom skranket fick sina kolleveranser noterade. I den andra flygelbyggnaden fanns rättarens bostad. Inspektoren hade huvudansvaret för brukets drift och rättaren för det jordbruk som hörde till och som i stor utsträckning gjorde bruket självförsörjande på livsmedel. Jordbruksprodukterna såldes, ofta på kredit eller som avräkning på lönen, till de anställda. Detta system i kombination med brukspatronens eller inspektorens patriarkaliska myndighetsutövning band arbetskraften hårt till bruket.

Framför de tre herrgårdsbyggnaderna, som i slutet av 1800-talet hade reveterad fasad, låg på gårdsplanen trädgårdens stolthet: vattenfontänen. Vatten fanns i Lagan ett trettiotal meter därifrån, men det var inte från än som brunnens vatten kom. Istället leddes det i en två (!) kilometer lång träledning från höjderna vid Bjälkönen väster om stora landsvägen. Springbrunnseffekten var en följd av höjdskillnaden och källan varifrån vattnet leddes var en garanti för ständig försörjning. Den imponerande brunnen hade en diameter på mer än tre och en halv meter och kanter av trä.

Utanför gårdsplanen och närmare ån låg det åttakantiga visthuset och det likaledes åttakantiga avträdet. I sluttningen ner mot ån låg badhuset med badkar och duschanläggning av trä. En stor och stensatt jord-

källare fanns förstås också.

I den syrenhäcksomgärdade trädgården sparades det inte på prydnadsbuskar av olika slag, fruktträd och blomsterrabatter.

Jordbruksdelen hade sitt centrum söder om trädgården. I den stora ladugården fanns bås för ett trettiotal kreatur. Där fanns också får- och svinhus. I häststallet fanns i slutet av 1800-talet sex hästar, varav ett par tre ridhästar.

Hela området mellan bruket och stora landsvägen var åkermark. Ungefär mitt emellan landsväg och bruk låg kuskbostaden. I samma hus fanns även drängstuga, dagsverkarebostad och snickareverkstad på bottenvåningen. Det övre planet användes som spannmålsmagasin. Utanför åkrarna tog storskogen vid men längs ån utbreddes sig ängsmarkerna.

I en beskrivning av bruksområdet bör också nämnas bron som i en båge ledde över ån och ön i dammen väster om bron. Där anlades redan på 1700-talet två lusthus. Skildringen av bruksområdet kan måhända framstå som idyllisk. Om läsaren bibringats en sådan bild är den emellertid inte rättvisande utan måste nyanseras kraftigt. För brukspatron och inspektor och kretsen kring dem var måhända livet i groggberså och vid toddyglas många gånger lustbetonat även om man inte skall förglömma de bekymmer som tryckte dem och ofta tryckte dem hårt i tider med vikande konjunkturer.

För brukets arbetare måste upplevelsen ha varit något annorlunda. En arbetsvecka i slutet av 1800-talet på 65 timmar och mer. Det var effektiv arbetstid. Stångjärnsmedjorna krävde kontinuerlig tillsyn. Smederna gick på arbetspasset på söndagskvällen och gick av det på lördagskvällen. De sov under arbetsveckan på labbits halmtäckta träbritsar för att ständigt vara till hands. Hygien var närmast obefintlig. Det var

knappast tal om att tvätta sig under arbetsveckan. Sot och svett varvades på huden under långskjortan. Hamrarnas då gjorde dem tidigt lomhörda eller döva. Arbetsställningen vid städet och de tunga lyften medförde krokiga ryggar. Lunginflammation var en vanlig sjukdom. Den var en naturlig följd av de ständiga växlingarna mellan hettan vid härden och kylan som vintertid inte gick att hålla borta från andra delar av smedjan.

Trångboddheten har nämnts redan tidigare. Med denna arbetsmiljö i minnet skall konstateras att smederna själva ansåg sig tillhöra en grupp med betydligt högre social status än andra arbetare. Inte bara ansåg själva förresten. De stod högre i den sociala hierarkin än t.ex. jordbruksbefolkningen. Som de yrkesskickliga arbetare och specialister de var hade de ett högre anseende än andra kroppsarbetare. De var väl medvetna om sitt kunnande och det gav dem - trots situationen i övrigt - en tillfredsställelse över att se stångjärnet lämna hammaren. Det var smedernas yrkesskicklighet som garanterade järnets kvalitet. Yrket gick ofta i arv från far till son och många av smedsläkterna ledde sitt ursprung till vallonernas invandring på 1600-talet. Ousbäck var en av de mer kända smedsläkterna på Götaström. Det var inte bara yrket som sådant som på så vis fördes vidare från generation till generation utan, vad viktigare var, själva kunnandet. Vanan som en följd av den långa skolningen gjorde att smeden på det glödande järnets färgnyans exakt kunde avgöra när stunden var inne att flytta klumpen från härden till städet.

Ett försök till sammanfattning av brukslivet måste innebära en mycket nyanserad bild. Ordet bruksmiljö associerar gärna till en ganska idyllisk tillvaro där en allsmäktig patron visste att styra till sina undersåtars bästa så att det inte gick någon nöd på dem. Frånsett de rent fysiska bristerna i arbetsmiljö och liknande skall man då komma ihåg att bruket var ett mycket slutet

samhälle med starka bindningar mellan arbetsgivare och arbetare. Bindningar som ofta var ekonomiskt betingade. Bruket tillhandahöll en stor del av de varor som behövdes men motprestationen betydde ofta en skuldsättning som resulterade i just sådana bindningar eller beroendeförhållanden. I ett köpekontrakt från 1809 då Götaström bytte ägare hette det t.ex. att oavsett om den nye ägaren behöll smederna eller ej var det säljaren som skulle ha rätt att uppbära de skulder "för hwilka smederna wid Bruket med summor häftar".

När detta är konstaterat skall emellertid också framhållas brukens stora betydelse för kulturspridningen. Tillsammans med prästerskapet var det tveklöst bruksherrarna som verkade som kulturhärdar och spred kulturen ut på landsbygden. De var förmedlande länkar av många impulser från städernas borgerskap till landsbygdsbefolkningen. Bruksherrgårdarna var - tillsammans med prästgårdarna - på många vis medelpunkter för en hel bygd. De var det i ekonomiskt avseende men också kulturellt.

Det ekonomiska inflytandet på omgivningen från Götaström framgår inte minst av det faktum att i Skillingaryd vid sekelskiftet fanns mer än 20 smedjor, många av dem vagnsmedjor. En stor del av axlarna och annat tyngre material kom under 1800-talet från Götaström. Ur de många smedjorna som var karaktäristiska inte bara för Skillingaryds lilla tätort utan även för Tofteryds, Byarums och Akers socknar utvecklades senare tiders småföretag.

Ur det hantverksmässiga vagnsmidlet växte industrier som Thulins vagnfabrik fram. Från de små vagnsmedjorna runt om i socknarna gick klara trådar till Götaströms bruk.

DRIFTEN

Stångjärnshamrarna som under 1600-talet blev mycket vanliga innebar ett stort tekniskt framsteg jämfört med den tidigare osmundtekniken.

Stångjärnet kan definieras som smidbart järn och var en vidareförädling av tackjärnet som genom sin kolhalt ej gick att smida. Däremot lämpade sig tackjärnet för exempelvis gjutning. Det var i masugnen eller hyttan som malmen förädlades till tackjärn. Götaström hade aldrig som t.ex. Götafors egen hytta utan fick köpa tackjärnet.

För att bli smidbart skulle alltså järnet befrias från det överskott på kol som det fått i masugnsprocessen. Men inte nog med det. Det skulle också befrias från slagg och andra föroreningar. Järnet skulle alltså dels färskas, dels raffineras eller renas.

Produktionsmomenten var i princip två. Först smältningen på härden och sedan bearbetningen under hammaren. Smältan eller luppen från smältarhärden vägde omkring 20 kilo. Behandlingen på härden varade en halvtimme. På hammarens städ slogs luppen ihop till ett smältstycke. Detta fördes därefter tillbaka till smältarhärden och därifrån till den andra härden som kallades räckarhärden. Smältstyckena fördes slutligen för andra gången till stångjärnhammaren som med sina 80 slag i minuten slog ut järnet i stänger av varierande längd.

Tackjärnet fördes in genom väggen från landsidan av smedjan. På den sidan låg följaktligen de båda härdarna. Dessa syrsattes genom att luft blåstes in från vattenhjulsdrevna bälgar eller blästrar under 1600- och 1700-talen. Under 1800-talet gick man över till särskilda blåsmaskiner som också drevs med vattenhjul. Luftens syre fungerade som reduktionsmedel av tackjärnets kol.

De hantverksmässiga inslagen i processen är uppenbara. Det fanns stort utrymme för individuella tolkningar av hur arbetet skulle bedrivas. Olika smeder hade olika uppfattningar om hur processen skulle bedrivas. Det gällde också sådana saker som att av järnets fasthet och form eller av smältans färg avgöra när den exakta tidpunkten var inne att flytta luppen från härden till hammaren. De olika uppfattningarna i frågor som dessa betraktades som yrkeshemligheter. Det var inte lätt för utomstående att få del av dem. En viss mystik fanns kring smedens arbete. Säkerligen är det faktorer som dessa som starkt bidragit till smedernas relativt sett höga sociala status varom tidigare talats.

Trots att utvecklingen av stångjärnshamrarna var ett stort framsteg vad gäller produktionen av smidbart järn var det fortfarande en omständlig metod. Det kunde bara bli frågan om en produktion i relativt liten skala. Arbetsmomenten var flera och olika tidskrävande varigenom flaskhalsar i produktionen uppstod. Transporten av järnet från härd till hammare och tillbaka till härden för en ny omgång var inte speciellt rationellt mätt med nutida mått. Den kanske största skillnaden i förhållande till modern stålproduktion var att färskningen (borttagandet av kolet) på härden inte innebar någon fullständig smältning av järnet. Det överfördes i halvflytande form till städet. Följden blev att det måste bearbetas och genomarbetas "bit för bit". Det var i detta avseende det kanske största utrymmet för tekniska förbättringar fanns. Det var också genom att eliminera just detta mekaniska moment som de stora landvinningarna skulle göras under 1800-talets andra hälft.

Produktionsvolymen i stångjärnssmedjorna var alltså med nutida mått liten. Götaströms bruk var i likhet med flertalet andra hammarsmedjor i länet och i Götaland över huvud taget ett litet bruk jämfört med de mellansvenska.

Den volym Götaström enligt hammarskattelängden hade tillstånd att producera höll sig ända fram till 1840 på 300 skeppund vilket motsvarar 40 å 45 ton. Privilegiet 1840 omfattade 900 skeppund eller cirka 125 ton.

Enligt hammarskattelängderna producerade de 334 bruk som 1695 fanns i Sverige (inklusive Finland) i genomsnitt 637 skeppund järn var. 1748 var motsvarande siffror 366 bruk och 828 skeppund och 1803 357 bruk och 896 skeppund.

Siffrorna visar att produktionsmängden på Götaström låg klart under riksgenomsnittet. Först 1840 - och då genom ett mycket stort steg uppåt på en gång - kom man upp i samma siffra som varit genomsnittlig för riket 40 år tidigare. Siffrorna för tillåtet smide för bruken i Götaland de tre jämförelseåren var 368, 522 respektive 845 (Hildebrand s 175). Götaström var alltså jämfört även med hamrarna i Götaland litet fram till 1840.

Att Götaström drevs i liten skala innebar inte att det var olönsamt. Ägarförhållandena under 1700-talet och första hälften av 1800-talet var stabila. Endast två släkter figurerar under denna tid som ägare. Det var slakten Scheele från 1733 till 1809 och slakten Sjögren från 1809 till 1855. Därefter ägdes; bruket under något av en storhetstid fram till 1872 av Th Brovall. Det var under de sistnämnda perioderna som en expansiv fas kännetecknade bruket. Den kraftiga ökningen från 300 till 900 skeppund 1840 som tidigare omtalats fordrade en motsvarande ökning på anläggningssidan. Från den enda hammare som fanns då C M Sjögren 1809 övertog Götaström skedde en utbyggnad med ytterligare en stångjärnshammare samt en smälthammare. Dessutom investerades i en spikhammare och blåstrarna ersattes av en blåsmaskin.

BRUKSDÖDEN

Problemen för Götaström kom efter 1875. Problemen var på intet sätt specifika för Götaström utan hade sin bakgrund i den väldiga strukturrationalisering som svensk järnhantering genomgick under senare hälften av 1800-talet. Stångjärnssmedja efter stångjärnssmedja lades ned i en omfattning av dittills okänt slag. Stångjärns-tekniken kunde inte hävda sig i konkurrensen från helt nya och revolutionerande metoder att framställa billigt stal. Hela händelseförloppet har av eftervärlden kommit att kallas bruksdöden.

Det är i detta mönster som Götaströms tjugo år långa dödskamp skall ses. Till svårigheterna bidrog inte endast de strukturella faktorerna. Problemen accentuerades av den långdragna internationella lågkonjunkturen efter 1873.

Den strukturella omvandlingen av järnindustrin var en följd av nya uppfinningar. Bessemerprocessen innebar att färskningen på hårdarna ersattes av en metod som innebar att flytande tackjärn i en konverter genomblåstes av en stark luftström varigenom kolet i tackjärnet reducerades bort. 1867, nio år efter den första lyckade bessemer-smältningen, introducerades martin-processen som innebar att inte bara tackjärn utan även skrot kunde användas som råvara i ståltillverkningen.

Följderna av dessa uppfinningar blev omvälvande. Ståldåldern var inne. De nya metoderna möjliggjorde massproduktion och drift i en helt annan skala än tidigare. Stordrift av tidigare inom järnhanteringen okänt slag genomfördes. De små stångjärnshamrarna med en helt annan och mycket mer hantverksmässig teknik hade i detta perspektiv inga möjligheter att i längden hävda sig. Efter 1875 pekade utvecklingen för Götaström omisskännligt åt ett enda håll. Frågan var egentligen endast

hur länge bruket skulle kunna hålla ut. Processen var kanske inte riktigt lika dynamisk som dagens dramatiska och snabbt uppdykande industrikriser. För Götaström varade den nedåtgående fasen ett tjugotal år. Denna fas kännetecknades av låg kontinuitet i ägarförhållandena.

Bruket bytte ägare 1882, 1887, 1890 och 1893. Affärsmetoderna vid dessa byten följde inte alltid vanlig hederlighet och föreskriven etik. Så gick t.ex. köpet 1890 tillbaka sedan köparen i en långt utdragen rättstvist kunnat påvisa att han av säljaren bibringats uppfattningen att betydligt större skogstillgångar hörde till bruket än vad som faktiskt var fallet. Det intressanta är att tvisten gällde hur mycket skog som hörde till bruket och inte anläggningarna som sådana. Som strax skall visas var just skogen snarare än anläggningen för järntillverkning under nedgångsperioden det som främst lockade köpare.

Symptomatiskt för situationen dessa är var att när den stora herrgårdsbyggnaden brann ner en natt hösten 1888 efter festligheter där kvällen innan ryktet snabbt spreds att branden varit anlagd. Motivet skulle ha varit att ägaren ville få ut försäkringspengar. Vilken grund ryktet hade torde inte gå att visa. Något källmaterial som verkligen visar att branden skulle ha varit anlagd finns veterligen inte. Däremot är det klart att ägaren verkligen fick ut sinapengar, men det stipulerades att en ny herrgårdsbyggnad skulle uppföras på platsen för dessa pengar, vilket också skedde.

Det intressanta är kanske i och för sig inte så mycket om branden verkligen var anlagd utan att de dåliga affärerna för bruket var så allmänt kända att de kunde utgöra underlag för ryktet.

ENGELSK IMPERIALISMEN

Mitt i denna nedgångsfas placerades eng-

elskt kapital i Götaström. Engelsmannen L V Shirley köpte bruket 1882. Den naturliga frågan är då vilka motiv som låg bakom en så helt till synes galen penningplacering.

Svaret infinner sig när man läser skildringar hur det såg ut öster om Lagan då militären 1893 övertog Götaström för att använda marken till ett nytt artilleriskjutfält för det av riksdagen året innan beslutade Smålands Artilleriregemente, A 6.

Än i dag ser stora delar av området likadant ut. Från t.ex. trakten av Spännberget består utsikten av ljunghed och just inget annat. Så sent som för hundra år sedan växte där storskogen. Kvar av denna var vid artilleristernas ankomst endast tallstubbar i oändligt antal.

Ett besvärligt röjningsarbete av dessa stubbar för att göra terrängen framkomlig vidtog. Stubbarna blev sedan råvara för ett tjärbränneri vid Åbron där Tofterydsvägen går över Lagan. Efter stubbröjningen har någon ny skogsvegetation inte tillåtit växa upp.

Observationsmöjligheterna är tämligen idealiska för militära övningar. Men det var inte militärerna som skapade dem. Det var engelsmannen Shirley och hans medintressenter.

Framväxten av städer som Manchester från ingenting till miljonstäder på mycket kort tid var en följd av den befolkningsmässiga koncentration som industrialismen innebar. Virkesåtgången för detta byggande av miljonstäder var enorm. Stenkolet var en väsentlig bas för hela industrialiseringsprocessen i England. I gruvgångarna behövdes stöttor - pit-props - för att förhindra att gångarna störtade in. Även detta bidrog till Englands stora virkesbehov, som landet själv ej kunde tillgodose.

Det var detta behov som styrde köpet av Götaström, alls inte någon tro på att stång-

järnstillverkningen skulle gå att göra lönsam igen. En period av hänsynslös skövling av skogen satte in. Det underutvecklade Sverige exploaterades på en av sina förnämligaste råvaror för att vidareförädlas i ett annat och industriellt mer utvecklat land.

Vid Dulebäcksfallet anlades en såg med inte mindre än 10 klingor för att ta hand om stockarna.

Belysande är att det var med engelskt kapital som Halmstad-Nässjö Järnväg byggdes. Den var 1880 klar på sträckan Halmstad-Hok och 1882 i sin helhet till Nässjö. En järnväg från hamnstaden Halmstad till det skogrika Småland kunde förstås bara ha ett syfte. Det var som transportled från råvaruområdet järnvägen kom till.

Bland intressenterna i Götaströms bruk under denna engelska period nämns förutom Shirley även J E Billup som svarade för järnvägsbygget på sträckan Värnamo-Hok samt ytterligare en engelsman, Emus, bosatt i just Halmstad.

Vid sågen vid Dulebäck en kilometer väster om Götaström anlades ett stickspår för att möjliggöra snabb lastning.

Helt parentetiskt kan nämnas att det var i de engelska järnvägsbyggarnas fotspår Frälsningsarmen kom till Sverige. Hanna Ouchterlony som 1878 anslöt sig till Frälsningsarmen och Värnamo är nära förknippade med varandra.

Även om alltså syftet med den engelska kapitalplaceringen inte var själva järnverket så hade man ju detta så att säga på köpet och utnyttjade det också i viss mån. Bl. a. tillverkades de första 138 godsvagnarna för HNJ i ett manufakturverk strax väster om Götaström. Järnet till manufakturverket kom från Götaström.

Exemplet visar hur nära förknippat med

skogen och järnvägen Götaström var vid denna tid. Godsvagnarna var naturligtvis byggda för virkestransport. Den engelska perioden blev kort. Efter fem år sålde Shirley och hans medintressenter bruket.

DÖDSRYCKNINGARNA

När nu skogsråvaran som enda egentliga tillgång av värde för Götaström var slut, inleddes vad som skulle kunna karaktäriseras som själva dödsryckningarna. Denna fas varade sex år till 1893 då staten som nämnts köpte bruket för att använda marken till skjutfält. Visserligen fortsatte hamrarna att slå ännu några år, men i praktiken var bruket dött. De sista årens smide skedde på smedernas eget initiativ. En tidig variant till senare tiders modell att de anställda tar över driften när inga andra ägarintressen finns kvar.

Handelsmannen Per Johan Christoffersson i Skillingaryd köpte bruket av de engelska exploatörerna 1887 för 22 000 kronor. Han insåg snart den dåliga affären. 1890 försökte han byta bort det mot gästgivaren Carl Anderssons fastighet i Hedemora. För att få igenom affären tvingades han att ge en felaktig bild av brukets skogstillgångar. Det var när Andersson började avverka skog på nämndemannagården i Bohult som det rätta förhållandet uppdagades. Efter en utdragen rättegång gick köpet tillbaka.

1893 hade Christoffersson bättre tur. Han hittade då en spekulant som ville använda egendomen i helt andra syften än tidigare. Kronan betalade ett helt annat pris än Christoffersson annars kunnat få ut. Köpeskillingen på 44 000 kronor skall jämföras med de 22 000 han betalat sex år tidigare. Trots allt blev alltså affären till slut god för den siste ägaren som några år senare emigrerade och dog i främmande land 1936. Uppenbarligen var han då ganska välbärgad, vilket en större donation till hemförsamlingens kyrka i Hjälmseryd vittnar om.

Christoffersson och Andersson var handelsmän men av ett något annorlunda slag än de jönköpingsborgare som grundade bruket. För grundarna var det frågan om en målmedveten placering av kapital som tjänats in i andra näringar i en offensiv satsning på en ny teknik som hade framtiden framför sig. För 1890-talets handelsmän kan det inte ha varit frågan om någon djärv satsning av offensivt slag utan bara om en dålig affär. Det var aldrig tal om några investeringar i en anläggning som sedan årtionden i tekniskt avseende var omodern.

Mellan dessa båda tidpunkter låg brukets storhetstid kännetecknad av hög kontinuitet vad gäller ägarna. Det var brukspatronernas tid då bruket hade sin stora betydelse inte bara ekonomiskt utan även kulturellt för socknarna runt omkring. Själva kulmen på storhetstiden var åren från 1855 till 1872. Sedan gick det raskt utför.

Det var som framhållits inget säreget med Götaströms fall. En efter en försvann stångjärnshamrarna. Det fanns dock som Götafors och Ohs visar möjligheter att även fortsättningsvis ta vara på den specifika bruksmiljö och den arbetarstam som fanns kvar. På båda dessa ställen ersattes järnbruken av massafabriker sedan massatillverkningen från 1890-talet visat sig vara i hög grad en framtidsnäring. För Götaström fanns inte den möjligheten. Vissa tillgångar på skog var en förutsättning för att bygga en massafabrik. I det avseendet kunde Götaström inte hävda sig.

Götaström är i många avseenden en utmärkt illustration av brukstraditionens sammanbrott, av dess uppgång, nedgång och fall.