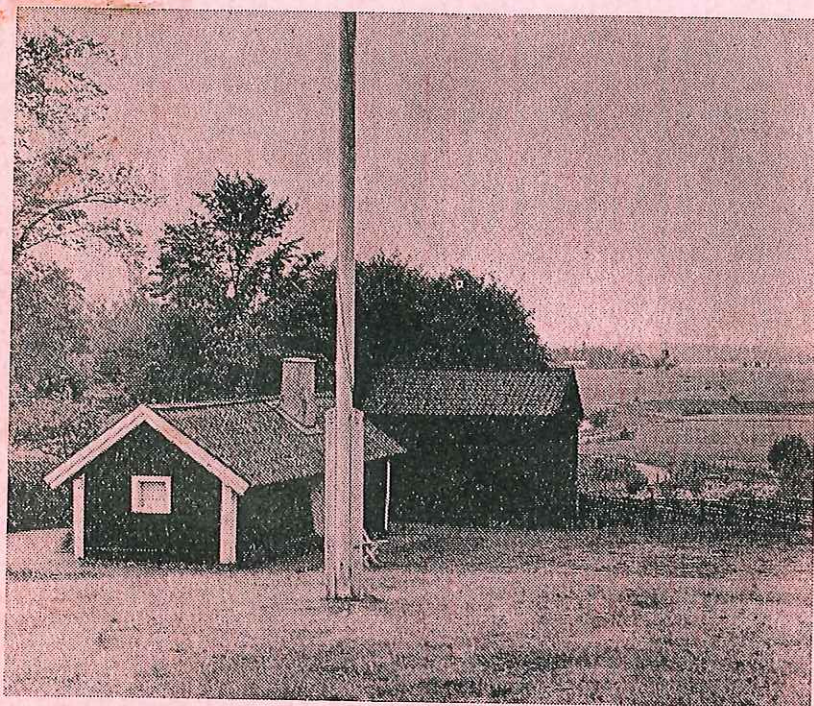


Skriftserie utgiven genom Ekeby Hembygds- och Fornminnesförening



Ur Ekeby sockens hävder

BOXHOLMS BRUK OCH SAMHÄLLE
GENOM TIDERNA

UTGIVEN GENOM
EKEBY HEMBYGDS- OCH
FORNMINNESFÖRENING

FÖRORD

Då Ekeby hembygdsförening för ett par år sedan vände sig till bruksdisponenten vid Boxholm Elis Wettergren med förfrågan, om en skildring av bruket och samhället skulle kunna erhållas av hans hand, möttes denna förfrågan av stort intresse och stor välvilja. Föreningen känner uppriktig tacksamhet inför den intressanta och kunniga avhandling, som bruksdisponent Wettergren i det allra närmaste han fullborda, innan han sommaren 1960 avled, och som nu kan utgivas såsom det 5. häftet i skriftserien "Ur Ekeby sockens hävder". Redaktionskommittén har blott vid slutet av skildringen gjort ett mindre, avrundande tillägg.

Då denna framställning slutar vid tiden för första världskriget, är den att betrakta som en första del av "Boxholms bruk och samhälle genom tiderna". Det var vår förhoppning att den fortsatta skildringen också så småningom skall kunna utgivas i tryck.

Ekeby i april 1961.

REDAKTIONSKOMMITTÉN.

TIDEN FRAM TILL 1806

Historisk bakgrund.

Under mitten av 1500-talet fanns i Ekeby socken vid Svartån en stor by som hette Flemminge. Den bestod av fyra hemman, varav två voro av frälse-, ett av kyrko- och ett av skattenatur och vilka alla brukades och beboddes av landbobönder. Byns centrum och huvudsakliga bebyggelse låg ca 4 km norr om nuvarande Boxholms bruk och järnvägsstation. Kyrko- och skattehemmanen, som i stort sett lågo längst i norr, förvärvades år 1582 av Gustav Vasas svåger, ståthållaren å Vadstena slott och län Arvid Gustafsson Stenbock, som här upprättade ett säteri, efter hans ättenamn kallat Bocksholm (redan i mitten av 1600-talet stavat Boxholm). Han torde dock aldrig ha varit bosatt här. Som anhängare till konung Sigismund nödgades han 1596 fly till Polen, och 1599 indrogos alla hans egendomar till kronan. År 1603 förlänades säteriet, bestående av de två boxholms-hemmanen, till den då 16-årige estländske adelsmannen, sedermera svenske fältmarskalken Herman Wrangel, men framtogs honom genom byte redan sex år senare och förlänades i stället 1609 till dåvarande ståthållaren på Vadstena slott, riksrådet Lindorm Ribbing, som snart nog även inköpte de längst söderut belägna två frälse-hemmanen i byn, varefter byn i sin helhet kallades Bocksholms säteri. Inga av de hemman å vilka Boxholms bruk och samhälle nu äro belägna, Berg (Carlsberg), Bredgård, Mulebo (Flemminge bruk), Sättertorp och N. Timmerö, tillhörde det ursprungliga Bocksholms säteri. De förvärvades under tiden 1615—1680 av familjen Ribbing af Zernava.

I en liten trevlig och saklig artikel om Boxholms bruk, som nyli-gen publicerats i Fagersta bruks tidskrift "Forum", påpekar författaren, att många av de kända historiska namnen som figurera i Boxholms annaler ha haft bra litet att göra med brukets och brukssamhällets uppkomst och utveckling. Anmärkningen är i stort sett riktig.

Arvid Stenbocks insats i detta sammanhang inskränker sig ju till att i slutet av 1500-talet ha givit säteriet sitt namn och förklara det rätt svårförståeliga ordet Boxholm. Ca 200 år senare har en ägare av säteriet fått tillstånd driva sina hammaranläggningar å Bredgård m. fl. hemman under namnet Boxholms järnbruk.

Under de sex år Herman Wrangel hade Bocksholms säteri i förläning, fick han sin militära utbildning i Balticum och Polen. Säkert bodde han aldrig på detta säteri och det är knappast troligt, att han någonsin besökte det. Hans insats torde ha inskränkt sig till att uppbära avkastningen därifrån samt att på 1940-talet giva en väg i brukssamhället sitt namn.

Medlemmarna av den friherreliga ätten Ribbing af Zernava, som under fem generationer och 160 år ägde Boxholms säteri och ca 100 år de hemman å vilka bruket är beläget, tillhörde landets förnämsta ämbetsmanna- och militäraristokrati. Oaktat de under långa tider för sina tjänsteåligganden vistades på andra platser, var dock Boxholms säteri deras verkliga hem, och dettas skötsel och vård ägnade de ett levande intresse. Ett studium av domböckerna från denna tid visar även, att de i motsats till många säteriägare i landet synas ha varit goda husbönder och sett till de underhåvandes bästa. Även hela Ekeby socken har anledning att med tacksamhet minnas denna släkts intresse för församlingen. Den siste manlige medlemmen av denna ätt, kammärherren Gabriel Adolf Ribbing, har även äran av tillkomsten av tre av de nedan omtalade hammaranläggningarna.

Hammaranläggningarna å Bredgårds och Bergs (Carlsbergs) hemman.

Under första delen av 1700-talet hade stångjärnstillverkningen i Sverige på ett mycket strängt sätt begränsats av myndigheterna till vissa noga bestämda kvantiteter, på vilka privilegier utfärdades. Under 1700-talet beviljades i regel ej några nya stångjärnsprivilegier. I vissa fall kunde dock en hammaranläggning med bergskollegiets medgivande flyttas från en plats till en annan, sedan kollegiet noga undersökt, om hammaren på den nya platsen ej gjorde något intrång på andra bergsmäns kraft- och kolförsörjning. Däremot var man särskilt under frihetstiden mera generös med privilegier å förädling eller manufakturering av stångjärnet. Bergskollegiet och dess direktörer verkade mycket för en långt driven manufakturering, då de liksom tidens politiker voro övertygade om "mobiliteringens hälsosamma inflytande på den nationella vinsten".

Det mötte därför ej några svårigheter för Gabriel Adolf Ribbing att 24 juli 1733 och 31 maj 1754 få privilegier att vid Svartån å Bredgårds hemman få uppsätta två knipp- eller manufakturhammare samt få rättighet att från något järnbruk eller stångjärnshammare

inköpa 400 skeppund (60 ton) stångjärn, som där skulle bearbetas till allehanda slags spik, bultjärn, hästskor, spadar, skyfflar, plogbillar m. m. Båda hamrarna synas ha tagits i användning 1754. Den först privilegierade låg på Svartåns högra strand ungefär där "nedre valsverket" nu ligger och kallades efter Ribbings makas förnamn Beatehammare. Den andra hammaren låg nedanför ungefär vid gamla spikfabriksdammen och kallades efter Ribbings förnamn Gabrielshammar. År 1761 inköpte Ribbing en stångjärnshärd med tillhörande smidesrätt samt fick samma år privilegium att uppsätta den vid Gabrielshammars manufakturverk och där tillverka 100 skeppund (15 ton) stångjärn, som dock endast fick användas som råmaterial för manufaktursmidet. Hela anläggningen var även efter dåvarande förhållanden rätt obetydlig.

Redan 1762 avled Gabriel Adolf Ribbing barnlös, och hamrarna ärvdes av hans systrar och svågrar, vilka nog ej hade så stort intresse av anläggningen. Från denna tid har man en mycket god beskrivning härav, gjord av bergsrådet Sven Rinman, som 1765 gjorde en inspektionsresa genom Östergötland och till bergskollegiet lämnade en tjänsteberättelse över vad han iakttagit.

Beträffande hamrarna här konstaterar han, att de äro "belägna vid en ganska fördelaktig ström, som kommer utur sjön Sommen, med många efter varandra belägna vackra vattenfall och bekväma byggningsställen, varest ingen olägenhet skall förspörjas varken av överflöd eller brist på vatten". Han lämnar därefter en detaljerad beskrivning över anläggningarna och fortsätter: "Alla tre dessa smedjor voro byggda vid sina särskilda bröstfallsdammar, alltsammans av trä timrat och fordrar reparation inom få år. Skada var att byggmästaren här ej vetat nyttja en härlig belägenhet". Vidare framgår, att Gabrielshammar egentligen bestod av två hamrar, varför sammanlagda, antalet hamrar var fyra, vilka drevos endost om dagarna. Vid varje hammare fanns en mästare och den förnämsta av dem var mäster Crain (Craign), vilken även uppges ha byggt hela anläggningen. Utom av dessa mästare utgjordes arbetsstyrkan av fyra smeddrängar och åtta gossar.

Rinman fortätter: "Sådana förmåner av en snart sagt outdödlig skog, tillräckliga och välbelägna vattenfall jämte ett präktigt säteri om 5 $\frac{1}{2}$ hemman frälse med 40 tunnors utsäde, 30 underlagda bondehemman och 33 dagsverkstorp, borde uti en hågad och drivande ägares hand kunna åstadkomma något betydande i järnförädlingen.

Dock fordras därvid både förständig byggnad och försiktig drift uti tillverkningen så att inrättningen ej medför ständigt bekymmer och omkostnad med reparationer, samt att mästares självsvåld och lättja ej förtär det mesta av inkomsten". Rinman var sålunda mycket tilltalad av de naturliga förutsättningarna för en järnmanufaktur här, men ansåg att dessa illa utnyttjades.

År 1770 försålde de Ribbingska arvingarna såväl Boxholms och Mossebo säterier med underlydande som Gabriels- och Beate-manufaktur- och stångjärnshammare till hovmarskalken baron Adolf Rudbeck. Av köpehandlingarna framgår, att säterierna kostade 500.000 daler kmt och hamrarna ca 75.000 daler kmt. Fyra år senare köpte Rudbeck Orga stångjärnshammare i Vånga socken med två härdar och en smidesrätt av 450 skeppund (67,5 ton) årligt smide och fick privilegium att uppsätta den på Svartåns vänstra sida å hemmanet Bergs (Carlsbergs) ägor på den plats där ångcentralen nu ligger. Tillverkningen skulle märkas med en stämpel i form av en fisk (ruda) och anläggningen kallas Rudhammar. Det vid denna hammare smidda stångjärnet fick antingen försäljas eller användas som råmaterial för de förutvarande manufakturhamrarna. Genom denna anläggning ökades antalet arbetare till 24. Oaktat denna rätt avsevärda utökning av driften ansågs nog hammaranläggningarna här fortfarande vara rätt obetydliga och något egentligt brukssamhälle hade ännu ej bildats. År 1777 lät Rudbeck uppföra en ny och monumental kvarnbyggnad med 6 par stenar, vilken är den äldsta nu kvarvarande byggnaden vid bruket.

Boxholms järnbruk.

Redan 1779 sålde Rudbeck sina säterier och hammaranläggningar här till brukspatron Carl Daniel Burén på Grytgöl. Då jag i Östgöta Correspondenten och i Tranås Hembygdsgilles bokverk "Från Somnabygd till Vätterstrand" publicerat en artikel med titeln "Carl Daniel Burén — skaparen av Boxholms järnbruk", vill jag i detta sammanhang endast framhålla, att Burén under åren 1780—1812 genom energi, företagsamhet och god affärsblick lyckades förvandla de små hamrarna till en betydande bruksanläggning, som 1782 fick bergskollegiets tillstånd att kallas Boxholms järnbruk.

Den anläggning, som växte upp här var i huvudsak avsedd för tillverkning av järnmanufaktur, vari vid denna tid inbegreps såväl grövre smide (svartsmide), finare smide (eskilstunasmide) som även



Carl Daniel Burén.

garvstål och brännstål. I juni månad 1785 omtalar bergmästaren, att den årliga tillverkningen av järnmanufaktur utgjordes av:

Garvstål	45 ton
Brännstål	115 „
Spiksmide	60 „
Plåtsmide	90 „
Summa	<u>310 ton</u>

Härtill kommer de under 1785 och 1786 upptagna tillverkningarna av järnträd, sågblad, liar, vagnsfjädrar samt "eskilstunasmiden" såsom knivar, gafflar, knappar, saxar, lås och rakknivar, varför årstillverkningen av järnmanufaktur under dessa år steg till 375 ton, som delvis utgjordes av en mycket högt förädlad vara. Redan 1782

tillverkade Burén vid sina tre bruk Boxholm, Grytgöl och Folkström sammanlagt över 900 ton järnmanufaktur, vilket var mera än någon annan bruksägare i landet. Då Boxholms bruk svarade för mera än en tredjedel härav, hade det hastigt blivit ett bruk att räkna med.

Efter en tid av bristande avsättningsmöjligheter under de sista åren av 1780-talet steg tillverkningen åter under åren 1794—1804 särskilt av stål, så att den 1803 utgjorde 150 ton vanlig järnmanufaktur och 285 ton stål eller sammanlagt 435 ton vid Boxholms bruk. — Det skulle emellertid dröja mera än 60 år innan man åter kunde komma upp till en motsvarande tillverkning vid bruket.

Av en beskrivning av bruket, som bergmästare Hallencreutz gjorde 1785, framgår att verkstäderna lågo utefter ån vid sex dammar på följande sätt:

S å g d a m m e n. På höger sida mitt emot den nuvarande sågen:

En såg med ett blad.

På vänster sida, mitt emot den ännu befintliga kvarnen: En verkstad, till vilken driftvattnet leddes i en lång ränna från sågdammen. I denna byggnad, som till det yttre något påminde om kvarnhuset, fanns två plåthammare med tillhörande flammugn, en garvstålshammare med en härd, ett skär- och valsverk med flammugn och en knipphammare med härd. Valsverket bestod av en valsstol med två valsar, drivna av två stora vattenhjul, som voro placerade på var sin sida härom. Nedvalsningen åstadkoms genom att valsarna skruvades tillsammans.

K v a r n d a m m e n. På höger sida: Den förut omtalade Gropa kvarn. Kvarnhuset som är av sten och uppfört i tre våningar, tjänade på den tiden även som bostad för mjölnare och som spannmålsmagasin.

V a l s v e r k s d a m m e n. På höger sida: En smedja, som inrymde en råstålshammare med två härdar ("Åsbosmedjan").

På vänster sida: En "gammal" smedja med en stångjärnshammare och två härdar. (Den förut omtalade Rudhammaren, som uppsatts 11 år förut.)

Nedanförlandsvägsbron, där brukskontoret och brukstorget nu ligga, funnos ekonomibyggnader inrymmande bl.a. bränneri och svinhus.

S m ä l t s m e d j e d a m m e n. På höger sida lågo i följd efter varandra;

1. En vadmalsstamp.
2. En lång vacker nybyggd verkstad, vari fanns fyra spik- och knipphammare, tråddrageri med sex saxar och fyra rullar. Plats var där även reserverad för en planerad avsevärd utökning av tråddrageriet.
3. En byggnad för fyra stål- och knipphammare.
4. En verkstad där brännstålet tillverkades.

S p i k f a b r i k s d a m m e n. På höger sida lågo i följd efter varandra:

1. En spiksmedja (troligen Gabrielshammare).
2. En ny verkstad för tillverkning av liar och sågblad.
3. En år 1786 uppförd verkstad för tillverkning av finare eskilstunasmidan.

B r e d g å r d s d a m m e n. På höger sida: En stångjärnssmedja, Bredgårdssmedjan.

På vänster sida: En ugn för smältning av hårdslag. Här skulle även en planerad men aldrig uppförd masugn ha legat.

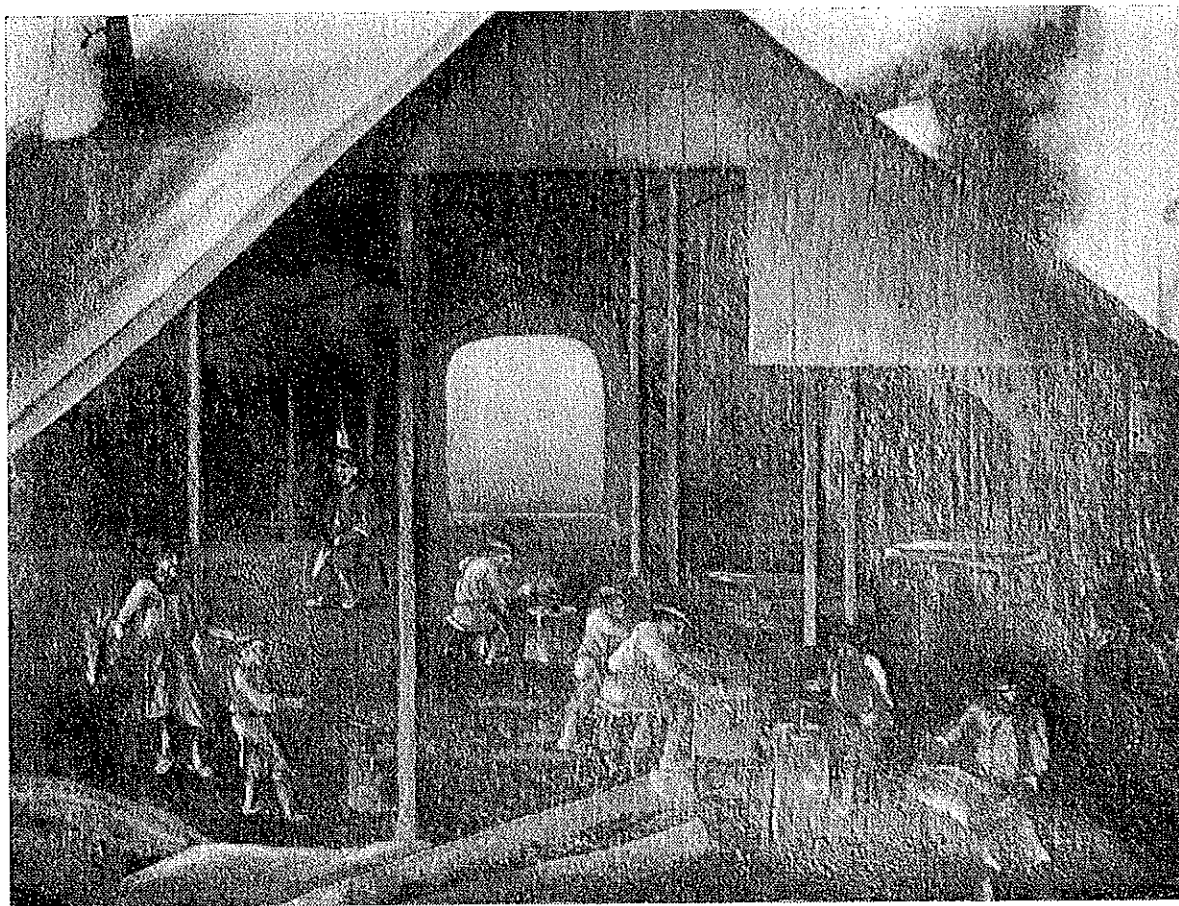
En realistisk skildring av arbetet vid bruket ger provinsialläkaren i Vadstena doktor E. O. Rudbäck i en versifierad beskrivning av bruket 1790, varur några få utdrag här nedan göras. Beskrivningen av både arbetare och arbetsmetoder är säkert fullt riktig och anses ha stort kulturhistoriskt värde. Förlåt därför författaren hans stundom något originella ordval och rimslut.

Några av verkstäderna beskrivas på följande sätt:

Stångjärnssmedjan vid Bredgårdsfallet:

Och Vulcani swarte busar
Gå i skjortan och et skinn.

Likafullt så må de wäl;
Alltid warma, alltid swetta,
Gå de i Arabisk hetta
Mellan Städet och sin Häl (hård).
Hwar och en sin sysla vet;
Smältan wräkes ur sin brasa;
Gnistor kring om henne rasa
Och hon bärs på städet het.



Smedja vid Boxholms bruk på 1780-talet.

Slagget sprutar vid hwart slag
 Som den tunge hammaren gifwer,
 Til dess ämnet danadt blifwer,
 Efter smedens wälbehag.
 Med en knif mot samma städ
 Hugges det i smärre stycke,
 Efter Mästarns egit tycke
 Som en Bonde klyfwer träd.

Plåt-, vals och skärverket nedanför sågdammen:

Jemte mången nyttig sak,
 Smidas allehanda Plåtar,
 Som i fler afsigter båtar:
 Nyttjas så til Spjäll, som tak,

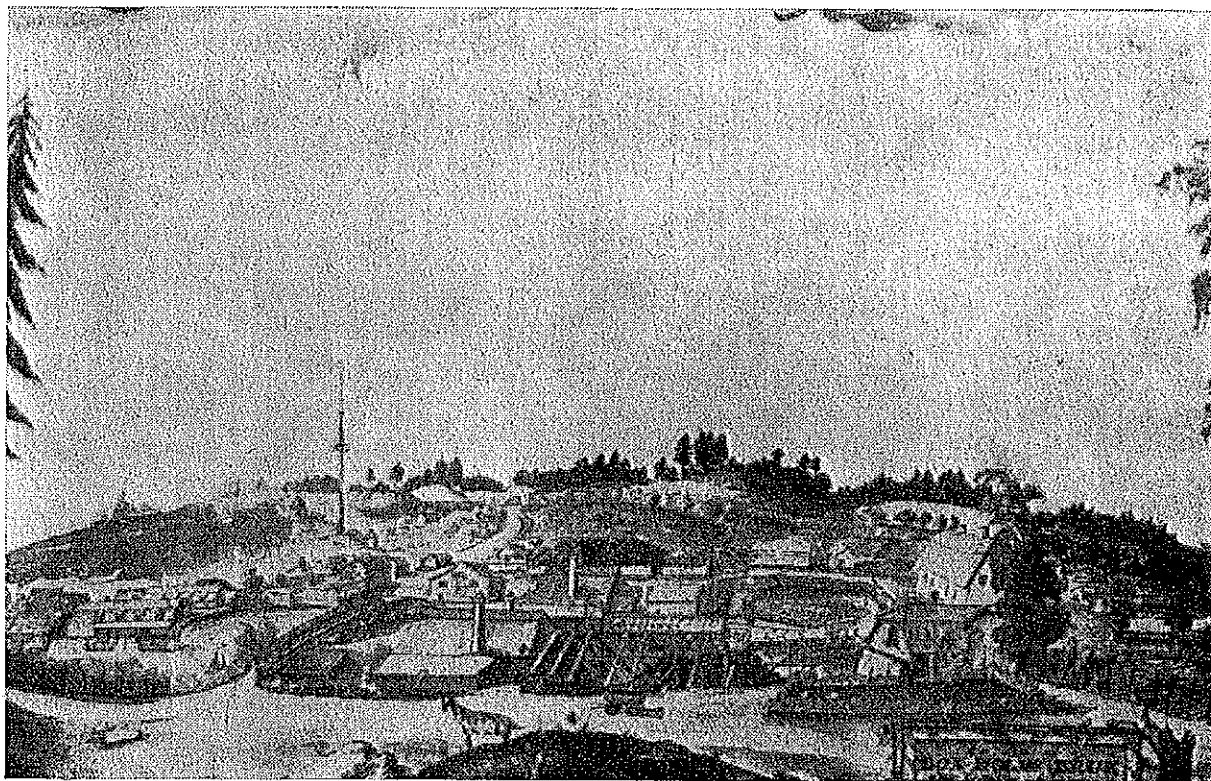
Annars smides också här
Pannor, Pottor, Kist-beslager
Och hwad eljest man behager,
Som i köket nödigt är.

Wals- och skärverk äro sätt,
At få Järnet klipt i tenar,
Som i smidets många grenar
Göra Smedens möda lätt:
Skurna tenar nyttjas mäst,
Dels til tråd och dels til spiken:
Men så är för Plåt-fabriken
Walsadt järn som alldrabäst.

Tråddrageriet:

Men i Söder får man se,
Utom flera Stångjärnshamrar,
Hwaraf hela trakten slamrar,
Äfwen et Trådrageri.
Både finste Tråd och grof
Här man genom skifwan tvingar,
Som hopsamlas uti ringar,
Til mångfaldiga behof.

År 1797 gjorde bergmästare Hallencreutz åter en beskrivning, denna gång av "eskilstunasmidet" vid Boxholms bruk. Av denna få vi bland annat veta, att två knivsmedmästare med var sin lärpojke här gjorde knivblad och gafflar, en mästare försåg alla knivar och gafflar med skaft av ebenholts och även i de allra finaste av dem gjorde silverinläggningar, och en annan mästare förfärdigade saxar och belade deras skär med stål samt gjorde även knappar. All polering av dessa artiklar gjordes i ett särskilt slip- och polérhus. Längre upp i bruket fanns i en liten verkstad med en handdriven slipmaskin, där en mästare gjorde vackra och väl polerade rakknivar. Något utanför bruket bodde en torpare, som svarvade och betsade alla knivskaft m.m. Någon större omfattning synes dock detta smide ej ha fått, mest på grund av svårigheten att anskaffa yrkeskunnig arbetskraft.



Boxholms bruk 1785.

Av det råmaterial i form av stångjärn, som erfordrades för manufakturen, erhöles knappast hälften från stångjärnshamnarna vid bruket. Återstoden köptes vanligen från Godegårds, Bona eller Skyllbergs bruk. Detta kördes i regel av leverantörerna och avlämnades å bruksbacken vid Boxholm. Det tackjärn, som behövdes för stångjärnstillverkningen, kom dels från Buréns masugn vid Folkström och dels från hyttorna i Nora bergslag.

Arrendet av de många landbogårdarna utgick till någon mindre del i kontanter men i huvudsak i form av naturaprestationer, som antingen lämnades utan ersättning eller efter en låg taxa. Så levererades från godset praktiskt taget brukets hela träkolsbehov, ca 6.500 läster om 20 hl och ca 1.400 famnar ved. Vidare fastställdes i arrendekontraktet, att vederbörande arrendator skulle göra ett bestämt antal resor med färdiga järnprodukter från bruket till Norrköping, varför betalades en riksdaler specie per lass om 450 kg.

Det tackjärn, som kom från Norahyttorna, kördes genom leverantörernas försorg till Askersund, fraktades med skuta över Vättern till Vadstena och därifrån till bruket med dragare och körkarlar

från Boxholms säteri, som var under eget bruk och där det fanns 25 par oxar och 16 par hästar.

Ett exempel på huru avlöningsförhållandena voro ordnade, får man av ett anställningskontrakt år 1782 med plåtsmedsmästaren Anders Götberg. Enligt detta skulle det åligga honom att ansvara för en plåthammare samt att själv skaffa och även avlöna så mycket folk, som behövdes för plåthammarens "ferma drivande". Hans kontanta ersättning härför utgjorde 14 daler kpmt per skeppund färdigt smide. Dessutom fick Götberg själv foder för 3 kor och 2 får samt hans folk foder för 2 kor och två får. Vidare skulle de få husrum, kåltäppa och vedbrand. Erforderlig kvantitet råg och korn för arbetslaget skulle "i ond som god tid" tillhandahållas till 2 rdl 8 sk. 8 rst per tunna, varemot priset å malt skulle vara det gångbara.

Genom de omfattande naturaförmånerna och det fasta priset å de viktigaste födoämnena fingo arbetarna en viss-kompensation för de ofta förekommande prisstegringarna. I stort sett utgjorde ju hela bruket ett stort självhushåll.

Under slutet av 1790-talet och de första åren av 1800-talet var antalet bruksarbetare ca 125. En del av dessa bodde i de småtorp, som lågo runt omkring bruket. Flertalet hade dock fått bostad i de arbetarebostäder, som uppfördes mellan och i närheten av verkstäderna och omgävos av en mängd ladugårdar, svin- och fårhus. I regel hade varje smedja sin arbetarebostad, som ofta fick namn efter någon av mästarna, såsom Baijers byggning. Qvarforts byggning etc. Det fanns 12 dylika bostäder, tillsammans innehållande 55 rum.

Där nuvarande skogskontoret är beläget, låg den av Burén hatade och föraktade men oundvikliga brukskrogen och ovanför denna bruksinspektorens bostad. På nuvarande brukstorget mitt emot låg brukskontoret, där det 1787 inrättade postkontoret var inrymt. Några salubodar funnos ej i detta lilla brukssamhälle, dels på grund av gällande näringslagstiftning och dels emedan hela samhället ju utgjorde ett stort självhushåll, där brukspatron härskade som diktator. Men lyxbetonade artiklar kunde givetvis inköpas på marknaderna i Skänningen m. fl. platser. Kläder och skodon förfärdigades av bruksskräddaren och bruksskomakaren till billigt pris.

Under denna tid gjordes vid bruket en större kommunal eller kooperativ anläggning, som här skall något utförligare skildras för att visa huru en dylik gick till på den tiden.

Landsvägen från Linköping til Eksjö gick här sedan gammalt över Svartån på en träbro, som efter den strax ovanför liggande Gropakvarn kallades Gropa-bron. Under senare delen av 1770-talet var denna så dålig och riskabel att trafikera, att kronobefallningsmannen i slutet av år 1779 sammankallade "brolaget", d. v. s. ägarna av de 29 hemman i Ekeby och Åsbo socknar, som hade underhållsskyldighet av bron, och förelade dem att omedelbart sätta den i brukbart skick samt framhöll önskvärdheten av att träbron så snart som möjligt ersattes av en stenbro. Beslut fattades, att bron omedelbart skulle nödtorftigt repareras och penningsmedel uttaxerades för en ny stenbro. I enlighet härmed skulle redan följande måndag varje hemman leverera 6 st. 12 alnar långa stockar och tre lass sten vid bron. Beträffande anskaffande av medel till en ny stenbro beslöts, att kyrkovärdarna årligen skulle uppbära den rätt blygsamma summan av 32 skilling ($\frac{2}{3}$ daler) för helt hemman räknat. Dessa penningar skulle förräntas mot säker pant, och prästerskapet skulle tillse att allt gick rätt till.

Ej fullt sex år därefter måste kronobefallningsmannen fordra, att bron helt ombyggdes av sten, och kallade "brolaget" till sammanträdde den 18 juli 1785. Här stöddes han kraftigt av den största intressenten brukspatron C. D. Burén, som även utlovade ett extra bidrag. Överenskommelse träffades även vid detta tillfälle med två dalkarlär, bröderna Lars och Per Matsson från Älvdalen, om att på entreprenad utföra bygget inklusive utkilandet och ditfrakten av erforderlig sten. Bröderna Matsson hade förut under flera år hjälpt Burén att av sten uppföra dammar och byggnader vid bruket och voro därför väl kända på platsen. Enligt kontraktet, som undertecknades samma dag, åtog sig bröderna Matsson att före september månads slut samma år, utföra brobyggnaden mot en ersättning av 3.000 daler kmt eller 200 riksdaler specie jämte en tunna malt och ett ankare brännvin. Till följd av ett ihärdigt regnande under sensommaren och hösten blev det så svår översvämning i ån att arbetet tidvis omöjliggjordes och mycket försvårades, varför det ej blev färdigt förrän i januari 1786. Härigenom gjorde entreprenörerna en avsevärd förlust, vilken dock åtminstone delvis ersattes.

Enligt ritningen skulle broräcket utgöras av runt bultjärn, uppbygget av tackjärnsstolpar. Detta uppsattes också men ersattes mycket snart på Buréns bekostnad med vackert huggna stenpelare (även utförda av bröderna Matsson), överst sammanbundna med graciöst



Landsvägsbron vid Boxholm.

hängande järnkättingar och något längre ner förenade med järnstänger. Å mittpelaren på bron finns inhugget i förgylld skrift året 1785 jämte Gustaf III:s namnchiffer och därunder C. D. B. (Buréns initialer).

På brukskontoret hänger en ritning till denna bro med titeln: "Dessein till Stenbro Byggnad vid Boxholms Bruk i Öster Göthland". Ritningen är undertecknad: "Stockholm af Kongl. Öfver Intendents Contoiret den 8 Augusti 1787. C. F. Adlercrantz/Jac. Wulff. Vidare har Gustaf II egenhändigt skrivit: "Approberat. Drottningholms slott den 5 October 1787. Gustaf". Ritningarna godkändes sålunda ca två år sedan bron blev färdig.

Denna bro med sina tre vackra stenvälv stod kvar under mera än 150 år, men ersattes omkring 1940 med en betongbro, som bättre lämpade sig för den starkt ökade trafiken men i viss mån återger den gamla brons utseende.

BOXHOLMS BRUK 1806—1872

På den förut skildrade korta men kanske mest glänsande perioden i brukets historia, kom ett kraftigt bakslag i form av en femtio år lång synnerligen svår depressions- och lågkonjunktur samt en något ljusnande tid under femton år. Orsakerna till detta bakslag voro flera. Den närmast liggande var den av Napoleon år 1806 proklamerade blockaden av England, kontinentalsystemet, varigenom även de neutrala länderna och däribland Sverige tvingades upphöra med all sjöfart och handelsförbindelse med England. Visserligen blev blockaden i praktiken ej fullt effektiv, men kom åtminstone för Boxholms bruk att betyda, att driften under åren 1806—1813 praktiskt taget var nedlagd.

En annan mera djupliggande orsak var att England, som förut varit den svenska järnhanteringens ojämförligt största kund, redan före år 1800 hade börjat göra försök att ersätta det svenska järnet med järn av egen tillverkning. Dessa försök intensifierades under blockaden och lämnade så gott resultat, att England icke endast till en viss grad blev oberoende av det svenska järnet, utan även uppträdde som en farlig konkurrent på andra marknader.

Till detta kom dels, att hela Europa efter de napoleonska krigen var så utmattat, att en längre och kännbar lågkonjunktur blev följden, dels att den stränga statsregleringen av stångjärn- och manufaktursmidet hade överlevt sig själv och även helt måste upphävas år 1859.

En rätt god bild av brukets utveckling under denna period får man av nedanstående uppgifter om årsproduktionen där av stång- och ämnesjärn, varav största delen manufakturades vid bruket:

År	Tillverkning av stång- och ämnesjärn Ton
1803	445
1806—13	8—40
1814	75
1822—32	225
1851	315
1859	435
1865	910
1868	1.180
1871	1.750

Som framgår av den kronologiska tabellen var det den driftige skaparen av Boxholms bruk Carl Daniel Burén, som hade sorgen att se sitt verk helt stanna av, och hans son Peter Carl och sonson Didrik Pontus, som lyckades hålla det vid liv, samt hans sonsons son Carl Pontus, som under ljusnande konjunkturer och näringspolitiska förhållanden förunnades att blåsa nytt liv i det gamla bruket. Det var ej så många svenska bruksägare, som bättre kunde lotsa sina företag genom dödläget inom denna hantering under 1800-talets första hälft. Orsaken varför Boxholms bruk kom så pass lindrigt undan, var helt säkert sambandet med den stora burénska lantegendomen, som gjorde att bruket kom att leva som en binäring till skogs- och jordbruket, samt bruksägarnas sega envishet att trots ständiga förluster ej lägga ned driften.

Huru ordnades arbetare- eller rättare sagt arbetslöshetsfrågan, då produktionen år 1806 praktiskt taget stannade av för att 10 år senare upptagas i så reducerad skala? Härvid bör man först beakta, att under högkonjunkturen strax före 1805 ett av de svåraste problemen var att till bruket skaffa och där behålla yrkeskunniga arbetare, samt att järnbruksarbetarna, mästare, gesäller och drängar var ett mycket rörligt släkte, som gärna flyttade från bruk till bruk. Man får därför anta, att ett stort antal flyttade från Boxholm, när konjunkturerna började vika, särskilt som följderna av "kontinental-systemet" av någon anledning gav sig tillkänna något år tidigare vid Boxholm än vid andra bruk. Detta antagande styrkes av Ekeby sockens utflyttningslängder, varav framgår, att till 1815 65 personer flyttade från bruket, varav 12 gifta arbetare.

Ur folkmängdsstatistiken har följande utdrag gjorts för Boxholms bruk:

	1805	1815
Antal anställda	95	45
„ hustrur och änkor ..	38	26
„ omyndiga gossar ...	47	18
„ „ flickor ..	28	13
Hela folkmängden	218	102

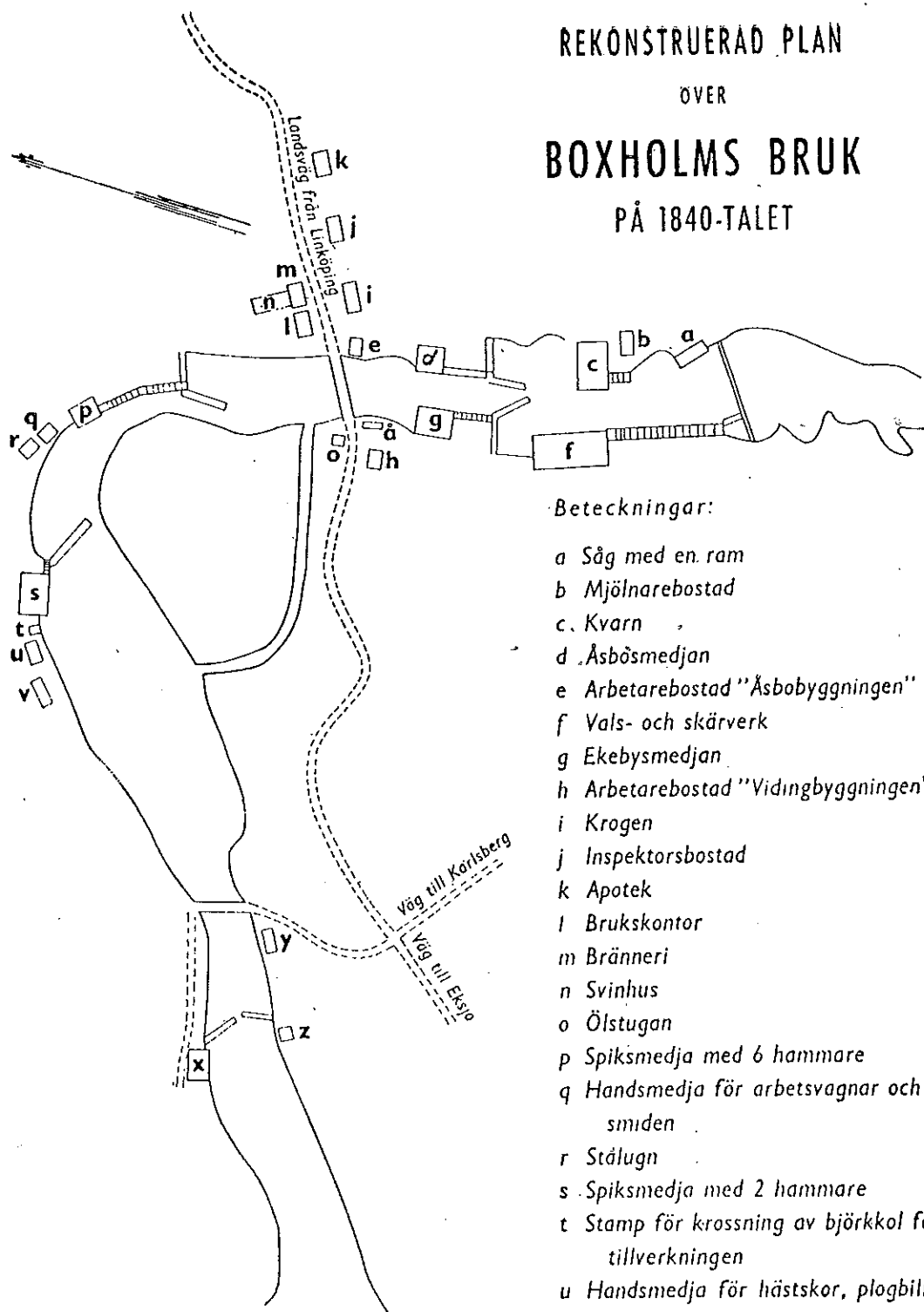
Av de 45 anställda, som finnas antecknade 1815, tillhörde de flesta familjer, som redan i slutet av 1700-talet funnos vid bruket. De synas 1805—1815 fått mer eller mindre stadigvarande arbete vid de burénska lantegendomarna och arbetade därefter i huvudsak under

REKONSTRUERAD PLAN

ÖVER

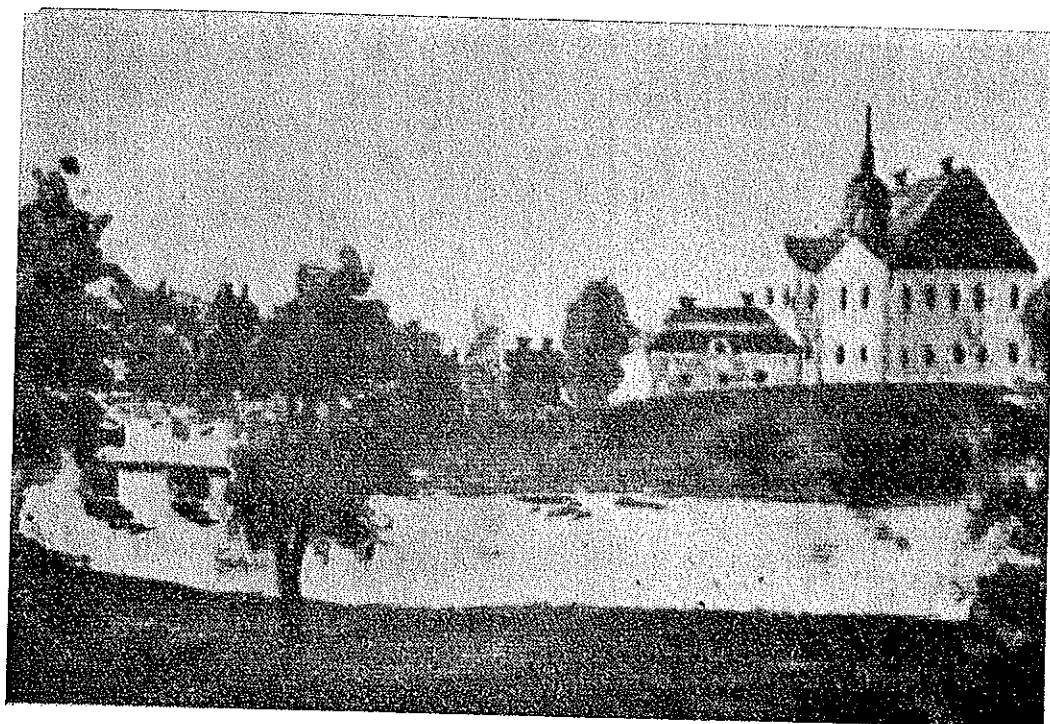
BOXHOLMS BRUK

PÅ 1840-TALET



Beteckningar:

- a Såg med en ram
- b Mjöltnarebostad
- c Kvarn
- d Åsbösmedjan
- e Arbetarebostad "Åsbobyggningen"
- f Vals- och skärverk
- g Ekebysmedjan
- h Arbetarebostad "Vidingbyggningen"
- i Krogen
- j Inspektorsbostad
- k Apotek
- l Brukskontor
- m Bränneri
- n Svinhus
- o Ölstugan
- p Spiksmedja med 6 hammare
- q Handsmedja för arbetsvagnar och grövre smiden
- r Stålugn
- s Spiksmedja med 2 hammare
- t Stamp för krossning av björkkol för stål-tillverkningen
- u Handsmedja för hästskor, plogbillar och bättre vagnar
- v En tidigare nedlagd verkstad för Eskilstunasmeden
- x Bredgårdssmedja
- y Tvättstuga, sedermera ölbryggeri
- z Tröskverk för Carlsberg
- ä Plåtslägerverkstad



Boxholms säteri i mitten av 1700-talet.

vintern vid bruket och under sommaren i lantbruket. De utgjorde ursprunget till den utomordentligt goda arbetarestam, som fortfarande finnes vid bruket. Från slutet av 1700-talet ha åtskilliga smedsläkter såsom Qvarfort, Svartling, Bergström, Karlberg, Nordkvist, Askerbom, Ekedahl, Rydberg, Sundgren jämte flera andra levt kvar vid bruket ända intill de senaste tiderna. Men ett mycket större antal nuvarande boxholmsarbetare kunna genom ingifte under 150 å 200 år räkna sina anor från dessa släkter.

Från 1830-talet finnes en beskrivning av bruket. Av denna framgår, att drifts- och transportförhållandena ej ändrats så mycket, om man frånser att sedan Göta kanal öppnats för trafik, de färdiga produkterna kördes till Vadstena i stället för Norrköping, vilket innebär den stora fördelen att fororna på återväg fick last av tackjärn, som via Askersund—Vadstena kom från Nora bergslag.

Om man frånser en ej allt för överväldigande produktionsökning, voro samma tillverkningsförhållanden rådande ända till de sista åren av 1850-talet. Redan året innan den från frihetstiden kvarlevande smidesregleringen år 1859 definitivt upphävdes, hade en avsevärd förbättring av konjunkturerna och penningtillgången i landet

inträffat. Den unge bruksförvaltaren C. P. Burén sökte då tillgodogöra sig de nyheter och förbättringar, som erbjödo sig inom järnhanteringen under industrialismens genombrottstid.

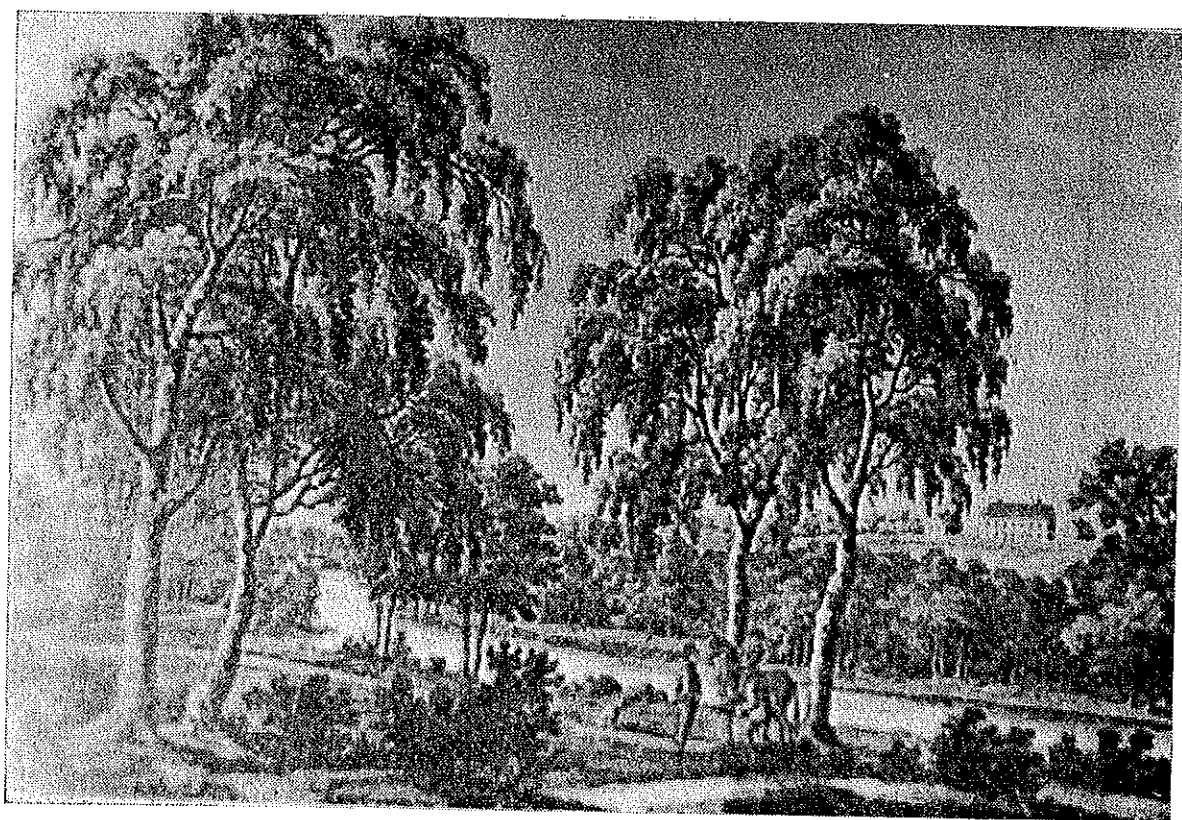
Den tillverkningsmetod, som gick under namnet tysksmide och använts till bruket under mera än 100 år, utbyttes år 1858 mot tillverkning efter "franche-comté"-metoden, som gav bättre tekniska resultat, men dock redan efter 15 år ersattes av lancashiresmidet. Samtidigt beslöt man uppsätta ett stångjärnsvalsverk, som placerades där "övre valsverket" nu är och kom igång 1860. Det visade sig dock snart att det saknades order för att fullt utnyttja detta verk, varför arbetarna långa tider fingo gå på dagsverke i skog och lantbruk. För att få full sysselsättning för personalen anskaffades ett plåtvalsverk, som pådrogs 1861 och drevs alternativt med stångjärnsvalsverket. Spik hade ju, sedan de första privilegierna erhållits, smitts för hand här. Från 1863 började man klippa spiken i maskiner av dansk typ. Både plåt- och klippspikstillverkningarna äro visserligen numera nedlagda, men utgjorde under mera än trefjärdedels sekel två av brukets viktigaste produkter.

Trots alla moderniseringar i driften och den vackra ökningen av produktionen under 1860-talet, hade dock järnbruksdriften en rätt småindustrimässig karaktär. Detta insåg brukspatron Carl Pontus Burén, som 1867 blivit ensamägare av bruket, men på grund av en vid denna tid rådande depressionstid måste han tillsvidare nöja sig med de nådda resultaten.

Sedan beslut fattats om att östra stambanan skulle passera bruket och en högkonjunktur kommit 1869, närde Burén stolta planer på att här skulle anläggas ett helt nytt järnverk i stor skala med flera masugnar, bassemerverk o. rälsvalsverk m. m. Då han saknade penningssmedel för en dylik anläggning, beslöt han att söka finansiera den genom att under högkonjunkturen 1872 bilda ett aktiebolag, i vilket han skulle vara största delägaren och disponent.

Under det för bruket betydelsefulla året 1872 funnos följande anläggningar vid sex efter varandra liggande dammar i Svartån, som här gick i en halvcirkelformig båge med en längd av 800 meter. Vid översta dammen, så g d a m m e n: två gamla "sågkvarnar", en på vardera sidan.

Vid k v a r n d a m m e n: den förut omtalade och ännu befintliga mjölkvarnen med fem par stenar och grynverk.



Berg.

Vid övre valsverks dammen: på högra sidan de vid slutet av 1850-talet och början av 1860-talet anskaffade stångjärns- och plåtvalsverken och gasgeneratorer och vällugnar samt på vänstra sidan en gammal smältsmedja, "Vidingsmedjan", med tre härdar och tre stångjärnshammare.

Vid "smältsmedjeden": på högra sidan en gammal manufaktursmedja med 10 spik- och räckhammare, en liten mekanisk verkstad med klensmedja för eget behov. Därintill fanns en gammal stålugn.

Vid "spikfabriks dammen": två byggnader innehållande 30 klippspiksmaskiner m. m.

Vid Bredgårdsdammen: en smältsmedja med två härdar och 3 stångjärnshammare, ett tröskverk och ett "bäjärskt" ölbryggeri.

Antalet arbetare i dessa anläggningar var 125, varav 90 i järnverken, 15 i sågarna och 20 diversearbetare.

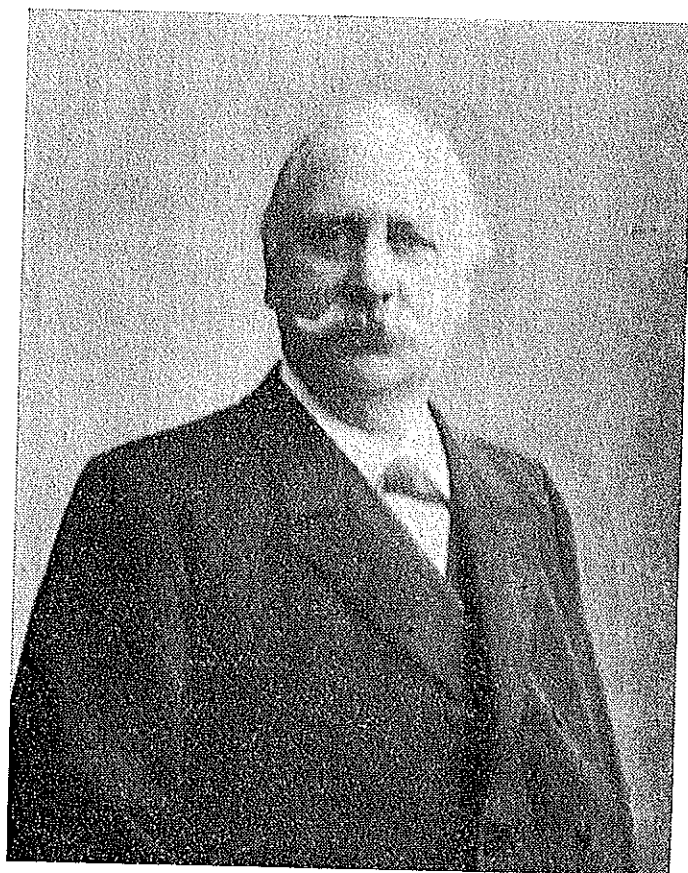
Det lilla brukssamhället hade i stort sett ej ändrat sig så mycket efter den beskrivning som lämnats å sid. 11 från 1790-talet. På 1860-talet hade dock apotek och handelsbod tillkommit. Den senare låg, där nuvarande skogskontoret nu ligger, och drevs som filial av en handlande i Vadstena, enligt uppgift med mycket god förtjänst. Vidare hade 1806 en herrgårdsbyggnad med två flyglar uppförts å åbohemmanet Berg, som från 1812 beboddes av brukspatron Peter Carl af Burén och efter honom kallades Carlsberg, samt sedan dess varit disponentbostad. Ungefär samtidigt byggdes en liten herrgård å hemmanet Ekeberg, där medlemmar av familjen Burén bodde under ca 50 år. I början av 1850-talet byggdes å hemmanet Mulebos ägor det första skolhuset på platsen (Flemminge skola).

Innan detta kapitel avslutas, vill jag söka klargöra några numera ofta missförstådda eller dunkla begrepp om Boxholm m. m.:

Boxholms säteri med en areal av ca 6.000 tunnland, beläget i mellersta och västliga delen av Ekeby socken, ägdes och beboddes av brukspatron Didrik Pontus af Burén från 1855 till hans död 1878, inköptes då av hans son Carl Pontus af Burén och såldes 1913 och 1918 av dennes arvingar till Boxholms Aktiebolag, som 1936 sålde huvudgården med inägor jämte ett mindre skogsområde till godsägaren C. A. Nilsson, men behöll torpen och större delen av skogsmarken.

Boxholms bruk med den s. k. bruksegendomen med en areal av ca 20.000 tunnland, huvudsakligen skogsegendomar, belägna i södra delarna av Ekeby och Åsbo samt i Blåviks och Torpa socknar, såldes 1867 till brukspatron Carl Pontus Burén, som 1872 sålde det till Boxholms Aktiebolag.

I m t l Mulebo, från 1873 kallas **Flemminge**, var sedan 1630-talet ett landbohemman under Boxholms säteri med en areal av ca 200 tunnland, ett gammalt tegelbruk och hälften i ett vattenfall beläget 7- å 800 meter nedanför det nedersta av bruksfallen. Detta hemman, som aldrig hört till bruksegendomen, inköpte Carl Pontus af Burén av sin far 1872 och uppförde där en bostad, **Flemminge herrgård**, dit han följande år flyttade. År 1874 anlade han här en med Boxholms bruk konkurrerande industri, **Flemminge järnverk**, som tillsammans med herrgården såldes till Boxholms Aktiebolag 1912.



Carl Pontus af Burén.

BRYTNINGSPERIODEN 1872—1875

Åren 1872—1875 kunna kännetecknas som en brytningsperiod ej endast för Boxholms bruk utan för en stor del av den svenska järnhanteringen, då man trevade sig fram för att söka tillgodogöra sig lämpliga nya tillverkningsmetoder och anpassa sig efter moderna förhållanden. Aktiebolagssystemet var relativt nytt och oprövat och gav under de första åren anledning till mången kanske onödig friktion inom företagets ledning. Ovisshet rådde om och på vad sätt järnhanteringen skulle utveckling, som praktiskt taget stått stilla under hundratals år, skulle ersättas av en modern industri. Valet av en metod, som på lång sikt skulle visa sig bärkraftig, underlättades helt säkert ej av att under hela denna period med undantag av sista halvåret rådde en strålande högkonjunktur, som gjorde att nästan vilket företag som helst var vinstgivande. Även hade man svårt att avgöra

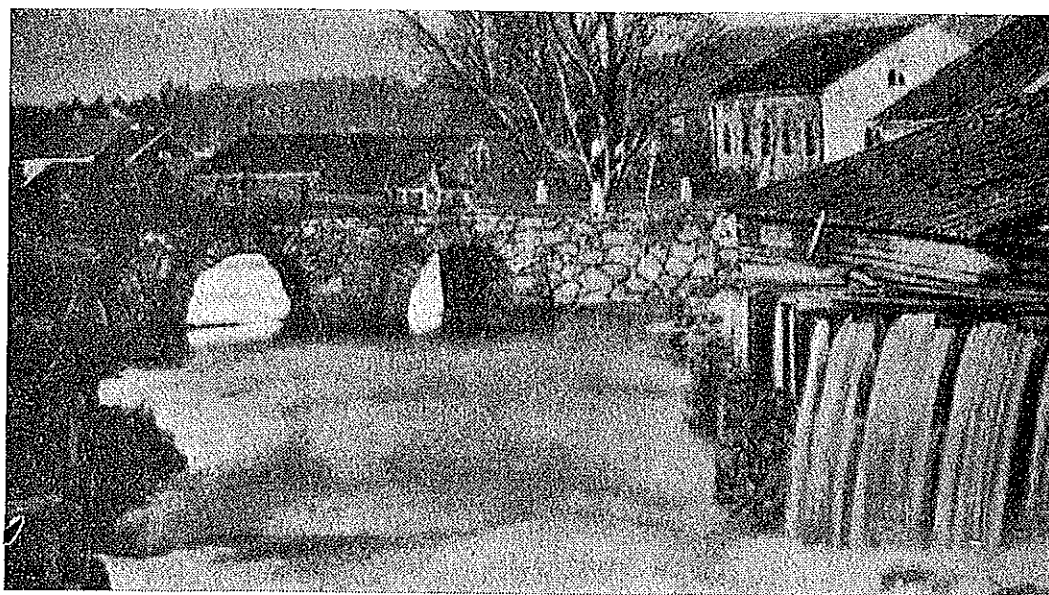
huru pass revolutionerande järnvägstrafiken, som öppnades vid Boxholm nyåret 1874, i verkligheten skulle bliva.

På våren 1872 hade Burén lyckats förverkliga sin plan att bilda ett aktiebolag. Boxholms Aktiebolag, på vilket han överlät Boxholms bruk och bruksegendom. Aktiekapitalet var 1.500.000 kronor, fördelat på 300 aktier å 5.000 kronor, varav han själv övertog 126 aktier och hans närmaste släktingar 26. De återstående 148 aktierna voro fördelade på hans förlagsman och störste kund, konsul A. W. Frestadius i Stockholm, samt hans vänner inom affärsvärlden och bland högre tjänstemän i Stockholm, sammanlagt 44 peroner. Burén hade sålunda från början försäkrat sig om majoriteten i bolaget.

Redan vid första sammanträdet med aktieägarna uppstod skarp oenighet mellan Burén och de andra aktieägarna om vad som skulle ingå i köpet. En kommitté av aktieägare och sakkunniga under ledning av konsul Frestadius tillsattes för att utreda förhållandena och upprätta förslag till köpekontrakt och bolagsordning. Efter några månader hade kommittén fullgjort sina uppdrag samt lämnat riktlinjer för bolagets verksamhet under de närmaste åren.

Därav framgick, att Burén planerat att två masugnar och ett besemerverk skulle anläggas samt att grunden redan var lagd till den ena masugnen. Kommittén tillstyrkte, att denna snarast skulle färdigbyggas men att man borde dröja med de andra anläggningarna till dess bolaget hunnit förvärva flera gruvor och järnvägen blivit färdig till Boxholm och man erfarit vilka förändringar i existerande förhållanden den kunde medföra. Vidare framhöll kommittén, att bolaget under de närmaste åren utan att minska den förutvarande ganska lönande järntillverkningen borde företrädesvis rikta sin uppmärksamhet på förädling av skogsprodukter. Därför samt för att täcka behovet av träkol för järnbruket, borde man nu söka inköpa skogrika gårdar vid sjön Sommen.

Alla dessa förslag granskades och godkändes enhälligt på ett nytt sammanträde med aktieägarna. På den första ordinarie bolagsstämman, som hölls i juli 1872, valdes Burén till disponent. De direktiv för bolagets verksamhet, som någon månad tidigare godkänts av aktieägarna och även av Burén, synas dock ej ha tilltalat honom, varför han i samband med valet meddelade, att han "för hälsans vårdande" var förhindrad kvarstå längre än till början av 1873 och uppmanade stämman att snarast utse en efterträdare. Därtill valdes



Boxholms bruk 1878.

efter någon månad den förutvarande chefen för Skultuna bruk, disponent G. Hanström.

Burén kvarstod dock som den störste aktieägaren i bolagets styrelse. Under de närmaste åren lämnade enigheten inom bolagets ledning åtskilligt övrigt att önska. Oftast rörde det sig om tvister i tolkningen av köpekontraktet angående bruket, varvid Burén å ena sidan och de övriga å den andra hade olika åsikter.

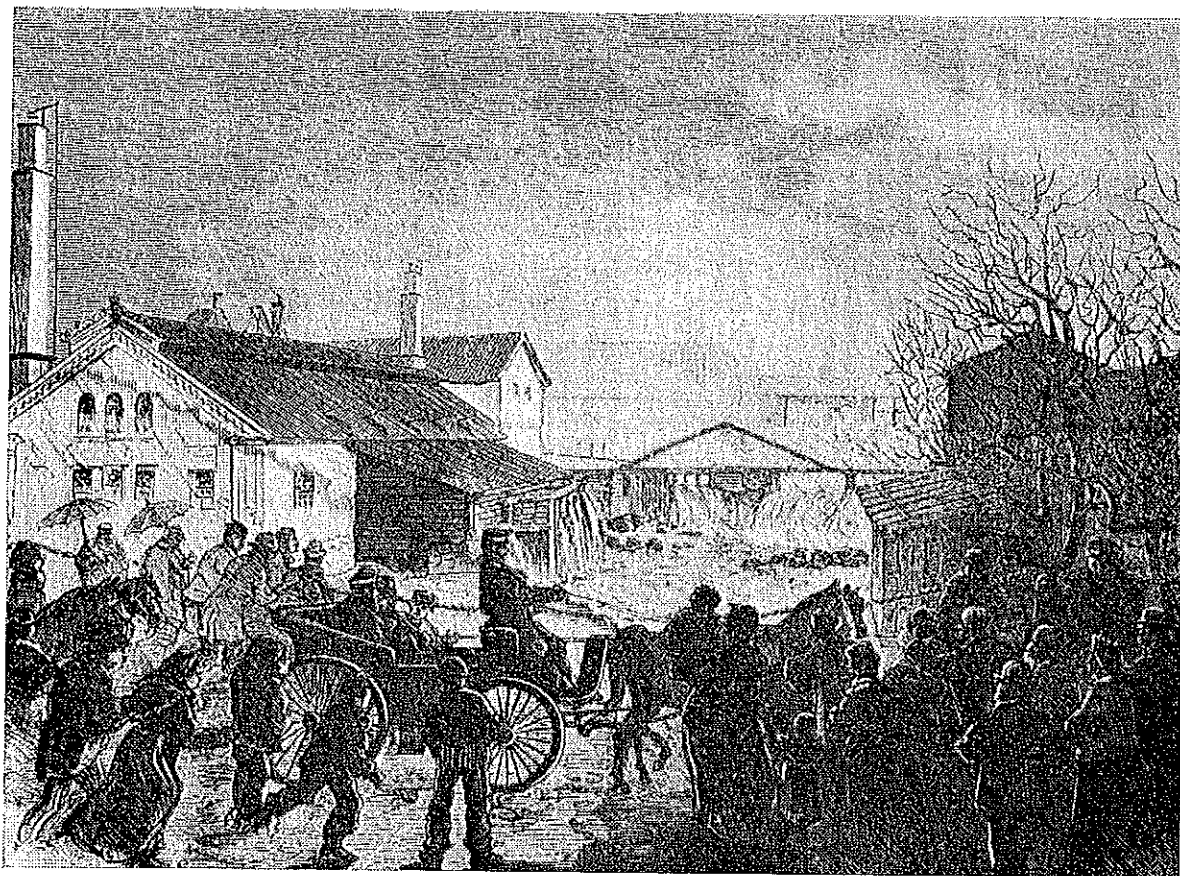
Allvarliga försök gjordes att få slut på dessa kontroverser och man hade just lyckats bilägga dem, då det inträffade en händelse, som omöjliggjorde samarbetet inom styrelsen. På hösten 1874 började Burén å sitt hemman Mulebo bygga ett järnverk, påtagligen i avsikt att konkurrera med bolaget, där han ju var styrelseledamot och störste delägare. Anläggningen, som fick namnet Flemminge järnverk, låg vid ett fall i Svartån ca 800 meter nedanför närmaste smedjan vid Boxholms bruk. Av Flemmingefallet ägde Burén den vänstra hälften och bolaget den högra. För att få kraft till det nya verket byggde han utan ens tala vid kamraterna i styrelsen en ny damm, vars högra fäste låg på bolagets mark. Samtidigt höjdes vattenytan i dammen med ca 1½ meter. Styrelsen anmälde saken i sin berättelse till 1875 års bolagsstämma. Burén gjorde nu, ett halft år sedan dammen påbörjats och nu nästan var färdig, en anhållan om bolagets medgivande till anläggningens utförande. Sedan en juridisk utredning klart visat, att anläggningen var fullkomligt olaglig

och att bolaget skulle vinna en process härom, gjorde Burén framställning om uppgörelse i godo. En sådan träffades på hösten 1875 och innebar, att bolaget skulle nedlägga processen. Burén å sin sida förband sig att för all framtid betala bolaget en penningssumma årligen för att ensam få använda all vattenkraft i fallet i det skick, som det befann sig i, att lösa marken för ett järnvägsspår över bolagets mark till järnvägsstationen samt, kanske viktigast, att sälja största delen av sina boxholmaktier till bolaget till självkostnadspris och i samband därmed avgå ur styrelsen. Den obehagliga tvisten var nu ur världen, friden var vunnen, men det konkurrerande järnverket var kvar.

Under åren 1872—1875 var det ekonomiska resultatet av bolagets verksamhet mycket gott tack vare synnerligen goda konjunkturer. Tillverkningen av järneffekter och trävaror kunde däremot av naturliga skäl ej visa så goda tekniska resultat. Förutsättningen här för kom först sedan järnvägstrafiken öppnats vid Boxholm i början av år 1874 och varit i verksamhet något år.

Under de två första åren färdigbyggdes masugnen med hjälpanläggningar. För att underlätta anskaffningen av träkol och timmer inköptes skogsegendomar med en areal av 4.500 tunnland samt en mängd avverkningsrätter till skogsparker vid sjön Sommen. Dessutom byggdes två kolugnar av finsk typ för kolning av sågverksavfall. — Äldre boxholmsbor erinra sig säkert dessa ugnar, som funnos kvar vid sekelskiftet, men då ändrades till arbetarebostäder! — En viktig fråga för bruket var även att tillgodogöra sig avkastningen från såväl egna som köpskogar genom en rationell sågverksrörelse. De båda gamla s. k. sågverkskvarnarna, som lågo på var sin sida om översta dammen, revos i slutet av 1872 och i stället började man då uppföra ett modernt sågverk med 4 ramar och 2 kantverk m. m. på samma plats, där den 1939 nedbrunna sågen låg. För att skaffa kraft härför gjorde en turbinanläggning (troligen den första vid bruket) med vattenintag från översta dammens vänstra sida. Verket beräknades kunna försåga 80- å 100.000 timmar per år.

Både masugnens och sågverkets igångsättning under första halvåret 1874 kunna rubriceras som två viktiga epoker i brukets utveckling, då de representerade tillkomsten av två mycket betydelsefulla industrier. Både masugnen och sågverket vållade visserligen till att börja med mycket stora bekymmer och svårigheter, men sedan dessa industriernas "barnsjukdomar" övervunnits, fungerade de efter ett år till belåtenhet.



Boxholms bruk vid kungabesöket 1874.

Sedan Hanström blivit disponent påbörjades även ett energiskt arbete på att sakligt undersöka utvecklingslinjerna för bruket och främst vilken av de nya färskningsmetoderna som borde användas. I samband härmed framkommo flera synnerligen framsynta förslag, som först långt senare kunde realiseras.

Så gjordes ett förslag till reglering av vattenavtappningen från sjön Sommen, som avancerade så långt, att en framställning gjordes till länsstyrelsen om dess genomförande. Det mötte emellertid så stort motstånd såväl från strandägarna vid Sommen som även från intressenter för ångbåtstrafiken i sjön, att bolagsledningen beslöt att ej fullfölja ansökningsen. Denna för bruket och fallägarna i Svartån och Motala ström så viktiga fråga löstes först 1922. Förslag gjordes även att åstadkomma en direkt förbindelse mellan sjön Sommen och bruket genom kanalisering av Svartån eller en rälsbana. Båda förslagen ansågos för dyra och ha aldrig realiserats.

Dåtidens främsta auktoritet på järnhanteringens område professor Richard Åkerman framlade 1874 en synnerligen intressant promemoria angående riktlinjerna för utveckling av bruket. I denna framfördes för första gången tanken på att sammanföra samtliga bruksfallen till ett ca 90 fots fall. — Idén återupptogs flera gånger under tiden 1910 till 1933, men kunde på grund av kapitalbrist ej realiseras förrän 1944 eller efter 70 år. — Åkerman ansåg, att man härigenom skulle få en krafttillgång av ca 1.200 hästkrafter, vilken tillika med brukets läge i en trakt med relativt god träkolstillgång vid Östra stambanan väl kunde motivera en större järnverksanläggning med tre masugnar, bessemerverk, valsverk och förädlingsverk, av förstklassigt järnvägsmateriel såsom hjulringar, axlar m. m. Kostnaden härför beräknades till ca 3 miljoner kronor, som då var ett mycket stort och svåranskaffat kapital och som i nuvarande uttunnade penningvärde väl närmast skulle motsvara 25 miljoner kronor. Oavsett svårigheten att anskaffa detta kapital framhöll förslagsställaren att bruket saknade gruvor, varifrån för bessememetoden lämpliga malmer kunde erhållas samt att träkolstillgången inom området ännu ej var tillräcklig. Trots allt detta ansåg han, att förutsättningarna för ett storjärnverk vid Boxholm vore så stora, att frågan ej borde skrinläggas.

I avvaktan härpå gjordes en utredning angående en mera provisorisk anläggning med användning av puddlingsmetoden. På våren 1875 var förslaget angående en sådan anläggning färdigt och visade sig kosta över 1.200.000 kronor. Inför denna kostnad ställde sig både disponent och styrelse mycket tvekande, och man beslöt uppskjuta frågan några månader för att få se resultatet av en moderniserad puddelugn, som just nu höll på att uppföras här i Sverige. Under hösten 1875 utbyttes högkonjunkturen av allmänt prisfall å samtliga järneffekter och en lågkonjunktur, som praktiskt taget varade över 20 år. Tidpunkten för anläggande av ett storjärnverk vid Boxholm var — kanske lyckligtvis — försutten.

Denna korta men rätt dramatiska period av brukets historia avslutas med ännu ett chefsskifte. Disponent Hanström var en begåvad, energisk och vidsynt man och hade utom vad som förut omtalats många synnerligen välbetänkta förslag, såsom försäljningen av bolagets produkter genom "kringresande försäljare", kraftigt ökat antal arbetarebostäder, förbilligande av arbetarnas inköp av sina förnödenheter, uppförande av skolor m. m., vilka förslag han ej



G. Hanström, disponent.

själv utan han efterträdare fick fullfölja. Möjligen kan dock sägas, att han ej hade så stort intresse för förvaltningsdetaljer. Samarbetet mellan honom och de övriga styrelseledamöterna synes ha varit gott. Men sedan revisorerna våren 1875 riktat skarpa, delvis obefogade, anmärkningar såväl mot bokföringen som förvaltningen, tröttade han på befattningen. Härtill torde även de ständiga tvisterna med Burén i ej ringa mån ha bidragit. Före bolagsstämman sålde han sina aktier och var därefter enligt då gällande bolagsordning ej längre valbar till disponent. Vid stämman på våren 1875 måste således frågan om ny disponent behandlas. Man beslöt då, att platsen skulle utannonseras och stämma ajourneras. Såväl styrelse som revisorer gjorde under hand starka påtryckningar för att förmå den då 35-årige förvaltaren vid Stens och Graversfors bruk, Wilhelm Wettergren, att söka platsen, vilke han även efter stor tvekan gjorde.

de. Vid den ajournerade stämman valdes han bland 25 sökande enhälligt till bolagets disponent, en befattning, som han kom att inneha under 35 år.

PERIODEN 1876—1910

Åren 1860—1914 har i de svenska järnbrukens historia kallats för stora bruksdödens period. Under 200 år hade c:a 500 små järnbruk funnits, vilkas i många fall tynande tillvaro möjliggjorts genom den statliga smidesregleringen. Sedan denna avvecklats 1858 och samtidigt den möjligen något överskattade bessemermetoden och valsverken börjat användas, stod det klart att en koncentration av järnbruksdriften till större enheter måste göras. Efter järnvägarnas tillkomst i början av 1870-talet och under den långa lågkonjunkturen, som började i slutet av 1875, lades år efter år det ena bruket efter det andra ned, så att 1910 endast en bråkdel (en sjättedel eller en sjundedel) av de gamla bruken fanns kvar. Men dessa hade i allmänhet kraftigt utvidgats och rationaliserats så att deras sammanlagda produktion av smältstycken och göt då var fyra gånger så stor som tillverkningen vid samtliga de 500 bruken 35 år tidigare.

Samtidigt som Wilhelm Wettergren den 1 november 1875 tillträdde sin befattning vid Boxholm började den nedgång i konjunkturen, som under de kommande åren blev allt mera kännbar och slutligen ledde till en allvarlig affärskris under åren 1878—1879. Alla stolta planer på att göra Boxholm till en storindustri genom att där investera miljontals kronor måste helt läggas åsido. I stället sökte Wettergren till en början medelst reparationer och smärre tekniska förbättringar av de befintliga verken, planmässighet i driften samt klok sparsamhet nå bättre tekniska och ekonomiska resultat samt ökad produktion. på så sätt kunde även de för bruket så kännbara besvärligheterna under krisåren 1878 och 1879 övervinnas, då det rådde en mycket stor svårighet att över huvud taget sälja järn- och trävaror, och de pris man kunde få ut voro mindre än hälften av 1874 års pris. I april 1879 såg sig styrelsen nödsakad nedsätta arbetarnas och tjänstemännens inklusive disponentens löner samt sitt eget arvode med 10 %, men redan i början av 1880 hade affärsläget blivit så mycket bättre att lönerna åter kunde utgå med fullt belopp. Trots allt ökades produktionen av såväl järneffekter som sågade trävaror under krisåren och låg långt över 1874 års nivå, och någon arbetslöshet var det ej fråga om.



Wilhelm Wettergren, disponent.

Översikt över de olika tillverkningarnas utveckling under perioden.

Under slutet av 1870-talet utgjordes c:a $\frac{2}{3}$ av tackjärnstillverkningen av smidestackjärn, som förbrukades i smältsmedjorna, och $\frac{1}{3}$ av aduceringstackjärn och andra sorter, som huvudsakligast exporterades. Från början av 1880-talet kunde dock i stort sett hela tackjärnstillverkningen konsumeras av smältstycketillverkningen på platsen. Första åtgärden för att förbättra driftsresultatet i masugnen var att anskaffa lämpligare och rikare malmer samt att skärpa kontrollen vid träkolsmottagningen. Härigenom lyckades man också avsevärt nedbringa kolåtgången.

År 1887 försågs masugnen med slutet uppsättningsmål för att bl. a. lättare kunna tillvarataga masugnsgasen. 1891 nedrevs den förutvarande masugnspipan och en ny, högre och större pipa uppfördes på samma plats som den förra. Effektivare varmapparat och malmkross insattes. Kranshuset påbyggdes och genom flera arbets-

besparande åtgärder där kunde personalen å kransen inskränkas till en man. Genom att låta den uttrinnande varma slaggen träffas av en kraftig vattenstråle finfördelades den till grusliknande konsistens och kunde automatiskt transporteras bort, vilket även visade sig vara en mycket arbetsbesparande anordning. Sedan hyttanläggningen kompletterats med en modern rostugn, befann den sig i ett tidsenligt skick och ansågs under senare delen av 1890-talet och början av 1900-talet lämna de bästa tekniska resultaten i landet, särskilt beträffande kolåtgången. Årsproduktionen något mera än fördubblades under perioden och kolåtgången per ton tackjärn minskades ma ca 40 %. — Det är samma masugn, som när detta skrives (4/2 1959) blåses ner för att efter nära 70 års tjänst troligen ej mera användas.

Vid periodens början rådde stor tvekan om vilken färskningsmetod, som skulle vara lämpligast vid Boxholm. Snart nog beslöt man att begagna sig av lancashiremetoden i moderniserad form. En avgörande faktor var nog, att de övriga metoderna krävde så stora anläggningskostnader, att man under rådande penningknapphet ej hade möjlighet att genomföra dem. Tillverkningen enligt franche-comtémetoden som infördes här 1858 avvecklades småningom och upphörde helt 1882. Dittills hade största delen av lancashiresmältstycken använts för bolagets tillverkning av plåt och spik. Vid denna tid hade det emellertid visat sig, att spik tillverkad av götmetall gick bättre att nita än spik gjord av lancashire. Då spikens nitbarhet var en mycket viktig kvalitetsfråga, planerade man därför göra en mindre bessemer- eller martinanläggning, för att få ett lämpligare råmaterial för spiktillverkningen, och styrelsen beslöt även i december 1882 att uppföra en 3 tons martinugn på den plats där Viding-smedjan legat eller ungefär där ångcentralen nu ligger. Denna anläggning kom dock aldrig att utföras. I stället började man 1883 köpa billerts och smågöt från sådana martin- och bessemerverk som ej hade egna valsverk såsom Hammarby, Stjärnfors, Ulfshyttan och Fors m. fl., vilka ofta till följd av avsättningssvårigheter och inbördes konkurrens nödgades sälja göt till mycket lågt pris, ofta under tillverkningskostnaden. Hela behovet av råmaterial för spik- och plåttillverkningen täcktes snart av dylika smågöt, medan lancashirejärnet användes för stångjärnstillverkningen eller exporterades i form av smältstycken.

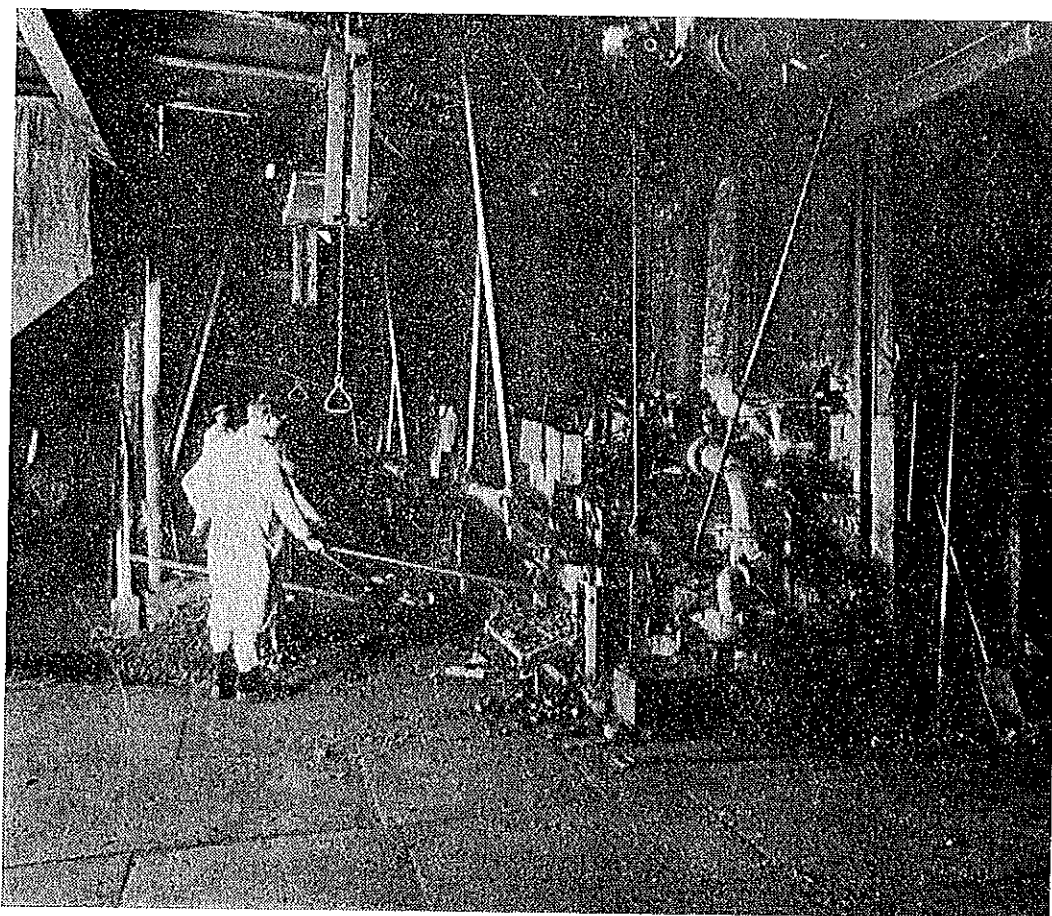
Wettergren, som i sin ungdom varit med om att blåsa bessemer vid Siljansfors bruk och erfarit därmed förbundna svårigheter, hade

en outrotlig misstro mot bessemermetoden. Även beträffande martin metoden var han länge mycket skeptisk, då han ansåg att den ännu ej nått sin fulländning. Redan mycket tidigt var han mycket intresserad av elektriciteten och långt innan elektrisk smältning var påtänkt, hade han någon slags rent intuitiv känsla av att denna i en ej allt för avlägsen framtid skulle komma att spela en stor roll i fråga om järnets färskning och uttränga både bessemer- och martinmetoderna. Dessutom skulle den ju passa synnerligen bra vid Boxholm med dess relativt goda tillgång på vattenkraft.

Tills vidare ansåg han, att man borde begagna sig av det beprövade lancashiresmidet och söka modernisera det genom arbetsbesparande anordningar, noggrann kontroll av smidet och järnets kvalitet samt användning av för denna metod lämpligt tackjärn. Detta smide kom att användas vid Boxholm under ca 80 år och hade under långa tider en mycket stor betydelse såväl för bruket som för många arbetare här. Då det nu varit helt nedlagt ca 10 år — sista smältan gjordes den 3 juni 1949 — kan det därför vara lämpligt att skjuta in några allmänna ord om denna smidesmetod för att den ej helt skall falla i glömska samt även för att söka förklara några facktermer.

Lancashiresmidet bedrevs under slutet av 1870-talet dels i den förut omtalade Vidingsmedjan, där det fanns 4 lancashirehårdar med vardera en forma samt 3 hammare drivna av var sitt vattenhjul, dels i Bredgårdssmedjan, där det fanns 2 enforms hårdar och 3 hammare. Då Vidingsmedjan var mycket förfallen och dessutom ofta led av vattenbrist, beslöts redan på hösten 1876, att smidet där skulle läggas ned och att i stället en helt ny lancashiresmedja skulle byggas strax nedanför brukskontoret eller på samma plats där detta smide sedan bedrevs tills det för ca 10 år sedan nedlades.

Här uppsattes 5 moderna lancashirehårdar, var och en försedd med två formar. 1 stor mumblingshammare, 1 smältstyckevalsverk och en klippsax. Dessutom anskaffades en effektiv blåsmaskin, varifrån man fick bläster till hårdarna. Den avgående värmen från hårdarna användes för uppvärmning av i närheten anordnade tvätt- och bagarstugor, som utnyttjades och mycket uppskattades av brukspersonalen. I början av 1878 var den nya smedjan färdig. Smidet bedrevs dessutom fortfarande vid 2 hårdar i Bredgårdssmedjan, dit även franchecomtésmidet flyttats. Denna smedja nedrevs dock 1883, varefter antalet hårdar i den nya smedjan ökades från 5 till 8. Alla dessa förseddes 1896 med enkla hjälpbrytare,



Interiör från lancashiresmedjan.

År 1903 ombyggdes smältsmedjehuset helt och hållet och 3 nya härdar insattes, så att hela antalet nu uppgick till elva. Samtidigt insattes ännu en mumblingshammare och ombyggdes smältstyckevalsverket. I anslutning till det nya smedjehuset anordnades dels ett sovrum för smältsmederna, dels en anstalt för klängning av tall- och granfrö. Bådadera uppvärmdes av den avgående värmen från härdarna. Den nya smältsmedjeanläggningen torde ha varit den modernaste och mest fulländade smältsmedja som fanns i Sverige. De tekniska resultaten därifrån omtalades ofta i Jernkontorets *Annaler* som föredömliga. Härur må endast anföras några siffror:

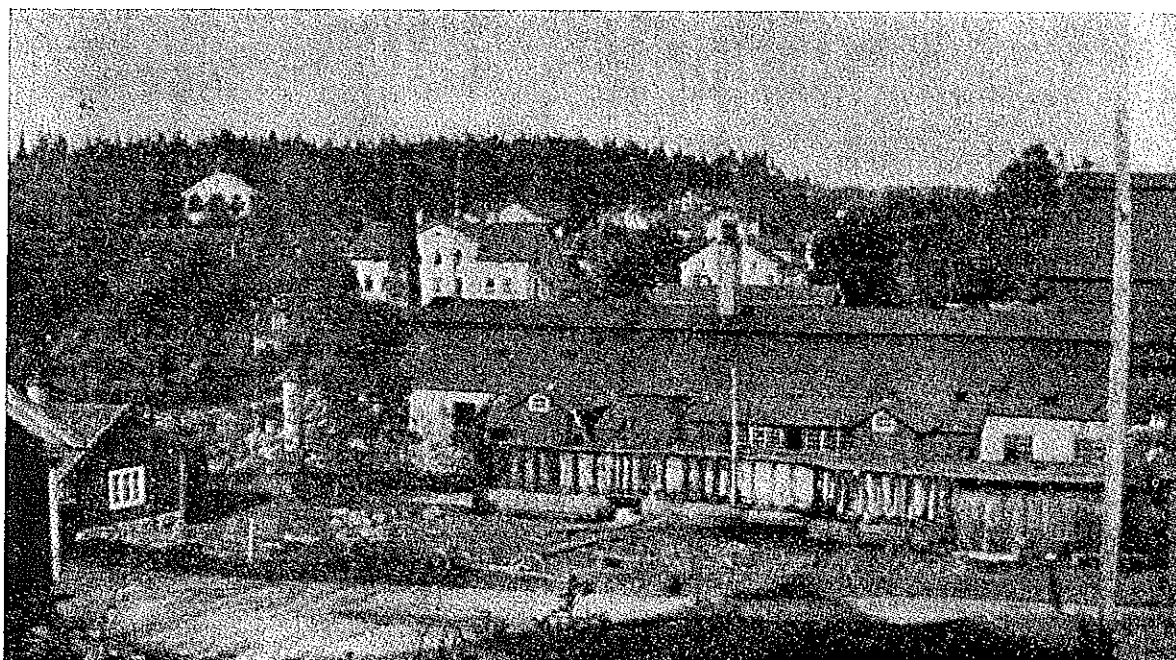
	1875	1908
Produktion smältstycken ton	2.200	8.300
Tackjärn per 100 kg. smältstycken	150	111
Träkol per 10 kg. smältstycken H1	4,4	2,4



Smältsmeder vid Flemminge bruk 1905. Från vänster: Hjalmar Blomqvist, Johan Stockhaus (känd för sina jättekrafter), Oskar Mård, Karl Löke, Johan Kjellgren, Hjalmar Finnberg, Vilhelm Bruhn.

Valsverken.

Det valsverk, som uppsattes 1860, sedermera kallat övre valsverket, hade omkring 1880 kommit upp i en produktion av 2.500 à 3.000 ton. Härav utgjordes 80 à 90 % ämnesjärn för plåt- och klippspikstilverkningarna samt en obetydlighet vanligt stångjärn. Då detta järn började bliva allt mera efterfrågat särskilt inom landet, gjordes 1881 en genomgående om- och nybyggnad av verket. Valsverkshuset breddades avsevärt, vattenrännan ombyggdes och vattenhjulet ersattes med en turbin. Valsstolarna omplacerades så att en train för valsning av grov- och mediumdimensioner var kvar på den plats, där det gamla verket varit, samt utökades med ett universalvalsverk. Antalet valsstolar för valsning av klenare dimensioner utökades, placerades på sidan härom och bildade ett finvalsverk. Det är för övrigt ungefär samma anordning som fortfarande finns kvar. Vällningsarbetet utfördes vid två regenerativa ugnar, en s. k. förvärm-



Övre valsverket i början av 1890-talet.

ningsugn och en vällugn. Båda uppvärmdes med gas från två vedeldade generatorer. Oaktat att ett avsevärt krafttillskott lämnats det ta valsverk genom att vattenhjulet utbyts mot en turbin och Viding-smedjan slopats, visade det sig dock snart, att kraften ej var tillräcklig för att driva detta verk med dess ständigt ökade produktion. För att avhjälpa kraftbristen insattes 1887 en 120 hästkrafters turbin i sågavfallet, varifrån kraften överfördes med en 200 meter lång linledning till valsverket. Det var den s. k. turbinen på berget, som säkert många gamla boxholmsbor minnas. Redan 1882 förlängdes valsverkshuset för att giva plats för ett helt nytt plåtvalsverk.

Sedan man 1863 började inköpa smågöt för tillverkningarna av plåt och spik och samtidigt ökade smältstycketillverkningen, visade det sig dock snart, att övre valsverkets kapacitet ej räckte till. Därför insattes 1887 i smältkedjan en koltornsvällugn samt gjordes vissa ändringar och utökningar av smältstyckevalsverket för att där kunna valsa ner göt till billets (ett ämnesjärn som kunde valsas i övre valsverket till bl. a. spikämnesjärn) samt även plåtämnesjärn och grövre valsjärnsdimensioner. Genom tämligen enkla och provisoriska åtgärder ökades på så sätt såväl produktion som valsningsprogram så att tillverkningen i detta verk redan 1890 var uppe i 3.000 ton. Då detta valsverk ju ursprungligen var avsett endast för smält-

styckevalsning, visade sig också snart att kraften ej var tillräcklig, varför här insattes en elektrisk hjälpmotor 1894, vilken i ett annat sammanhang kommer att omtalas.

Då smältsmedjehuset 1903 byggdes om och förlängdes, lämnades plats för och uppsattes ett praktiskt taget helt nytt smältstyckevalsverk och ett efter dåtida förhållanden fullt tidsenligt grovvalsverk, drivna av en 110 hästkrafters turbin. Det är detta valsverk, som gick under namnet nedre valsverket och som ännu så länge finns kvar tämligen oförändrat men elektrifierat och där under de senaste 20 åren bl. a. 25.000 ton göt årligen utvalsas till billets.

Valsverkens produktionsutveckling under perioden framgår av nedanstående tabell:

År	Smitt järn	Saluvalsjärn	Ämnesjärn för manufaktur	Summa
1876	41 ton	174 ton	2.115 ton	2.330 ton
1883	—	2.391 „	2.504 „	4.895 „
1908	—	6.321 „	4.410 „	10.731 „

Av ovanstående framgår bl. a. att saluvalsjärn, som under denna tid uteslutande tillverkades av lancashire, allt mera fick betydelse för bruket.

Järnmanufaktur.

Järnmanufakturen i form av tillverkning av plåt och spik, som ju hade gamla traditioner vid bruket, utvecklades under perioden avsevärt. Så var Boxholm under 1890-talet en av de största tunnplåtstillverkarna i landet.

Som redan tidigare nämnts, ersattes det i början av 1860-talet uppsatta plåtvalsverket år 1883 av ett helt nytt tunnplåtvalsverk med avsevärt grövre valsar och stolar. Det nya verket bestod ursprungligen av 2 stol-par, men utökades 1890 med ytterligare ett stol-par, och drevs till en början av en turbin. Till anläggningen hörde regenerativ värmeugn och glödningsugn jämte riktnmaskin och plåtsax. Detta verk med vissa ändringar stod kvar tills plåttillverkningen år 1946 nedlades.

Den under den Burénska tiden påbörjade tillverkningen av klippspik kom att under nära 80 år spela en stor roll i brukets tillverkningsprogram. Då denna spiksort så vitt jag vet numera ej tillverkas

vare sig i Sverige eller annorstädes, skall denna tillverkning något utförligare behandlas.

Under mitten av 1850-talet började man såväl i Danmark som vid Lyckeåborgs bruk i Blekinge tillverka spik i kallt tillstånd i maskin, klippspik. Dåvarande bruksförvaltaren här vid Boxholm, C. P. af Burén, blev mycket intresserad av uppfinningen och beställde 1861 en spikmaskin från I. G. A. Eickhoffs mekaniska verkstad i Köpenhamn. Maskinen kom men förorsakade mycket besvär. En del spikar blev bra en del saknade huvud eller voro på ett eller annat sätt vanskade. Till följd härav utspann sig en temperamentsfull skriftväxling mellan Burén och Eickhoff, som resulterade i att en dansk mekaniker, Christian von Stöckel, sändes till Boxholm för att lära vederbörande hur maskinen skulle användas, Inom kort fungerade den till belåtenhet, men den unge danske adelsmannen trivdes så bra i Boxholm, att han stannade där under återstoden av sitt liv och snart blev förman vid den lilla mekaniska verkstaden, som ungefär samtidigt anordnades. Många gamla boxholmsbor minnas säkert den lille, på äldre dar rätt tjocke, gemytliga dansken, vanligen kallad mästare Styckel. Han gifte sig här och hade flera barn. Av sönerna stannade ingen kvar här, men åtminstone en dotter gifte sig i Boxholm och har troligen ättlingar bosatta på bruket. Under von Stöckels ledning tillverkades 1863 vid brukets mekaniska verkstad 5 nya spikmaskiner. Antalet dylika ökades därefter hastigt.

År 1875 var klippspikstillverkningen inrymd i två, sedermera sammanbyggda fabriker, belägna vid näst nedersta fallet. Där funnos då 35 spikmaskiner drivna av ett vattenhjul samt glödgningsugn med roterande glödgningsrör. År 1888 gjordes en större utvidgning av anläggningen. Då utbyttes vattenhjulet mot turbiner och ytterligare en fabriksbyggnad uppfördes, där det placerades 12 spikmaskiner, 10 stiftmaskiner för tillverkning av skostift m. m. samt 10 pressar eller stampmaskiner, avsedda för att platta ut huvudena än mera å visst slags spik.

Tillverkningen av klippspik här var under långa tider den största i Sverige. Men gjorde spik av alla längder från 5 mm nubb till 175 mm (7 tums) spik. Ämnesjärnet utgjordes ända till 1883 av lancashirejärn. Då detta järn på grund av sin struktur ej gick att helt böjas vinkelrätt mot valsriktningen utan att brista, kunde lancashirespiken ej nitas utan brast sönder då den skulle böjas. Ett stort framsteg var det därför, då götjärn började inköpas och användas.



Spikfabriksarbetare omkring 1895. Lägg märke till pojkraden längst fram!

Detta järn kunde nämligen böjas och nitas utan svårighet även vinkelrätt mot längdriktningen av det valsade ämnesjärnet. Man glömde ej omtala att nitbar spik nu tillverkades. Provkartor, som visade detta förhållande på ett lättfattligt sätt, utsändes till järnhandlare och kunder.

Spikämne måste i maskinen utklippas i något triangelformade bitar, d. v. s. den ena änden var spetsig, den andra grövre för att lämna material för bildande av spikhuvudet. På grund härav måste spikämnesjärnet vändas mellan varje klippning i maskinen. Detta vändningsarbete gjordes för hand och var dyrbart samt i särskild grad själsdödande, varför det länge varit ett önskemål att automatisera detsamma. Vid sekelskiftet lyckades verkmästaren Carl Ekedahl (den yngre) konstruera en "självvändare", som patenterades och kunde användas för klippning av all spik upp till 5 tum. De längre dimensionerna måste dock fortfarande vändas för hand. En stor del av arbetskraften utgjordes av minderåriga pojkar, som här fingo göra sin första bekantskap med järnhanteringen och snart nog överfördes till mera ansvarsfulla platser inom bruket. Dessutom funnos

bl. a. fyra à fem yrkesskickliga verktygsarbetare, "spikställare", som ansvarade för att maskinerna arbetade perfekt och att verktygen voro slipade samt dessutom hade tillsyn över att pojkarna ej hade allt för mycket rackartyg för sig.

Omedelbart intill dessa fabriker fanns ett upplag av stav och lådämnen samt en bod, där spiklådor och plåtklovar hopspikades.

Boxholm blev som sagt så småningom den större tillverkaren av klippspik i landet. Under större delen av denna period hade klippspiken ej annan konkurrent än den varmpressade spiken, vilken dock ej gjorde något större intrång på området. Efter sekelskiftet började trådspiken bliva en allt mera kännbar konkurrent och kom under 1930-talet att helt tränga ut klippspiken.

Boxholm hade under 1890-talet och början av 1900-talet blivit en stor leverantör till järnhandlarna i södra och mellersta Sverige. En kraftigt bidragande orsak härtill var, att stångjärn, plåt och spik kunde samlastas i samma järnvägsvagn, varigenom järnhandlarna fingo förmånen att å järnvägen komma i åtnjutande av den billigare vagnslasttariffen utan att behöva samtidigt specificera så stora kvantiteter av varje vara. I början av 1900-talet gjordes från järnhandlarehåll påstötningar om att bolaget jämväl skulle upptaga tillverkningen av gångjärn och byggnadssmidan, för att även dessa varuslag skulle kunna bipackas i vagnslastsändningarna, och framhölls att Boxholm härigenom skulle få en starkare ställning i konkurrensen med andra bruk. Under intryck av dessa föreställningar inköptes 1904 till mycket billigt pris på konkursauktion maskinutrustningen från en mindre gångjärnsfabrik i Skogstorp.

För att inrymma dessa maskiner uppfördes 1905 en fabriksbyggnad, som utgör en del av det nuvarande kallvalsverkskomplexet. Det visade sig emellertid snart, att beslutet att upptaga denna tillverkning ej var så väl genomtänkt och att den var mera komplicerad och omfattande än man hade tänkt sig. Maskinerna, huvudsakligast bestående av excenterpressar, voro gammalmodiga. De verktyg och verktygsmaskiner, som åtföljde köpet, voro otillräckliga och bristfälliga samt måste ersättas med nya. Hela 1906 åtgick för att komplettera verktygsuppsättningen. Först 1907 kunde tillverkningen börja. Någon egentlig försäljning kom dock ej i gång förrän 1908, då man hade ett något så när komplett lager av alla sorter och dimensioner av byggnadssmidan såsom gångjärn, haspar, hörnjärn, märilor, kasthakar, stjärthakar, stormhaspar m. m. Praktiskt taget

måste ett års tillverkning hållas i lager. Det var sålunda en ganska tung affär. Därtill kom, att järnvägen vid utarbetande av en ny frakttaxa överförde byggnadssmiden i en högre tariff än järn, plåt och spik, varför den beräknade fördelen av samlastning förföll.

Man måste emellertid göra det bästa av anläggningen. En skicklig och på området erfaren verkmästare anställdes, nya moderna maskiner anskaffades och en kvalitativt god produkt erhöles så småningom. Tillverkningen blev dock relativt obetydlig.

Järnmanufacturens utveckling framgår av följande tablå:

År	Svartplåt Ton	Klippspik Ton	Gångjärn Ton	Summa Ton
1875	767	1.009	—	1.776
1885	1.462	1.652	—	3.114
1908	1.824	2.649	214	4.687

Reparationsverkstad.

Omedelbart nedanför 1878 års smältsmedja på den plats, som nu disponeras av nedre valsverket, låg en gammal byggnad, ursprungligen manufakturmedja i en våning. Den påbyggdes 1880 med en övervåning. I nedre våningen inrymdes handsmedja och en valsvarv och i övre våningen en rätt primitiv mekanisk verkstad samt ett rum, som tjänstgjorde som kombinerat ritkontor och laboratorium. År 1882 uppfördes strax nedanför denna verkstad ett mindre gjuteri, avsett huvudsakligast för bolagets eget behov, vilket tämligen oförändrat bibehölls till 1946. I dessa båda verkstäder tillverkades en stor del av de maskiner och maskindelar, som erfordrades för de förut omtalade reparationerna och nybyggnaderna vid bruket under 1880- och 90-talen.

Vid sekelskiftet ansågs dock verktygsbyggnaden allt för trång, förfallen och otidsenlig samt hindrade dessutom utbyggnaden av det nedre valsverket, varför den revs ner 1901.

Mitt emot smältsmedjan på andra sidan ån låg den då vackra och idylliska "Holmen", som hittills endast utnyttjats som plats för en kägelbana. Här byggdes år 1900 en efter dåtida förhållanden rymlig och modern verkstadsbyggnad av slagtegel, som dessutom innehöll plåtslageriverkstad, handsmedja, modellverkstad m. m. Verkstadsavdelningen utrustades med travers samt en hel ny uppsättning



Personalen vid mekaniska verkstaden 1893.

arbetsmaskiner och ansågs då vara synnerligen modern. Ungefär samtidigt uppfördes på Holmen en byggnad för ritkontor och laboratorium (det nuvarande ingenjörskontoret) samt ett förrådshus.

Elektriska anläggningar.

Redan under den tid då elektriciteten var ett praktiskt taget okänt begrepp, kom Boxholm att spela en viss roll i fråga om utnyttjandet av den elektriska kraften här i Sverige. År 1878 gjordes i Stockholm några trevande försök att anordna elektrisk belysning med bågglampor. De voro emellertid mycket provisoriska och hade mera karaktär av uppvisning. Först något år senare, sedan den elektriska glödlampan uppfunnits, kan man säga att frågan om elektrisk belysning var löst.

Av uppgift i Ingenjörsföreningens förhandlingar 1883 framgår, att vid Boxholms bruk hade under vintern 1882—83 gjorts en elektrisk belysningsanläggning för valsverk och kontorslokaler. Denna bestod av en "dynamomaskin" på $2\frac{1}{2}$ hästkrafter, driven av en turbin,

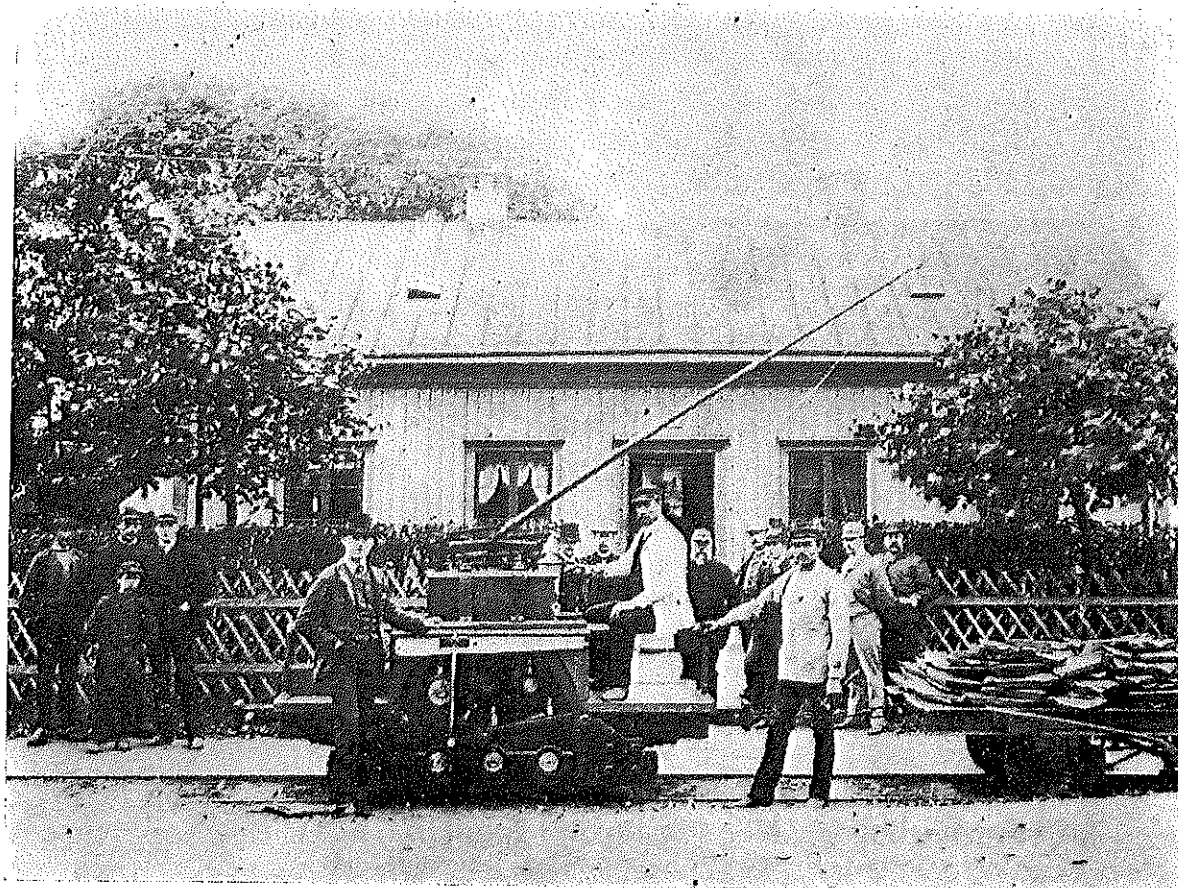
samt 14 st. Swans glödlampor med tillhörande ledningar. Ungefär samtidigt uppsattes ytterligare 7 belysningsanläggningar här i Sverige, ingen dock med större generator än 6 hästkrafter. Dessa voro av allt att döma de första egentliga belysningsanläggningarna i landet. Anläggningen finnes ej omtalad i Boxholms styrelseprotokoll eller styrelseberättelse, troligen emedan disponenten ansåg, att kostnaden härför var relativt obetydlig och försöket rätt äventyrligt. Detta måtte emellertid slagit så väl ut, att en utvidgning av anläggningen snart nog gjordes. I 1886 års styrelseberättelse meddelas nämligen, att 'elektrisk belysning (2 st. dynamomaskiner', turbin och ledningar) bestående av 5 st. bågampor och 200 st. glödlampor anordnats för en kostnad av 20.761:56 kr." Anläggningen har utförts av "Elektriska Aktiebolaget" och generatorer och turbiner hade inrymts i en byggnad vanligen kallad lyshuset, strax nedanför dåvarande spikfabrikerna. Om denna anläggning skriva revisorerna i sin utförliga berättelse:

"En större summa har använts för införande av elektrisk belysning inom bolagets verkstäder. — Med den säkerhet för eldfara, som i synnerhet vid såg och hyvleri med sina kostsamma anläggningar och lätt antändbara lager, en dylik belysning innebär, torde det icke vara bortkastat eller illa använt kapital."

Som en ödets ironi måste dock påpekas, att sågverket år 1889 brann ned till grunden, troligen till följd av kortslutning i de elektriska ledningarna. Någon tanke på att dessa kunde vara eldfarliga eller några säkerhetsföreskrifter funnos då ej.

År 1862 anlades en transportbana mellan de olika verkstäderna inom järnverket till järnvägsstationen. Den hade en spårvidd av 0,891 meter och delvis en stigning av 1:25 samt som drivkraft 4 par oxar. Det visade sig dock snart, att oxarna ej kunde utföra sin del av transportproblemet. Man funderade då på att anskaffa ett ånglokomotiv, men denna tanke frångicks, då banan i den starkaste stigningen gick omedelbart intill kolhus och koldösar, som lätt kunde antändas av gnistor från lokomotivet. I stället beslöt man sig för att göra ett försök med elektrisk järnvägsdrift, vilken kunde tagas i bruk i juli 1890. Det var den första elektriska järnvägen i Sverige och väckte på den tiden rätt stor uppmärksamhet.

Anläggningen levererades av ASEA, som dock inköpte det första elektromotivet från Amerika. Kraftkällan utgjordes av en generator "Wenströms dynamo" om 220 volt och 90 ampère, som var placerad



Sveriges första elektromotiv.

i det förut omtalade lyshuset". Denna drevs av en 50 hästkrafters turbin, som dock även lämnade kraft till en generator för belysningen. Det visade sig dock snart, att järnväg och belysning ej kunde drivas samtidigt, varför elektromotivet endast kunde användas under den ljusa delen av dygnet. Själva anläggningen kan man säga bestod av en strömförande kontaktledning, som gick ovanför spåren, elektromotiv och den även strömförande rälsen, som var sammanbunden i skarvarna med koppartråd. Som framgår av fotografiet föreföll elektromotivet synnerligen enkelt. Man kan schematiskt säga, att det bestod av en järnvägsvagn med därå anordnad elektrisk motor, utvecklande 15 hästkrafter, vilka överfördes till hjulaxlarna medelst kuggväxlar. Den elektriska strömmen tillfördes motorn från kontaktledningen genom en kontakttrissa (ett litet hjul), som var fäst vid en trästång å elektromotivet, och leddes genom en iso-

lerad tråd å stängen till motorn, som genom lager, axlar och hjul var förbunden med den strömförande rälsen.

I den starkaste stigningen kunde endast en vagn med en last av 5 ton dragas, men på jämnare mark två dylika vagnar. Hastigheten var ju ej så hisnande, då den ej översteg ca 7 km per timme, beroende på att banan gick över enligt dåtida begrepp livligt trafikerade vägar och bruksbackar.

Den elektriska järnvägen visade sig redan från början mycket driftsäker. Ett litet tragikomiskt missöde, som inträffade första året efter elektrifieringen, må dock räddas undan glömska.

En morgon befanns lokomotivet icke villigt att förflytta sig. Men sökte och undersökte i flera timmar. Intet fel kunde uppdagas. Om-sider såg man något glänsa vid en skenskarv. Det var det friska brottet vid en bortklippt kopparförbindning mellan skenorna. Det visade sig nu att alla dessa förbindningar på en lång sträcka voro bortstulna, och vad värre var, att tjuven varit nog fräck eller möjligen oförståndig att sälja förbindningarna som skrot till bruket. Tack vare denna försäljning blev han emellertid snart uppdagad och straffad. Efter några dagars reparation var driften åter i gång.

Elektromotivet var länge i bruk. Trafikbehovet ökades emellertid så snabbt, att redan under 1890 talet ytterligare en dylikt lokomotiv måste anskaffas. Det tillverkades vid ASEA och var det första i Sverige gjorda. Det finnes numera å ASEA:s museum. Den elektriska järnvägsdriften vid Boxholm har sedan dess kraftigt utvidgats, dels genom förlängning av järnvägen, dels genom avsevärt ökat trafikbehov, och flera modernare elektromotiv ha sedan dess inköpts.

Genom den ständigt ökade produktionen visade det sig att krafttillgången vid bruket ej var tillräcklig, och år 1893 var kraftfrågan synnerligen bekymmersam för plåtvalsverket och nedre valsverket. Ett krafttillskott måste lämnas till dessa verk antingen genom ångkraftanläggningar eller också genom att på ett eller annat sätt överföra kraft från det då outnyttjade nedersta fallet, Bredgårdsfallet, som hade en fallhöjd av 5 meter.

Då den första elektriska kraftöverföringen i Sverige samma år blivit färdig mellan Hällsjön och Grängesberg och visat sig fungera till belåtenhet, beslöt man nu överföra kraft från det outnyttjade fallet till valsverken. Anläggningen planerades och utfördes av ASEA, varvid det av Jonas Wenström två år tidigare uppfunna och

patenterade systemet för kraftöverföring med trefas växelström kom att användas.

Vid Bredgårdsfallet anlades en "dynamostation", bestående av 5 turbiner, vardera om 50 hästkrafter, av vilka 2 drogo var sin likströms generator för belysning och järnvägsdrift. De 3 övriga lämnade kraft till 3-fas växelströmsgeneratorer avsedda för kraftöverföringen till valsverken. I plåtvalsverket insattes en 3-fasmotor om 110 hästkrafter och i nedre valsverket en dylik om 70 hästkrafter.

Maskinerna med instrumentering voro inrymda i ett nytt hus av slaggtegel, vilket av styrelsen kallades "dynamostationen" men i allmänhet för "nya lyshuset".

I april 1894 var anläggningen i sin helhet färdig och kostade 72.000 kronor samt motsvarade väl de förväntningar man ställt på den. Då de båda valsverken voro elektriskt sammankopplade med varandra, vann man utom den direkta kraftökningen även den fördelen, att då det ena av verken gick i tomgång, kunde kraft därför överföras till det andra.

Då detta var en av de första elektriska kraftöverföringarna i Sverige och den första anläggningen för elektrisk valsverksdrift i landet, väckte den på sin tid en viss uppmärksamhet. Den beskrives av ingenjör Ernst Danielsson i Jernkontorets Annaler 1896 samt i en av A. S. E. A. år 1904 utgiven broschyr "Elektrisk valsverksdrift".

Trävaruhanteringen.

Sågverket, som redan under föregående periods sista halvår blivit fullt driftdugligt, visade sig nu fungera till full belåtenhet och sågningskostnaderna kunde så småningom bringas ner. Redan 1876 kom man sålunda upp i en produktion av 3.250 standards.

Det var därför ej längre sågens kapacitet utan möjligheten att anskaffa köptimmer, som avgjorde tillverkningens storlek. Om timmer från egna skogar var man snål.

För eget och ortens behov av torrt virke byggdes 1877 en ugn, där en del av de sågade varorna kunde torkas med varm luft. Ugnen, som låg där nuvarande sorteringsverket ligger, eldades med sågspån och hade en kapacitet av ca 200 standards per år. Under det svåra året 1878, då det var omöjligt att sälja virket på export, utvidgades torkanläggningen och anskaffades en liten hyvelmaskin jämte klyvsåg för att göra det möjligt att avsätta åtminstone en liten del av trävarorna i hyvlat skick inom landet.

År 1887 gjordes vissa moderniseringar i sågen och samtidigt flyttades hyvleriet till den plats där det fortfarande ligger samt försågs med en ny och större hyvelmaskin.

Den 30 oktober 1889 nedbrann, som förut sagts, sågverket till grunden. Orsaken till branden kunde då ej fastställas, men brandförsäkringsbolagen ansåg senare troligt, att kortslutning i de elektriska ledningarna varit anledningen. Det arbete, som brukets brandkår nedlade på att begränsa branden, var synnerligen beaktansvärt. Att med dåvarande brandsläckningsredskap kunna rädda det endast några meter från sågen belägna hyvleriet var en enastående prestation.

Ett nytt sågverk uppfördes på samma plats, och redan efter ej fullt ett halvår kunde sågningen åter börja där. Det var fullt modernt med mera snabbgående ramar, varigenom verkets kapacitet ej obetydligt kunde ökas. Så försågs under 1891 ca 188.000 timmer, till 4.400 standard. Fortfarande var det dock möjligheten att till rimligt pris anskaffa köptimmer, som bestämde produktionen. Någon egentlig förändring å sågverket gjordes därefter ej förrän 1912.

Avfallet från sågen togs tillvara genom att såga stav, som huvudsakligast användes för tillverkning av plåtklovar och spiklådor för eget behov, samt även genom sågning av takspån och tillverkning av s. k. rutstaket, vilka båda artiklar då voro mycket efterfrågade. Sågspånen forslades på en bro över ån till sågspånshuset, som låg där martinverket nu är, och användes som bränsle i järnverken. Av ribbveden levererades en del till arbetarna, en del kördes till spikfabriken, där den användes som bränsle i glödningsugnen, och en del såldes till några företagsamma värmlänningar, som i ett skjul nära kolgården därav spingade 'laths', som de i buntar sålde till en göteborgsfirma, vilken sedermera i sin ordning exporterade dem till England. Den återstående delen av ribbveden kolades. Detta skedde dels i vanliga milor, dels i två kolugnar av finsk typ. Dessa ugnar omtalades rätt ofta i fackpressen. Ugnskolen voro billigare i tillverkning än milkolen, men deras kvalitet var sämre, varför tillverkningen i början av 1900-talet nedlades, och ugnarna ändrades till — arbetarbostäder. Något tiotal år senare bortrevos de dock.

Då priserna på trävaror i mitten av 1880-talet voro synnerligen låga, uttalade styrelsen en önskan att de så mycket som möjligt skulle förädlas. I enlighet härmed inköpte bolaget 1888 till mycket billigt

pris en redan i gång varande snickerifabrik i Linköping. Samtidigt anställdes ägaren av fabriken som verkmästare för såg och hyvleri vid Boxholm samt för snickerirörelsen, som följande år överflyttades dit och inrymdes i ett nytt fabriks hus av sten, vilket för övrigt utgör en del av den nuvarande snickerifabriken. I samband med överflyttningen till Boxholm anskaffades en hel del moderna maskiner. Tillverkningen i snickerifabriken utgjordes huvudsakligast av dörr- och fönsterkarmar, fönsterbågar, dörrar, trädgårdsmöbler och listverk. Det ekonomiska resultatet av denna rörelse var dock under de första åren ej så lysande. Omkring 1895 började man emellertid få avsättning för dörrar i standarddimensioner genom export på Tyskland, särskilt Ruhrområdet, dit de sändes direkt i vagnslaster. Dessa affärer blev rätt omfattande och inkomstbringande samt föranledde en blomstringstid för fabriken under ett tiotal år. År 1906 belades dock dörrarna med så hög tull i Tyskland, att all vidare export dit omöjliggjordes. Produktionen i snickerifabriken måste nu åter minskas och rörelsen förde därefter en rätt tynande tillvaro.

Skogar och gruvor.

För att förbättra försörjningen med träkol för järnverken och timmer för sågverket inköptes under denna period skogsegendomar i närheten av bruket och runt omkring sjön Sommen med dit ledande flottleder. Härigenom ökades egendomsarealen med 22.600 har och utgjorde vid periodens slut ca 35.000 har åker, ängsmark, skogsmark och impediment. Detta egendomskomplex kom sedermera att utgöra en stund, ekonomisk ryggrad för brukets hela verksamhet.

Genom inköp av Ramsta gruvor i närheten av Kantorp i Södermanland och flera gruvor och gruvlotter i Nora och Lindes bergslag täcktes en rätt stor del av brukets malmbehov.

Avdelningschefer, verkmästare och arbetare.

Bland avdelningschefer från denna tid må nämnas inspektoren, sedermera bruksförvaltaren Gustaf Anderson, vanligen kallad "Specke", som med duglighet, kraft, största sparsamhet och stränghet tillvaratog bolagets intressen ända från den Burénska tiden till 1902. Det var en mängd uppdrag som ålåg honom. Så var han kontorschef, kassör och lantbruksförvaltare eller med andra ord "klockkarfar som skulle allting bestyra". Vidare må med tacksamt erkännande minnas K. E. Sjunesson, som var skogs- och sågverksförval-

tare 1887—1910 och bruksförvaltare 1903—1920. Ingenjör för järnverken var Wilhelm Sandahl, som 1881—1907 särskilt nedlade ett förtjänstfullt arbete på masugnsdriftens och lancashirehanterings utveckling. Vidare kan nämnas den mycket intresserade lantbruksförvaltaren Carl Walberg, som innehade denna befattning 1903—1926. Ingenjör Erik Dahlberg, försäljningschefen Melcher Bergling och kamrer Ernst Willner anställdes under denna tid, men deras förtjänstfulla arbete utfördes huvudsakligast under senare perioder.

Verkmästarna och förmännen utgjorde en samling utomordentligt dugliga, kloka och yrkesskickliga män. Bland dem kan nämnas verkmästarna i spikfabriken Carl och C. R. Ekedahl (far och son), i gångjärnsfabriken Wilh. Willner, masmästare Johansson, smidesmästaren P. Forsberg i smältsmedjan, valsmästarna Palm och N. J. Örtlund, verkmästarna Chr. von Stöckel och Aug. Norström i mekaniska verkstaden, gjutmästarna Strömberg och Herrman, sågmästare J. P. Mellqvist, verkmästaren i snickerifabriken Gustaf Pettersson (Belefelt) och byggmästaren Engstrand jämte många andra.

Trots den kraftiga industriella utvecklingen och produktionsökningen vid bruket visade det sig ej svårt att få lämpliga arbetare. Redan då bolaget bildades fanns en god arbetarstam, som så småningom utökades. När arbetarsönerna vid 12-årsåldern slutat skolan, fingo de i regel anställning i spikfabriken, där de under några år erhöll sin första industriella utbildning. Därefter fingo de enklare platser i järnverket eller sågen och avancerade så småningom till mera betrodde poster. En del bondsöner från trakten sökte sig även till bruket. Inflyttning från andra bruk förekom mycket sällan. Ett undantag härifrån utgjorde lancashire- eller smältsmederna, som gärna flyttade från bruk till bruk. Dock blev det med tiden allt mera vanligt, att även dessa stannade kvar här vid Boxholm. På så sätt bildades en synnerligen homogen och god arbetarstam.

Av bruksarbetarna vid tiden för bolagets bildande fanns rätt många, vilkas ättlingar fortfarande är anställda vid bruket. Bland dem märkes släkterna Nordqvist, Qvarfordt och Sundgren, som fanns här redan på 1790-talet, samt Jerlström, Hemming, Tångring, Germundsson, Spannare, Birath, Gustafsson (Urik), Jonsson (Sjögren), Molin och Christoffersson för att blott nämna några namn. Med tacksamhet skall alltid minnas alla de släkter, nämnda och onämnda, som under de gångna åren genom sitt trägna, skickliga och plikttrogna arbete så verksamt bidragit till brukets utveckling.

Löner, arbetsförhållanden m. m.

Utan tvekan kan sägas, att lönerna här liksom överallt under denna tid var mycket låga, om än ej så löjeväckande låga som man nu gärna vill framställa dem. För att göra en jämförelse med nuvarande löner måste beaktas penningvärdets fall, levnadskostnadernas ökning, skatter, naturaförmåner, allmänna levnadsförhållanden m. m. Jag tror att man kommer sanningen ganska nära, om man först multiplicerar 1880- och 90-talens löner med 10, innan man kan få en rättvis jämförelse med nuvarande löner. Dessutom måste man minnas att differentieringen mellan nybörjares och ej yrkesutbildade grovarbetares löner å ena sidan samt det stora antalet yrkesskickliga arbetares löner å den andra var avsevärt mycket större då än nu.

Redan från början av denna period utgick den ojämeförligt största delen av lönerna i form av ackord å den tillverkade kvantiteten järn eller trävaror. Dessutom fick smältsmederna en premie för den insparing, som de kunde göra i tackjärns- och trækolsåtgången vid smältstycketillverkningen. Denna ersättning för "överjärn" och "överkol" var så rikligt tilltagen, att den i medeltal för tiden 1875—1914 utgjorde 34 % av kontantförtjänsten. Förtjänsten å det arbete, varå ackord ej kunde sättas och som betalades med timpenning, motsvarande vad som betalades vid andra industrier och var rätt låg. Några omfattande lönerörelser förekom ej. Givetvis gjorde dock än den ena än den andra arbetaregruppen framställning om viss löneförhöjning, vilken om den visade sig befogad beviljades.

Några egentliga löneförhandlingar mellan arbetsgivare och arbetare fördes ej med andra än smältsmederna och lantbruksarbetarna, med vilka personliga kontrakt gjordes en gång om året. Innan dessa kontrakt undertecknades, förekom ofta rätt livliga meningsutbyten.

Arbetstiden var lång. I masugnen, där arbetet pågick vardag och söndag under blåsningsperioden, arbetare slaggdrängar och rostugnsarbetare 84 timmar per vecka tills 8-timmarsdagen genomfördes 1920, och uppsättare 84 timmar till 1891, då tiden inskränktes till 56 timmar per vecka. Malmslagare och malmkrossare voro ej med i skiftet, utan arbetade så lång tid, som behövdes för att i rätt tid förse masugnsdriften med krossad malm och kalksten.

I lancashiresmedjan och valsverken, där arbetet även gick i skift, började arbetet på söndag kväll och pågick till lördag kväll, vilket



*Smältsmeden J. F. Prinzell, född 1854, med hustrun Hedda
på väg till sina grisar i Fällehagen.*

motsvarar 72 timmar per vecka. År 1897 (1899?) gjorde arbetarna där en framställning om att arbetet skulle få påbörjas kl. 4 måndag morgon, vilket skulle motsvara 66 timmar per vecka. Denna begäran mottogs med förståelse av bolagsledningen samt beviljades. Någon tid därefter uppvaktade samtliga berörda arbetare disponenten och överlämnade till honom som tecken på sin tacksamhet ett skrivställ av silver, på vilket han satte det allra största värde.

Dagsverkare och i regel timlönsarbetare arbetade från måndag morgon till lördag kväll 72 timmar per vecka.

Arbetarna hade under denna tid rätt avsevärda naturaförmåner i form av fri bostad, vedbrand, medicin, läkarevård samt trädgårds- och potatisland. Svinuppfödning idkades i stor utsträckning av arbetarna och lämnade ett ej obetydligt bidrag till deras näringsbehov. De små svinstiorna, som fanns överallt runt omkring bruket, blev

emellertid i slutet av 1890-talet till arbetarnas stora sorg utdömda av hälsovårdsmyndigheterna.

Stockholms högskolas socialvetenskapliga institut har gjort en omfattande undersökning angående bland annat arbetslöner i Sverige, "Economic studies", som återgives i två tjocka volmer, "Wages in Sweden", tr. 1933 resp. 1935. Här finnas en rätt utförlig utredning även angående lönerna vid Boxholm 1875—1914. Härur har gjorts några utdrag, som återfinns i tab. I och lämnar en rätt tydlig upplysning om löneutvecklingen här under denna period.

Tab. I.
WAGES IN SWEDEN
Boxholm
Kontant avlöning

Masugnen										
		Slaggdrängar		Uppsättare		Rostugnsarbetare		Medelförtjänst		Smältsmedjan 1—4 smeder
År	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr tim. öre
1878	689	15,8	811	18,5	812	—	777	—	1098	
1888	905	20,6	912	20,8	966	21,9	940	21,4	1308	
1898	1109	25,3	1035	35,5	1104	25,2	1088	27,8	1683	
1908	1346	30,7	1223	41,8	1275	29,0	1285	32,5	1628	
1910	1404	33,0	1523	51,0	1564	36,8	1500	39,1	1677	

Stångjärnsvalsverken									
		Vällare		Valsare		Alla skiftarbetare		Dagsverkare	Medelförtjänst
År	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr tim. öre	pr år kr	pr år kr	pr år kr
1878	863	26,8	875	27,0	655	20,9	556	643	
1888	1151	32,1	1015	29,3	939	26,1	754	917	
1898	1186	34,5	1173	34,1	994	29,0	758	937	
1908	1490	47,5	1643	54,4	1229	39,2	1034	1205	
1910	1733	58,4	1850	66,0	1404	48,6	957	1221	

Naturaförmånerna borttogs under 1908 och inbakades i den kontanta avlöningen.

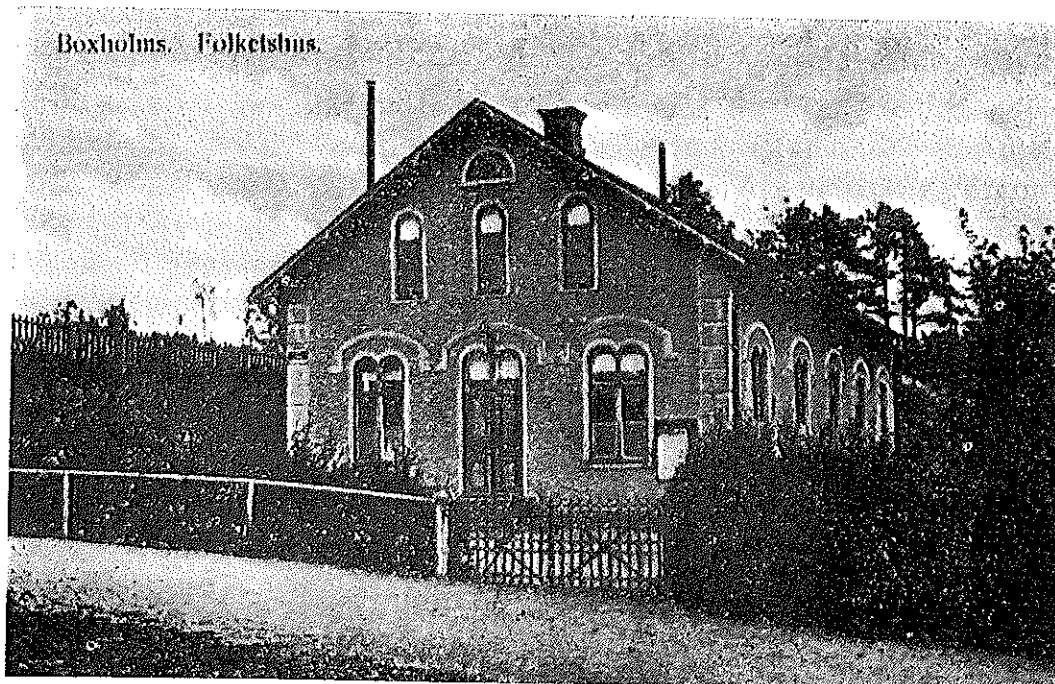
I samband med att arbetarna här år 1907 bildade en avdelning av Järn- och metallarbetareförbundet ingick bolaget i Järnbruksförbundet. Ett kollektivavtal träffades på våren 1908 mellan de båda förbunden. Det innebar i stora drag, att de naturaförmåner, som hittills utgått, skulle värderas och "inbakas" i den kontanta ackords- och timförtjänsten. Vidare bestämdes viss arbetstid, som dock ej skilde sig så mycket från den vid Boxholm förut tillämpade, att ersättning skulle utgå för övertids- och söndagsarbete samt att man skulle söka göra en utjämning mellan de olika brukens lönenivå utan att dock göra några sänkningar vid de högst betalande bruken.

Lokala förhandlingar fördes därefter vid Boxholm huvudsakligast för att inräkna naturaförmåner i kontantlönerna. Frånsett vissa höjningar å timpenningarna samt å masugnsarbetarnas ackord, som orsakades av ersättningen för söndagsarbete, blev resultatet ej någon nämnvärd förhöjning i de effektiva lönerna här, då Boxholm redan tidigare stod högst på järnbrukens löneskala.

Detta bekräftades av ett sammandrag av Järnbruksförbundets statistik för 1910, som var det första hela verksamhetsåret efter det första avtalets ikraftträdande, där man ju redan gjort en löneutjämning mellan bruken. Det framgår nämligen av denna statistik, att av samtliga arbetare i masugnar, lancashiresmedjor, grov-, medium-, fin- och tunnplåtsvalsverk vid alla de 27 bruken låg Boxholm beträffande genomsnittsinkomsten per timme för ackord och timpenning som nr 3 uppifrån med 15,6 % över medeltalet och beträffande den genomsnittliga dygnsförtjänsten som nr 2 uppifrån med 19,7 %.

När bruksarbetarna av ålder eller annan anledning ej längre orkade med ackordsarbetet, sökte man bereda dem lindrigare arbete såsom renhållnings-, vedhuggnings- eller trädgårdsarbete etc. mot timpenning, varmed de i regel kunde fortsätta under sin återstående livstid. Dessutom fick de liksom änkorna efter bruksarbetare fri bostad och vedbrand samt en viss kvantitet spannmål, och anlidade endast i ytterst få fall den kommunala fattigvården.

För att ytterligare sörja för arbetarnas ålderdom träffade bolaget i samband med en löneförhöjning 1884 överenskommelse med dem, om att en del av deras avlöningar — från 6 till 15 procent allt efter olika ålder och arbetsförtjänst — obligatoriskt skulle insättas i Gö-



Boxholms första Folkets Hus. Byggnaden uppfördes i slutet av 1800-talet av byggnadsföreningen Minerva, ursprungligen som allmän samlingslokal.

strings härads sparbank. Motböckerna med sparbanken förvarades av bolaget å brukskontoret, och insatta medel fick ej utan disponensens tillstånd uttagas utom vid dödsfall eller avgång ur bolagets tjänst, förrän efter uppnådda 55 år och då icke med större belopp än $1/10$ under varje år. — En något primitiv och förenklad föregångare till den obligatoriska tilläggs pensionen —. Det stora flertalet arbetare synes ha uppskattat denna form av tvångssparande, som under de ca 25 år det for, visade sig ge dem ett gott bidrag på ålderdomen. Men att en del särskilt bland de yngre ej skulle vara belåtna med uppgörelsen var ju att vänta. Efter några år begärde också dessa att insättningstvånget skulle upphävas. Detta beviljades dock ej av bolaget, utan de obligatoriska insättningarna fortsatte till 1908. Under de tidigare omtalade lokala förhandlingarna under detta år mellan Järnbruksförbundet och Järn- och metallarbetareförbundet gjorde arbetarnas delegerade ehuru med stor tvekan framställning om att insättningarna skulle vara frivilliga, varom överenskommelse också träffades. C:a 10 år senare hade alla insättningarna upphört.

Hälsovårds- och sanitära förhållanden.

År 1871 inrättades ett provinsialläkaredistrikt vid Boxholm, där den nuvarande skogschefsbostaden Ådala uppfördes som läkarebostad. Redan då bolaget bildades kom man överens med denne läkare om att han mot ackord skulle ombesörja läkarvården av bolagets tjänstemän och arbetare med familjer. Från 1874 fick dessa även fri medicin från apoteket på platsen.

I början av 1890-talet bildades en "skyddsförening" bland damerna vid bruket, som genom symöten och försäljning av de utförda arbetena samlade medel för att kunna avlöna en sjuksköterska. En sådan kunde även 1894 anställas och avlönas av föreningen samt fick fri bostad av bolaget. År 1907 upplöstes emellertid föreningen och sedan dess har bolaget helt bestritt alla kostnader för sjuksköterska vid bruket.

Med anledning av en koleraepidemi, som 1892 hotade komma till Sverige, samt även faran för andra smittosamma sjukdomar uppförde bolaget något år senare ett epidemisjukhus, som utrustades med 8 sängar. Det låg vid Rosten och inrymde även bostad för sjuksköterskan. Vid omorganisation av sjukvården inom länet försåldes detta sjukhus ett 20-tal år senare till Landstinget, vilket vid en senare omorganisation sålde byggnaden till ett textilföretag.

År 1880 bildades "Arbetarnas vid Boxholm AB sjuk- och begravningskassa", till vilken bolaget anvisade ett belopp som grundfond dessutom förband sig lämna ett årligt bidrag. Kassan fick allmän anslutning och sköttes mönstergillt. Vid sekelskiftet tog styrelsen för denna kassa initiativ till bildande av ett bolag för ankaffande av ett varmbadhus. Frågan möttes av bruksbolaget med sympati. Det erbjöd sig att upplåta mark, teckna aktier i det tilltänkta badhusbolaget, framdraga vattenledning till badhuset och fritt tillhandahålla kallvatten. Då det sedermera visade sig omöjligt att få ihop det erforderliga aktiekapitalet, tog bruksbolaget saken i egen hand och uppförde 1901 ett efter dåvarande förhållanden fullt modernt varmbadhus med karbads- och bastuavdelningar, vilket åtminstone under de första 20 åren flitigt utnyttjades men ständigt gick med stor förlust.

I slutet av 1880-talet började bolaget successivt utbygga ett vattenledningsnät, som efter ett 10-tal år omfattade en stor del av bruksområdet. Det var visserligen ursprungligen avsett som brandskydd,

men man beaktade snart nog även dess stora sanitära betydelse. I samband därmed började man även utbygga avloppsledningar, vilka dock 25 år senare visade sig för klen dimensionerade och måste helt ombyggas.

Bland andra hygieniska anordningar som vidtogs kan nämnas de längre fram omtalade saluhallen och slakthuset samt att hälsovårdsstadgan för rikets städer skulle från 1905 tillämpas inom bruksområdet m. m. Överhuvud taget synas de sanitära krav man då hade, varit väl tillgodosedda enligt flera uttalanden av den energiske förste provinsialläkaren i länet, sedermera medicinalrådet Fredr. Bissmarck.

Brandväsande.

Redan i början av 1870-talet fanns två nattvakter, av vilka den ena tjänstgjorde i sågen och trävaruavdelningen samt den andra inom det övriga bruksområdet och vilka gjordé bestämda turer genom sina inspektionsområden dels för att göra alarm i händelse av eldsvåda, dels för att utföra viss polistjänst. För kontroll ålåg det den sistnämnde vakten att mellan kl. 10 em. och 5 fm. med sin brandlur "tuta ut" de olika klockslagen både vid Carlsberg och på gamla torget. Denna gamla trevliga men rätt bullersamma kontroll pågick ända till slutet av 1890-talet. Under 1880-talet organiserades en brandkår, som bestod av arbetarna vid de olika verken och som vid eldsvådor och tillbud därtill visade sig mycket effektiv, som framgår bl. a. av redogörelsen å sid. 45 för sågverksbranden 30/10 1889.

Distribution av livsmedel och andra förnödenheter till personalen.

I början av 1870-talet fick tjänstemän och arbetare sina förnödenheter dels genom torghandeln, dels genom handlanden, dels hos mjölnaren. Dessutom tillhandahölls mjölk till billigt pris i bolagets mejeri.

Torghandeln anordnades till en början en gång i månaden å gamla torget utanför brukskontoret. Så småningom ökades antalet torgdagar så att man i slutet av 1890-talet hade torgdag varje lördag. Å torget tillhandahölls jordbruksprodukter, däri inberäknat slaktat kött, smör, ägg, rotfrukter och trädgårdsprodukter. Tillförseln och avsättningen var i regel god och denna gren av handeln fungerade i stort sett bra. Då det ansågs mindre hygieniskt att sälja livsmedel,



*Brukskontoret med torghandel på gamla torget omkr. 1860.
Obs. postdroskan t. v.*

särskilt kött, i öppna stånd omedelbart intill den dammspridande landsvägen, uppförde bolaget 1905 en saluhall i närheten av torget strax väster om nuvarande martinverket. Redan 1913 behövdes dock detta område för industriändamål, varför saluhallen överläts på dåvarande Boxholms mindre municipalsamhälle, "Boxholms förstad", som uppsatte den å torget framför nuvarande kommunalhuset. I samband härmed överflyttades torghandeln till detta torg. under de sista 50 åren har torghandelns betydelse avsevärt minskats,

Om denna gren av varutillförseln fungerade relativt bra, var däremot den å sid. 20 omtalade första handelsboden, som drevs i f. d. krogen vid brukstorget, ett sorgebarn. Redan disponent Hanström framhöll 1874 hur dyrt arbetarna fick betala de kvalitativt mindervärdiga varor de köpte och hur de genom beviljande av en icke affärsmässig kredit kom i skuld och beroende. Detta var dock ej något särskilt utmärkande för handlanden i Boxholm utan gällde den allra största delen av den mängd lanthandlare, som etablerade sig efter näringsfrihetens genomförande 1864 och vilka i regel icke hade någon kunskap om ordnad handelsrörelse och bokföring. I Länsstyrelsen i Östergötland femårsberättelse så sent som för åren 1881—1885 lämnas en skrämmande bild av dåvarande lanthandlars verksamhet.

Då Wettergren på hösten 1875 blev disponent, tog han omedelbart itu med att söka ordna denna fråga och fick 18/2 1876 Kungl. Maj:ts godkännande av bolagsordningen för Boxholms Handelsförenings A. B. Dessa stadgar påminde i mångt och mycket om senare tiders konsumtionsföreningars huvudprinciper. Bolaget hade till ändamål att i öppen salubod emot kontant betalning tillhandahålla allmänheten förnödenhetsvaror av bästa beskaffenhet och till billigaste pris. Varje välfrejdad person som var skattskrivnen å Boxholms AB:s och Flemminge ägor fick teckna och äga högst 30 aktier à 10 kronor. Vid bolagsstämma hade varje delägare en röst utan avseende till det antal aktier han ägde. Stiftare av bolaget var utom Wettergren apotekare T. von Zeipel, bruksförvaltare Gustaf Andersson, verkm. C. J. Ekedahl och mjölnaren J. A. Dahlström. Beträffande den sistnämnde, som arrenderade kvarnen, hade överenskommelse träffats, att han vid försäljning av mjöl och gryn till ortsbefolkningen skulle tillämpa de principer beträffande kvalitet, pris och kredit som föreskrevs för det nya handelsbolaget. Till en början drevs handelsföreningens verksamhet i den förutvarande handelsbodens lokaler och förefaller att ha fått en god start och fungerat till belåtenhet. Efter några år anställdes en handelsföreståndare från Vadstena, Gustaf Larsson, som visade sig vara en skicklig och kunnig köpman och som snart drev upp omsättningen avsevärt så att det blev nödvändigt anskaffa en större och mera tidsenlig lokal. En dylik uppfördes 1885 av bruket och uthyrdes till handelsföreningen. (Det är den lokal som disponeras av konsum och vanligen går under namnet "Nedringen").

Ungefär samtidigt uppförde brukspatron C. P. af Burén en handelslokal å sin mark strax öster om nuvarande torget. Denna bod hyrdes först av en handlande Pettersson, av folkhumorn kallad "Pelliboa" (Pelle i boden) till skillnad från Larsson i den andra boden "Lassiboa". Pettersson tröttnade snart på affärsverksamheten här och blev istället källarmästare i Tranås. Han efterträddes år 1890 av handlanden N. O. Källgren, som sedermera under många år drev denna affär och blev en rätt besvärlig konkurrent till Handelsföreningen.

Vid ungefär samma tid började den egentliga konsumentkooperationen sin till att börja med blygsamma verksamhet här. Det var några arbetare, som bildade en förening, kallad "Ringén". Den inköpte varor, huvudsakligast livsmedel, vagnslastvis mot efterkrav, vilka betalades kontant vid ankomsten och delades mellan medlemmarna. I regel sökte man ordna så att vagnslasterna kommo fram avlöningsdagen. I mitten av 1890-talet inköpte Ringén en tomt vid Flemminge, där en speceributik uppfördes, varest varorna såldes till inköpspris och ovillkorligen kontant. När butiken öppnades 1896 anställdes en handelsföreståndare. Antalet föreningsmedlemmar var nu 47. Affären sköttes nu liksom förut på ett mönstergillt sätt av föreningens styrelse med stora uppoffringar från dess sida i form av tid och arbete. När Kooperativa förbundet bildades, anslöt sig Ringén till detta. År 1907 hade föreningen under strängt tillämpande av kooperationens principer vuxit sig så stark, att den kunde uppföra Konsums nuvarande huvudfastighet i Boxholm och 1908 öppna butiken där.

För att återgå till Boxholms Handelsförening utvecklades den kraftigt under Gustaf Larssons ledning på 1890-talet samt lämnade en god vinst, vilket ju egentligen ej var meningen. I konkurrensen med de butiker, som längre fram öppnades i den s. k. Förstaden, började Handelsföreningen tyvärr lämna kredit, först till avlöningsdag och snart nog även under allt längre perioder. Dessutom började arbetarna allt mera förlora förtroendet för Handelsföreningen och mera intressera sig för Ringén. Då denna och flera privata affärer numera sörjde för att arbetarna kunde få goda varor till billigt pris, beslöts 1903 att Handelsföreningen skulle upplösas. Den hade då fyllt ett stort behov under en för lanthandeln kritisk tidpunkt. I stället utarrenderades handelslokalen till Gustaf Larsson, som med gott resultat drev affären till 1912, då han etablerade sig som gros-

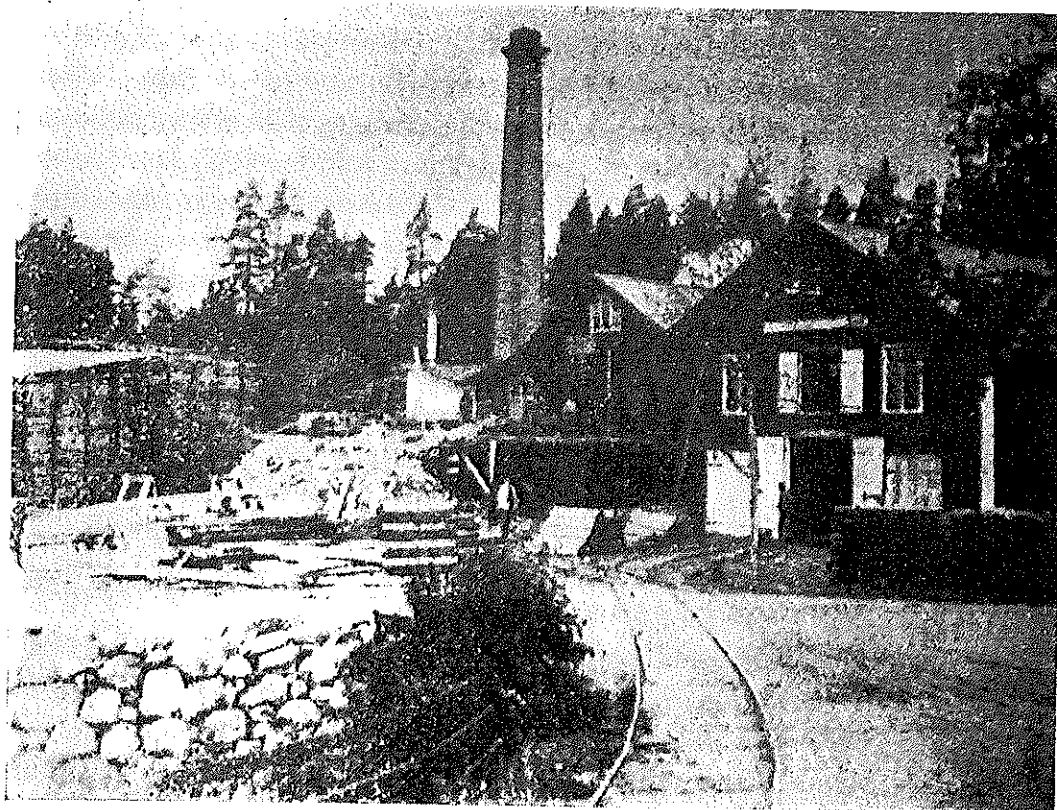
sist å Skogalundsområdet. Handelslokalen uthyrdes då till Ringen eller rättare sagt Konsum, som drev den som filial.

Bostadsförhållanden och samhälle

Då industrien under hela denna period var i ständig utveckling, var anskaffandet av bostäder för arbetarna ett alltid återkommande problem. Enda möjligheten att då lösa detta var att bolaget uppförde dem. I mitten av 1890-talet hade det byggts 18 arbetarebostäder innehållande 245 rum och 1909 hade antalet stigit till 23 och dragit en kostnad av 316.000 kronor. Detta låter ju ej så överväldigande, men man får ta i betraktande penningvärdets fall samt att summan motsvarar en fjärdedel eller femtedel av bolagets dåvarande aktiekapital. Efter 1903 uppfördes bostäderna efter "amerikanskt mönster" så att varje familj fick egen ingång och i regel disponerade ett rum och kök, vilka efter nuvarande förhållanden voro rikligt dimensionerade. Dessutom uppfördes flera tjänstemanna- och förmansbostäder. Den nitiske förste provinsialläkaren rapporterar, att han vid sina inspektioner i början av 1900-talet funnit bostadsfrågan vid Boxholm vara på ett tillfredsställande sätt ordnad.

I stort sett låg arbetarebostäderna efter nuvarande Storgatan, Bruksgatan, Malexandersvägen och på Bredgårdsområdet. Ovanför dåvarande Långholmen, nu Storholmen, fanns 1890 ej annan bebyggelse än gamla trumpetarebostaden Gläntan, som låg på samma tomt som nuvarande bokhandeln, en Burén tillhörig ångsåg med brädgård, där torg, kommunalhus och Konsums fastighet nu finns, samt något längre upp på höger sida av landsvägen till Strålsnäs ett litet hus, som ägdes av målarmästare Hällberg. Vid Malexandersvägen funnos Vaxholms- och Strömsholmsbyggnaderna samt något längre bort Metodistkapellet. Vid vägen till Sommen låg på Flemminge mark vid Grebo ett bryggeri och en byggnad, som användes till tjänstemannabostad och brukskontor för Flemminge järnverk, samt ett par hundra meter längre bort några privatägda hus vid Stensholm och Höga Rösten. Dessutom fanns omedelbart intill Flemminge järnverk flera arbetarebostäder.

Med nu nämnda undantag disponerade Boxholms AB och Boxholms säteri all mark runt omkring Boxholms och Flemminge verk. Längre hade bruksägarna en överdriven rädsla för att upplåta några tomtområden vare sig för privat bostadsbyggande eller annat ändamål, för att ej få in något konkurrerande företag eller några olämp-



Gamla ångsågen i slutet av 1890-talet. På samma ställe ligger nu Kommunhuset.

liga och okontrollerbara element i samhället. I början av 1890-talet avsöndrade emellertid brukspatron C. P. af Burén ett område från Boxholms säteri, kallat "Boxholms förstad", begränsat i väster av nuvarande orget och Parkgatan, i norr av Kolstorpsvägen och i söder av landsvägen till Strålsnäs. Det indelades i ca 30 tomter, av vilka snart en stor del försålles och bebyggdes.

Då isoleringen nu var bruten, avsöndrade även Boxholms AB 1898 ett område om 32.600 m², kallat Sandbacka, i Åsbo socken. Det begränsades i väster av Järnvägsgatan, i norr av Storgatan och sydväst av järnvägen samt indelades i 22 tomter. Inom något år såldes alla dessa tomter för ett nettopris av ca 15.500 kr., motsvarande ca 48 öre pr m², vilket då ansågs vara ett mycket högt pris. År 1900 avsöndrade bolaget ytterligare ett område, kallat Skogalund, som indelades i 20 tomter.

Med stor tvekan från Wettergrens sida föreslog han dock 1908, att ett område, kallat Fällehagen, å hemmanet Bredgårds mark med en areal av ca 10 har i brukets omedelbara närhet måtte avsöndras och indelas till egna hem. Det utdikades ordentligt, och ett vägsystem byggdes genom området, som sedermera indelades i 63 tomter av olika storlek. Priset sattes så lågt, att endast kostnaderna för diken och vägar täcktes. Det föreskrevs att karaktären av egnahemsområde för all framtid skulle bevaras. En egnahemsförening bildades, och bolaget tecknade borgensförbindelser för tomtköparnas byggnadslån.

Om det religiösa livet

De frireligiösa väckelserörelserna kommo tidigt till Boxholm och fingo snart en mycket stor anslutning. En bidragande orsak härtill torde ha varit brukets läge på gränsen mellan Ekeby och Åsbo socknar på ett avstånd av ungefär 1 mil till vardera kyrkan samt statskyrkoprästernas svårighet till följd härav att på ett tillfredsställande sätt sörja för befolkningens gudstjänstbehov.

Den Evangeliskt Lutherska Missionsföreningen synes ha varit den första av dessa rörelser, som fått fäste här. Redan i början av 1870-talet fick den tillstånd att hålla sina möten i det gamla "Lusthuset", som tidigare tjänstgjort som skollokal. Men denna lokal blev snart alldeles för liten. Apotekare Th. v. Zeipel öppnade då apoteksvinden för dessa möten. Då emellertid även denna visade sig alldeles för liten, inkom år 1875 en av 47 familjefäder bland brukets arbetare underskriven anhållan, att bolaget måtte upplåta en tomt, varå på föreningens bekostnad skulle få uppföras ett bönehus. Denna framställning bifölls.

Omkring 1880 bildades en metodistförsamling här, vilken till att börja med hade sina sammankomster i arbetarnas hem. År 1883 beviljades de av kungl. maj:t rättighet att vid Boxholms bruk bilda en Metodist-Episkopalförsamling. Denna församling gjorde samma år framställning om, att en tomt måtte upplåtas för ett bönehus även för dem. Denna begäran beviljades också.

Ungefär samtidigt bildades även en baptistförsamling, som dock ej gjorde framställning om tomt.

Av allt detta framgår, att arbetarna vid bruket hade ett livligt intresse för de frireligiösa rörelserna, och man vågar kanske göra den

reflexionen, att deras uppmärksamhet under denna tid var mera riktad på dessa frågor än på lönehöjningar och materiella fördelar.

En stor del av arbetarstammen stod dock fortfarande kvar på statskyrkans ståndpunkt, och för att tillfredsställa dess önskan, att allmän gudstjänst måtte hållas vid bruket, hade domkapitlet 1888 anmōdat prästerskapet i Ekeby och Åsbo samt den nitiske folkskol-läraren vid bruksskolan C. Blomstrand (som fått biskopens venia) att tre gånger i månaden förrätta högmässa i Boxholms skollocal.

Då det emellertid snart nog visade sig, att lokalen var för liten och på flera sätt olämplig, ansåg styrelsen, att byggandet av en kyrka vid bruket skulle medföra stora fördelar både i religiöst och socialt av-seende och föreslog därför 1890 års bolagsstämma att av årets vinst-medel avsätta 7.500 kr. till en fond, som skulle hos bolaget inestå mot ränta, för byggandet av en kyrka på tid och plats samt övriga villkor, som framdeles skulle bestämmas. Anslaget beviljades, och en av de största delägarna, fabrikör J. Söderberg i Stockholm, blev så intresserad av saken, att han bestämde, att utdelningen å hans aktier skulle få inestå hos bolaget och att räntan därå skulle till-föras kyrkobyggnadsfonden. Genom avsättningar jämväl under de följande åren växte fonden så, att kyrkobyggnaden kunde påbörjas 1895. För att få ett så vackert och värdigt tempel som möjligt vidta-lades arkitekten i byggnadsstyrelsen G. Pettersson, som då ansågs vara den mest framstående specialisten på området, att uppgöra rit-ningar till kyrkan. Efter två år var den färdig och invigdes av bi-skop Charleville den 12 sept. 1897. Byggnadsmaterialet utgjordes av slaggtegel, dels emedan detta till ett relativt billigt pris kunde erhållas på platsen, dels för att framhålla sambandet mellan bruket och kyrkan. Denna är en typisk exponent för 1890-talets byggnads-konst och ansågs på den tiden vara synnerligen vacker — en upp-fattning, som senare tiders smakriktning kanske ej kan dela.

Tio år tidigare hade vid Boxholm anlagts en griftegård, vartill bo-laget lämnade mark och anlade väg samt bekostade plan till platsens ordnande och plantering av buskar och träd, under det att Åsbo församling utförde det övriga arbetet.

Sedan Boxholm sålunda fått egen kyrka och kyrkogård, begärde bolagsstyrelsen 1899 hos den då arbetande prästlöneregleringskom-mittén att av bruksområdet med närliggande gårdar och lägenheter få bilda egen församling. Denna fråga var särskilt behjärtansvärd, emedan $\frac{2}{3}$ av bruket och arbetarebostäderna låg i Ekeby socken och



Boxholms kyrka.

$\frac{1}{3}$ i Åsbo, vilket förorsakade en mängd olägenheter, bl. a. ur skattesynpunkt. Denna svåra fråga krävde till följd av sakens invecklade natur lång tid och fick först under 1920-talet sin lösning och då i en modifierad form.

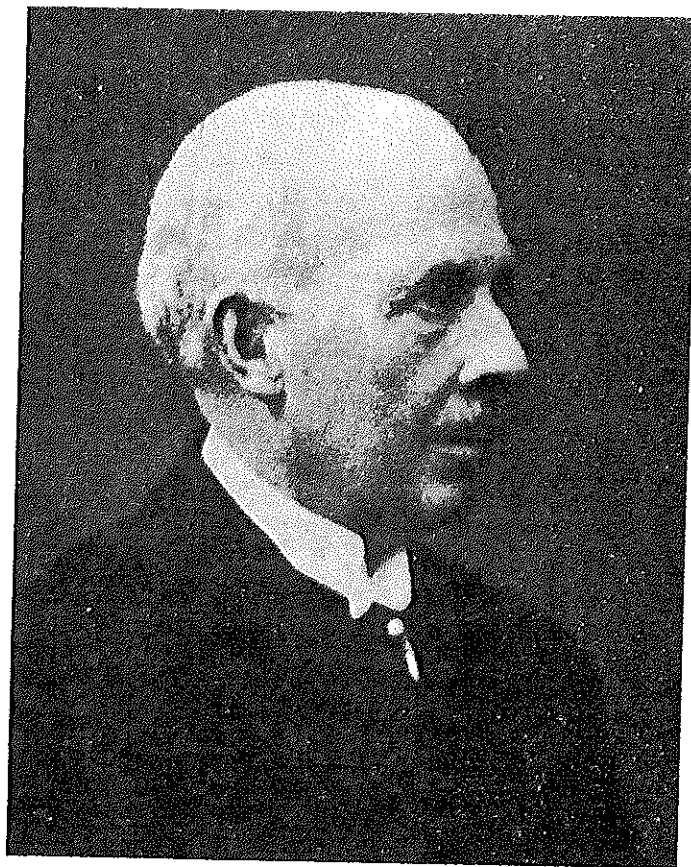
På bolagets bekostnad uppfördes f. ö. 1876 en folkskola vid Boxholm. För att få de bästa möjliga lärarekrafter lämnade bolaget under lång tid till lärarna ett extra lönebidrag utöver den rätt låga lön, som då lämnades av stat och kommun.

Wilhelm Wettergren — den siste patriarkaliske brukspatronen.

Utan tvekan kan man säga, att under denna tid förhållandet mellan arbetsgivare och arbetare var i högsta grad patriarkaliskt. Brukspatron, som disponenten på den tiden kallades, hade ett levande intresse av att arbetarna efter dåtida förhållanden skulle ha va det så bra som möjligt, samt gladde sig särskilt, då de genom ökad arbetsintensitet kunde driva upp sina ackordsförtjänster, så att dessa i allmänhet voro avsevärt högre än vid andra bruk. Gärna resonerade han vänligt med arbetarna om, huru de hade det. Samtidigt var han dock en sträng och temperamentsfull herre, som i det mesta möjliga grad ville bestämma över dem och i kraftiga ordalag kunde säga ifrån, om någon ej rättat sig efter hans vilja, samt hade rätt svårt att glömma detta. Å andra sidan var han ej sen att lämna sitt erkännande, då det visade sig, att de på ett eller annat sätt skött sig bra. Önskemål och framställningar av vad slag det vara må, tog han gärna emot. Kunde han tillmötesgå dem, gjorde han det. I annat fall avslogos de. Några underhandlingar eller någon medbestämmanderätt ville han däremot ej vara med om. Stort värde satte han på den direkta kontakten med arbetarna, vilka han åtminstone under de första 25 åren alla kände personligen även till namn. Då han själv hade hand om fördelningen av bostadslägenheterna och själv bestämde, om något uttag fick göras å de förut omtalade sparbanksböckerna, hade han rikliga tillfällen till dylik direkt förbindelse med dem och fick noggrann kännedom om deras familje- och levnadsförhållanden. Ehuru hans tålmod i vanliga fall ej var så stort, gav han sig då tid att åhöra nästan hur långa andraganden som helst.

Då någon tjänsteman eller arbetare ville gifta sig, måste han först gå in till brukspatron och anhålla om tillstånd härtill, kanske dock huvudsakligast för att få löfte om bostad. Han fick då noga redogöra för, vem den utvalda var och huru stora hans arbetsförtjänster voro. Något avslag på dylik framställning tror jag dock aldrig gjordes. Möjligen uppmanades vederbörande att dröja en tid, tills någon bostad blev ledig.

Även tillämpades här ett slags privat jurisdiktion. Om en anställd gjort sig skyldig till någon förseelse såsom snatteri, fylleri eller slagsmål, som egentligen skulle åtalats inför domstol, inkallades han till brukspatron, som i stränga ordalag framhöll den brottslige hans försyndelse samt frågade, om han härför ville bliva instämd till



Elis Wettergren, disponent.

tinget eller böta en viss summa till arbetarnas sjuk- och begravningskassa. Nästan utan undantag valdes det senare alternativet. Skulle samma person åter göra sig skyldig till dylik förseelse, fick han utom ovett obönhörligen avsked. Huruvida en sådan rättsskipning var i överensstämmelse med gällande lag, undandrar sig mitt bedömande.

Detta patriarkaliska förhållande gick bra under största delen av Wettergrens disponenttid. Oaktat arbetarna hade en mycket stor respekt för honom, tror jag att de i grund och botten tyckte mycket bra om honom och satte värde på hans rättvisa och oftast vänliga sätt.

Under de sista åren kom den moderna arbetarrörelsen även till Boxholm, vilken krävde, att också arbetarna skulle hava sitt ord med i laget särskilt vid bestämmande av arbetsvillkoren, och när

fackföreningen år 1907 bildades vid Boxholm, avslutades den patriarkaliska tiden.

Wilhelm Wettergren var också livligt engagerad i allmänna och kommunala angelägenheter. Så var han medlem av kyrko- och skoloråd samt kommunalnämnd. Under mer än 30 år tillhörde han Östergötlands landsting och var den förste ordföranden i Östergötlands läns skogsvårdsstyrelse.

Då han avgick 1910, hade han varit disponent för Boxholms AB i 35 år, och hans verksamhet där kallar bolagsstämman med rätta "storslagen". Han avled vid 86 års ålder 1926. Hans efterträdare som disponent vid Boxholm blev sonen Elis, författaren till ovanstående skildring.

Så har skildringen av Boxholms bruk och samhälle förts fram till tiden för första världskriget. En ny tid stod för dörren — och väntar på sin skildrare!
