

NÅGRA BIDRAG TILL
SANDVIKENS HISTORIA

TIDEN 1862—1868

SAMLADE AF

SIGRID GÖRANSSON

SÄLJES TILL FÖRMÅN FÖR FÖRENINGEN HEMARBETE



PRIS 50 ÖRE

FÖRORD.

Den 14:de Mars 1912 kunde Sandviken fira sin 50-årsdag, då jämnt ett halft sekel hade förflutit, sedan det första trädet höggs vid kanalens anläggning.

I anledning däraf och med tanke på att från glömskan rädda något af hvad som ännu lefver i de gamlas minne från denna tid, har jag sökt nedskrifva, hvad jag kunnat hopsamla från gamla papper och muntliga berättelser. De förra säga ej mycket mer än torra siffror, då konsul Göransson och hans män hade annat att göra än skriva ned, hvad de själfva gjorde; tidningarne denna tid sysslade ej heller med så mångahanda som nu. Det mesta är därför muntliga uppgifter från åtskilliga af "de gamla", bland hvilka jag särskildt är kassör Björkman och förmämnerna Tysklind den äldre och Olof Andersson tack skyldig för deras rika bidrag till skildringen.

Hvad sålunda har blifvit samladt och nedskrifvet, har jag offentliggjordt i en serie artiklar i Sandvikens Tidning tiden Mars—Juli 1912, hvilka artiklar sammanfattas i föreliggande lilla bok.

Författaren.

Sandviken för 50 år sedan

af Sigrid Göransson.

Konsul G. Fr. Göransson hade genomfört "Bessemermetoden" i Sverige. Experimenten hade ägt rum vid Edsken i Dalarna, men detta bruk låg ej lämpligt till, för att man där skulle kunna utvidga rörelsen. En ny plats måste sökas för ett nytt verk. Valet föll då på Storsjöns strand, där järnvägen berörde denna. Fördelarna med denna plats voro dels att man här hade järnvägen, dels att man kunde skaffa sig vattenkraft genom en kanal från Jädraån. Pengar till brukets anläggande skaffades genom ett aktiebolags bildande. Detta bolag, hvars namn var *Högbo stål- och jernverksaktiebolag*, kom till stånd i Febr. 1862 och hade ett aktiekapital af 3,600,000 kr.; det omfattade Högbo, Horndals, Garpenbergs, Edske bruk, Nyköpings mekaniska verkstad samt Sandvikens blifvande bruk.

Dess styrelse blef G. F. Göransson, J. Bergendahl, J. W. Petré, Fr. Cramer och A. Fr. Luth.

Platsen, som valts, var en vildmark. När man kom körande från Högbo ned på södra sidan af Vestanbyn, var det slut med all odling, sedan man passerat *Nybons*. Därefter var det djupa skogen, sten, moras och mossar, där det var lågländt, samt högskog på de mera torra ställena. Vägen till Sättra och Seljansö tog af vid nuvarande Brednäs, och kallades Persbovägen eller Hedvägen; den följde nedanför åsen i krokare och slingor till järnvägen, där det på vänster hand fanns en banvaktarstuga. Ej en öppen fläck fanns, ej ett löfträd. Då man passerat järnvägen och kommit ett stycke vidare upp i backen, låg det en bondgård, det s. k. *Lass Ollas*. Några tegar voro odlade, stora voro de ej, kanske ett tunnland. En del af jorden nere vid Sandviken ägdes af Högbo bruk, men åtskilliga bitar tillhörde bönder. Utom Lass Olle voro Knuts, Ers och Pellas i Vestanbyn ägare

till olika skiften, hvilka byttes mot annan Högbo bolag tillhörig mark i närheten af Vestanbyn. Lass Olle fick mycket mera jord vid *Heas*, än han förut ägde, och pengar till en stor ny gård, det nu så kallade *Ängs*. Utom gamla Lass Ollas-gården fanns tre små stugor i skogen, en nära denna och två söder om landsvägen till Falun, det sedan så mycket omdisputerade *Brädmosstorpet*.

Sedan pengar skaffats genom det nya bolagets bildande och jordbyte ägt rum, kunde arbetet börjas.

I midten af Februari stakades kanalen. Det var en kall vinter, så att arbetet med afvägning och dylikt ej var så lätt. Konsuln hade till hjälp konstmästar Steffansson, som gjorde kostnadsberäkningar och afvägningar, samt byggmästaren Nyberg; till handtlangare hade man Hans Högberg och Per Jansson från Högbo bruk, Anders Mattsson, Olof Jacobsson, Anders Persson från Vestanbyn och Erik Ersson från Östanbyn. När stakningen väl var färdig, skaffades folk till gräfning af kanalen och schaktning för verkstäderna. Den 14 Mars höggos de första träden, där kanalen skulle fram. Man började nedanför nuvarande bron vid torget; där var skogen hög och tät. En öppen plats röjdes, där det nuvarande badhuset är.

Och människorna, som kommo och bröto bygd i urskogen, hvilka voro de, och hur hade de det?

Först var det konsul Göransson, lifvet och själen i det hela. Han var vid denna tid en 43 års man, lång och kraftig, begåfvad med en okuffig energi, klart hufvud och ett varmt och förstående hjärta trots sitt mången gång heta humör. Om morgnarna kom han från Högbo bruk, körande själf en svart hingst. Till följeslagare hade han en 15 års pojke, Lars Liljeros. I släden hade de matsäcken för dagen. Hästen sattes in i stallet hos Lass Olle, och pojken, ja han sprang väl öfverallt och var med och såg på litet hvarstans. När middagen nalkades, togs matsäcken in i banvaktsstugan och packades upp på madam Larssons köksbord, samt förbättrades med hennes varma kaffe. När aftonen kom, körde man hem igen, först öfver Stormuren och Bergsängstjärn till Jädra station för att hämta posten och därifrån hem till Högbo för att nästa dag göra om färden.

Som arbetsledare för kanalen under löjtnanten, numera majoren G. Lilliehöök, voro anställda kapten Grass och sergeanten

Ekeberg. Konstruktörer vid verkstadsbygget voro ingenjör Wennström och konstmästaren Steffansson; arbetsledare voro ingenjörerna Wallin och Rambäck samt byggmästaren Quist och Lundgren. Bokhållare var Carl Björkman, sedermera kassör.

När huggningen och gräfningen började, strömmade människor från hela Sverige till. Endast på kanalgräfningen arbetades med en styrka af cirka 300 man. Bönderna från socknarne omkring gjorde kördagsverken eller hjälpte till vid schaktning och byggen. En del af dessa människor stannade för alltid kvar vid bruket, särskildt hemfolket samt dals- och värmländingarna; men de andra drogo sedan vidare till nästa rallartjänst. Järnvägsbyggena voro många denna tid, och sådant arbete passade bäst för en del folk, som ej ville lefva i ett ordnad samhälle. Sandviken kallades denna tid bland folket Californien, en benämning som det lär ha gjort skäl för. Det var nog ett styfft göra att hålla ordning på så mycket sammanrafsadt folk. Brännvin och öl och kortspel fattades ej heller i ödemarken.

Bland dem, som voro med från allra första början och stannade, då verket drogs på, lefva nu blott några få; en af dem går ännu i arbete, nämligen Lars Hedman från Valbo. Han började arbeta hos konsuln på Högbo, innan det ens var fråga om bessemerpatenten. De bostäder han på ackord uppfört i Sandviken äro ej få. Den äldsta af de på platsen bofasta invånarna, som ännu lever, är en kvinna, nämligen Clara Larsson, då hustru åt banvakten Larsson. Mannen drunknade vid segling å Storsjön sommaren 1862. Änkan stannade kvar och gifte om sig med sin sväger Wilhelm Larsson, som kom hit till kanalgräfningen. Han blef sedan förman och lever ännu. Likaså lefva af de allra första Hans Högberg, J. A. Wallner, Olof Andersson och kanske ännu någon mer, som jag ej vet om. En del personer finnas äfven, hvilka visserligen voro här på trakten denna tid och hade ett och annat att göra vid Sandviken redan i början men som fingo anställning vid bolaget senare, såsom t. ex. bröderna Liljeros, hvilka körde för Högbo bruk, skogvaktare Malmqvist m. fl. Några änkor lefva äfven, hvilkas män voro med i början, fast de själfva ej flyttade hit förrän senare, när bostäder funnos.

Det var svårt att få tak öfver hufvudet åt en så stor ar-

betsstyrka. Den allra första tiden måste folket gå och söka logi vid Seljansö och i Vestanbyn. Men man var just inte rädlös. Jordkolor gräddes och kojor byggdes, af hvad man kunde komma öfver. Lag på en 4 å 5 karlar gräfde och timrade sig med första en koja. Dessa lågo i kolonier på båda sidor om kanalen och hade olika namn, såsom Dalsland, Loppstan, Lusenhamn o. s. v. En koloni låg där martinverket nu ligger, en annan, bestående af 21 kojor, låg vid gymnastiken och gösskolan (nedgången till kanalen fanns ej då), en tredje by låg vid Hytt- och Smedsgatorna och en vid Yttre Sandviken nedanför Brädmoss-torpet. Kojorna lågo i rader liksom tälten på en lägerplats. De vid martinverket voro de finaste. Där fanns t. o. m. ett fönster vid sidan af dörren. Eldstaden var hopsatt af vanliga gråstenar med ett rör till skorsten. Dessa kojor voro af trä. De vid kanalen voro enklare; de voro verkliga jordkolor. Där fick den breda och låga skorstenen tjänstgöra äfven som fönster. De voro byggda så, att två kulor hade gemensam skorsten. 5 å 6 man bodde i hvarje sådan bostad och hade det riktigt varmt och godt. En koja stod vid nuvarande vägen mellan kontoret och brukspatrons bostad.

För provianteringen svarade en bruksbokhållare från Högbo vid namn Bodecker för Kjellerstedts i Gefle räkning. Denna firma satte upp ett brädsckjul, där nu Storgatan n:o 2 är, och försåg Bodecker med lager af sill, fläsk, bröd m. m. Han hade äfven diverse andra varor, såsom tobak, snus o. s. v., men i all synnerhet något som kallades "busbas", öl och vin sammanblandadt. När vintern 1862—63 kom och det började frysa i skjulet, byggde äfven Bodecker en jordkula (där badhuset nu står), för sitt lager. Senare fick han en riktig butik vid Stationsgatan, där posthuset nu ligger. Mjölke kördes dagligen ned från Högbo bruk. Något fanns ju äfven att få i byarna.

Bland kanalbyggarna fanns äfven en eller rättare två kvinnor, Dal-Brita och hennes dotter. Först Brita kom hit till trakten, gick hon och sålde band. När järnvägen byggdes, slog hon sig ned vid Jädran, där hon hade krog och hjälpte till vid bygget. Då gräfningen började här, kom hon hit och gjorde sig en koja, där hushållsskolan nu ligger. Hon sköt sin skottkärra som den starkaste karl, först vid kanalen, sedan i verket, där hon till

sist transporterade ved till ångpannorna. Dessemellan kokade hon kaffe och sålde. Dottern Anna arbetade äfven en tid vid kanalen. Dal-Brita var mycket morsk af sig; när hennes kunder ej ville betala, hvad de voro skyldiga henne, tog hon dem i nacken, kastade omkull dem utan större svårighet och tog så fram pengarna ur deras fickor. Hon hade också annat att göra; hon dugde till litet af hvarje och var t. ex. platsens första barnmorska. Så småningom kommo äfven under första året några af männens hustrur och barn hit, det blef således ej så sällan Brita fick tjänstgöra. När kopporna år 1866 bröt ut, var hon också med och gjorde nytta. Ingen karl tordés bära en koppsjuk, men hon tog den sjuke på armarna och lade honom i sjukhussängen. På nya bolagets tid flyttades Dal-Britas koja och byggdes på, borta vid landsvägen, det s. k. Lustigknopp. Det säges, att det var konsuln, som gaf stugan detta namn. Det var nämligen så, att eldstads- och kakelugns-muren voro gjorda för ett tvårums-hus, men till att börja med nöjde Brita sig med ett rum, hvarför kakelugns-muren kom att stå som en utväxt på ena väggen. När konsuln kom och fick se stugan, sade han: "Det var en lustig knopp du har byggt, Brita". Sedan dess kallade Brita och hennes barn stugan Lustigknopp.

* * *

Det var alldeles underbart, hur mycket som hann utföras på Sandviken under det första året. Först arbetet med gräfningen af kanalen, som var 10,400 fot lång, i medeltal 16 fot djup och 45 fot bred jämte dess sprängtrummor och turbiner. Den beräknades att kosta 110,000 kr. men steg till 200,000 kr., då stora, oförutsedda svårigheter uppträdde på grund af jäslera på djupet och bergsprängning. I verkstaden byggdes en masugn, en rostugn med kross, en del af stora verkstadshuset, en ånghammare (1-tons) och tre bessemerugnar. Från Högbo flyttades trenne hus, ett till kontor i verkstaden, ett till matinrättning och ett till bostadshus åt ingenjörerna.

Tre arbetarebostäder byggdes färdiga, och två påbörjades. Bro- och växelspår för järnvägen byggdes. Skjul af diverse slag, såsom smedja (i nuv. trädgårdsgropen), stall och slöjdskjul uppsattes.

I Juli 1863 börjades tackjärnsblåsningen, i Augusti bessemerblåsningen. Men låtom oss återgå till arbetet i Mars och April 1862.

Man började med kanalen; sedan kälen väl var genomgräfd, gick det ganska lätt att komma igenom grusåsen ned mot järnvägen. Arbetet var ackordsarbete, som betalades kärrvis, olika pris för olika jordlager; det betalades i poletter vid afstjälpninngen, och dessa användes ofta som mynt i samhället, de växlades sedan på kontoret till verkliga pengar. Basen hade dagspenning, men tillika rättighet att deltaga i kärningen, blott han tillsåg, att gräfningen utfördes enligt order. En normal dagspenning för 50 år sedan var Rdr 1,25, men ackordspriset i kanalen kunde stiga till Rdr 2,50 för en van arbetare.

1:sta Maj 1862 anordnades strejk utan vidare. Vid första 14-dagars liqviden blef medelförtjänsten, enligt uppgift, Rdr 1,75, den andra 14-dagars-tiden mindre. Folket ansåg då, att aflönings-sättet, visst pr kubikfot, var ojämnt, de ville ha kärrackord i stället. Löjtnant Lilliehöök uppkallade då tre basar, lofvade dem detta, så fort poletter kunde anskaffas, men lofvade äfven vrida nacken af den förmodade strejkanstiftaren, om han träffade på honom. Denne afdunstade äfven från platsen, skyldig eller oskyldig vet man ej. Polettutdelartjänsten var ett svårt göra; det gällde att vara rättvis och bedöma hvarje kärre och bestämma, efter hvilken taxa den skulle betalas olika efter olika jordmån; gruff uppstod då gärna.

Den del af kanalen, som ligger nedanför badhuset och fram mot gosskolan, tog mycken tid i anspråk. I botten fanns nämligen jäslera, som, allt efter som gräfningen gjordes, rann fram och fyllde schakten. Detsamma var förhållandet norr om landsvägsbron, där den nästan färdiga kanalen alldeles fylldes på en enda natt 500 fot långt. Här behöfde man dock ej påla vid kanterna såsom i östra ändan. Då kanalen äntligen var färdig, såg den ut som ett nygrävt jättedike med sand och jordvallar på sidorna; ej ett grönt strå fanns att upptäcka. Flygsanden blef mycket besvärlig,

isynnerhet på bankarne vester om Storgatsbron. Vid minsta vind stod det som ett dammoln öfver platsen; mycket skadligt inverkade detta på ögonen, och alla människor ledo där af. Man försökte binda sanden genom att plantera lämpliga växter, såsom kvickrot och lupiner, men allt var förgäfvat. Slutligen måste man breda lera öfver den. Då äntligen lyckades det att få bankarna gröna. Å stränderna däremot skötte växtligheten sig själf. Några pilar planterades nere vid vattnet. Dessa äro nu till största delen förkväfvade af alarne, som sått sig själfva.

I April blefvo ritningarna till verkstaden färdiga, så att man kunde börja gräfvad där. Stranden var hög och brant, hvilket ännu synes af malmbäckens höjdförhållande till själfva verket. Den låga strandremsan var tillräckligt bred för verkstäderna, såsom de då planerades. Man behöfde blott fylla på och jämna den fasta sandstranden. Järnvägsspåret, som nu går tvärs igenom verket öster om hammarsmedjan, byggdes utmed själfva stranden.

Material till alla dessa byggnadsarbeten togs från när och fjärran. De bönder och hästar, som funnos i trakten, togos i anspråk för körningarna. Med järnvägen kom en del material och afstjälptes på banvallen, då något växelspår ej fanns till en början. De tomma vagnarna sköts med handkraft till stationen, som då låg, där musikpaviljongen i Jädraåparken står. Någon väg fanns ej mellan bruket och stationen. Man gick på spåret och transporterade varorna på tralla. Det första som behöfdes var sten till grund; den bröts på holmarna i sjön och kördes fram på isen. Då den första stenen kom, hade man samlats vid stranden och utbringade ett "hurra!" Konsuln var med och bestämde, att det skulle bli grundstenen. Bonden, som körde den, var Olof Jonsson från Sätra. Stenen blef lagd i nordvestra hörnet af dåvarande rostugnshuset. Sedan den tiden har byggnaden utvidgats vesterut, och stenen bör, om den finnes kvar, nu ligga i blåsmaskinsrummets sydöstra hörn. Det var massor af sandsten, som gick åt till grunder, masugn, rostugn m. m. Det var också en hel armé stenhuggare anställd; 150 dalkarlar kommo på en gång för detta arbete.

Grunden till stora ånghammaren blef mycket dyrbar; starka källådror funnos i marken, så att man måste hålla gropen läns

med två lokomobiler och 21 pumpar. Ofvanpå ett liggande timmerlager lades stora sandstensblock, fint huggna och hopfogade med järnkrampor, samt ofvanpå dessa den 1,000 centner tunga plåten. På denna stöddes hammarställningen. Hammare och grund sägas ha kostat färdigt c:a 100,000 kr., en orimlig summa efter denna tids förhållanden.

Timret till hus, broar o. s. v. höggs dels i Högbo skogar, dels i Ockelbo prästskog. Ångsågen i Högbo sågade bräder; blott till sprängtrummorna sågade man ribb i tre veckor. Fin sand och grus togs i nuvarande trädgårdsgropen.

De förnämsta maskinerna, såsom stora ånghammaren, vägande 15 ton, hjulringsvalsverket och den stora svarfven, köptes i England; mindre maskiner och gjutgods, den mindre hammaren eller N:r 2 beställdes dels vid bolagets egna verkstäder i Nyköping och Dormsjö, dels vid Forsbacka och hos Lindahl & Runer i Gefle.

Ett så stort smide som pistonstången till stora ånghammaren kunde denna tid ej åstadkommas på något ställe i Sverige. När därför denna år 1864 sprang, måste man telegrafera till England efter en ny stång och fick vänta $\frac{1}{2}$ år, innan man kom riktigt igång igen. Det första man gjorde, när den nya pistonstången blifvit uppsatt, var att genast smida en reservstång. Detta var en lycka, ty 14 dagar efter sprang den från England hemkomna. Bottenplåten bräcktes två gånger, men sista gången betydde det föga, då den hade ett så fast läge, att den allt framgent fick ligga kvar, ehuru spräckt. Den nya bottenplåten är äfven gjuten på platsen, ehuru man intet gjuteri hade, blott ett skjul med 4 ugnar. Den vägde 50 ton. Då den göts, var man mycket rädd, att det skulle skära igenom; folket kallades därför tillsammans och stod i beredskap med brandatiralj. Allt gick dock väl.

Utom verktygsstål, som man redan på Högbo smidde af bessemer, voro de nya verken vid Sandviken afsedda att i stor skala tillverka maskindelar, kanoner och hjulringar, de båda senare artiklar, som ännu ej kunde göras i Sverige. Man inrättade sig äfven för engelskt degelstål och byggde för detta ändamål 12 degelugnar, där bessemerverket nu ligger. Denna tillverkning upphörde 1870. Kanonsmidet blef ej heller af lång varaktighet. Hjulringstillverkning blef däremot under gamla bolagets tid och ett

tiotal år under nya bolaget hufvudtillverkningen och fortsattes ända till på 1900-talet.

Själftva stålverket var de första åren helt och hållet under samma tak som hyttan. Det fanns nämligen då blott en rostugn och en hytta (N:r 1). Två nya stjälpbara bessemerugnar placerades vid östra väggen, och vid sydöstra hörnet hade man ett par fasta ugnar af äldre typ i reserv. De kommo äfven att i början användas, då axelledningen till de stora ugnarna krånglade. Såväl hjulringsvalsverk och finvalsverk som blåsmaskinskran och malmkross drefvos till en början med vattenkraft från kanalen medelst 9 turbiner, men det visade sig snart, att vattnet ej räckte till, hvarför en ångmaskin på 200 hästkrafter uppsattes, den s. k. Bolinders maskinen, som stod mellan hjulringsvalsverket och hamrarna.

* * *

Den första tiden bodde folket, som förut nämnts, i jordkolor; arbetsbefålet bodde vid Jädrastationen och i "Lass Ollasgården". Man hade mycket brådt att skaffa bostäder och lokaler. Det första hus, som behöfdes, flyttades därför från Högbo, där det varit mjölkammare och stått som flygel vid herrgårdsbyggnaden. Det blef nu bostad åt ingenjörerna samt matservering för dessa. Matsalen fick visst tjäna till litet af hvarje, både kontor och sofrum. Byggnaden kallades "Värdshuset" och låg vid malmbacken. Då hotellet år 1900 blef färdigt, refs Värdshuset och flyttades till Storgatan och är där det närmast Yttre Sandviken belägna huset på vänstra sidan; senare kördes ännu ett hus ned från Högbo, nämligen det där ingenjör Lindskog nu bor. Huset var ej så stort då som nu — det byggdes på 1879. — Det hade stått i parken vid den "Planska" byggningen och hade uppförts åt en engelsman, som kom till Högbo för att uppsätta ånghammaren där. Ett annat hus hade äfven flyttats, det s. k. "verkmästarens kontor". Först låg det på backen strax norr om ingenjör Lindskogs bostad, sedan flyttades det på flera ställen i verkstäderna. Sedermera, då det ej var stort nog till verkmästarkontor, blef det arbetarebostad och är nu det hus utmed Seljansövägen, i hvilket tråddrageriarbetaren Porat bor. Järnvägs-

vaktstugan var det äfven angeläget att köpa och bygga till. En ny vaktstuga uppfördes därför åt järnvägen 1 km. öster om den gamla, som nu fick ett par stora rum till, samt vindsrum och blef brukskontor samt bostadsrum åt bokhållaren. Vaktstugans uthus, som förut var ladugård, byggdes äfven till. Där blef materialbod och uthus i ena delen, kök åt konsuln i den andra samt rum åt hans hushållerska. Detta hus är nu bortflyttadt och ligger vid Åsgatan, där det är trädgårdsmästarebostad.

Det var konsulns afsikt att låta alla arbetare få ett rum och kök; det ritades och byggdes äfven efter denna princip, fyra hushåll i hvart hus, egen ingång och stora trädgårdsland. Men man hann omöjligt bygga lika fort, som behovet af rum växte. De första fyra husen blefvo därför genast begagnade som kaserner. På Storgatan blefvo först n:o 1 och 3 med fyra tvårumslägenheter vardera uppförda. I n:o 3 bodde det dock blott karlar utan familjer, en sex man i hvart rum. Sängarne stodo ofvanpå hvarandra. Sedan byggdes n:o 5 med blott fyra stora rum till kasern, där bodde en 20 man i hvart rum. Det var öppna spisar och nakna timmerväggar. Hela Storgatan byggdes sedan med tanke på, att då kaserna ej längre behöfdes, skulle fyra familjer bo i husen och ha två rum hvar. I senare tider ändrades de sista husen efter gatan till enrumslägenheter, och förstugorna på gaflarne byggdes till. Det hus konsuln sedan bebodde, byggdes först alldeles som en arbetarebostad. Där bodde tre engelska förmän. Detta var det första boningshus, som vid brukets anläggning nybyggdes. Stationsgatan byggdes äfven tidigt. N:o 4 och 6 äro flyttade från Högbo, där de voro arbetarebostäder. När de sattes upp på Sandviken, gjorde man i det ena en kasern med små rum längs en korridor på norra sidan och familjelägenheter på södra sidan. N:o 2 och 8 samt handelsboden byggdes äfven på gamla bolagets tid, troligen 1864. Hösten 1863 flyttades äfven verkmästarebostaden med sitt uthus ned från Högbo. Där bodde först ingenjör Wennström, sedan inspektör Öhman och ingenjör Larsson, nu ingenjör Esselius.

Man torde undra, hur det kom sig, att det fanns så godt om öfverflödiga byggnader vid Högbo. Alla de nämnda husen med undantag af världshuset hade konsul Göransson låtit uppföra där på 1850-talet. Hans firma, Daniel Elfstrand & C:o, som

sedan 1854 egde bruket, handlade med stångjärn, hvilket smiddes äfven vid Högbo i de s. k. öfre och nedre hamrarna. Tackjärnet smälte man vid Edsken, som hörde ihop med Högbo. Troligen år 1856 byggdes det första ångverket där; detta var en såg, som dock strax brann ned och åter uppbyggdes; invid denna anlades sedan en större ånghammare och ett par ångknippammare, hvilka tillika med ångmaskinen i sågen nedflyttades till Sandviken 1864. Då den första sågen brunnit 1857, var det just som konsul G. kom hem från England och hade köpt bessemerpatentet i tanke, att metoden var färdig och klar. Han bedrog sig dock: ännu återstodo långa och dyrbara experiment (från den ^{10/11} 1857 till den ^{18/7} 1858). För ångsmidet och den nya tillverkningen behöfdes verkstäder samt bostäder åt arbetare och förmän. Därpå den ifriga byggnadsverksamheten på 1850-talets Högbo. Ehuru konsul Göranssons firma inställde sina betalningar vid den stora handelskrisen år 1857, fick han medel att fortsätta sina experiment genom behjärtade och förmögna mäns hjälp. Han var nämligen midt uppe i de första försöken, då ekonomiska svårigheter kommo, beroende på att en tysk och en engelsk firma inställt sina betalningar. Affärerna ordnades emellertid, då bessemermetoden 1858 lyckades och konsul Göransson personligen iklädde sig firman Daniel Elfstrand & C:s förbindelser.

Men ej blott hus och maskiner öfverflyttades från Högbo till Sandviken. Bruksfolk, såväl ingenjörer och bokhållare som smeder och andra arbetare följde med ned, då Sandviksverket sommaren 1863 drogs på. Från kontoret i Gefle öfverflyttades äfven personal. Det blef en riktig folkvandring; några namn kan det kanske intressera den nu lefvande generationen att hafva reda på.

Konsuln själf bodde tillsvidare kvar på Högbo till 1867. Hans son, Henrik Göransson, bodde äfven på Högbo till en början. Han kom hem från Hamburg och började sitt arbete som bokförare och korrespondent på hösten 1863. Ingenjör Ernst Göransson flyttade ned till Sandviken, emedan han under ingenjör Lundviks förmanskap skötte bessemerblåsningen och måste passa hvarje blåsning natt och dag, söndag och hvardag. Inspektör Öhman flyttade ned något senare. Bokhållare Bodæcker kom redan tidigt och förestod handelsboden. Den sedan på nya bolagets tid så verksamme ingenjör C. G. Larson var äfven denna tid anställd

vid Högbo som smidesbokhållare. Han följde dock ej nu med ned utan flyttade till Dalarna och återvände först 1872. De smeder, som kommo från Högbo sommaren 1863, voro Johannes Lindholm och Janne Lindström, hvilka ännu lefva, samt Lars Erik Höglind och Westman. Lindström är fortfarande i arbete, ehuru ej vid hamrarna. Då Högbo ånghammare senare nedflyttades, kom äfven smeden Elg. Från kontoret i Gefle flyttades Daniel Elfstrand och C. Lundstedt till Sandviken; den förre blef korrespondent, den senare kassör.

Ej blott folk från trakten blefvo anställda vid Högboverken — som bolaget kallades i dagligt tal — från när och fjärran hämtades arbetskrafter. När rörelsen 1864 var i full gång, voro under konsul Göransson 14 tjänstemän anställda, nämligen: inspektör A. Öhman, bessemeringeniör G. Lundvik, öfveringeniör L. G. Bohman, ingeniör K. G. Tågström, verkmästare Lundquist, byggmästare Lundberg, byggmästare Quist, bokförare A. H. Göransson, kassör Lundstedt, bokhållarna C. G. Björkmän, Johansson, Janne Wiberg, ritare Söderlund, eleven Ernst Göransson. Herr Daniel Elfstrand tyckes således redan vid denna tid hafva flyttat, likaså ingeniör Steffansson, som blef disponent för Nyköpings verkstad. Ingeniör Wennerström och dennes ritare ingeniör G. A. Söderlund samt ingeniör Rambäck, byggmästare Wallin och kapten Gross voro äfven borta. Försäljare inom Skandinavien var herr O. Söderberg (sedan innehafvare af firman Söderberg & Haak) samt för England herr Kleman.

Förman för hamrarna var en engelsman vid namn Proctor. Denne var en mycket skicklig karl, hitkommen för att leda det nu i Sverige alldeles nya storsmidet. På den tiden var det ej lätt att förmå en duglig arbetare i utlandet att med hustru och barn begifva sig till ett så pass okänt land som Sverige. Man fick betala honom rundligt, men så klarade han också upp en hel del svårigheter. Och svårigheter fanns det godt om, såväl i stålverket som vid hamrarna och valsverken. När det trasslade på ett håll, fick man hjälpas åt från alla afdelningarna och slå sina kloka hufvuden ihop för att klara upp saken. Arbetarna kommo på så sätt att få vara med än här, än där; "de gamla" kunde därför följa hela tillverkningens gång på ett helt annat sätt än nu är förhållandet.

Den arbetarpersonal, som nu blef anställd, kom att bilda själfva stammen för Sandvikens arbetare. De flesta drogo visserligen bort till andra platser under konkurstiden, men vände åter, då verket drogs på igen. Utom bruksfolket från Högbo och Edsken och bondpojkarne från byarne, voro en hel del från socknarna omkring Sandviken, dugligt folk från Järbo, Valbo, Årsunda, Ofvansjö och Torsåker. Men många kommo långt ifrån, i synnerhet från Dalsland och Värmland.

Att här räkna upp alla dem, som fingo arbete vid järnverket åren 1863 och 1864, vore ej möjligt; några namn kan jag dock nämna, namn, som i de flesta fall representera kända och framstående släkter inom samhället, såsom bröderna Höglind, bröderna Andreasson, bröderna P. och A. Sjöström, bröderna Eriksson (Knuts), bröderna Larsson från Dalsland, Per Höglund, Joh. Lindholm, J. Lindström, A. Elg med söner, J. R. Tysklind, Pihlblad, Anders Sjöström, Joh. Lundgren, smeden Westman, tiresvalsarna A. Persson och Olof Andersson, masmästare Jonsson med sönerna Edvin och Zackris Eriksson, knippsmederna Kilgren och Ågren, bröderna Tunelius, rostugnsförmän Ström, Jacob Östman, Fönelius, Wallner i vaktstugan, bröderna Dunderberg, Wilh. Larsson, Fr. Söderström, Westblom, bröderna Liljeros, skogvaktare Malmqvist, Lars Jansson på snickareverkstaden, J. G. Pettersson i materialboden, Wiklund, Hell, Dahlhjelm m. fl.

Af alla dessa var det blott några få, som vid ankomsten voro inne i yrket, men äfven för dessa var det mycket nytt att sätta sig in i, då allt här var modernt och nymodigt. För alla, såväl ingeniörer och förmän som arbetare voro de ofta opröfvade maskinerna nya. Man kan med skäl säga, att hela första året var en skola. Otaliga voro de svårigheter, som måste öfvervinnas af dessa den moderna järnhandteringens banbrytare. Det blef en försöksverkstad för såväl stålblåsning som hjulringsvalsning och storsmide. Det var att ständigt ändra maskiner, ugnar o. s. v. och göra förbättringar.

Då allt var nybörjararbete, kunde ej aflöningen baseras på ackord. Det var dagspenning på alla afdelningar. Verkstadsarbetarna hade i regel kr. 1: 50 om dagen för 12 timmars skift från kl. 6 till 6. Jordbruks- och grofarbetarne hade kr. 1—1: 25.

Detta ansågs i dessa tider, då penningen hade mer än dubbelt så högt värde som nu, för att vara goda löner.

Ingången till verket var genom vaktstugan uppe vid gamla kontoret, hvilken ännu står kvar. Den var förbunden med verkstäderna medels en lång bro öfver järnvägen. En trappa därifrån ledde ned till kanaldammen. Vaktstugan tjänade till litet af hvarje. Där satt naturligtvis vakt natt och dag. På väggen var första tiden anbragt en taffla med hvarje arbetares nummer och en spik vid detta. Hvarje karl hade sin nummerbricka med sig, hvilken han hängde upp på spiken, då han gick in, och tog med sig, då han gick ut från arbetet. Passade han ej på tiden och kom mer än en kvart för sent, fick han $\frac{1}{4}$ dagsafföring af dragen från sin dagspenning. Detta system efterträddes af ett strängare: poletterna stoppades i en låda, som bars upp på kontoret, då kvarten var tilländalupen. På taket af vaktstugan satt en galge, hvori hängde en triangel af stål, på hvilken man slog med ett par hammare genom att draga i linor, då signal skulle gifvas vid arbetstidens början och slut. Då med tiden slamret i verket blef allt starkare, hördes snart ej detta ljud, utan ersattes det af en ånghvissla. Middagsrast förekom ej denna tid, utan hvar och en hade matsäck med sig och åt, när det passade. Man både kokte potatis och stekte fläsk åt sig på vällugnar och dyl. och gjorde sig för ändamålet små formar af bleckplåt. Vaktstugan var äfven platsens "postkontor". Där hämtade arbetarna sina bref, som lågo på disken. Det verkliga postkontoret var vid Jädra station, dit det var långt att gå för att höra efter post. Brefven voro just ej vidare rena och fina, då de tummats af några dussin svarta händer; senare sattes de upp innanför ett galler på väggen. Till ännu ett ändamål tjänade vaktstugan. Där fylldes, om ock ej alla, så dock en hel massa gasolje- och fotogénlampor. Det var dock först i senare tider, som gasolje- och fotogénupplaget förlades utanför verkstäderna och lamporna fylldes af portvakten. Förut var det i materialboden i verkstaden som detta skedde för alla afdelningar. Nu har man svårt att tänka sig ett helt stort verk upplyst endast med oljelampor. Det elektriska ljuset infördes först på 1880-talet.

Om vi nu skulle göra en rund i verkstäderna och söka tänka oss arbetet vid de olika afdelningarna år 1864.

På malmbacken fanns då som nu malm af olika slag, nämligen från Bispsberg, Garpenberg och Torsåker. Men där fanns äfven en kolossal vedgård, enär ångpannorna eldades med ved och slukade stora kvantiteter därpå. Det säges, att en enda panna kunde förbruka 12 famnar på ett dygn. En cirkelsåg för vedsågning m. m. var äfven placerad där uppe; intill densamma var enligt uppgift en torfkvarn, då man hoppades kunna använda sig af torf till bränsle, en fråga, som ej ens ännu 50 år därefter är utexperimenterad, ehuru ju tecken tyda på att vi, som nu lefva, möjligen få se den löst och torfmossarnas produkter använda vid verkstäderna. Som sagdt, konsul G. hoppades redan på nämnda tid, att så skulle kunna ske. Profbränningar företogs också under åtskilliga år framåt dels med torf från Bredmossen, dels under det nya bolagets tid med sådan ur Stormuren, som tyktes vara lämpligare än Bredmossen.

I en tidning för 1864 kallas stora, gamla verkstadshuset "ett 370 fot långt industriellt tempel". Det byggdes, som man ännu ser, i ett stort hufvudskepp med utskjutande flyglar, en åt väster i ett högre plan för rostugnen och en åt öster i samma plan som hufvudverkstaden, för blästermaskiner och mekanisk verkstad. Vid nordöstra hörnet var äfven en utbyggnad, nämligen för knipphammare och valsverk. Denna senare var dock öppen inåt stora verket och bildade med detta ett enda rum, då däremot de båda öfriga voro afskilda därifrån medels väggar. Hela huset, t. o. m. hytt- och rostugnsafdelningen, var af trä med undantag af västra långväggen, som murats af tegel och sandsten och stödde den ofvanför liggande grusbacken. Takstolarna voro och äro ännu af trä, men nedanför dessa voro långväggarna sammanbundna som nu medels järnstag. Taket var af bräder och hade den ansenliga ytan af 48,746 kv.-fot. En stor del af detta tak bläste af vintern 1867; som detta var under konkurstiden, fick huset stå där som en ruin, tills nya bolaget öfvertog det. Väggarna hafva sedermera så småningom med eller utan eldsvådors hjälp blifvit utflyttade eller endast omgjorda från trä till tegel; bitvis är teglet inramadt af stockvirke, bitvis af järnbalkar. Detta senare byggnadsmaterial hör nämligen till en långt senare tid. Den enda del, som ännu är af trä, är turbin- och mek. verkstadshuset, hvilket hittills trotsat alla eldsvådetillbud. Att förse

den stora verkstadshallen med stödjepelare af järn hade vid tiden för dess uppförande varit mycket dyrbart och förekom, enligt en dåtida skildrare af verkstaden, ej heller.

I södra ändan af huset hade man rostugnen i sin flygel (senare flyttad jämte en eller ett par kamrater längre västerut i en särskild byggnad af tegel) samt framför den hyttan N:o 1 på samma plats som nu, ehuru den sedan blifvit ombyggd. Träkolen, som förvarades i kolhus och öppna bäddor söder om stora verkstaden, där nu martinverket står, forslades upp till masugnskransen på en bro med kuggbana utanför den södra gafveln.

Midt emot masugnen hade man vid östra väggen som förut nämnts bessemerugnarna, två fasta och två stjälpbara. Muren och skorstenen till en af de senare finnes ännu kvar. Norr om hyttan, där nu "fyran" står, hade man malmkrossen och turbin för denna samt för vällugnsbläster. En ångmaskin flyttades från Högbo och sattes äfven dit, då vattnet ej räckte för behofvet.

Midt på golfvet, där nu gasångpannorna stå, hade man hjulringsvalsverket med sin turbin och i dess närhet den s. k. "Bollindersmaskinen", djupt nedsänkt i marken. Denna maskin måste likaledes anskaffas, då erfarenheten visade, att turbinerna ej voro tillfyllest.

Blästermaskin för hyttan var en stående 6-cylindrisk. De för bessemerkonvertrarna hade liggande cylindrar, allt för vattenkraft. De voro och äro ännu inrymda i förutnämnda flygelbyggnad norr om gamla bessemerverket. Af dessa äro nu blott två i bruk; "sexcylindern" och "långspänn" finnas där endast som gamla relikier. Af mekaniska verkstadens maskiner voro stora svarfven och en gängmaskin de förnämsta. I ett rum utanför detta var kontor och där ofvanpå bostadsrum för ingenjörer, samt ofvanpå mek. verkstaden ritsal. Ofvanpå turbinrummet fanns magasin för masugnsmodeller, hvilka användes, då hyttan skulle rammass. Norr om hjulringsvalsverket i gamla verkstadens midt stod på samma plats som nu den stora ånghammaren omgifven af fyra vällugnar. I samma linie ännu längre åt norr hade man då hammaren n:r 2, som nu står nära den västra väggen; där står äfven den s. k. Högbohammaren (n:r 3), hvilken förr stod i nord-östra hörnet af hufvudbyggnaden nära valsverket för verktygsstål. Detta valsverk stod ungefär, där rörvälsverket nu är; det

senare har äfven tagit platsen från knipphamrarne, hvilka, som nämnts, först stodo i denna flygel, men nu äro flyttade till den västra långväggen, där förut ångpannor legat. Längs denna västra vägg voro nämligen fem ångpannor och åtskilliga vällugnar förlagda. En ångpanna fanns dessutom vid den östra väggen nära stora ånghammaren och en vid Högbo maskinen. Värmeugnar funnos äfven vid norra gafveln för knipphamrarne samt vid Högbohammaren. Denna sistnämnda vällugn står ännu kvar på sin gamla plats.

Äfven andra byggnader än den nu skildrade stora verkstaden uppfördes snart. Strax man nedkommit från portvaktarstugan, hade man till venster ett träskjul omslutande 4 st. kupolugnar för gjuteriändamål. Det var här de stora bottenplåtarna till ånghammaren götos under bar himmel. På samma plats uppfördes senare ett riktigt gjuteri, byggt af slaggtegel. Huset står ännu kvar, ehuru det användes för annat ändamål. En modellbod fanns rätt öster om detta gjuteri samt en skrothejare ute på backen. På stranden af sjön, där norra kanalgrenen hade sitt utlopp, fanns år 1865 stålboden och materialboden, hvilka hus väl äro de enda, som på dessa 50 år ej förändrats eller användts för annat ändamål.

Vid andra kanalutloppet fanns då som nu klensmedjan, äfven denna tämligen oförändrad, med sex härdar, och midt emot denna gjutstålsverkstad för engelskt degelstål, samt ett cockshus. Väster om klensmedjan hade man ett stampverk, den s. k. "bokarn" för krossning af kvarts och eldfast tegel. Söder om stora verkstadshuset mellan detta och kolhuset fanns ett magasin för göten med en i taket löpande kran manövrerad för hand. Detta hus, såväl som kolhuset, låg mycket nära stranden af sjön.

På malmbacken fanns en modell- och snickareverkstad och utanför planket ett litet stall. Båda äro nu bortrifna. Vid sjön längst inne i viken vid järnvägen hade man ett tegelbruk, naturligtvis endast för eget behof. Leran togs strax inpå stranden, och bildades detta lertag ännu i dag en damm, skiljd från sjön med endast ett smalt näs, hvare är en öppning för roddbåtstrafik. Tegelbruket är nu rifvet, men tegelslagarens bostad, det s. k. "Sturehof", finnes kvar, till namnet minnande om den första tegelslagaren, Sturenfeldt. Tegelslagningen för bessemerugnarna

försiggick däremot ej vid tegelbruket, utan hade man en särskild s. k. formlagareverkstad för detta ändamål innanför planket på malmbacken. Huset finnes kvar som verktygsbod. Numera köpes såväl bessemerugnsbottnarna som eldfast tegel från annat håll. Den första formlagaren hette Liljedal och var broder till Sturenfeldt; de voro skåningar, hemmastadda i tegelslagareyrket.

Men låtom oss återvända till verkstäderna och tillverkningen. Rostugnen sköttes ungefär då som nu. Gasen från hyttan räckte dock ej till att elda med, utan man fick hjälpa till med ved. Hyttgasen tog nämligen hellre sitt utlopp i den fria luften uppe på kransen än i rörledningen till rostugnen. Det fanns intet tryck på den, man använde nämligen på den tiden intet slutet uppsättningsmål. Elden på hyttan var då mycket granare att se på än nu. Masugnen var den största i Sverige och byggdes af stora sandstensblock, hämtade från holmarna i Storsjön. Den är nu rifven och ersatt af en modärnare "etta". En samtida tidning skrifer följande: "Denna masugn är försedd med fyra kanonliknande tätter, som med sina starka väderpustar beskjuta kolmassan därinne, hvarvid de åstadkomma hvita solar, hvilkas intensiva glans förblända ögat lika bra som deras himmelska kamrat. Och värme sakna de ej håller, utan sprida sådan åtminstone till husbehof, så att till och med den besökande frosspatienten icke bör frysa under visiten i deras närhet". En nyhet för denna masugn var att järnet tappades ut på ena sidan, slaggen på den andra. Till att börja med fanns ej gallsångar af järn, utan formades dessa i våt sand. Slaggen lät man rinna ut på järnhällar, därifrån den sedan bröts loss och fraktades ut. En förfärlig hetta spred denna slaggekaka. Våren 1864 begagnade man dock redan slaggmått och började då använda slaggen till byggnadsmaterial. Utslaget gaf 70 centner tackjärn hvar 5:te timme.

För bessemerblåsningen hade man två stående ugnar på samma plats, ehuru de bötos om hvar gång formar och tegel voro utbrända, samt två stjälpbara konvertrar, hvilka vändes för hand, då man ej kunde lita på att turbinerna alltid i rätta ögonblicket skulle göra tjänst, beroende som de voro särskildt af vattentillgången. Denna var nämligen så knapp, att då blästern drogs på till blåsningen, fick ofta tiresvalsverket, som äfven

drogs med vatten, stanna, för att blåsningen skulle gå. Då Bolindermaskinen blifvit uppsatt, afhjälptes denna olägenhet, dock endast delvis.

Många voro de svårigheter, som yppade sig vid blåsningen. Enkla voro maskinerna, ofullkomliga ingenjörernas kunskaper, och af stålverksarbetarna voro de flesta jordbruks- och träarbetare. Ett under var, att ej stora olyckor inträffade, så stora kvantiteter stål som man handskades med. Det var ingen lätt sak att göra storgöt från två samtidiga blåsningar med anlitan af handkraft för alla lyftningar och med ovant folk. Den stora Nyköpingskranen väfvades äfven den till att börja med för hand. Den blef dock snart omändrad för vattenkraft, emedan stålet gärna kallnade i skänken, innan det hann tömmas, i de små tireskokillerna. Men tröt då vattnet, var det att i sista stund afstå från hjulringskokiller och i stället göra en storgöt. Då de fasta ugnarna användes, transporterades tackjärnet dit i skänk och tömdes i uppifrån, sedan blästern släppts på. Ett dån och gnistrande inträdde då genast. Till de stjälpbara ugnarna däremot rann järnet direkt från hyttan genom en sandränna; de voro nämligen nedsänkta i marken och kunde mottaga järnet direkt. Själfva stålblåsningen var i hufvudsak densamma då som nu, ehuru man ibland blåste ned kolhalten till 0,20—0,30 och tillsatte smält tackjärn, som sparats vid ifyllningen i konverten för att därmed åter höja kolhalten efter blåsningen. Ehuru svårigheterna voro stora och allt måste experimenteras fram, kunde man redan denna tid åstadkomma järn eller stål från 0,10 till 1,3. Järnet 0,10 såldes mycket och exporterades särskildt på Ryssland till plåt och järnvägsskenor. Denna kolhalt var dock utomordentligt svår att åstadkomma på grund af jäsningen vid tappningen. För uppkolning och rödskörhetens borttagande begagnade man sig äfven af att tillsätta spegeljärn från en spegeljärnsugn, hvilken hade sin plats vid den nordöstra af masugnens pelare. Beskickningen i masugnen kunde nämligen ej regleras då som nu, utan måste man begagna sig af dylika hjälpmedel, hvilka dock i regel ej lämnade experimentets stadium.

De stora kokillerna voro formade inuti med eldfast massa, hvilken i sin tur var bestruken med blyerts. Detta medförde en ej ringa fara: fanns nämligen fuktighet kvar i kokillen spru-

tade järnet rundt omkring. Tireskokillerna voro däremot af endast gjutjärn.

Då ett storgöt till en 200 centners kanon eller en större maskinaxel skulle göras, gick det så till, att man smälte tackjärn i ett par utanför södra gafveln af verkstadshuset stående kupolugnar, emedan masugnen ej ensam räckte till. Järnet fördes i skänk till konvertrarna; från masugnen tappades allt, som där fanns att taga, och blandades med det förra i båda konvertrarna. Sedan blåste man i den ena ugnen samt tappade i en skänk, som fick hänga och vänta, medan man blåste i den andra ugnen. Därefter tömdes järnet från skänken in i sista blåsningens konvert, hvilken hölls lagom lutande, så att stålet ej skulle rinna bakåt in i bottenformarna. Då stålet sålunda var samladt i en ugn, tömdes det i storkokillen, hvilken stod nere i gropen. Det fick dock ej tappas direkt däri utan passerade en ofvanpå kokillen ställd mindre gjutskänk, hvilken hindrade slaggen att följa med ned i götet. Innan allt var färdigt, nedstacks i centrum på detta ett kallt stycke stål, försedt med hack. Detta skaft skulle vid smidet tjänstgöra som förten. Dessa förtenar visade sig dock olämpliga, då götet skulle värmas i vällugnen; tenen lossnade nämligen, så att götet kom att sitta löst som "ett smultron på ett grässtrå", trots det att man allt emellan sprutade vatten vid fästet. Senare försåg man götena med hals först i ena, men sedan i båda ändar för att få lämpligt fäste med tången vid smidet. Detta öfvergafs dock snart, då man smed tånghåll. Ett storgöt var vid denna tid kortare och bredare än ett af samma vikt nu (36" × 48"), detta för att genom mera smide få det dåtida stålet tätt.

Med hjulringskokillerna experimenterades mycket, innan de blefvo bra. De första svängde rundt under hela gjutningen; de voro ställda på några roterande tunnor, hvilka sattes i rörelse af samma axelledning från turbinerna, som lyfte den stora kranen. Detta roterande skulle göra stålet tätt, men troligen vanns ej ändamålet; eftersom metoden snart frångicks. Sedan gjordes kokiller af annan modell, s. k. flaskor af olika storlekar, ibland enkla, ibland dubbla. Gjutningen skedde genom ett eldfast lerrör och en behållare af samma ämne. Hjulringögötena voro till en början gjutna med hål i midten. De första åren lade

man mycket stor vikt vid smidet af dessa ringar. Det var i tanke på dem, som den stora anghammaren beställdes så tung, 15 ton. Man göt nämligen ringarna med en jämförelsevis stor inre diameter och med större bredd, än den färdiga ringen skulle hafva. Ämnet inneslöts därpå emellan en omgifvande kall yttre ring och en tätt åtsittande puns inuti, som hindrade det att förändra form utåt och inåt. Den öfverflödiga bredden ihopsmeds därpå med beräkning, att då stålet icke kunde komma utåt eller inåt, måste det koncentrera och förtäta sig; men det är gifvet, att för ett dylikt arbete och för den stora yta, som samtidigt skall arbetas af hammaren, denna måste vara mycket kraftig. Trots all omsorgsfull smidning, blef det dock en mycket stor procent halfvalsade ringar, som måste kasseras. Vid denna metod kunde man ej förr än vid valsning upptäcka, om ringen var "kallfluten", ett fel som denna tid ofta förekom. Var stålet ej tillräckligt hett vid gjutningen i kokillen och var denna ej nog varm, kom stålet i hjulringögöten att ligga i lager på hvarannat och ringen blef otät. Sedan ringen blifvit smidd, fick den klippas under en stor sax rundt om, då öfverskottet måste bort. Nästa förbättring var att gjuta ringen utan hål och i stället punsa upp detta under hammaren. Då upptäcktes lättare, om den var kallfluten. Smidet försiggick nu på annat sätt; ett horn anbringades på städet, och ringen smeds hängande på detta. Flänsen och den jämna cirkeln åstadkoms genom att hålla ett penjärn på ringen. För detta smide kunde man reda sig med en fem-tons-hammare. Storhammaren blef då hufvudsakligen använd för maskinsmide.

Själftva valsningen af ringarna hade äfven sina svårigheter, i all synnerhet som valsverket var mycket ofullkomligt i konstruktion och utförande. Man hade t. ex. ej försett det med lämpliga lager. På många ställen voro dessa ej af metall utan af järn och stål och skuro ihop af den starka värmen trots all smörjning. Det var äfven mycket svårt att få in ringen på sin plats; detta gick så långsamt, att när den äntligen kom dit, var den nästan kall. Valsarna hade olämplig form, och när de började arbeta på ringen, fanns dessutom inga lämpliga anordningar, för att hålla denna i sitt läge; det kunde sålunda bli ränder så djupa som ett fingers tjocklek i banan rundt om ringen. En

ring kunde få värmas 4—5 gånger för smidning och 2—3 gånger för valsningen. Då hvarje järnväg beställde hjulringar efter sina önskningsar, fick man förse sig med valsar af alla möjliga sektioner och dimensioner; man hade 44 olika sorter i bruk. De första beställdes i England, men sedan gjorde man dem själf.

Stora ånghammaren användes som redan nämnts för smide af maskindelar, men äfven för kanoner. Denna tillverkning fullföljdes dock icke, emedan man insåg, att för att rationellt bedriva en dylik affär borde äfven verkstäder för kanonernas färdigbearbetning nppföras; och som efterfrågan på hjulringar hastigt växte och man var ordnad för dessas tillverkning, afstod man från tanken på nya anläggningar för kanontillverkning.

De mindre hamrarna och det första valsverket användes till utsträckning af verktygsstål. Orderna voro till att börja med ej stora, men många voro de dimensioner, som kunderna begärde. Då man blott hade ett enda valsverk, var det att oupphörligt byta om valsar i detta. Man kunde få ändra det för en beställning på blott 10 kg.

Klart är att vid ett järnverk, som så att säga var en skola för modern järntillverkning, betydliga mängder skrot icke kunde undvikas. Detta beräknades äfven vid brukets anläggning, och man beredde sig att använda skrotet på bästa sätt. För ändamålet byggdes 10 stycken smältugnar för degelstålstillverkning efter engelskt mönster och under ledning af från England inkallad förman. Stålet blef af mycket fin kvalitet, men för dyrt, hvarför man snart slutade att tillverka detsamma. Det skrot, som sedan föll vid bessemertillverkningen, såldes en lång tid framåt till England och Amerika.

Talar man vid de gamla från denna tid om skrotprocenten, säga de alla: "Det blef orimligt mycket felaktigheter". Jämför man däremot skrotprocenten, som står upptagen i böckerna för olika år, ser det ej så illa ut. Och hvarför? Jo, fordringarna på en felfri vara voro på långt när ej så stora då som nu. Det var mycket svårt att få hjulringar för alla nya järnvägar. Endast Krupp i Essen, ett verk i England och Sandviken kunde göra sådana utan väll. Kunderna voro angelägna om att få dessa ringar, om det äfven var mindre fel på dem. Ej heller gjordes alla möjliga analyser, kulprof, hållfasthetsprof m. m.,

innan varan togs emot, som sedan blef förhållandet. Man var glad att få Sandviksringarna, hvilka visade sig vara goda i praktiken, och betalade gärna, hvad de kostade.

Jämför man priserna å stål på 1860-talet med våra nuvarande priser, äro olikheterna ej så stora, trots det att råvarorna och aflöningarna voro betydligt lägre än nu. Hvad som höjde priset på den färdiga varan var dels de dyrare frakterna på malmen, dels den massa dagsverken, som fick läggas på stålet. Detta senare var beroende på den tidens outvecklade maskiner, som ej arbetade lika hastigt och säkert som nu, samt på att man ej på långt när hade samma tekniska skicklighet. Ännu ett skäl till det relativt höga tillverkningspriset var att man ej gjorde så stora kvantiteter som nu, då ju alltid massproduktion gör en vara billigare. Att t. ex. byta om valsar för 10 kg. verktygsstål gjorde varan dyr trots de billiga råvarorna. Träkol t. ex. kostade endast ungefär hälften så mycket som nu.

För att bessemerstålet skulle kunna få sin rätta användning, var det nödvändigt att försäkra sig om hvilken kolhalt hvarje blåsning innehöll. Utan visshet därom kunde det ej utan risk släppas ut i marknaden. Till att börja med måste man nöja sig med dels de enkla och rätt osäkra smidesproffen, dels de mycket besvärliga kemiska analyserna, hvilka togo dagars tid i anspråk, innan de blefvo färdiga. Men snart efter sedan bessememetoden var genomförd, kom vetenskapen den till hjälp med ett enkelt och snabbt sätt att göra tillförlitliga kolprof. Det var prof Eggertz i Falun, som gaf järnhandteringen detta än i dag så betydelsefulla hjälpmedel. Denne professor E. hade dessutom varit ett mycket godt och värdefullt stöd för konsul Göransson under hans experimentstid, och kanske den ende af vetenskapsmännen, som ej misströdade om bessememetoden.

En hel del vid Högbo utträckt stål från Edsken låg sommaren 1862 vid Jädra station för att skickas till Nyköpings mekaniska verkstad. Kolhalten i detta var endast bestämdt genom smidesprof. Omedelbart sedan Eggertzska kolprofvet blifvit känt, skickade konsul Göransson ingenjör Schröder, då anställd vid Edsken, till Falun för att lära konsten; dessutom anställdes den sedan i vårt samhälle väl kände kassör C. Björkman (numera revisor) för att vid Sandviken göra kolprof å det nyssnämnda stå-

let vid Jädran. Björkman skickades till Edsken att lära sig göra kolprofnig af Schröder och började sedan här som Sandvikens förste kemist, innan ännu tillverkningen vid bruket var börjad. Det första laboratoriet var hans och hans kamraters rum i det s. k. gamla värdshuset. När sedan verket drogs på, kom en utexaminerad kemist hit, ingenjör Collberg. Björkman flyttades då upp till hufvudkontoret som bokhållare. Collberg hade sitt laboratorium i det förut omtalade lilla huset, som flyttats från Högbo och sedan lång tid tjänstgjorde som verkmästarens kontor. Det låg då sydväst om dåvarande kolhuset.

Collbergs namn är mycket nära förbundet med bessemerprocessens vetenskapliga utforskning. I en afhandling i järnkontorets analer år 1865 meddelade han analyser å bessemerprodukter, såväl metall som slag, från olika perioder af samma blåsning och framställde en härfpå grundad förklaring af bessemerprocessens förlopp, hvilken förklaring icke blott var den första vetenskapliga utan dessutom äger den förtjänsten att hafva stått sig inför senare tiders kritik. I denna uppsats visade äfven Collberg, att ett ståls absoluta hållfasthet ökas med kolhalten intill 1 % kol. Collbergs nu nämnda arbete måste anses såsom fullt klassiskt, och eftervärlden bör inom de kretsar, där vetenskaplig forskning och pietet för det gamla äro tillbörligt aktade, icke försumma att fästa den försynte, tidigt bortgångne mannens namn tillsammans med det genombrott inom den materiella kulturen, som bessemerprocessens genomförande i vårt land och öfriga länder gaf uppslag till.

* * *

Sedan vi nu gjort en rund i verkstäderna och tänkt oss tillverkningen åren 1863—1866, återvända vi till samhället och se hur där var, då allt arbete kommit igång.

Hufvudkontoret var förlagdt i den förut omtalade vaktstugan, hvilken nu efter ombyggnaden innehöll flera rum. I vestra delen var det största af dem, det egentliga kontoret. Där sutto kassör och bokhållare. Längs rummet gick ett skrank, som skiljde pulpeterna från allmänheten. I nordvästra hörnet hade man sitt apotek; det var ett skåp, innehållande allt möjligt smått och

godt. Nyckeln till detta hade ofvannämnde Björkman, som fick vara både doktor och apotekare, när det "knep". Längre fram i rummet till vänster var dörren till brukspatrons rum. Han var visserligen denna tid endast bokförare och korrespondent, men satt redan från början i detta rum. Till kamrat där hade han första tiden D. Elfstrand. Innanför detta rum var konsulns kontor, och innanför detta hade man det s. k. direktionsrummet, hvilket, innan konsultn flyttade ned till Sandviken, af honom användes till matsal. Dessa två sistnämnda rum äro nu samman-slagna till ett, där Bankaktiebolaget Norra Sverige nu hyr. Ännu ett rum fanns, hvilket begagnades till sofrum af konsultn eller tillfälliga gäster. Sedan blef äfven detta kontorslokal, nu är det åter gästrum, sedan gamla kontoret 1891 öfvergafs. På vinden fanns som nu tre rum för tjänstemän, hvaraf det ena en tid användes till laboratorium.

År 1864 hade Sandviken cirka 500 inneväanare. Nu bodde de flesta arbetare i ordentliga hus, som voro uppförda efter Stations- och Storgatorna. De fem envåningshusen, som stå vid Stationsgatan, voro vid denna tid färdiga, likaså sex hus på västra och fem på östra sidan af Storgatan. Åtskilliga uthus och svinstior funnos äfven. Dessutom var det en och annan arbetare, som timrat ihop ett skjul för en ko åt sig. Att finna bete för en dylik var just ej lätt bland torfmossar och sten; några gröna grässtrån funnos dock vid Stensmo, dit korna släpptes att beta; kanske man hade ett dussin kossor. Att få tillräckligt mjölk till Sandviken åt arbetarne var mycket svårt. Jordbruket i trakten var ej vidare uppdrifvet, man hade i regel endast mjölk för eget behof. Arbetarhustrurna från denna tid berätta, att de kunde få gå långa vägar upp åt Högbo för att komma åt att få köpa en kanna mjölk åt sina små barn. Handelsbod fanns det däremot, som ju redan nämndts. Grosshandelsfirman Kjellerstedt i Gefle fick löfte att uppföra ett hus åt sig liknande arbetarebostäderna vid Stationsgatan, mot det att byggnaden efter fem år skulle tillfalla bolaget. Så skedde äfven och under dessa år förestod Bodæcker affären. Sedan bildades ett handelsbolag, hvars aktieägare voro såväl tjänstemän som arbetare och hvilket öfvertog handelsrörelsen. Detta var Sandvikens första föreningsbod och säkert något på denna tid ganska "nymodigt". Den första pri-

vata handelsboden öppnades af en handlande Abrahamsson, som byggt ett hus åt sig nere vid stora landsvägen mellan Falun och Gefle. Detta kallas ännu i dag Abramshem och ligger midt för Storgatans slut.

Men andra kraf än de rent materiella ställdes på ett sundt samhälle. Sådana uttryck som "socialt arbete" existerade ej på denna tid, men människorna behöfde såväl då som nu åtskilligt för att kunna lefva lyckliga, och konsuln gjorde så mycket han kunde för sina arbetare. Han hade äfven ett godt stöd i dessa sina sociala sträfvanden hos sina söner och några af den första tidens arbetare. Själff hade han dessa första år ej mycken tid att syssla med sådana saker som skolor och dyl.

När hösten kom 1864, fanns det redan åtskilligt med barn här, och dessa kunde ju ej få växa upp som små vildar — någon måste taga hand om dem. Då fick smeden Tysklind, som själf hade många barn och var intresserad af folkupplysning, i uppdrag att söka ordna barnskola. Han blef sålunda platsens första "rektor", ehuru han ej själf undervisade de två första åren. Han anskaffade lärare och hade ansvaret för det hela. I "Lass Ollas gårdens" öfre våning bodde Tysklind i två rum på norra sidan. I södra ändan var däremot blott ett stort rum. I detta bodde till att börja med en del ungarlar. Mellan dessa lägenheter fanns ännu ett litet enstaka rum. Konsuln kom öfverens med Tysklind, att kunde denne skaffa lärare, så nog skulle han lämna "salen", ehuru det ju var utomordentligt svårt att skaffa husrum åt alla arbetare som behöfdes, allt eftersom bruket växte.

Det var ej så noga med skolor denna tid; det var just den obligatoriska folkskolans genombrott. Dessutom kunde ingen begära, att man genast skulle vara färdig med skolhus i ödemarken; lärare funnos ej heller att tillgå. Man fick taga hvad man kunde få. Bland arbetarna på platsen fanns en från Hedemora, som läst med barn förr. Han viddalades att taga hand om barnens undervisning mot vanlig dagspenning. Sagdt och gjordt, han slog sig ned i "salen" och bodde i rummet intill. Men det dröjde ej många månader, förrän han visade sig olämplig och blef uppsagd, emedan han tyckte väl mycket om "det starka". Han efterträddes af ännu en arbetare, hvilken skötte skolan till våren 1866, då verket slogs igen. Aflöningen till dessa lärare

sköts ihop af barnens föräldrar, hvilka delade kostnaderna per barn. Under konkurstiden var det däremot Tysklind själf, som läste med barnen. Af intresse är att se folkskoleinspektör Rydbergs berättelse öfver sin inspektion vid Sandviken 1867. Han skrifer:

"Under det allt arbete vid Sandviken legat nere, har likväl skola bekostats för arbetarebefolkningens barn. Barnen äro fördelade i tvänne afdelningar, som olika dagar besöka skolan. I lägre afdelningen, som har 34 elever, undervisas i minimiämnen; i högre afdelningen, som har 40 elever, tillkomma historia, geografi och naturlära. Skolan sköttes af smeden vid bruket, herr Tysklind, och såväl hans förmåga att undervisa, som hans sätt att jämt, på en gång vänligt och allvarligt, behandla barnen, skulle hedrat en lärare till yrket. Herr Tysklind är en af dessa oftast obemärkta arbetare, som drifna af inre behof genom själfstudier förskaffat sig, skolämnen och hade herr Tysklind under sin korta lärartid med mycket framgång inöfvat flera af eleverna i fyrstämmig sång.

Rörande undervisningsmetod och skolans inre anordning meddelade jag råd och upplysning."

(I Norrlandsposten den 19 Mars 1867.)

Senare biträdde Tysklind af sin dotter Hedda — numera fru Åkerlund — som fick sköta småskolan, under det fadern hade de äldre barnen. Senare tog hon småskollärrarinneexamen och tjänstgjorde äfven i nya skolan. Men Tysklind hade äfven andra ideella intressen. En tid skötte han organisttjänsten i Högbo kyrka. Han vikarierade nämligen för Lindholm, som hade tjänstledighet för att genomgå folkskoleseminariet i Uppsala. Hittills hade nämligen prästen själf, kapellpredikant Hedlund, läst med barnen i Öfverbyn, nu skulle det blifva examinerad folkskollärare. Högbo hörde denna tid ännu till Ofvansjö kommun och var kapellag under denna.

Redan 1865 gjordes första början till det nuvarande länbiblioteket. Tysklind var den, som ordnade äfven detta. Pengar "skramlades" till grundplåten, böcker inköptes efter råd och lägenhet, ett bokskåp hopsnickrades på verkstaden och placerades i skolsalen. Biblioteket hölls öppet en timme söndagseftermiddagarna. När sedan år 1873 "nya skolan", numera "gamla",

öppnades, hade man hopsamlat ett par lärar med böcker att transportera dit upp. För skolans räkning gjorde Tysklind själf en liten fjäderorgel, så musik fattades ej heller. Någon gudstjänst fanns ej denna tid här nere, men man gick gärna till kyrkan trots den långa vägen till Högbo. Senare efter konkurs-tiden byggdes den s. k. skomakarekyrkan, samma hus där nu frälsningsarmén i många år hållit till.

En ansats till sjuk- och begravningskassa fanns redan under gamla bolagets tid. Förut har jag nämnt, att när arbetarne kommo för sent till arbetet, fingo de plikta. Dessa plikt-pengar skulle vara grundplåten till en dylik kassa. Till dessa pengars slutliga användning skall jag senare återkomma. Läkarevården bestreds denna första tid af tvänne Gefle-läkare, som turade om att resa hit ut ett par gånger i månaden. Det var d. r. v. Sydow, stadsläkare, och d. r. Sandberg, lasarettsläkare; dessemellan var det Björkman, Dal-Brita och Erik Ersmor, som skötte de sjuka. År 1866 gick kopporna och skördade flera offer, däribland förman Pilblad. Sjukstuga inrättades i nr 5 Storgatan, där Erik Ersmor och madam Hedman regerade; behöfdes handräckning skickades bud efter Björkman och Dal-Brita. År 1867 gick koleraan i Gefle. Då måste man för att ej behöfva lita på de af sitt arbete strängt upptagna Gefle-läkarne skaffa egen medicus. En kandidat Hægerstrand kom då hit, hvilken mycket nitiskt skötte de i kolerin insjuknade. Något dödsfall i kolera förekom ej. Folket tillskref detta Hægerstrands stora påpasslighet. Så fort någon blef sjuk, kom han och satte sig vid sängkanten, gned och frotterade den sjuke, till dess han fick honom varm och piggen igen. Han värmdes äfven sina patienter med stora kvantiteter öl, och bra gick det.

Förekom något svårare olycksfall skickades detta till Gefle, det hände dock sällan. Men mindre olyckor inträffade allt emellanåt, brända och huggna fingrar o. s. v. Behandlingen af dylika var denna tid ytterst primitiv. Man tvättade rent såret med rigabalsam och smorde på någon salva samt klistrade öfver med häftplåster, och så var det bra — och bra blef det med. Den invärtes medicinen var äfven enkel. Tilemans droppar och Roséns bröstdroppar funnos alltid att tillgå, tillika med ricinolja och engelskt salt. Det mest eftersökta af allt var dock dubbla

malörtsdroppar i brännvin, och det var många, som tyckte om den drycken.

Åtskilligt roligt hade man äfven för sig denna tid. Vid midsommar hade man en dansbrygga nere vid värdshuset mellan detta och järnvägen. Bolaget bjöd då på öl. Men när det senare blef mera folk och man ej mer kunde kontrollera åtgången, drogs förplägningen in. Detta var dock under nya bolagets tid, då dansbryggan efter att hafva legat på backen, där nu ingenjör Forsberg bor, flyttats ned i "Dalsland". Åtskilliga utfärder roade man sig med. En ångbåt trafikerade Storsjön och kunde få hyras. Den ägdes af ett "enskildt trafikbolag" i Kungsgården och hette "Storsjön". Forsbacka hade äfven en båt. Mycket fisk fanns i sjön, och man hade godt om segel- och roddbåtar, hvarom Calle Enroths (Chicots) berättelser ha att förtälja. Denne Enroth var stationsskrifvare och en upptågsmakare. Hans berättelser äro äfven till en del romantiserade och åtskilligt är tillagdt för att göra dem läsvärda.

* * *

Vi hafva nu sökt göra oss en bild af hur Sandviken tedde sig i början af sin tillvaro, då det utgjorde en del af de så kallade Högbo verken. Förhoppningarna, som i hela Sverige knötos vid detta namn, voro stora. Det var bessemerstålet, som skulle pånyttföda den svenska järnhandteringen, och Sandviken hade ju fördelen framför andra bruk af att hafva dess förkämpe som sin chef. Svårigheterna för konsul Göransson att bilda bolaget i dessa tider, då konjunkturerna voro dåliga, hade varit stora — men nu var det i gång, allt lofvade godt för framtiden, man hade mycket att göra, allt såg förhoppningsfullt ut 1864. Ett stort och svårt arbete hade blifvit genomfördt, och nu var vägen klar. Och dock kom fallet. För att förstå orsakerna därtill få vi se oss omkring i världen.

Ett verk som Sandviken lefver ej isoleradt i skogen för sig själf; det är beroende af så mångt och mycket. År 1857 inträffade en svår handelskris, som förlamade handel och industri öfver hela världen. Handeln afstannade på grund af öfverproduktion eller för djärfva spekulationer, kontanta pengar kunde ej erhållas i bankerna, krediten upphörde, fabrikerne stannade, ar-

betarne blefvo utan arbete, konkurs följde på konkurs med tvångsförsäljning o. s. v. Följderna af en sådan kris kan vara i årtatal, det dröjer länge innan allt kommer i sina rätta gängor igen och handeln stadgar sig tillräckligt, för att ej mindre, lokala kriser alltemellanåt skola komma som dyningar efter stormen. Så småningom är handeln dock i full gång igen, modet och företagsamheten växa, till dess man kanske återigen uppnått gränsen för en sund utveckling, och en ny kris åter blir följden af för djärfva spekulationer. När en handelskris kommer, sopar den med sig allt som är svagt eller ej ännu hunnit skjuta tillräckligt starka rötter, men äfven ofta det som på ett eller annat sätt är beroende af andra. Då dessa "andra" falla, draga de med sig i fallet äfven rätt starka affärer. 1857 års kris var mycket ödesdiger för Sveriges näringar. Då inställde, bland många andra handels- och skeppsredarefirmor, konsul Göransson gamla firma, Daniel Elfstrand & C:o, sina betalningar, trots att den ansågs mycket säker. Då försvagades äfven en hel del af våra bruks ekonomiska ställning. Följderna af denna kris lefde på många ställen kvar in på 1860-talet.

Sandviken var från början svagt financieradt, emedan man rörde sig med lånta pengar. En affär kan ej stå säker utan eget kapital, och detta får ej endast bestå af naturtillgångar, såsom jord, grufvor, vatten o. dyl., det måste äfven hafva pengar till rörelsekapital utan att alltför mycket anlita lånevägen. I goda tider är faran att hafva lån ute ej så stor, men i kristider är endast den säker, som står på egna ben och som inga förbindelser har, som kunna draga ned honom.

Då Högbo bolag bildades, tecknades ett aktiekapital på 3,600,000 kronor, men detta kapital var ej kontanta pengar, det bestod af egendomar, som i sin tur voro rätt skuldbelastade. Det var nämligen hufvudsakligen ägarne till Nyköpings Mekaniska Verkstad, Horndal, Garpenberg, Högbo och Edsken, som ingingo i företaget. Af dessa voro de flesta svenskar, men en af dem, herr Kleman, hade sin affär i London. När så det nybildade bolaget skulle bygga sina nya verkstäder vid Sandviken, måste man låna pengar. Dessa erhöles dels af herr Joh. Holm i Stockholm, dels af engelsmän genom herr Klemans förmedling. Den förre blef till att börja med firmans hufvudsakliga långgivare,

men han låg dessutom ute i många stora affärer, hvilka år 1864 bragte honom i konkurs. Genom hans fall fick Högbo bolag knäcken. Konsul Göransson gjorde stora ansträngningar för att bilda ett nytt bolag, som genast kunde öfvertaga det gamla, hvilket tydligen ej stod att rädda längre, då äfven en af de engelska förläggarne inställde sina betalningar. Han hade äfven i det närmaste lyckats att i England få ett sådant bolag till stånd. Detta hette Anglo Swedish Steel and Iron Company Ltd, men blef ej fullteknadt. Under det 1½ år som förlöpte mellan Johan Holms inställda betalningar och Högbo bolags stoppande den 19 Mars 1866, lefde hvar man på Sandviken mellan fruktan och hopp. Konsuln var i England största delen af tiden, där han försökte intressera kapitalister för sitt företag. I Sverige voro nämligen tiderna mycket dåliga och det lösa kapitalet så litet, att man ej kunde räkna på hjälp hemma. Bref från denna tid visa hans oerhörda ansträngningar att få ihop intressenter. En enda hvardag under den tid, han sålunda tillbringade i England, tog han sig ledigt från affärer och bekymmer. Då var han utanför London och såg på kapplöpningen. När han till jul 1865 kom hem och det nya engelsk-svenska bolaget var ordnadt, jublade man vid Sandviken och Högbo. Han motogs vid hemkomsten till Högbo med fackeltåg. Då han dagen efter nedkom till Sandviken, bildade arbetarna häck efter Storgatan och hyllade honom. Men i midten af Januari fick han bud att åter komma ut till England. Denna gång blefvo alla förhoppningarna grusade. Tillräckligt med kapital blef ej tecknadt, i följd hvaraf det redan tecknade återbetalades, och därmed måste Högbo bolag träda i konkurs, hvilket äfven blef fallet med konsul Göransson personligen.

Den 19 Mars stängdes verkstäderna, och nu stod man där med en fyra hundra arbetare, som man ej längre kunde gifva arbete. En del hade en sparad slant, men många stodo omedelbart brödlösa. Det var nöd och bekymmer, som väntade alla. Förut har jag nämnt om pliktpengarna, som arbetarne fingo erlägga. Dessa uppgingo till kr. 218 den 19 Mars 1866. Förmännen köpte matvaror för dem och delade ut till de mest blottställda familjerna. För såväl tjänstemän som arbetare blef frågan för dagen: "Hvart skall jag ge mig af?" och det var ingen lätt

sak att få arbete. Tiderna voro dåliga, och därtill kom sedermera nödår och sjukdomar. Skörden 1867 och 1868 slog fel; första året flöt allt bort, andra året torkade allt. I Norrland dogo många människor af svält eller köld, vintrarna voro ohyggligt kalla, koleran och smittkopporna härjade i bygderna, affärerna lågo nere, och bruken lefde med litet lif, ständigt fruktande konkurs. Det var hårda tider i Sverige. Många voro de arbetare, som voro tacksamma att få göra dagsverken ute på landsbygden mot blotta maten. Mjölet kostade vintern 1867—68 kr. 3: 50 pr pund, hvilket gör cirka 45 öre kilo. Efter den tidens värde på pengar blef det efter våra förhållanden öfver 1 kr. kilo. Lyckligtvis var en större del af arbetarne vid Sandviken ungarlar eller jordbruksarbetare, som hade sina familjer kvar ute på landsbygden. Men rätt många kvinnor och barn blefvo dock kvar, hvilket framgår af skolberättelsen från 1867, däri skolbarnen sägas vara 74 st. Några få arbetare fingo en låg dagspenning af konkursmassan för att öfva tillsyn i verket, hålla maskinerna smorda o. s. v. Några försökte skaffa sig förtjänst genom att smida verktyg, gjuta trädgårdsmöbler o. d.

Ännu in i sista stund tyckes konsuln hafva hyst förhoppning om att kunna hålla bruket i gång för konkursmassans räkning, ty då arbetarna afskedades, utbetalades väntpengar till dem man ej ville mista, ifall arbetet åter komme i gång. Detta aftal gällde 14 dagar, och betalades t. ex. en förman med 30 kronor för denna väntetid. Man hoppades dock förgäfvat, fordringsägarna ville ej våga något i de mycket dåliga tiderna.

Tiden gick, den ena månaden efter den andra förlöpte under utredningar och bekymmer. Särskildt var hösten 1867 mycket svår för folket på Sandviken. Till julen sökte konsul Göransson insamla medel hos vänner och bekanta till inköp af lifsförnödenheter åt de nödlidande. Han fick äfven ihop en rätt stor summa, hvartill bland andra en af bolagets större fordringsägare i London bidrog med 1,000 kronor. Det var hufvudsakligen mjöl och lutfisk, som inköptes för dessa pengar. Men hvad hjälpte tillfälliga gåfvor, när arbetet låg nere.

Tillgångarne i Högbo bolag realiserades. Egendomar och inventarier försåldes på flera auktioner. Nyköpings mekaniska verkstad, Horndal och Garpenberg fingo hvar sina ägare. Högbo

bruk, Edsken och Sandviken utbjödos till salu af konkursmassan utan delning. Hösten 1867 inropades dessa af grosshandlaren C. Sehlberg i Gefle, men denna auktion blef sedan öfverklagad på grund af formfel; försäljningen gick tillbaka. I väntan på en auktion numro två gjorde Henrik och Ernst Göransson samt inspektör Öhman vid Sandviken en öfverenskommelse med konkursmassan att tills vidare få arrendera masugnarna i Edsken och Sandviken samt smedjan i Högbo. Vid de olika auktionerna hade malm och kol inköpts af diverse köpare, hufvudsakligen innehafvare af förlagsinteckningar. Med dem gjordes öfverenskommelse om öfvertagande af dessa inventarier. Meningen var nu att söka skaffa arbete åt folket genom att blåsa tackjärn, eventuellt stål, samt smida stångjärn. I december 1867 satte de tre nämnda herrarna i gång tackjärnstillverkningen för egen räkning och på egen risk. Nu inträdde en liten ljusning i förhållandena på Sandviken. Det var slut med den dödslika stillheten, äfven om arbetet var ringa; det blef visserligen ingen ståltillverkning af; man kunde ej skaffa sig order, då ingen visste huru länge verkstäderna fingo hyras. Man fick nöja sig med att blåsa tackjärn, hvilken tillverkning fortgick till den 30 April 1868 såväl vid Sandviken som vid Edsken. I Maj skulle ny auktion äga rum. Konsul Göransson hade intet hopp om att få stanna vid Sandviken, men försynen hade dock så bestämt. Genom ett förbiseende af en annan spekulant kommo de tre bruken Högbo, Edsken och Sandviken att inropas af Gefle—Dala Hypoteksförening till mycket billigt pris. Denna förening kunde naturligtvis ej behålla bruken utan måste genast försöka sälja dem. Edsken köptes af Klosters bolag och Högbo af herrar Elfbrink och Lundeberg. Sandviken erbjöds konsul Göransson, om han genom sina vänner kunde anskaffa och erlægga likviden inom 8 dagar. Det lyckades honom att efter stora svårigheter anskaffa summan. Den sammansköts af hans barn, hvilka hade genom testamente fått ärfva sin morfar, grosshandlare Sehlberg i Gefle, samt hans svägrar och en del vänner i Gefle och Stockholm.

Det nya bolaget bildades nu af de personer, som sålunda inköpte bruket, och kallades Sandvikens Järnverks Aktiebolag. Inbjudan till aktieteckning utfärdades för anskaffande af rörelse-

kapital. Aktiekapitalet bestämdes till 500,000 kr. och fulltecknades snart.

Den första styrelsen utgjordes af Per Murén, Henrik Göransson och C. Hyeckert.

Konsul Göransson själf kunde på grund af sin konkurs ej vara medlem i styrelsen.

I September 1868 kunde man åter sätta verket i gång. Dessförinnan voro åtskilliga reparationer och förarbeten gjorda.

Att glädjen var stor i hela trakten faller af sig själf. Det säges, att arbetarna knappast gifvo sig tid att springa hem och äta af pur glädje öfver att hafva fått fullt arbete igen. Åtskilliga af de personer, som varit borta under de två sista åren, återvände. I synnerhet återkallades de yrkesskickliga och dugligaste arbetarne.

Och härmed är "gamla bolagets" och konkurstidens historia slut.

