Bo Molanders samling av stämplat stångjärn

Av Bo Molander

På 1940-talet fick jag som gåva ett vackert silverskrin av min onkel Edvard Hellstrand bosatt i London. Skrinet hade han i sin tur förärats någon gång på 1920-talet av sin vän och skolkamrat i Sverige, Louis de Geer. Silverskrinets lock består av järn och i locket finns en tydlig L-bokstav inslagen och strax bredvid namnet LEUFSTA likaledes inslaget. Att min onkel skänkte skrinet till mig berodde på att denne kände till mitt stora intresse för svensk järnbrukshistoria. Skrinet har sedan dess intagit en hedersplats i mitt hem, och någon större svårighet att sätta L-märket, de Geer och LEUFSTA i samband med det gamla vallonbruket i Uppland förelåg inte.

Brukshistoriskt intresse

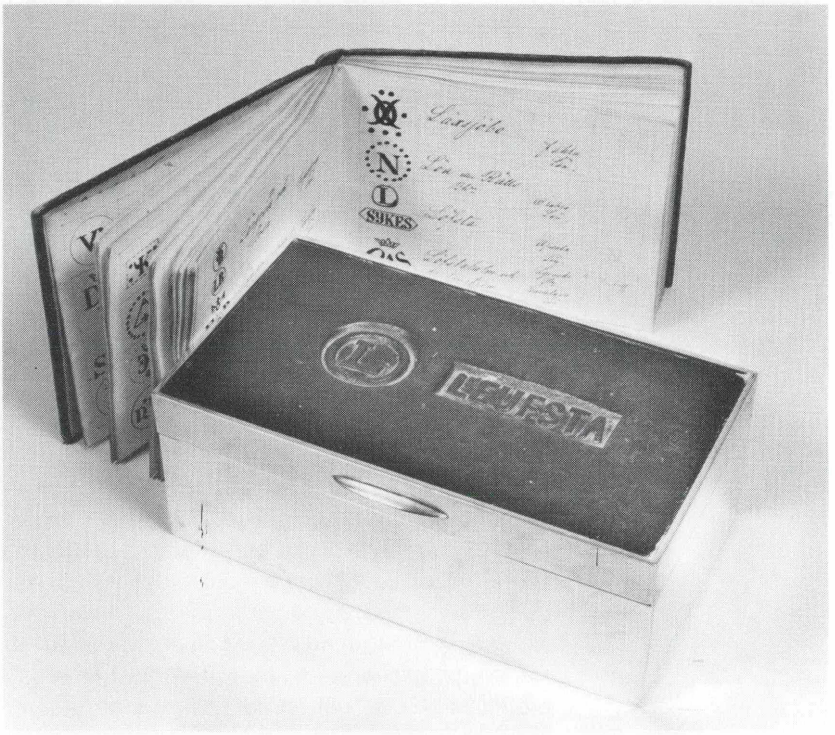
Mitt intresse för brukshistoria väcktes redan sommaren 1930 då jag som 15-åring fick praktisera vid Rosenfors bruk i Småland. Där fanns vid den tiden mycket av gammal bruksmiljö kvar; ån med vattenfall och turbinhus, verkstadshallen med sin allenarådande remdrift, gjuteriet med sitt halvdunkel, bruksherrgården i sin mer avmätta enskildhet.

Som ung ingenjör kom jag redan efter några år alltmer in på teknisk försäljning, vilket kom att medföra resor runt om i landet. Affärsbesökens tyngdpunkt kom att ligga inom stål-, virkes- och papperssektorn. Dessa resor gav rika tillfällen att odla mitt intresse för företagens historia; oftast hade de anor från en tidigare tillvaro som stångjärnshammarbruk.

Många av våra storindustrier har celebrerat sin verksamhet genom att till jubileer ge ut sin företagsmonografi. Dessa industrimonografier väckte mitt intresse. I flera fall förärades jag som en vänlighet det besökta företagets monografi, i andra fall fick jag för en relativt billig penning köpa boken. Äldre och mer svåråtkomliga monografier letade jag upp och förvärvade i antikvariat runt om i landet.

Till skillnad från de flesta ägare av en industrimonografi – vilka vanligtvis sätter den i bokhyllan och i många fall inte läser igenom boken, blev dessa monografier en utmärkt och intressant reselektyr och gav med åren ett värdefullt kunnande om våra gamla järnbruk.

I dessa monografier återfinns bl a järnbrukens äldre varumärken avbildade och då produktionen utgjordes av stångjärn och järnet ovillkorligen måste märkas med brukets märke enligt Kungl Bergskollegiums bestäm-



1. Fotografiet visar en 150 år gammal stångjärnsstämpelbok som en gång tillhört Uddeholmschefen E G Danielsson. Bokens avbildningar är tydliga och välgjorda, utförda med tuschpenna, och ger vissa intressanta detaljupplysningar framförallt om Värmlandsstämplar. Det vackra silverskrinet med sitt Leufsta-stämplade vallonjärnlock är tillverkat på 1920-talet. Foto: Kay Danielson, Tekniska museet, Stockholm.

melser innebär detta att i de många miljoner stångjärn som smitts ut under gångna sekel i vårt land, lika många stångjärnsstämplar måste ha slagits in.

Vid 1950-talets slut påbörjades som vi alla vet det stora husrivningsraseriet i Sverige. Många städer lät riva och sanera bort sin gamla centrala bebyggelse, för att i stället bygga försäkrings- och bankpalats, Konsum- och EPA-katedraler.

De flesta av oss har någon gång stannat till under pågående husrivningsarbete och beundrat rivningsarbetarnas farliga jobb och grävmaskinernas effektivitet. Själv var jag inget undantag.

Byggnadsjärn i rivningshus

Vid en av dessa husrivningar i Stockholms city, bakom gamla Hötorgshallen, lade jag märke till hur gammalt solkigt, murbruksbemängt byggnadsjärn ramlade ner i rivningsmassorna och plötsligt slog det mig: – Om nu det här huset som rivs är 200 år gammalt, måste också husets byggnadsjärn vara lika gammalt. – Utgångsmaterialet till detta byggnadssmide

måste i så fall ha varit stångjärn och eftersom dessa stångjärn måste vara stämplade med stångjärnsbrukets märke, borde det finnas en möjlighet att i dessa 200-åriga byggnadssmiden återfinna stämplarna.

Min idé ledde till att jag tog mig in på rivningstomten och började granska mer lättåtkomliga järn, men fann inte en tillstymmelse till stämpelavtryck. Arbetet underlättades inte av att min klädsel, kostym och lågskor var olämplig. Ganska omgående blev jag för övrigt utkörd av rivningsbasen.

Ett helt år gick till spillo utan ett enda fynd. Förklaringen var enkel; olämplig klädsel, ett obefintligt kunnande hur stångjärnen såg ut, var på stången stämpeln satt inslagen, svårigheten att under smuts och sot kunna skilja på valsat och räckhammarsmitt stångjärn gav detta dåliga resultat. Skam den som ger sig! Utrustad med stövlar, jeans, skinnkavaj, arbetshandskar, stålborste och bågfil samt skyddshjälm, vidtog ett nytt sökande som i allmänhet förlades till söndagsförmiddagarna då rivningsarbetet låg nere.

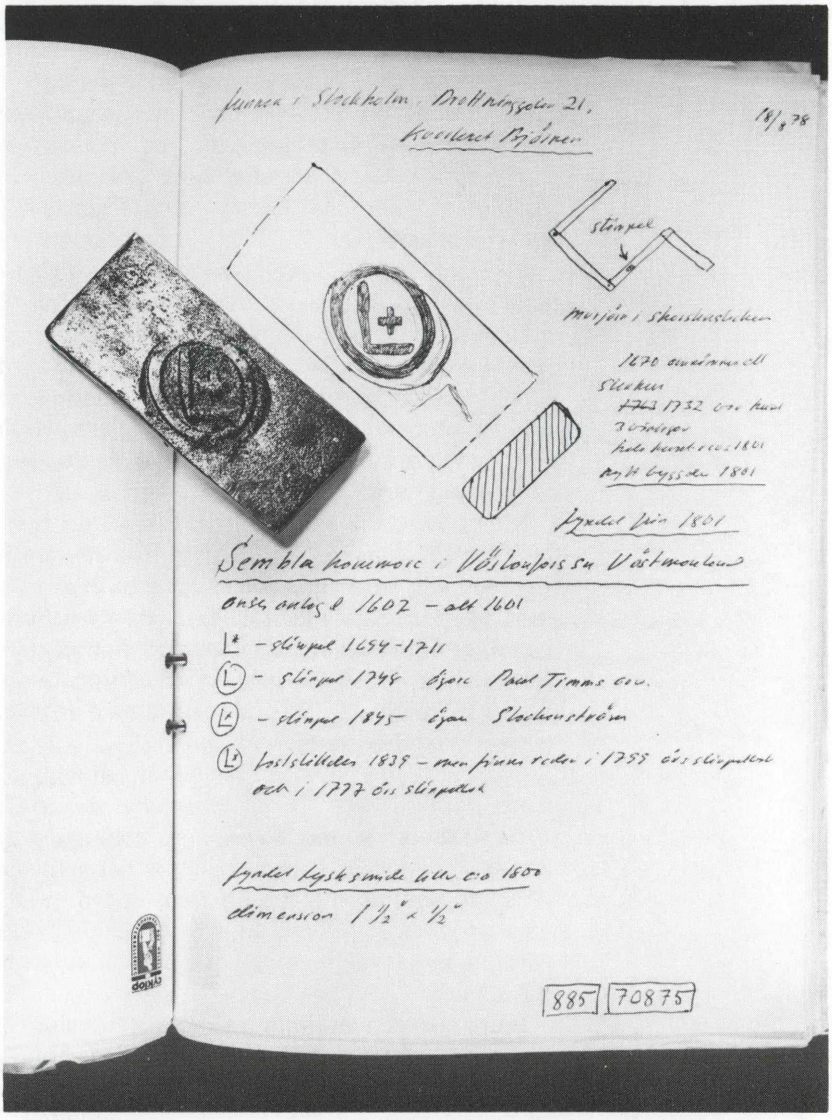
Nu började sökandet ge resultat. Efter hårt arbete med spett som lånades på platsen för att bryta loss murankarjärn, dragförband eller avväxlingsjärn från bjälklagsstockarna, efter ihärdigt sågande med bågfilen i de mest omöjliga ställningar, som medförde otaliga sågbladsbrott, vidtog ett intensivt stålborstande på de frilagda byggnadsjärnen. Jag har förmodligen slitit ut över hundra stålborstar under årens lopp, och arbetet resulterade ofta i att under murbruk och sot växte ett vackert stämpelavtryck fram på stångjärnets yta.

Lyckan skulle ha varit fullständig om jag nu kunnat bestämma mina första hundra fynd till rätt tillverkare, dvs stångjärnshammare. En och annan stämpel kunde jag klara av tack vare monografierna, men stämplarnas olika tecken, bokstav eller bokstavskombinationer förblev olösta. Dels var jag under denna tid okunnig om husets – fyndplatsens – ålder, dels började jag rätt snart t o m att blanda ihop stämplarna från de olika fyndplatserna, vilket innebar att jag inte kunde bedöma var jag funnit en del stämplar.

Någon person att rådfråga, inom detta hittills okända gebit, fanns inte i hela landet. Det innebar att jag själv måste börja söka i arkivens handlingar och i museernas bibliotek för att finna de underlag som kunde ge svar på mina frågor.

Arkivforskning

Några år in på 1960-talet införde industrin arbetsfria lördagar. Denna reform genomfördes först några år senare vid museer och arkiv, vilket innebar att jag blev en trägen gäst i gamla Östermalmsfängelset där Riksarkivet förvarade Kungl Bergskollegiums alla handlingar. Förste arkivarie Bengt Löw tog sig an min person på ett vänligt sätt, hjälpte och lärde mig finna de vägar i Bergskollegiums väldiga arkiv som kunde ge lösningar på mina frågor. Likaledes tog numera bortgångne bibliotekarien Einar Palmqvist vid Tekniska museet, hand om mig och lät mig ta del av Sahlinska arkivets samling av hammarskattlängder från 1700- och 1800-talet i vilka brukens stämplar finns avritade. Kompletterande längder fann jag i Jernkontoret, Nordiska museet och i några landsarkiv. Under hand lät jag göra fotostatkopior av viktigare stämpelböcker, inköp-



2. Detta foto är från en av sidorna i Bo Molanders Västmanlandspärm, och visar ett stämpelfynd från Sembla hammare i Västanfors socken. Genom dessa anteckningar från fyndplatsen och undersökningar om rivningshusets ålder och ombyggnader, kompletterade med granskning i olika stämpelböcker, erhåller varje stämpelfynd sin egen identitet, och stämpelfyndets ålder kan fastställas. Foto: Kay Danielson, Tekniska museet, Stockholm.

te några vackra exemplar antikvariskt, undersökte t o m vad som fanns i Finland, Norge, Amsterdam och London. Efter hand blev jag ganska kunnig och kunde i de flesta fall fastställa var mina stämpelfynd en gång tillverkats. Emellertid har jag ej lyckats klara av alla i min samling.

Största svårigheten var att fastställa den återfunna stämpelns ålder. Vissa hammarbruk ändrade ej sin stämpels utseende under hundratals år, andra ändrade stämpelns utseende vid ägarbyte, vilket innebar att en sådan stämpel kanske var i bruk i ca 50 år, eller längre om hammarbruket gick i arv. Detta innebar att jag lätt kunde göra en feldatering på nära 100 år. Mycket snart lärde jag mig att även om en byggnad uppfördes för 250 år sedan, kunde den ha varit utsatt för en eller flera renoveringar, ombyggnader eller t o m fått en extra våning påbyggd vilket innebar att byggnadsjärn insatts dels vid uruppförandet dels att det fanns yngre byggnadsjärn i om- och påbyggnader av huset.

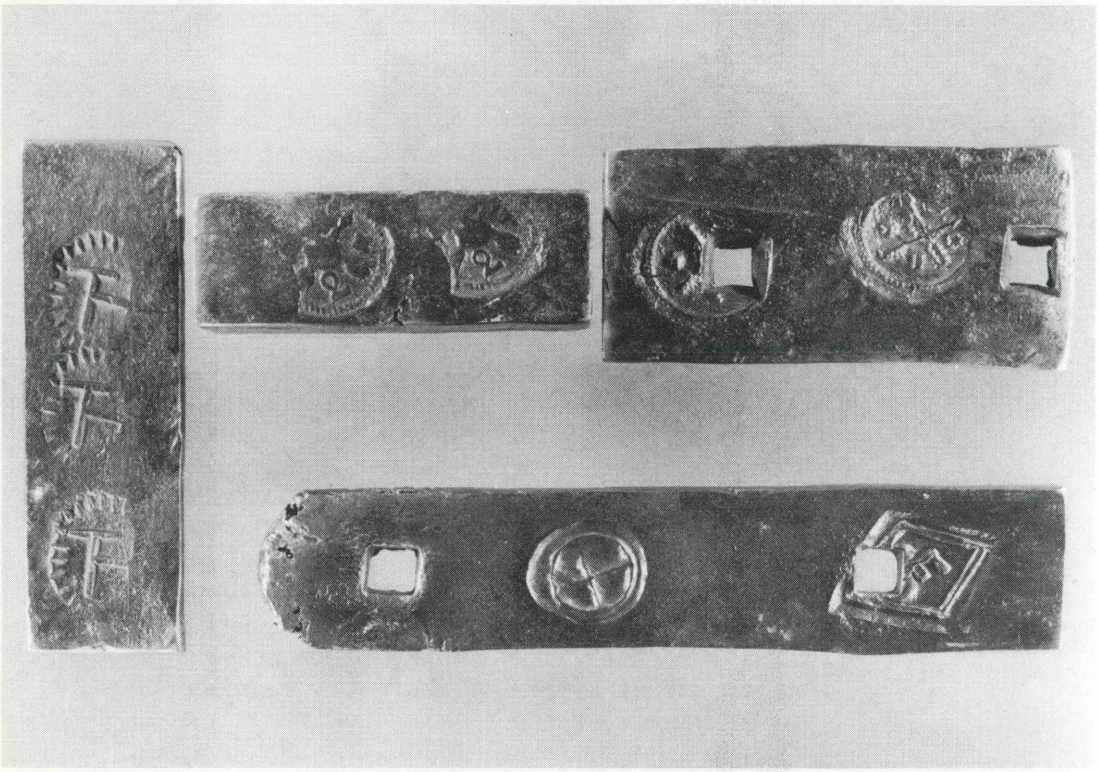
Nästa steg innebar att jag måste skaffa alla underlag på huset; när detta byggdes, när om-, till- eller påbyggnad skett, om det sammanbyggts med annat hus, om det i huskroppen ingick en äldre mindre husdel, om ev gårdshuset uppförts senare osv. Detta medförde att varje byggnadsjärn med en återfunnen stämpel måste ritas in på egna skisser av fastigheten. Där skulle anges i vilket våningsplan fyndet satt, stångjärnets dimensioner skulle noteras, – en varierande stångjärnsdimension kunde ha använts vid senare ombyggnad – likaledes skulle noteras om de varmslagna spikhålen var runda eller fyrkantiga, om ett murjärn i skorstensstocken satt i originalskorstenen, eller om det satt i en senare ommurad nyare skorstens stock, noteras var avväxlingsjärn i trapporna satt, var stödjärn i valven satt osv.

Ritningar och andra viktiga data fick jag ta del av bl a i Stadshusets byggnadsritningsarkiv. Beträffande mer betydelsefulla byggnader i Stockholm ställde gärna Stockholms Stadsmuseums byggnadsminnesvårdsavdelning upp med underlag.

Bearbetning av stämpelfynden

Rengöringen av ett stämpelfynd innebar ett ofta tidsödande manuellt arbete. Fyndet skulle först sågas ned till acceptabel längd ca 2 dm. Därefter måste smuts och rost elimineras. Bästa sättet var att använda en elektrisk handborrmaskin och stålborstetrissa. Var stämpeln djupt slagen, fick jag byta till mindre trissa som lättare gjorde rent i stämpelavtryckets skrymslen. Därefter tvättades fyndet i fotogen och efter avtorkningen var stämpelfyndet både rumsrent och behagligt att ta i. Nästa steg blev att rita av stämpeln på ett A4-ark, ta fram alla skisser och noteringar från fyndplatsen, föra in dessa uppgifter på arket, tillsammans med datum när fyndet gjordes, gatu- och kvartersadress, var i byggnaden fyndet gjordes, våningsplan, byggnadsjärnets uppgift, husets ålder osv.

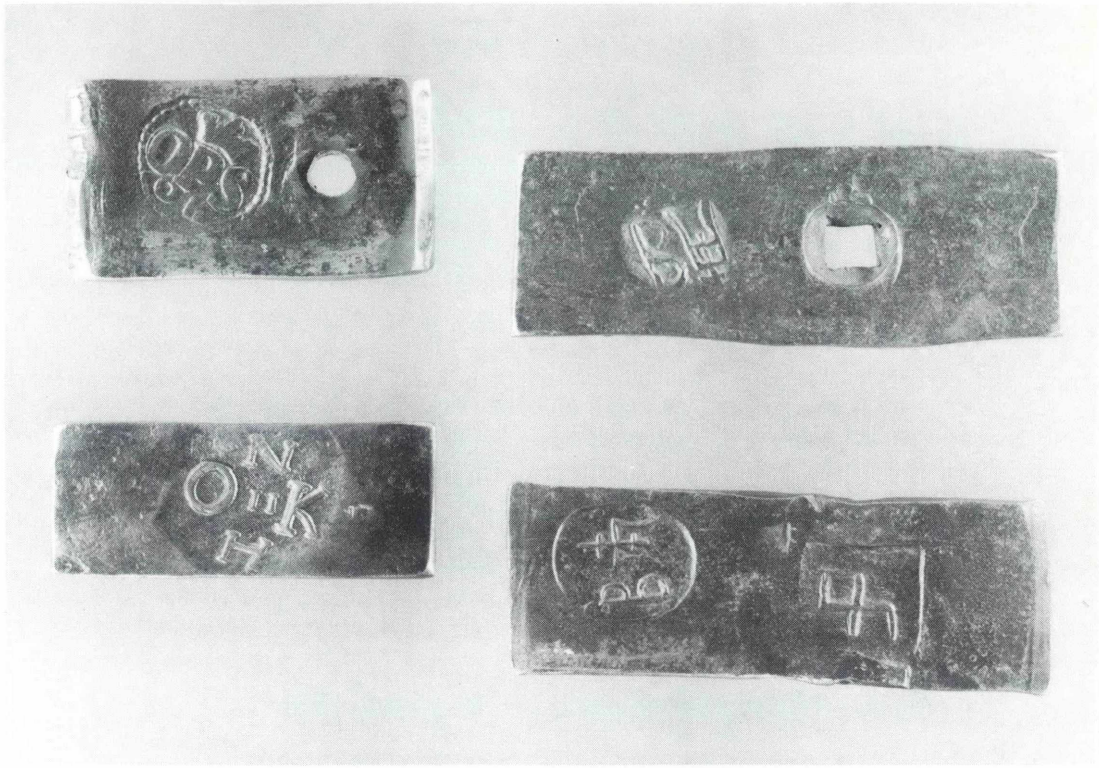
I och med detta arbete var stämpelfyndets datering, fyndmiljö och proveniens registrerad, och det mer roliga letandet i stämpelböcker vidtog för att säkra mitt stämpelfynd till rätt tillverkare, och anteckna hammarens namn. Anteckningarna kompletterades med uppgift om vem som var brukspatron när stämpeln slogs, om järnet var utsmitt efter tysk-, vallon-, france comté- eller lancashiremetoden, brukets årsproduktion av stångjärn och när fyndstämpeln togs i bruk, dvs när den fastställdes av



3. Exempel på stämpelvariationer slagna i stångjärnet för att skilja på olika smedlag och delägare i samma hammarbruk. Den tredubbelt slagna TH-stämpeln vid Thurbo hammare i Hedemora sn är slagen vid sekelskfitet 1800. Vid ett större hammarbruk fanns flera smedlag: ett sätt att skilja smedlagens produktion från varandra var att ena smedlaget slog stämpeln en gång, det andra smedlaget slog stämpeln två gånger osv.

Ett annat sätt att skilja delägare och smedlag åt var att i stämpeln gravera ett extra tecken som här vid stämpeln från Siljansfors i Mora sn. Under de korsade pilarna ses en 1:a i ena stämpeln och en 2:a i den andra.

En bergsmanshammare hade flera delägande bergsmän, omkring 8–10 stycken, ibland fler. För att skilja respektive bergsmansdelägares produktion i hammaren var det brukligt att vid sidan om hammarens ordinarie stämpel slå in sitt eget bomärke som här skett vid Rosse bergsmanshammare i By sn (bomärket ses till höger om ordinarie stämpel). Foto: Kay Danielson, Tekniska museet, Stockholm.



4. Exempel på ytterligare några stämpelvariationer vid stångjärnsbruk med flera hammare samt hur en delägare i en bergsmanshammare t o m kunde vända ett stämpeltecken helt om.

Överst till vänster ses stämplingen OPS från Björneborg i Visnums sn; under dessa initialer ser vi bokstäverna OH vilket betyder att stångjärnet är utsmitt vid Björneborgs östra hammare.

Under denna OPS-stämpel ser vi OK-stämpeln från Dömle bruk i Nedre Ullerud sn, slagen på 1860-talet. Initialerna syftar på brukspatron Olof Kolthoff. Släkten Kolthoff var under ett par sekel en mäktig brukspatronsläkt, ägare till flera Värmlandsbruk. Bokstäverna N och H visar att stångjärnet smitts vid Dömle nedre hammare.

Överst till höger ser vi en stämpel från Jäderho bergsmanshammare i Ovansjö sn. Stämpeln överensstämmer med vågböckernas stämpelavbildningar, dvs den är utförd enligt Kungl Bergskollegiums bestämmelser. Under denna stämpel ser vi samma stämpel likaledes slagen vid Jäderbo övre hammare, men en av delägarna har vänt figuren vid sidan om B-tecknet upp och ner, detta för att kunna skilja sitt järn från övriga delägare i hammaren. Tydligen har ytterligare en bergsman del i stångjärnsproduktionen med denna stämpelvariation.
Foto: Kay Danielson, Tekniska museet, Stockholm.

Kungl Bergskollegium m m. Detta arbete kunde i enklare fall ta några timmar, många gånger en eller flera kvällar, någon gång längre tid, ibland – om än sällan – gick det inte alls.

Samlingens omfattning

Fram till 1980 hade min samling vuxit till emellan 1.200–1.300 stämplar. Därutöver har jag under årens lopp givit bort omkring 300 st. Av dessa har Örebro museum erhållit merparten, alla tillverkade i Närke. Siljansfors hembygdsförening har fått en del Dalafynd, Horndals Forum har erhållit en komplett serie stämplar från By socken, – de sitter alla fastsvetsade i ett järnräcke i Forums entréhall. Till Kungsgårdens kyrka i Ovansjö socken har jag låtit tillverka ett kors, som svetsats ihop av en serie bergsmanstämplar och brukspatronstämplar, alla från Ovansjö socken. Korset hänger på södra långväggen i kyrkan, stämplarna är alla från 1760-talets första år. Stockholms Stadsmuseum har fått ett 10-tal mycket tydliga och vackra stämplar, utvalda med avseende på sambandet tillverkare–exportör "Skeppsbroadeln". Några få stämplar har skänkts till Värmlands museum, ett drygt 50-tal Västmanlandsfynd har skänkts till Fornminnesföreningen i Västerås. De finns att bese i museets bruksmiljöavdelning. Därutöver har en del personer och stålverk med anknytning till en stångjärnshammare eller ort varit glada över att ha erhållit sin stämpel.

Fyndplatser

Stämpelfynden är gjorda runt om i Sverige från Piteå i norr till Malmö i söder, från Göteborg i väster till Stockholm i öster. Några ytterst få fynd kommer från Norge (Oslo) och Danmark (Bornholm). Beträffande finländska stämpelfynd finns de flesta äldre finländska järnbruk representerade i samlingen. De kan alla dateras till tiden före 1810, fyndplatsen har varit Stockholms östra stadsdelar samt Gamla stan.

Viktigaste fyndplatserna har varit Stockholm följd av Göteborg (Nordstaden). Därefter kommer Uppsala, Västerås, Gävle, Jönköping och Örebro. Ett mindre antal fynd har gjorts i Kalmar, Malmö, Kristinehamn, Karlstad, Skara, Enköping osv. Intressanta fyndplatser har de nedbrunna herrgårdarna Jacobsberg utanför Karlstad och Gustavsvik utanför Kristinehamn varit samt renoveringen av Frugården ute på Vänersnäs. En mängd enstaka fynd har gjorts på de mest skilda platser, som vid Dalslands kanal nedanför Upperud, i prosten Brandells sedan länge rivna timmerlada mellan Skellefteå och Skelleftehamn, i en kvarstående halvt nedrostad murad spis söder om Klintehamn, i en 200-årig timmerbyggnad vid Segerstads kyrka, nere i vattenbrynet vid ett gammalt brofäste i Skultuna.

Tack vare yrket som förde mig runt i Sverige och ett lika intensivt semesterresande tillsammans med det husrivningsraseri som rådde dessa årtionden var det möjligt att åstadkomma denna samling.

Samlingens vetenskapliga värde

Att idag eller i en framtid åstadkomma en liknande samling får anses utsiktslöst, ja helt omöjligt. – Det finns f ö knappast några hus kvar att sanera bort i våra städer – eller som direktör Nils Björkenstam, ordförande i Jernkontorets Bergshistoriska utskott, uttrycker det i brev till Fullmäktige i Jernkontoret;

"Stämpelsamlingen är unik och den enda i sitt slag i världen. Det torde icke vara möjligt att åstadkomma något liknande ens med insättande av obegränsade personella och ekonomiska resurser, eftersom vi inte har tillräckligt många byggnader från 1600-tal och 1700-tal kvar att riva i landet. Samlingen är rent vetenskapligt värdefull ur flera synpunkter:

1. Den ger ett samlat tvärsnitt av svensk järnproduktion från slutet av 1600-talet till 1800-talets början–mitt och innehåller således exempel på stångjärn från de olika välljärnsmetoder vi använt: tysksmide, vallonsmide och lancashire jämte varianter av dessa smidesmetoder. Provstyckena är oftast daterade inom snäva gränser genom stämpeltyp och data för byggnaden där järnet återfunnits. Proven utgör alltså ett autentiskt och odiskutabelt fyndmaterial, som kompletterar uppgifter ur andra källor, främst arkivaliska rörande brukens historia. Men de utgör också underlag för teknikhistoriska studier rörande produktutfallet från de olika välljärnsmetoderna (analytisk sammansättning, struktur, dimensioner etc).

2. Samlingen har redan lämnat och kan ytterligare lämna bidrag till vår byggnadshistoria genom att underlätta datering och belysa byggnadstekniken. Järnstämpelns tillkomstår samt slutpunkten för dess användning har således använts för att tidsdatera byggnader och har i vissa fall klarlagt ursprungliga byggnadsdelar samt tillbyggda eller renoverade partier.

3. Värdefulla bidrag kan erhållas beträffande transport- och handelsvägar för den inhemska järnproduktionen. Statistisk behandling av stämplarnas förekomst i skilda delar av landet har givit sådana upplysningar.

4. Stämplarna kan också sägas ha stilhistoriskt intresse, då stamparna ofta torde ha gjorts av utbildade gravörer (gustaviansk, barock etc).

I antikhandeln finns en efterfrågan från privata samlare på järnstämplar. Vad som där säljes saknar emellertid alla data om fynddatering osv.

En förutsättning för att materialet skall kunna behålla sitt vetenskapliga värde och kunna vidare bearbetas är att samlingen bibehålles intakt. Skingras den, sönderfaller den i enstaka kuriosa; järnbitar av endast lokalt eller privat intresse.

Bo Molander har vunnit stor uppskattning bland forskare och betraktas som en av landets främsta experter på stångjärnssmidets historia. Han tillhör Jernkontorets Bergshistoriska utskott och har belönats med Tekniska museets plakett i silver för sina forskningar. Delar av samlingen har upprepade gånger visats som separatutställningar på en rad svenska museer. Molander har vidare hållit ett stort antal föredrag och publicerat dessa och ytterligare ett flertal uppsatser om samlingen, speciella delar därav och vissa av sina forskningsresultatet."

Denna redogörelse över stämpelsamlingens vetenskapliga värde tillställdes Jernkontoret i samband med mitt beslut att lämna ifrån mig samlingen, beroende på min nära förestående pensionering och att jag önskade lämna min villa i Bromma. Samlingen upptog ett helt rum i Brommavillan, det s k bruksrummet med sina pärmar fyllda med dokumentation, stämpelböcker, bergshistorisk litteratur och industrimonografier.

Jernkontorets övertagande av samlingen kom att ske genom ett avtal mellan Jernkontoret och mig i december 1980.

I avtalet bestämdes att Jernkontoret skulle deponera samlingen på Tekniska museet i Stockholm, vilket kom att ske under januari 1981. Vidare bestämdes att samlingen i museet skall hållas samlad och tillgänglig för forskare och en intresserad allmänhet. Provtagning eller fysisk åverkan på stämpelfynden får inte göras utan tillstånd från Jernkontoret, som i sådana fall före sitt beslut skall om möjligt inhämta yttrande från mig. Vidare skall jag bistå museet med råd för samlingens ordnande. Samlingens namn skall vara: ''Bo Molanders samling av stämplat stångjärn''.