Gertrud Bergman

CHARLES APELQUIST

En pionjär inom den mekaniska verkstadsindustrien i Sverige behandlas här av Fil. Kand. Gertrud Bergman.

Vid studiet av teknikhistorien under slutet av 1700-talet påträffas namnet Charles Apelquist i många och ibland oväntade sammanhang. I flera på senare år publicerade skrifter nämnas hans insatser, dock vanligen mer eller mindre i förbigående. Apelquist tillhörde den grupp svenskar som under Frihetstiden studerade i England, varvid han synes mera ha ägnat sig åt att inhämta praktiska kunskaper än åt diskussioner med lärda vetenskapsmän, sannolikt därför att han saknade tillräckliga kunskaper för detta. Om hans liv och verk har så vitt bekant ingen sammanfattande skildring hittills lämnats. Då han som förmedlare av tekniskt kunnande till Sverige från England och som mångsidig industriidkare otvivelaktigt är värd att uppmärksammas, publiceras här ett första koncentrerat resultat av vad som kunnat sammanställas ur arkivaliska och tryckta källor. Tillsvidare må detta betraktas som en skiss till en biografi i den förhoppningen, att ytterligare material kan erhållas till belysande av såväl Charles Apelquists person som hans tekniska och industriella verksamhet.

Red.

London.

Icke mindre än tre olika årtal ha angivits som Charles Apelquists födelseår. I rullor och äldre biografiska uppslagsböcker anges 1748. I Kungsholms kyrkoböcker uppges år 1749 vid flera tillfällen, och slutligen anger han själv år 1750 i sina mantalsuppgifter.

Om sina utbildningsår berättar Apelquist kortfattat i en skrivelse till Kommerskollegium 14 maj 1777, att han hade först fått privatundervisning och sedan gått i Strängnäs gymnasium. Under nio år hade han lärt och utövat styckgjutaryrket i Norrköping. För att ytterligare förkovra sina kunskaper for han till England, där han framför allt ägnade sig åt förfärdigandet av optiska och matematiska instrument, varvid han i mer än två år arbetat hos instrumentmakarna Ramsden och Ray. För att få djupare insikt i yrket hade han med den lärde och i England bosatte svensken Daniel Solanders hjälp fått

kontrakt med den berömde William Fraser på fyra år. Belysande för denna period av Apelquists liv äro fem brev till Vetenskapsakademiens sekreterare Pehr Wargentin från 8 aug. 1777—8 jan. 1779.

Apelquist berättade om sin resa från Stockholm till London, som tagit 22 dagar med ankomst den 28 juli. Han talade om att han tidigare varit i London, och han fann nu att många uppfinningar gjorts sedan dess. Ett graderingsinstrument uppfunnet av J. Ramsden intresserade honom särskilt. Genom Solanders förmedling skulle han få studera instrumentet. Fyra kvällar i veckan gick Apelquist i aftonskola för att lära geometri och trigonometri, vilket kostade honom 5 £ i månaden. Hans veckoförtjänst innehöll Fraser nästan helt och hållet som ersättning för undervisningen. I ett av sina brev anmäler Apelquist, att han hade köpt modeller för 6 £ år 1777 och därför väl behövde de 50 £ som Vetenskapsakademien lovat sända honom vid lärotidens början. När han återvänt, var han utlovad 200 £. Engelsmännen släppte ogärna utlänningar in på livet, allraminst när det gällde uppfinningar och konstruktioner. På kvällarna tog han med sig till sitt Londonhem konstruktionsritningar och kopierade dem samt utförde efter dem modeller i trä. Men han måste vara mycket försiktig, så att han ej blev upptäckt, ty i så fall skulle han kunna hållas fängslad i 14 år, även om han blott misstänkts för att stjäla konstruktioner. En instrumentmakare från Petersburg och en köpman från Moskva, som voro stora kunder hos hans arbetsgivare, lovade att övergå till honom, när han etablerade sig i Sverige. En gesäll, som varit hos Fraser i sex år och var en skicklig instrumentmakare, skulle följa honom till Sverige och den svenske instrumentmakaren Johan Elvius hade blivit hans kompanjon. Denne var skicklig i att göra fodral och att arbeta i sköldpadd. Dessa antydningar i breven till Wargentin visa att Apelquist sökte få ut så mycket som möjligt av sin Englandsvistelse och att i viss mån utföra ett slags tekniskt spionage, som ingalunda var ovanligt på den tiden, och även värvning av arbetskraft.

Apelquist ämnade redan i augusti 1778 återvända till Sverige, när han skaffat sig så bra medhjälpare. Två svarvstolar hade han köpt för 15 £, och då hans arbetsgivare var bortrest, hade han passat på att gjuta av de bästa modellerna. Efter en avliden berömd optiker hade han köpt verktyg för att slipa och polera metallen till speglar i reflexionsteleskop.

Vetenskapsakademien ville emellertid icke gå med på tidigare hem-

resa och att han skulle slösa bort pengar på att köpa instrument. I sitt svar invände Apelquist, att pengar ju gingo ur landet för att köpa instrument, som lätt i stället kunde tillverkas hemma. Han var också ivrig att komma i väg så fort han kunde, ty han hade hotet över sig att bli arresterad, då instrumentmakarna misstänkte att han gjutit av modeller. På envoyén baron von Nolkens uppmaning flyttade han sina modeller ur huset, men det visade sig, att han stod under uppsikt. För att skaffa Johan Alströmer ritningar på ett engelskt bränneri uppmätte han huset nattetid under en månads tid. Även anskaffade han ritningar på engelska tegelbruk och glasbruk. Hans kompanjon Elvius visade sig tyvärr vara en falsk vän och angav Apelquist vid avresan, men han lyckades ändå komma i väg. Kistan med hans många modeller skulle komma senare och Apelquist var orolig för den. Elvius svarade ej på hans brev och förfrågningar. Kistan var dock avsänd från Helsingör och kom troligen till rätta.

Karlskrona.

Det synes som Apelquist icke länge hade ägnat sig åt instrumentmakeri efter sin hemkomst så som nog avsikten varit från början. Vi finna honom i början av 1779 i Karlskrona, varifrån han till Vetenskapsakademiens sekreterare meddelar, att han varit där en längre tid och monterat en pump till det regala bränneriet och en till örlogsskeppet Wasa. Denna pump, som han uppger sig ha konstruerat själv, kunde per timme uppfordra 13 000 kannor till 26 fots höjd och krävde fyra man till skötseln. Den ansågs vara nästan outslitlig. Även en borrmaskin hade han konstruerat. Med en karl och en häst kunde den på en timme borra en pumpstock om 20 fots längd. På samma maskin kunde man också svarva de största skeppsblock. Han hade även fått beställning på en borrmaskin till kronans varv i Stockholm.

Apelquist blev anställd vid arméns flottas mekaniska stat, där han var löjtnant mekanikus 1784. Ehuru han icke senare torde ha direkt tjänstgjort, steg han till kapten mekanikus och major till överstelöjtnant mekanikus den 29 juni 1808. Riddare av Vasaorden hade han blivit 1799 och invald i Konstakademien 1803. Han tillhörde Frimurarorden. Däremot blev han ej invald i Vetenskapsakademien, ehuru han blivit föreslagen 1794.

Stockholm.

I början på 1780-talet gifte sig Apelquist med Anna Johanna Tharmouth (1761—1808), dotter till stadskassören i Stockholm Karl Erik Tharmouth (1728—1781) och hans maka i första giftet, omgift 1770 med Anna Sofia Hemmendorph (1742—1783). När svärföräldrarna dött, blev Apelquist förmyndare för sju minderåriga svågrar och svä-

gerskor och bevakade deras rätt vid en process, som fördes mellan honom och överdirektören Carl Bernhard Wadström mellan 1785—87. Tvisten gällde den hyra, som Wadström ej betalt för en våning vid Herkulesgränd 41 1/2 i kvarteret Åskslaget på Norrmalm, som tillhörde Tharmouths sterbhus. Även Apelquist bodde där några år. Långa skrivelser utväxlades i prunkande 1700-talsstil, vari bl.a. Wadström förklarade det »oärkänsamt emot mig som på Utrikes bottn tillförene i dess då varande knappa vilkor, honom värkeliga välgärningar bevist som ovanligen och oangenämt alt hederligit folk emellan». Målet fullföljdes ända upp till Svea Hovrätt, och Wadström flyttade från våningen, innan hans kontrakt gått ut. År 1787 lämnade Wadström Sverige och återvände aldrig. Han blev som är väl bekant en av förkämparna för slaveriets upphörande och gjorde en stor insats i Afrikas kolonisation.

Under år 1785 flyttade Apelquist med sin fru till den byggnad, som senare kallats Owenska huset vid Hantverkaregatan i samband med att Apelquist där inrättade en mekanisk verkstad. De hade inga barn, men hushållet var ganska stort ändå. Enligt tidens sed bodde några elever och en bokhållare hos arbetsgivaren förutom två svägerskor, pigor och tidvis en extra hovrättsnotarie L. Lidman, som hjälpte Apelquist att uppsätta skrivelser till myndigheter. Man skattade för 15 dubbla, 15 enkla och 8 små fönster, guldur för båda makarna och rum med sidenmöbler. Omkring tio år levde Apelquist skild från sin hustru, men svägerskorna bodde några år hos honom.

Som längre fram skall skildras övertog Apelquist år 1797 Marieberg, vilket innebar mycket reparationsarbete och nybyggnader. Det nya hemmet blev nu mycket rymligare än hans tidigare. Stora matsalen hade exempelvis 5 fönster och 2 matsalsbord med 36 stolar. Ett stort galleri låg intill med många oljemålningar och skulpturer och stora och lilla förmaket med soffgrupper, pelarbord och dyrbara gardinuppsättningar. Möbler av mahogny, speglar och spegelskåp, fyra lejon och fyra sfinxer av brons stå uppräknade i bouppteckningen. En argandsk lampa var då en nyhet på belysningsområdet. Hans garderob verkar välförsedd med bl.a. hovdräktsjacka med två västar, blå, grön och svart civil frack och uniform. Något porträtt av Apelquist omnämnes icke, och något sådant har icke kunnat uppspåras.

Till gården på Marieberg hörde orangeri och husdjur, tre hästar, fem kor, tre svin, tio gäss och ankor. Åkdon av olika slag funnos.

Efter Johanna Tharmouths död (1808) gifte Apelquist om sig med

Hedvig Charlotta Wirell (1791—1839) från Strängnäs, där hon ägde del i en gård nr 44. Hennes mor flyttade till henne. I sitt testamente 1822 ville Apelquist göra henne till huvudarvinge »i betragtande af den ömhet och välvilja min kära Hustru mig alltid visat och hwaraf jag i synnerhet under min i flere års tid och ännu fortfarande sjuklighet erhållit de mäst ovedersägliga bewis». Ehuru Apelquist avvecklat sin verksamhet vid Marieberg 1819, fingo de bo kvar där till den 1 april 1820.

Hantverkaregatan.

Efter dessa sparsamma glimtar från hans privatliv återgår framställningen till hans industriella verksamhet. Den 1 april 1785 inköpte Apelquist med sin kompanjon, protokollsekreteraren i Krigsexpeditionen H. C. Hollström, av riksrådet friherre Carl Stiernstedts änka, Jacobina Meldercreutz, en byggnad, som låg på nuvarande Kungl. Myntets tomt i dåvarande kvarteret Bryggaren nr 42. Han uppförde där verkstadsbyggnader 1785, somännu stå kvar och ingå i Kungl. Myntets anläggningar. Bostadshuset försågs med flyglar 1790. Området utökades 1798 åt öster med tomten 41 1/2 inköpt från lagmannen Gustaf Norlin.

Avsikten vid inköpet av denna tomt var att där anlägga en mekanisk verkstad och metallfabrik. Apelquist fick den 23 augusti 1785 resolution på sin mekaniska verkstad och erhöll dessutom en gratifikation på 5 000 rdr specie. Framför allt skulle där enligt ansökningshandlingarna förfärdigas domkrafter, lyftmaskiner för större tyngder, riktskruvar för större kanoner, sprund till kärl för att bevara mot röta m.m., en inrättning för oval svarvning skulle uppsättas och ett skärverk byggas för tillverkning av engelska skruvar, d.v.s. träskruv. Pumpstockar skulle borras och tunnstavar hyvlas.

Träskruv.

År 1787 skrevo Apelquist och Hollström till Konungen för att få privilegium exklusivum på femton år för tillverkning av engelska skruvar samt domkrafter. Av en till skrivelsen fogad tabell över dimensioner och priser på skruvarna framgår, att man avsåg att tillverka träskruvar från 4 1/2″ ned till 1/2″, dels vanliga träskruvar för diverse ändamål, dels »Orgel-Byggare-Skrufwar med flata hufvuden, Panel Skrufvar och låsskrufvar». Prissättningen anges per gross eller dussin. De längsta och dyraste kostade 5 rdr 12 sk. per gross, de finare dimensionerna ned till 32 sk. per gross. Vissa längddimensioner av de 43 nummer, som salufördes skulle göras i varierande tjocklek. Intyg från de berömda ebenisterna Johan Christian Linning och Gottlieb Iversson bifogades. Dessa förklarade, att de vid

Apelquists verkstad tillverkade skruvarna överträffade de engelska och svenska skruvarna av liknande slag. Urvalet var rikligt och priserna ansågos låga. Även hovschatullmakaren N. P. Stenström och assessor Bengt Qwist berömde skruvarna, som hade en konisk form och ej behövde några muttrar, gängorna gingo i en ordentlig spirallinje och skruvhuvudet var avpassat efter längd och tjocklek. Denna notis om träskruvstillverkning i stor skala är av intresse för att gendriva den gängse uppfattningen, att träskruven är en »uppfinning» gjord vid Älvdalens porfyrverk.

Tillverkning av träskruvar bedrevs vid denna tid i England delvis som en förläggarverksamhet, då vissa moment i arbetet gjordes i arbetarens hem. Det har förmodats, att en ökad tillverkning av träskruv under slutet av 1700-talet delvis hörde samman med att man då började mer och mer använda de år 1775 patenterade »cast iron butt hinges», d.v.s. dörrbeslag för dold upphängning av dörrar. Ungefär samtidigt började maskiner konstrueras för att ersätta det tidigare handarbetet. Huruvida Apelquist studerat träskruvtillverkningen under sin vistelse i England är ännu okänt. I varje fall synes han ha haft speciellt intresse av denna tillverkningsgren vid sitt mekaniska faktori, som företaget kallas i handlingarna omväxlande med mekanisk inrättning. Av förteckningen över verktyg och maskiner i faktoriet kan ej med säkerhet avgöras, om allt arbete utförts för hand endast med tillhjälp av trampsvarvar. Den mängd filar som uppräknas i boupptecknigen tyder på att såväl gängskärningen som åstadkommande av mejselskåran utfördes som handarbete. Varken vattenhjul eller ångmaskin fanns, men trots detta bör verksamheten betecknas som industri på grund av den skala och den form i vilken den drevs.

Det begärda privilegiet beviljades på tio år, dock skulle arbetaren vid Kongl. Myntet Israel Welander och volontären vid Svenska Eskadern av arméns flotta Eric Hedgren få fortsätta sin blygsamma tillverkning av engelska träskruvar.

Samarbetet med Hollström utföll ej så väl. Den 10 september 1784 hade bolaget ingåtts och skulle äga bestånd till den 10 september 1805. Hollström skulle betala 2 000 rdr inom två månader och därefter 1 000 rdr inom tre år. Han skulle föra kassabok och sluta kontrakt. Två böcker skulle föras om utgående handlingar, en av vardera kompanjonen. Det mesta arbetet kom dock på Apelquists lott. I två och ett halft års tid, säger Apelquist, hade han »måst helt och hållit an-

vända både tid, omsorg och möda med Arbetarnes tillsyn, beställningarnas behöriga tilverkning, hela Ägendomens wård och Nybyggnadens werkställande med mera och det alt utan någon procents eller annan förmons erhållande . . . Hwaremot Secreteraren obehindrat, åtminstone för Bolagets skull, kunnat sköta sin tjenst, commissioner och nöjen.» Hollström bodde med sin betjänt två trappor upp i huset vid Hantverkargatan och hade stallrum på tomten. Apelquist bodde en trappa upp och disponerade även nedersta våningen till vänster med kök och två kammare och båda trädgårdarna.

Mekanisk verkstad.

Hollström skrev till Konungen och klagade över att privilegiet för verkstaden endast ställts på Apelquist. Dennes förklaring infordrades av Kommerskollegium, varvid han undrade »huruwida Secreteraren Hollström må anses förtjent till ett lika lydande Privilegium eller röja nog skicklighet och erfarenhet för att kunna åstadkomma mera nytta än skada dermed . . . hwaröfwer mig wid detta tillfälle ej tillständigt är fälla mitt underdåniga omdöme». Hollströms skrivelse föranledde ingen åtgärd, då tvisten bilades den 19 maj 1787, och kontraktet uppsades mellan honom och Apelquist och Hollström flyttade ur huset. Därigenom hade Apelquist »undgått höra de många förslager och ideer han hade de stunder han var hema och hvarigenom jag ofta blef både håglös och ledsen vid allting».

Arbetet vid den »mekaniska inrättningen» bedrevs i förhållandevis stor skala. Tidvis voro där över fyrtio anställda, men i början på 1800-talet sjönk arbetareantalet till 15, lägst 7, med undantag för år 1805, då 31 arbetare voro sysselsatta. Tillverkningssumman varierade också betydligt. 1788 uppvisades högsta summan 7 150 rdr och 1804 lägsta 666: 32, då endast 7 arbetare voro anställda. I allmänhet uppgick tillverkningen till ett deklarerat värde av 2 000—3 000 rdr per år.

En notis i Inrikes-Tidningar 3 juli 1788 ger besked om tillverkningens art. »Wid det utaf Capitaine-Mechanicus Charles Apelquist på Kongsholmen inrättade och med Kongl. Maj:ts allernådigste Privilegier försedde Mechaniska Factorie finnes nu mera till salu både stycke- och partiewis allehanda på Engelskt sätt förfärdigade Konstnärs- och Handtwerkare Werktyg af Järn och Stål, äfwenledes Domkrafter och så kallade Engelska Skrufwar af åtskillig storlek, därstädes kunna jämwäl beställas hwarjehanda Mechaniska Machiner af Järn och Stål, Trä, Mässing och Metall med mera af hwad namn de wara måge; äfven som ock större och mindre Skrufwar och Wallswerks-Prässar och Swarfstolar, jämte all slags gjutning af Metall så

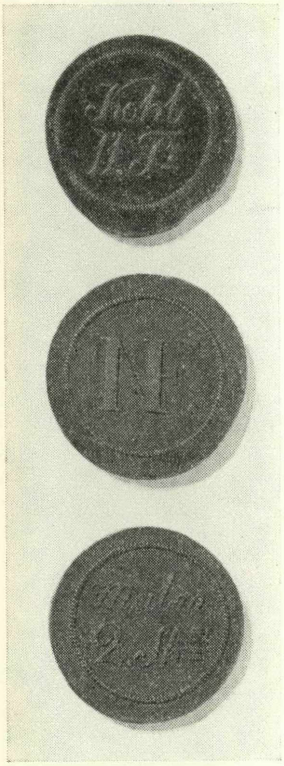
i större som i mindre partier, äfwenledes finnes af alla sorter Hyfwel-Järn til lika godhet som de Engelska för billigt pris.»

Den schweiziske artilleriöverstelöjtnanten och kantonsrådet Johann Conrad Fischer, grundaren av Georg Fischer A.G., Schaffhausen, har i sin dagbok från april 1794 beskrivit ett besök i Apelquists fabrik. Han kom just från Apelquists konkurrent Elvius. Denne slipade och polerade mindre stålarbeten i sin stålfabrik och tillverkade med en sorts myntstamp runda knappar och ovala med hjälp av Bassets svarvstol. Men vad som hos Elvius gjordes i liten skala, tillverkades hos Apelquist i stort. Där utfördes också mindre arbeten i stål, men allt vad man önskade av verktyg för olika yrken samt svarvar, stora pressar, brandsprutor m.m. tillverkades. I fabrikens bottenvåning funnos inrättningar för smidesarbeten, för smältning och gjutning. I övre våningen voro verkstäder inredda för svarvare, snickare, klensmeder och andra arbetare. Där stod en vävstol, som vävde av sig själv, om endast en vev vreds runt. Vidare fanns en kopieringsmaskin, som bestod av två metallvalsar. (Denna omnämnes f.ö. i hustruns boupptecknin g 1808). Om man ville kopiera ett brev, skrevs detta med ett särskilt bläck och lades på ett tunt fuktat papper, som pressades mellan valsarna, varvid brevet kopierades omvänt på det fuktade papperet och kunde läsas när papperet genomlystes. Den nämnda brevkopieringsmetoden hade just då utarbetats av James Watt, och det är anmärkningsvärt, att den så tidigt användes i Sverige.

Brukspatron Carl Daniel Burén har också berättat om ett besök i Apelquists verkstad 1792, där han särskilt lade märke till en svarvstol och en »skrif-birå konstig och beqwäm». En tub om 8 fots längd, som vunnit Vetenskapsakademiens lovord, kunde utan omställning användas i 24 timmar, under det att de engelska måste ställas om var tredje minut.

Verkstadens gravöravdelning fick beställningar på medaljer, uniformsknappar av alla slag, epåletter och andra prydnader av metall för militärer och kårer. Hans metallfabrik kan anses i princip vara en motsvarighet till exempelvis Sporrongs metallfabrik i våra dagar.

Det finns en underlig händelse förknippad med Apelquists verkstad. Där utfördes under åren 1788—1792 myntförfalskningar, dels av ryska guldimperialier, som voro av äkta guld och nästan omöjliga att skilja från originalen, dels »fahnehjelmare», krigskommissariatsedlar, varmed Gustaf III finansierade ryska kriget. Även fabrikation av ryska rubelsedlar påbörjades på Gustaf III:s uppmaning 1789,



Poletter till Nissafors bruk i Småland. Tekniska Museets samlingar.

men inhiberades av konungen efter greve Muncks audiens hos honom den 12 mars 1792. Apelquist var endast anlitad som teknisk expert i denna falskmyntaraffär, som är svår att komma till klarhet i, då viktigt bevismaterial undanröjts av hänsyn till konungen. Vid den mycket uppmärksammade rättegång som följde efter Gustaf III:s död befanns att Apelquist handlat i god tro på uppdrag av bl.a. greve Adolf Fredrik Munck varför han icke fick något straff, men Munck landsförvisades och måste byta namn.[1]

Verkstaden fick mångahanda uppdrag. Vid inredningsarbetet på slottet under den sengustavianska tiden mellan 1785—1810 fick Apelquists verkstad det hedrande uppdraget att leverera metallarbeten av olika slag. På Klosters bruk byggdes ett valsverk för beredande av förtent järnbleck, beräknat för 422 skeppund per år. År 1805 hade man hunnit så långt att valsverksstolarna, som voro av skruvstolpetyp, blivit smidda vid Söderfors ankarbruk. Gängningen av de 5 till 6″ grova stolparna utfördes av Apelquist. De försågos med grova mässingsmuttrar från hans metallfabrik.

En annan beställning också 1805 gällde prägling av tolv olika slag poletter för Nissafors bruk. Poletterna gällde lim- eller kalksten, kol, respektive malm. Sannolikt ha även poletter av liknande slag präglats på Kungsholmen för många svenska bruk. Poletterna utgjorde kvittenser på levererade kvantiteter men användes ibland som myntecken åtminstone för bruket och dess omgivning.

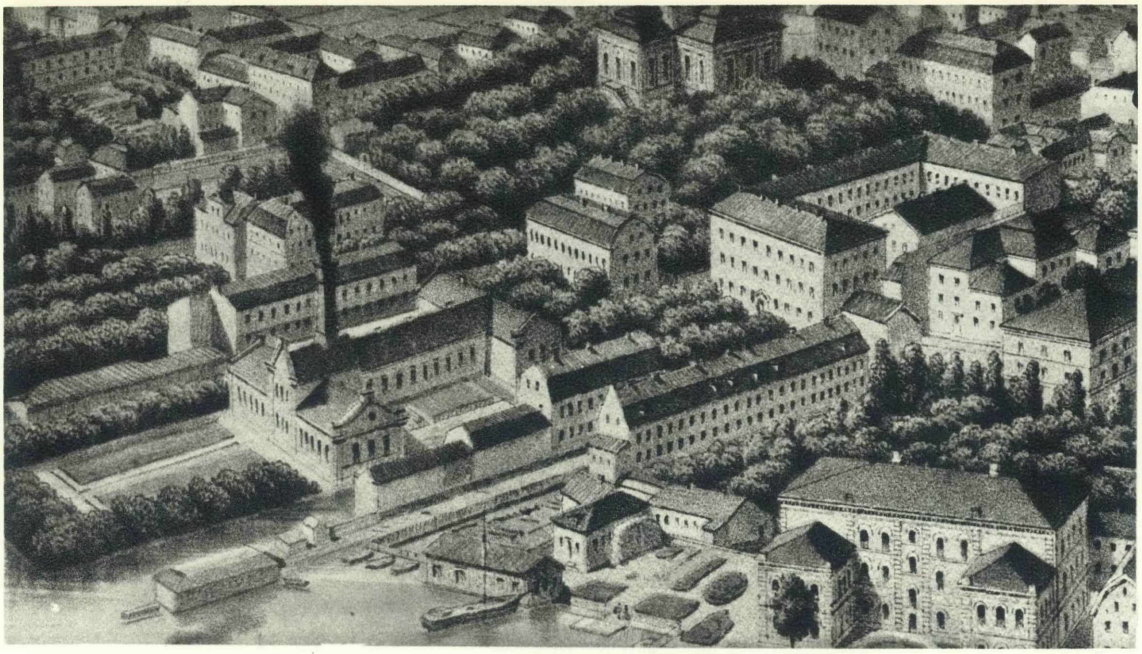
Apelquist kunde ge sig in på äventyrliga spekulationsaffärer. År 1792 köpte han tillsammans med några andra segelfartyget Svarta Örn, ursprungligen en 40-kanoners örlogsfregatt och byggd 1745—47 i Karlskrona. Efter en resa till Medelhavet såldes dock fartyget till spanska staten år 1795.

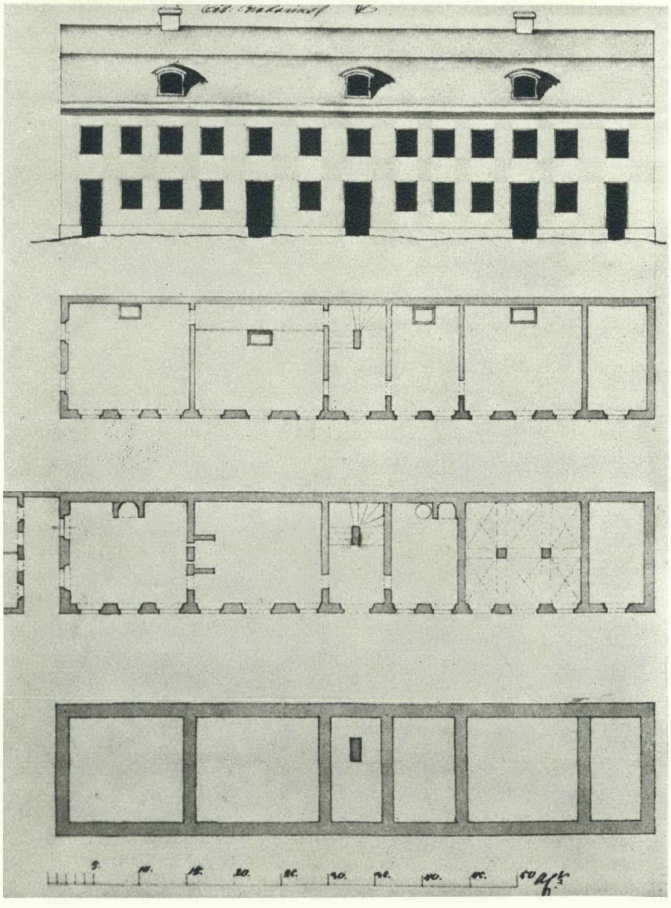
Apelquist var en mångsysslare och under åren 1796 och 1797 ägde han Charlottenburgs skedvattenfabrik på Reimersholme, som han köpt av advokatfiskal Daniel Lithander. Denne hade friköpt området och anlagt en trädgård på egendomen. Apelquist sålde 1797 egendomen till apotekaren Fr. Görges.

Styckgjuteri.

Synbarligen åtnjöt Apelquist stort förtroende sedan han friats från beskyllningen som falskmyntare. Hans verksamhetslust synes ha varit högst betydande. Om han därtill blivit uppmanad eller själv tagit

[1]) Behandlat av N. L. Rasmusson och Erik Gamby i Nordisk Numismatisk Årsskrift 1939 och 1940 och Oscar Nikula, Falska och äkta mynt under Gustav III:s ryska krig. Helsingfors 1949.





Bilden till höger återger en av de bevarade ritningarna (i Stockholms Stadsarkiv) till den byggnad i kv. Bryggaren, som 1785 uppfördes av Apelquist. Byggnaden som ännu finns kvar synes även på detalj av en litografi från 1870-talet (O. A. Mankell) över Kungl. Myntets tomt. Utmed Hantverkargatan ligger den byggnad, i vilken Apelquist bodde, sedermera Owenska huset.



Marieberg sådant det tedde sig när Apelquist flyttade dit. Lavering av J. Ph. Hackert 1764. Stockholms Stadsmuseum.



Paviljongen på Marieberg med den klocka, som Charles Apelquist lät gjuta och skänka till kronan år 1818 till minne av sin verksamhet som Kungl. Styckgjutare. Foto O. Halldin 1927. Stockholms Stadsmuseums arkiv.

initiativet till att intressera sig för det Meijerska styckgjuteriet i Stockholm är ovisst. År 1794 fick han emellertid rättighet att tillträda det gamla och berömda styckgjuteriet vid Beridarebansgatan. När den siste direktör Meijer dog 1797, ville dennes änka fortsätta rörelsen, men hennes begäran avslogs. Hon skulle istället få en nådegåva på 3 000 rdr rgs. Släktingarna inledde en process, som avgjordes först den 18 nov. 1816, då Kungl. Maj:t bestämde, att nådegåvan skulle utbetalas med 6 % ränta, och de Meijerska arvingarna ersättas med 2 196 rdr 46 sk. rgs för de 1799 till kronan avlämnade gjutningsinstrumenten och verktygen.

Det med Apelquist upprättade kontraktet är daterat den 4 sept. 1799, men på hans begäran återgick köpet den 4 aug. 1813. Under denna tid torde verksamheten ha drivits vid detta styckgjuteri och samtidigt vid det nya metallstyckgjuteri, som Apelquist med början år 1799 inrättade på Marieberg, där den välkända porslins- och fajansfabriken varit i verksamhet 1758 till 1788.

Marieberg.

Inrättandet av styckgjuteriet på Marieberg skulle ske på Apelquists bekostnad, men han skulle årligen erhålla 888 rdr som innehavare av Marieberg och dessutom fullmakt som metallstyckgjutare med 266 rdr 32 sk. i lön. Gjuteriet skulle stå under Krigskollegii överinseende. Till all gjutning för kronan, bestod denna, enligt kontraktet, metallen med vanliga avbränningen, 2 lispund på vart skeppund koppar, tenn och mässing; arbetslön efter gångbara pris på varor och materialier. Egentligen skulle gjuteriet vara iordningställt 1801, men 1803 sökte Apelquist anstånd med fullbordandet. Vid en låneansökan 1805 begärde han 20 000 rdr för att underlätta flyttningen. Denna begäran avslogs. Men metallstyckgjuteriet på Marieberg blev ett av de främsta i riket för kanontillverkning. (I hustruns boupptecknin 1808 står t.ex. en post på 364 kanonlås, som levererats till förvaltningen över sjöärenden.) Kronan blev därför intresserad av att förvärva gjuteriet, vilket skedde 1811, men Apelquist kvarstod dock i ledningen även efter 1816, då hela egendomen inköptes av kronan. Hit förlades ett högre artillerilärоverk. Marieberg blev militär förläggningsplats och där inrättades en ammunitionsfabrik 1876. Av de av Apelquist uppförda byggnaderna finnas möjligen en del kvar, vilket återstår att utreda. Det byggnadshistoriska ligger dock utanför ramen här.

Den mest uppmärksammade beställning, som utfördes på Marieberg, var gjutningen av Sergels staty över Gustaf III. Redan 1797 började förberedelserna, då en smedja uppfördes och en särskild ugn

byggdes för gjutningen. Detta arbete och statyns cicelering pågick ända till 1806. Då hade den nya Norrbro blivit så färdigbyggd, att den tunga transporten kunde ske från Marieberg över Gustaf Adolfs torg till Skeppsbron. Först 1808, den 24 januari, på Gustaf III:s födelsedag, avtäcktes statyn under stora högtidligheter. På kvällen gav borgerskapet bal och supé med över 900 inbjudna. På de kungligas bord stod under kronan av ett lagerträd en miniatyr av statyn, som modellerats av J. Forsslund 1808 och gjutits av Apelquist. På Gripsholm finns en metallkopia av denna miniatyrmodell.

Under den långa tid som arbetet med denna staty pågick, erhöll Apelquist successivt betalningen, så att slutsumman för hans och gjuteriets arbete och för material uppgick till 116 139 rdr 27 sk. 10 rst. Sergel erhöll i konstnärsarvode 10 000 rdr banco.

Apelquist nöjde sig icke med styckgjuteriet och att vara Kongl. styckgjutare. På Marieberg anlade han även ett ullspinneri. Genom en rapport från kommerserådet Daniel Wigius till Hallrätten i Norrköping år 1798 kunna vi få en uppfattning om denna textilfabrik. Wigius skriver:

Textilmaskiner.

»Jag kommer nu från Marieberg, där jag med flera från kollegium besiktigade det omskrivna kard- och spinnmaskineriet bestående av en skrubbelmaskin och en kard-dito, en slupp-dito och en spinnmaskin. Sluppmaskinen är så inrättad, att han tillika spinner 15/00 garn, men ej finare. Den andra spinnmaskinen gör klädesgarn till och med det finaste. Jag tog närlagda prov av den finkardade ullen. Jag måste tillstå, att detta maskineri är ganska märkvärdigt, alldeles komplett och kan nu hållas i full gång. 1 lispund ull skrubblas, kardas, sluppas och spinnes i timmen. Vi gjorde prov med 3 skålpund, som genomgingo hela denna operation på 9 minuter. Vid bägge kardmaskinerna ockuperas fem personer, en som skrubbeln pålägger ullen i ena ändan, tager ut fällen i andra ändan och lägger den på kardan, vilken emottager den i ena ändan och sedan den genomvandrat 10 valsar giver själv ifrån sig densamma uti andra ändan. Vid sluppen äro 3 gossar, som lägga ullvalkarna på sluppen, och på andra sidan drives eller föres sluppmaskinen av en man med biträde av en kvinna, som passar på ändarna. Summa 10 à 11 personer, barnen inräknade. Jag ärnade ånyo gå till Elvius, men aftonen är inne och jag hinner ej. Emellertid var han i morse hos mig och gav mig följande lilla prov av sin finkardade ull och 1 dito av sitt garn, som jag även sänder. Vid jämförelse av bägge dessa inrättningar synes den vid Marieberg redan

fullbordade vara ackuratare. Därtill kan ock orsak vara, att intressenterna hava tvenne engelska mästare, varav den ena isynnerhet är fullkomlig och måste kvarhållas kosta vad det vill.» Denne engelske mästare var William Cockerill, som enligt Steffenburg flyttade till Verviers i Belgien 1798, där han byggde ett kardullspinneri med engelska maskiner. Hans son John Cockerill blev 1817 grundläggare av en stor mekanisk verkstad i Seraing vid Liège för framställning av vapen och maskiner. Denna världsfirma finns ännu kvar på samma plats under namn av »Société John Cockerill».

För tillverkning av textilmaskiner erhöll Apelquist den 10 april 1799 genom Kungl. brev ett inventionspremium på 3 000 rdr emot förbindelse att visa maskinerna för intresserade. Ullspinneriet, utrustat med hans maskiner, hade redan kostat hans bolag 15 000 rdr. Två maskiner för ullskrubbling och kardning och tre spinnstolar för tillhopa »150 ändar» kunde med tillhjälp av sju vuxna och fem barn skrubbla, karda och spinna samma kvantitet garn som 190—200 personer tidigare. Apelquist fick sedan uppbära lån ur manufakturdiskontofonden flera gånger. Han levererade också maskiner bl.a. till textilfabriken vid Tvetabergs sätesgård och till Norrköping. En kungörelse utkom den 20 maj 1799 angående understöd till dem som inrätta mekaniska maskiner för spånad av ull och bomull. Under vissa villkor kunde de erhålla lån på tio år till högst 2 500 rdr för inrättande av spinnerier. I kungörelsen heter det bl.a.: » . . . som erfarenheten ådagalagdt nyttan och fördelen af Mechaniske Machiner för Ull- och Bomuls-spånad sedan så wäl Capitaine Mechanicus C. Apelqvist jemte Med-intressenter, som Grosshandlaren Dan. Asplund låtit här i Staden förfärdiga dylike Inrättningar . . ., samt et serskildt Bomulls-Spinneri-Werk jemwäl blifwit af bemälte Grosshandlare anlagdt wid Tvetabergs sätesgård . . .»

I en mantalsuppgift från 1800 omtalas 13 arbetare vid ullspinneriet, varav sju kvinnliga dessutom fyra barn. Dock kunna flera ha varit anställda. Detta år voro ej mindre än 31 personer skrivna vid Marieberg, och reparationer och nybyggnader utfördes. När kronan övertog egendomen 1816, nedlades ullspinneriet vid Marieberg.

Försäljning.

År 1809 köpte Samuel Owen byggnaderna vid Hantverkargatan och drev där sin stora och mycket uppmärksammade verkstadsrörelse till 1843. Apelquists mekaniska faktori flyttades till Marieberg. Enligt en uppgift fanns där bl.a. en samling på 900 graverade stålstämplar till epauletter, uniformsknappar och ornamenter. Förlagor till port-

rätt och landskapsstycken och estamper tillverkades i stor mängd. Den 28 februari 1818 avvecklade Apelquist sin metallfabrik och sålde den till protokollsekreteraren Johan Fredric Hyckert för 800 rdr bco, som flyttade den till sitt hus på Södermalm i kvarteret Glasbruket mindre. Redan den 2 augusti 1819 gick Hyckert emellertid i konkurs och då stod följande meddelande infört i Dagligt Allehanda N:o 128.

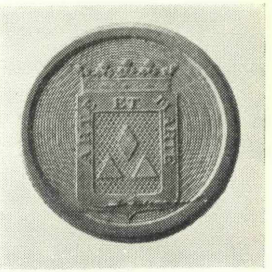
»Öfwerste-Löjtnanten och Riddaren Apelqwists f.d. Mekaniska Faktori, nu tillhörigt Prot. Sekret. I. F. Hyckerts Konkurs-Massa, wid hwilket dagligen tillwerkas alla slags präglade arbeten i Guld, Silfwer, Mässing, Knappar, Tenn, Bly, Läder och Papper m.m. såsom Porträtter och Allegoriske figurer. Landskapsstycken, Beslag och Prydnader till Möbler, alla slags Prydnader för Arméens och andra Corpsers behof, Medaljer samt Uniformsknappar af alla slag m.m. kommer enligt Kreditorernas i nämnde Konkurs-Massa beslut, att försäljas, antingen hela Inrättningen på en gång eller styckewis, allt efter beskaffenheten af de anbud som hugade Spekulanter kunna inlemna. Det består af en större och en mindre press, twenne Wallswerk, och en genombrytningsmachin eller Klippare, en Swarf-Stol med tillhörigheter något mer än 500 i bruk warande diwerse Figur-Porträtt- Landskaps- och Knappstämplar eller Stansar, nära 200 mindre i bruk warande Stansar, samt en mängd Punsbössor, Bokstafssatser och en Zifferstampsatts m.m. hwilket allt är att bese uti Huset N:s 2, 3, 4, 5, 6, 7 & 8, Qwart. Glasbruket mindre (eljest kallat stora Fyrkanten) emellan st. Glasbruksgatan och Stadsträgårdsgatorne.»

Den 3 juli 1820 skrev Hyckert till Rådhusrätten, att auktionen på den mekaniska verkstaden inbringat så litet på grund av kreditorernas vägran att antaga gravören I. Malms anbud, »hvilken sedan, för mindre än 3 djedelen af hvad han under hand bjudit, på auktionen inropade mera än hvad han enligt anbudet önskat erhålla.»

Medaljstampar.

I Jernkontorets Annaler 1820 har Apelquist skrivit en uppsats »Beskrifning på tillverkningen af Medalj-Stämplar», som belyser denna sida av hans verksamhet. Inte mindre än 600 medaljstämplar hade utgått från hans verkstad säger tidskriftens redaktör i en not och de flesta av dessa uppges Apelquist ha använt för egen räkning. Visserligen anser han att gjutstål var bäst, men han hade själv använt stål från Leufsta, Åkerby och Beateberg för framställning av de på denna tid mycket höga och kraftiga stamparna. Stålbitarna garvades och svetsades samman till en stålstamp kring vilken mjukare järn ringformigt helsvetsades. Han beskrev även sitt härdningsförfarande. Vid

graveringen av stamparna använde han en medaljsvarv, möjligen av liknande konstruktion som den vilken finnes bevarad i Kulturhistoriska Museet i Lund och är konstruerad 1793 av Otto Fredrik Rickman. I Kungl. Myntkabinettet förvaras några livréknappar i koppar med adliga vapen, som utförts på Apelquists verkstad. Den äldsta präglades tidigast 1792, då presidenten Erik Ruuth blev greve. Livréknappen för kommendanten på Sveaborg Karl Olof Cronstedts betjäning tillkom på 1700-talets slut. Den Wredeska knappen måste ha präglats före 1809, då den avbildar en friherrlig krona. Detta år blev nämligen statsrådet, fältmarskalken Fabian Wrede upphöjd till greve. Dessa knappar ha senare omgjorts till spelmarker. På frånsidan, graverad av L. D. Lunderberg, står nu Spelpenning. — Då nya knappar skulle anläggas på arméns uniformer 1 april 1801, fick Apelquist denna leverans.





Av allt att döma hade Charles Apelquist haft framgång som företagare och industriman, och han kunde därför som vi sett lugnt avyttra sina företag på sin ålders dagar. I och med att han år 1819 frånträdde befattningen som ledare av styckgjuteriet på Marieberg, drog han sig tillbaka och bosatte sig i ett hus vid Kaplansbacken och Hantverkargatan, varifrån han bör ha haft utsikt över just den plats, där han började som industriidkare. Där var då den Owenska verkstaden i full drift. Den 25 juli 1824 avled Charles Apelquist.

Det finns ännu kvar ett minne av denne man på Marieberg. I en särskilt uppbyggd, öppen paviljong hänger en metallklocka med följande inskription: »Är 1818 gjuten vid Styckgjuteriet Mariaeberg På bekostnad av Kongl. Styckgjutaren, ÖversteLieutnanten och Riddaren Ch. Apelquist, af Kronan emottagen till en minne av Honom Gjuteriets Grundläggare».

★

Under andra hälften av 1700-talet grundades de två första stora självständiga gjuterierna i vårt land, nämligen av Johan Cahman av tysk-svensk släkt år 1764 i Göteborg och av engelsmannen Thomas Lewis (i samarbete med skotten Robert Finlay) år 1769 vid Bergsund i Stockholm. Vid dessa bedrevs också i viss mån verkstadsrörelse.

Om man tänker på variationen i tillverkningen och arten av de framställda objekten vid Apelquists inrättning vid Hantverkargatan framgår tydligt att detta företag i hög grad gjorde skäl för benämningen *mekanisk verkstad*, kombinerad med järn- och stålmanufakturering och metallvarufabrik. Vid denna tid fanns i vårt land icke

flera självständiga mekaniska verkstäder; med självständig avses då att tillverkningen icke var en binäring till ett järnbruk. Här är således Charles Apelquist den svenske banbrytaren. Orsaken till att han flyttade verksamheten från tomten vid Hantverkargatan till Marieberg är icke klar, men torde ha betingats av att han önskade ha metallstyckgjuteriet och verkstaden på *en* plats och för sådant var tomten vid Hantverkargatan icke tillräcklig. När emellertid den till Sverige från England på A. N. Edelcrantz' initiativ inkallade Samuel Owen (1774—1854) grundade eget järngjuteri med maskinverkstad år 1809, skedde detta som nämnts på den tomt och i de byggnader, där Apelquists mekaniska verkstad och metallfabrik varit igång från år 1785 till år 1809. Ehuru Samuel Owens verkstad på Kungsholmen affärsmässigt sett icke var en direkt fortsättning på Apelquists verksamhet, är det tydligt att Owen övertog en plats med lämpligt läge, tjänliga byggnader och inte minst verkstadstradition. Med Apelquists och Owens verkstäder introducerades mekanisk verkstadsindustri på Kungsholmen. Under hela 1800-talet söker sig det ena nygrundade verkstadsföretaget efter det andra just till Kungsholmen som därför ur industrihistorisk synpunkt är en av de intressantaste stadsdelarna i Stockholm. Den som allra först visade vägen dit var otvivelaktigt Charles Apelquist.

Arkivalier.

Civil- och Inrikesexp. reg., Handels och finansexp. reg., Reg. över krigsärender, Justitierevisionens utslagshandlingar. RA.

Kommerskollegii arkiv. Årsberättelser från fabriker 1788—1808. RA (Ö).

Bemedlingskommissionens arkiv (om gjutningen av Gustaf III:s staty). Bouppteckningar 1809, 1825, Hyckerts konkursmål 1819, Mantals- och taxeringslängder 1784—1820. Sthlms Stadsarkiv.

Klosterverken, Kungsholmens mekaniska verkstad. Carl Sahlins Bergshistoriska samlingar, Tekniska Museet.

Brev från Charles Apelquist till Pehr Wargentin. Kungl. Vetenskapsakademien.

Westins samling. Nr 1057, 1058, 1700, 1725. Uppsala Universitetsbibliotek.

Litteratur.

C. Apelqvist, Beskrifning på tillverkningen af Medalj-Stämplar. Jern-kontorets Annaler 1820.

Arvid Baeckström, Lorenzo Hammarsköld om högtidligheterna vid Gustaf III:s statys avtäckande. Samfundet S:t Eriks Årsbok 1917.

D. Hj. T. Börjesson, Stockholms segelsjöfart. Stockholm 1932.

H. W. Dickinson, Origin and Manufacture of Wood Screws. The Newcomen Society. Vol. XXII. 1941—42.

Johann Conrad Fischer. 1775—1854. Tagebücher. Bearbeitet von Karl Schib. Schaffhausen 1951.

L. Hammarskiöld, Kopparkanoner i Sverige och deras tillverkning. Med Hammare och Fackla XVII. 1949—50.

Sven T. Kjellberg, Ull och ylle. Lund 1943.

Kungl. Fortifikationens historia. IV:1. Sthlm 1930.

Kungl. Myntet. 1850—1950. Sthlm 1950.

Erik Person, Mynt- och medaljpräglingstekniken intill omkring 1800. Kulturen. En årsbok 1935.

A. V. Stiernstedt, Beskrifning öfwer svenska kopparmynt och polletter. I—II. Stockholm 1871—72.

Stockholms slotts historia. III. Sthlm 1941.