Ångmaskiner till Höganäs gruvor

Produktionen och antalet anställda vid Owens verkstad ökade rätt kraftigt under 1830-talet. Den mest imponerande produkten var en ny anläggning för att länspumpa och ta upp kol ur gruvorna vid Höganäs. Den beställdes år 1829 av det nya bolag som tagit över gruvverksamheten där. Detta bolag tog in offerter från Motala verkstad och Samuel Owen. Från Motala kom beskedet att verkstaden inte kunde bygga hela maskiner utan måste beställa delar från England. Beställningen gick därför till Owen.

Ett kontrakt skrevs i april 1829 och gällde fyra ångmaskiner. Två av dem skulle användas för länspumpning och vara av Boulton & Watts enkla modell med 150 hästars kraft och med tre ångpannor till vardera maskinen. De två andra maskinerna skulle vara kompoundmaskiner om 16 hästars kraft och med en ångpanna till varje maskin.[123]

Enligt avtalet skulle de två stora ångmaskinerna vara klara 1830 och de små senast hösten 1831. Detta ändrades sedan så att de två mindre maskinerna fick komma först. Att bygga de stora maskinerna visade sig vara svårt, men i juli 1832 kunde länspumpningen i Höganäs starta med framgång. Owens stora maskin i Höganäs användes ända till 1904 och fick sedan stå kvar där till 1935, då den flyttades till Stockholm och installerades i Tekniska museets stora maskinhall.

Riksdagsdebatt

I februari 1834 lämnade riksdagsledamoten Arvid Posse in en motion till det pågående urtima riksdagsmötet, där han föreslog att staten skulle vidta åtgärder för att rädda Motala verkstad. Han presenterade två alternativ: att bevilja Göta kanalbolag ett lån på 200 000 riksdaler eller att staten skulle ta över Motala verkstad och göra den till en centralverkstad för Flottans behov.[124]

Arvid Posse var ordförande i Göta kanalbolags direktion och kände alltså till det brydsamma läget för Motala verkstad. En stor del av uppgifterna för verkstaden hade sedan starten hängt samman med kanalbygget. Efter öppnandet av hela Göta kanal 1832 minskade dessa arbetsuppgifter drastiskt. Ekonomin för Göta kanalbolag var också i dåligt skick, eftersom fartygstrafiken på kanalen inte gav så stora intäkter som man räknat med. Man hade förgäves försökt utarrendera eller sälja verkstaden.

Motionen från Arvid Posse ledde till en livlig debatt, särskilt i det stånd för ridderskapet och adeln som han själv tillhörde. Den gällde både frågan om vilken typ av fartyg, seglande eller ångdrivna, som var bäst för svenska försvaret, vilka fördelar och nackdelar det skulle finnas med en centralverkstad för flottans behov och om denna verkligen skulle ligga i Motala eller kanske i Karlskrona.

Man jämförde även pris och kvalité på de ångmaskiner som byggts av Owen respektive i Motala. Det som talade till Samuel Owens fördel var att han bara begärt

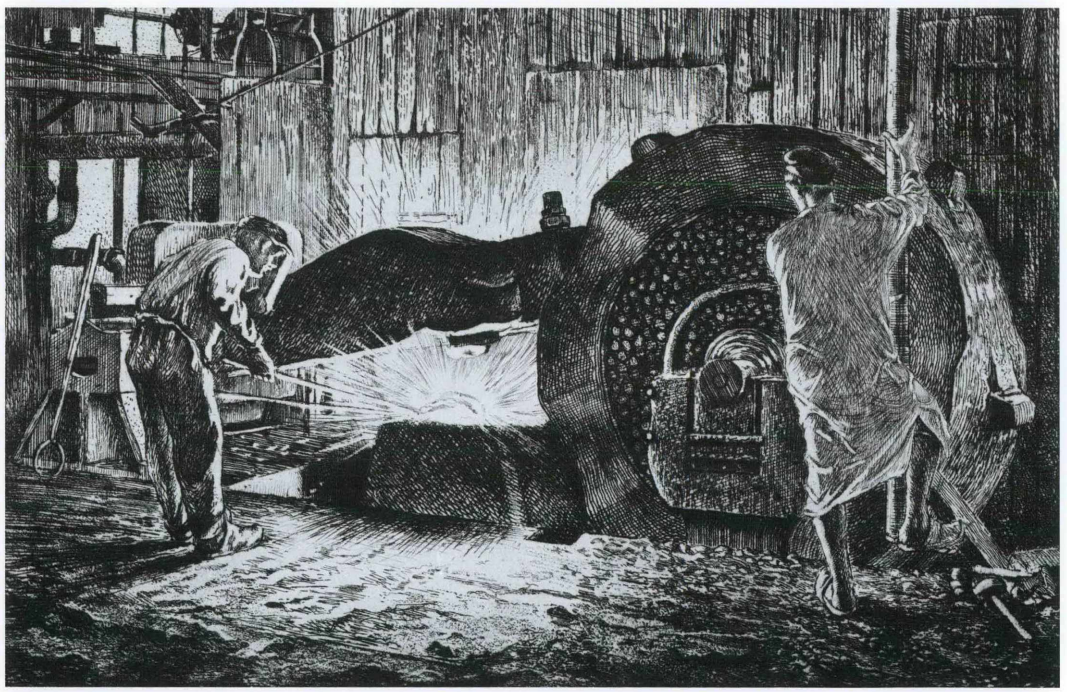
MOTSTÅENDE SIDA:
Ångmaskin för länspumpning av Ryds schakt vid Höganäs stenkolsgruvor, levererad av Samuel Owen 1832. Den användes till 1904 och skänktes till Tekniska museet 1932, där den står i museets maskinhall.

ca 50 000 riksdaler för ångmaskinen till *Odin*, medan Motala fått 64 000 riksdaler för den motsvarande maskinen till *Gylfe* (se avsnittet om Ångbåtsbyggaren s. 129). Det fanns redan flera verkstäder som kunde bygga ångmaskiner till flottans fartyg, och att koncentrera tillverkningen till Motala ansågs inte vara lönsamt. En majoritet i statsutskottet avstyrkte följaktligen i augusti 1834 motionens bägge alternativa förslag.

Ny teknik för järnbearbetning

Den största nyheten vid Owens gjuteri och mekaniska verkstad på 1830-talet var en ny anläggning för valsning av järn som uppfördes i samarbete med Erik Adolf Zethelius. Denne var tidigare sin tids störste yrkesman på guld- och silversmidets område och hade haft sin guldsmedja i Stockholm.[125]

Smedja med mumblingshammare. Teckning av Guido Balsamo Stella.



År 1829 hade Zethelius bytt yrke och började uppföra ett gjuteri och plåtvalsverk av ny typ i Nyby nära Torshälla. Verkstaden skulle tillverka både tunnplåt och grovplåt med enbart ved som bränsle och kunde börja sin produktion år 1832. Anläggningen hade en dubbelverkande reverberugn som Samuel Owen konstruerat och var även utrustad med både puddelugnar och vällugnar. Intill puddelverket arbetade även Sveriges första så kallade mumblingshammare, med en vikt av 4,4 ton. Mumblingshammaren användes för att bearbeta gjutstycken före valsningen.

Samuel Owen byggde också ett eget gjuteri med valsverk för stångjärn samt tunn och grov järnplåt. Hans anläggning hade ett puddelverk och en lika tung mumblingshammare som den i Nyby men även en ugn för smältning av skrot. Alla delar av hans anläggning drevs av en ångmaskin med 30 hästars kraft.

För att lära ut den svåra metoden att puddla järnsmältan hade Zethelius tagit hit några erfarna engelsmän. Owen fick hjälp av samma engelska arbetare när han skulle börja med puddling. Till en början använde Owen liksom tidigare stenkol som bränsle, men han och Adolf Zethelius sökte och fick patent på sina metoder att tillverka stångjärn och plåt med ved som enda bränsle. Owen erbjöd sedan Jernkontoret att ta över rätten enligt sitt patent för 4 000 riksdaler banko.