

JÄRNBRUKEN I ERVALLA

Två hammarsmedjor har funnits vid ån som rinner genom bygden; Axbergshammar och Ervalla hammare. Tackjärnet till smedjorna levererades från hyttorna i Noraskogs Bergslag.

Bruken hade gamla anor. Redan Gustav Vasa främjade verksamheten genom beställningar från Axbershammar.

De flesta av brukets handlingar är i dag förlorade. Men vi vet ändå något om brukets produktion. Bevarade räkenskaper berättar att år 1562 producerade bruket 80 skeppspund sken- och stångjärn. Detta är en förhållandevis hög siffra som anger att Axbergshammar redan då var ett stort bruk för sin tid.

Bruket ingick i en produktionskedja där stål från Axbergshammar vidareförädlades till vapen för de svenska arméernas räkning. En sannolik avnämning var borrhverket för muskötpipor i Snavlunda. En annan inriktning av produktionen var specialsmide till det stora slottsbygget i Örebro.

Intressant är uppgiften att en Stockholmsköpman som vid mitten av 1600-talet hade förvärvat privilegiet för bruket här drev en experimentverkstad. Syftet var att höja kvaliteten på kanonernas eldrör under trettioåriga kriget. Produktutveckling är ingen nyhet i Bergslagen.

Axbergshammar var vid den här tiden även en av de största arbetsplatserna i vårt län. Den enda bevarade räkenskapen (från 1781) innehåller uppgifter om brukets omsättning. Det året såldes järn i Arboga för 5.630 riksdaler. En betydande summa för tiden.

När näringsfrihet infördes i mitten av 1800-talet fick många bruk som inte satsat på produktutveckling och rationalisering svårt att hävda sig. Effekterna av den då nya aktiebolagslagen ledde till uppköp och sammanläggningar av mindre och oräntabla anläggningar. Ervallas båda bruk hörde till dem som drabbades och år 1858 tystnar Axbergshammar för alltid när den sista hammaren ställdes av.

Ett par hundra meter nedströms låg Ervalla hammare. Själva smedjan låg på en konstgjord ö. I hjulgraven fanns plats för ett eller kanske två vattenhjul. Virket från rustbädden (där städet stod) har visat sig vara från träd fällda vintern 1578 -79. Bruket lades ner 1830 efter att hammaren en tid använts som vattenslägga till Dylta Bruk.

Tekniken vid hamrarna varierade under tiden. I princip gick det till så här.

Två härदार användes, en för att smälta göten från masugnen innan den togs vidare till smälthammaren. Denna hade i uppgift att pressa ut slaggen ur det glödande järnet. Den andra härden användes för att åter smälta järnet nu för att nu smidas till stångjärn. En vattendriven bläster blåste in luft genom de koleldade härdarna. Ett arbetsstycke vägde vanligen omkring 100 kg. Det måste hela tiden vändas i härden för att kolhalten skulle sjunka. Smältan värmdes till så hög temperatur att den kokade. Själva smälthammarna hade ofta en vikt av 700 till 1000 Den höga vikten ställde mycket stora krav på hammarens stativ.

Efter behandling med smälthammaren delades smältan i mindre delar, vägdes och hettades upp igen i en

andra härd för att nu smidas till stångjärn. Slutligen stämplades stångjärnet med brukets stämpel. För att få säljas måste brukets produkter var märkta. Det var därför noga med kvaliteten.

För Axberghammar bestod den av bokstäverna VR efter en av brukets tidigaste ägare.

Behovet av träkol var stort. Kolmilorna var många i Bergslagen förr. Efterfrågan på kol var stor vilket ledde till att skogen på stora arealer var nedhuggen sedan länge. För eldfarans skull låg kolhuset på behörigt avstånd från smedjan

Högt anseende men hårt liv

Arbetet på järnbruken förr var slitsamt. Vid härden står mästern som till sin hjälp har mästervennen. En kolpojke har till uppgift att förse härden med. Hans dröm är att bli mästernsmed.

Mästernsmedens ben är deformerade av det tunga arbetet. Sannolikt är han även döv som en följd av dånet från hammaren. Men hans anseende i bygden är högt. Han är välbetald då arbetsgivaren vet hans värde. 1828 hade smederna vid Hävla bruk en årsinkomst på emot - 800 *rdr Banko*. vilket motsvarar en köpkraft (efter skatt) på 112 000 kr i dagens penningvärde.

När en smälta är avklarad hämtas nästa och arbetet börjar om. Sex smältor ville man hinna med på skiftet. Skiftet var vanligen sju timmar. Arbetslaget vilade i en särskild byggnad kallad labbit. Det rutinmässiga arbetet var rätt enformigt. Helgerna och de nationella festdagarna var därför tacksamma avbrott.



Någon autentisk bild på arbetsmiljön på Axbergshammars bruk finns inte bevarad. För att illustrera arbete på bruket får söka på annat håll. Bilden ovan föreställer ankarsmedjan vid Söderfors i slutet av 1700-talet. Ungefär så här såg det nog ut även på Axbergshammars bruk. Målaren är Pehr Hilleström. Målningen finns på Nationalmuseum.

Vapen och manufaktur

Men vartill användes stålet som tillverkades på alla brukena i Bergslagen? Vanliga produkter var exempelvis smide till beslag till byggnader, såsom gångjärn, spik, lås, hästskor, jordbruksredakap, ankarslutlar och vapen av alla slag från värjor, muskötter till kanoner.

Men det frågan om små mängder jämfört med våra dagars produktion i stålverk och masugnar.