

Stengodsfabriken i Boserup

1748 - 1758



Sättstöd. Hittad vid utgrävningar vid Kalmarmöllan 1960.



Stawfordska Sällskapet 2013.
Rapport nr 14.

Berne Liljegren.
Bilder och kartor: Lars Dahlbom

Stengodsfabriken i Boserup

1748 - 1758

Bakgrund

Anton Swab

Bergmästare Anton Swab (1702 – 1768) hade i slutet av 1730-talet gjort en omfattande undersökning rörande stenkolsförekomster i Helsingborgstrakten och som ledde till grundandet av Skånska Stenkolsverket med verksamhet i Helsingborgs omgivning. 1751 adlades han von Swab.

Anders Swab

1744 påträffade Anders Swab (son till Anton Swabs halvbror) en stenkolsflöts vid Bosarp. Denna flöts blev grunden till Bosarps gruva och stengodstillverkning.

Brandberg

Anders Brandberg (1720 - 1789), Anton Swabs systerson, blev så småningom ägare till Bosarps Stenkolsverk som han sålde till Ruuth 1786.

Fabriken

Omkring 1748 inrättades en mindre fabrik bestående av brännugn för saltglasering och en tillverkningsavdelning med drejskiva.

Enligt en bifogad karta från Svenska Lantmäteriet, daterad 1766, var fabriken placerad strax norr om nuvarande Kalmaremöllans damm. Själva möllan är borta men kvarndammen finns kvar. På den holme som bildades mellan en ursprunglig bäck och avrinningskanalen från möllan byggde Swab ett boningshus (1748). Detta kallas ibland för karaktärshuset, men benämnes av Swab som "Våningshuset". Här fanns dels rum för styrelsen när de var på besök, dels övernattningsrum för assessor Swab, dels bostad för direktör Brandberg.

Enligt Swabs anteckningar byggdes ugnarna i närheten av huset. I en byggnad intill huset fanns en drejarverkstad och på vinden kunde färdiga men ej brända föremål förvaras. På området fanns även en mindre byggnad att förvara kol i. De tre byggnader, vilka finns utmärkta på 1766 års karta, synes vara: Våningshuset, kolboden och ugnshuset.

Tillverkningen

Man kan av Swabs anteckningar konstatera att någon verklig tillverkning aldrig skedde. En rad ugnar byggdes men inte förrän 1753 kunde man bränna med acceptabelt resultat.

Det som gjordes var provtillverkningar av olika slag, även om några provsändningar kom till stånd. Bl.a. skedde en provtillverkning av sockerformar till ett sockerbruk i Göteborg och en provtillverkning av hushållsgods till Stockholm. Orsaken till att man aldrig kom igång med en verklig tillverkning var flera:

Brist på kapital

- Långa transportvägar till hamnar
- För små ugnar, trots flera nybyggen
- Ojämnt bränningsresultat i ugnarna

- Svårighet att behålla kompetent personal
- Markägaren vägrade tillstånd till en bättre lokalisering av fabriken
- Dröjsmål med myndigheternas tillstånd för tillverkning

Råmaterial

Man provade tre olika leror. En ljusbrännande lera vilken bröts under kolflötsen, en mörkbrännande lera som bröts ovanför kolflötsen samt en ytlera (backlera). De båda förstnämnda var av stengodskaraktär. I ett senare skede öppnade man även ett dagbrott för brytning av lera.

Magringsmedel

Samtliga leror måste förses med magringsmedel före bearbetning, drejning och bråkning. Man använde dels krossat bränt gods, dels aska från bränningen, dels krossad sandsten från gruvan. Detta är förmodligen anledningen till att det saknas avfallshögar av utsorterat bränt gods, liksom askhögar.

Bearbetning

Efter brytningen krossades den stenliknande leran och lades ut för vittring. Enlig Swab krävdes två års vittring innan leran blev möjlig att bearbeta. Leran slammades därefter i en slambassäng (tre stycken fanns). Slamningen skedde under sommaren. Den höga finandelen i leran gjorde att det tog lång tid för finandelen att sjunka till botten. Sedan vattnet tappats av togs leran upp för sedvanlig bearbetning. Ingen mekaniserad bearbetning finns omnämnd, utan bearbetningen skedde manuellt. Formning och drejning skedde i en tillbyggnad till våningshuset.

Formning

Formning tycks främst ha varit drejning. Swab kallar metoden för svarvning. Hur torkningen skedde nämns ej, men kan under kalla och regniga perioder skett på våningshusets vind, där ett utrymme fanns för förvaring av obränt gods.

Bränning

Ugnarna och därmed bränningen var ett av de stora problemen. Flera olika ugnar byggdes. Den fjärde och sista var den ugn som gav det bästa resultatet. Den var 2,4 m lång, 1,8 m bred och 1,8 m hög. Den uppfördes 1752 och stod i en särskild byggnad - ugnshuset. Den var försedd med en ordentlig skorsten, vilket väsentligt förbättrade draget i ugnen. De tidigare nämnda provsändningarna till Göteborg och Stockholm var brända i denna ugn.

Bränningen tog 32 timmar. Detta ansåg Swab vara för kort tid och orsaken till att stengodset inte blev helt tätbränt. Om andra bränntider provades framgår ej av Swabs anteckningar.

Glaseringen

Man provade olika glaseringsmetoder. En anskaffad porslinsglasyr fungerade ej, då temperaturen var för låg för att den skulle smälta ut. genom att minska draget kraftigt vid högbranden fick man stenkolsaskan att virvla runt i ugnen och till en viss del fastna på föremålets yta. detta gav en tunn askglasyr.

Bäst resultat erhöll man genom saltglasering, dvs. genom att koksalt kastades in i ugnen vid

högbranden. För att erhålla bra resultat och en vacker brun färg på godset minskade man syrehalten i ugnsluften, vilket gav en sk. reduktion. Under reduktionen eldade man med björkved och björkris.

Man uppötäckte nu snabbt att enbart björken gav samma effekt som koksaltet, varför man slutade använda koksalt. Metoden måste anses vara en innovation från Swabs sida, Att björkhar denna effekt beror på dess höga alkalihalt.

Personal

Personalstyrkan var liten, maximalt två personer och en lärling. Förutom alla sysslorna i samband med tillverkningen skyulle de även sköta bränningen. Denna syssla övertogs dock relativt snart av personal vid gruvan. Svårigheten var även att få personalen att stanna kvar en längre tid. Mycket av kontinuiteten i arbetet gick förlorad vid personalbyte.

Av assessor Swabs anteckningar framgår att han själv deltog i det dagliga arbetet. Vi hans frånvaro sköttes arbetsledningen av platschefen Anders Brandberg.

Nedläggningen

Orsakerna till att man slutade med tillverkning var flera. Några har berörts ovan. Då det kommersiella tillstånd äntligen erhöles 1752 hade man med dålig framgång hållit på i fem år. Någon egentlig försäljning hade inte kunnat ske utan det mesta av produktionen hade levererats som prov. År 1750 hade man planer på en utvidgad, nybyggd fabrik på ett helt annat ställe än vid våningshuset. Dessa planer strandade dock på att markägaren på Boserups slott nekade upplåta mark.

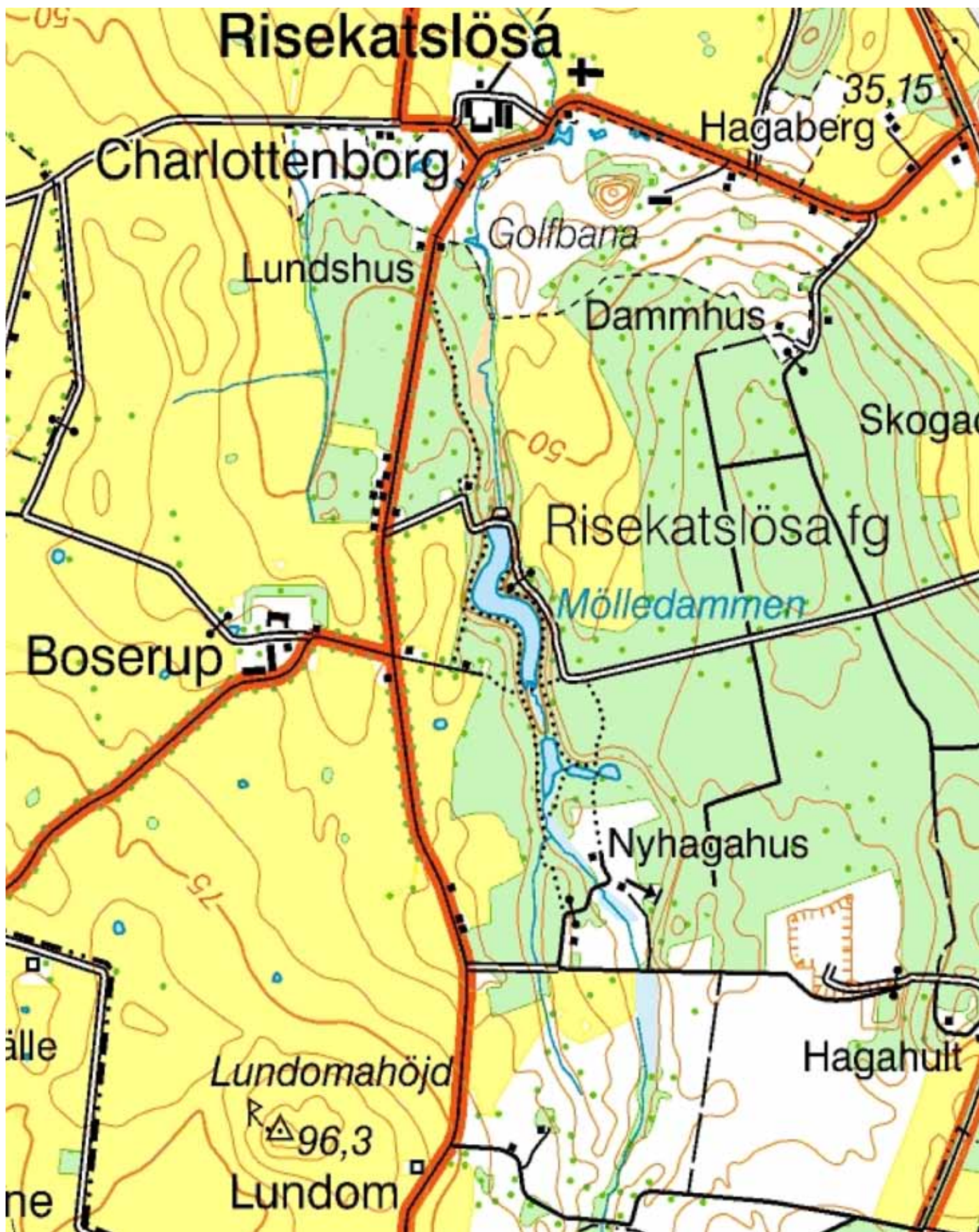
När tillverkningen upphörde 1757 fanns inga inkomster att redovisa, endast utgifter. Av olika besökande fick man dock beröm för sina alster. Lenné besökte fabriken 1749 och jämförde vad han såg med ”de bästa hessiska”.

Långt senare, 1800, skulle en liknande tillverkning startas av Eric Ruuth, nu i Helsingborg

Vad finns kvar?

Ett tillvarataget brännstöd, funnit vid en mindre utgrävning 1960, finns i Stawfordska Sällskapet arkiv. På senare tid har även några smärre fynd gjorts i bäckravinen bredvid den där belägna stengodsfabriken.

Vid platsen för fabriken finns en tydlig grund kvar. Dessutom kan en inskärning i en sluttning markera någon form av byggnation.



Översiktskarta.
Mölledammen mitt i bilden.



Karta från 1766 över området runt Kalmarmöllan.

*r = Gamla Tegelugnsholmen med 3:ne Korswärks byggningar samt tegelugnen
q = Callmare möllan och vattenkvarnen med dess kålhage*



Grundmur från fabriksbyggnad. Möjligtvis har muren återanvänts för senare verksamhet..