VANDRINGAR

I

GÖTEBORG OCH DESS OMNEJD

AF

M. AXELSON.

GÖTEBORG.
HANDELSTIDNINGENS BOLAGS TRYCKERI,
1862.

Ett besök vid f. d. Lorentska fabrikerna.

I närheten af Klippans tullstation upptäcka vi lätt en obetydlig, enstaka bergshöjd, hvars kala hjessa är försedd med ett slags befästning. Der är nämligen uppförd en temligen hög mur med skottgluggar och hotande kanonmynningar derinom, och mot skyn pekar en flaggstång, å hvilken man ibland får se den blågula fanan fladdra. Tätt invid muren varsna vi ett underbart formadt föremål, hvilket på afstånd kan förefalla oss som något slags obekant förfärligt förstörelsemedel. Se vi dock närmare på det hela, finna vi snart att muren deruppe endast är af trä, och att det förmodade dödsredskapet är en gammal oskadlig sockerpanna, som der blifvit placerad. Allt detta har dock sin betydelse: det hänvisar både till hvad platsen fordom varit och hvad den nu är. Här stod nemligen under längesedan flydda dagar ett af Sveriges vigtigaste fästen, gamla Elfsborg, och nu finna vi — straxt nedom de fordna fästningsmurarne — en anläggning af alldeles motsatt beskaffenhet, — en härd för fredliga värf. Det är der vi ha att beskåda f. d. Lorentska verken.

Hvem känner icke det lilla lutherska templet med det katolska namnet S:t Birgittas kapell; på södra sidan om detta går stora inkörsvägen till ifrågavarande verk. Vi ha nu blott några få steg dit; vi se framför oss ett par ljusa, glada byggnader och derbortom flera väldiga, mörka hus, ur hvilka en svart rök uppstiger.

Vid ingången möter oss en mustascherad portvakt med kokard i mössan. Det är en f. d. konstapel vid artilleriet, hvilken allvarligt tillfrågar oss hvem vi söka på stället. Då vi uppgifvit detta, få vi stiga inom porten; men medföra vi händelsevis en tänd cigarr, måste den oförtöfvadt släckas; ty rökning är ej tillåten å platsen.

Vi träda in på en mörk railväg tätt utmed de stora bruksbyggnaderna, och gå vi då först till höger, se vi denna vår väg få en allt mörkare och mörkare färg, hvars ursprung vi slutligen upptäcka i en bensvärtefabrik. Denna, som arbetar för sockerbrukets räkning, har dock sin plats ett långt stycke från detta, i porterbrukets omedelbara grannskap. Det är detta sednare vi här förnämligast skola taga i betraktande, och vi vända oss derföre från bensvärtans mörka region och gå in i byggnaden midt emot. Vi äro der i sjelfva porterbryggeriet. I undra våningen är en ångmaskin i full rörelse. Man berättar oss att denna är en af de äldsta i landet; ty den blef här uppsatt redan 1818 och har sedan dess varit i full verksamhet. Få maskiner göra dock så väl skäl för sig som den ifrågavarande; den pumpar nemligen vatten, fäller malt, pumpar porter, mal bensvärta och sågar bräder.

Men vi lemna nu maskinrummet, för att taga den egentliga bryggerilokalen i betraktande. För att dock få en någorlunda tydlig föreställning om gången af det arbete, som förskaffar oss den så värderade portern, vilja vi härvid följa detta ända från det ögonblick, då kornet blifvit lossadt från fartyget och på brukets jernbana transporteradt till bryggeriet.

Det hissas här med ångmaskinens tillhjelp upp i tredje våningen, der det på små jernkärror med bråd-

skande skyndsamhet fortskaffas till kornvindarne ofvanför mälteriet och sedan nedföres i detta. Efter försiggången mältning bringas nu maltet upp på vinden i fjerde våningen, der det genomgår harpan. Härifrån nedfaller det renade kornet i den s. k. kupan i tredje våningen; från nämnde kupa återigen till den i andra våningen befintliga maltqvarnen och så ned i första våningen till mäskkaret, derifrån det, sedan vörten blifvit beredd, kommer såsom mäsk nedpå undra botten.

Vi vända nu vår uppmärksamhet till *vörten*. Denna går från mäskkaret till en reservoir på undra botten, pumpas derifrån med ångmaskin upp i tredje våningen till ett ofvanför kokpannan stående kar och går derifrån, tillsatt med humle, ned i nyssnämnde panna, hvilken rymmer ej mindre än 7000 kannor. Sedan kokningen der försiggått, ledes *portern* ned i en cistern, der humlen stannar på en dubbel botten („humlebacken"), hvaremot sjelfva portern nedrinner på det s. k. afkylningsfältet. Detta presenterar sig för oss som en liten mörk sjö, vid hvars ena strand ett par väderqvarnsvingar eller „flägtor" äro i liflig rörelse, för att gifva den bruna vågen en nödig svalka. Efter verkställd afkylning ledes portern ned till jäsrummen („squares") samt derifrån vidare till reningstubbarne („cleancingkasks"), der utjäsningen till största delen försiggår. Härifrån föres portern till en jerncistern („underback") på nedra botten, derifrån den sedermera pumpas upp i andra våningens vind, till en aflång cistern af trä, hvilken kan mottaga 25 à 30,000 kannor. Genom läderslangar blir den sedan ändtligen fortskaffad till de stora liggarne („vats") i vatthuset, der den får en 4 à 5 månaders hvila, tappas sedan på fat och föres upp i den angränsande källaren, der den ytterligare får stå orörd i 6, 8 à

10 dagar för att klarna. Först efter alla dessa omgångar är den färdig att tappas på buteljer.

Det ofvannämnda vatthuset, eller källaren för de stora porterliggarne, inrymmer för närvarande ej mindre än 23 sådana, alla af ganska storartade proportioner. En af dessa väldiga „vatsar", som är beräknad för 400 oxhufvuden eller 36,000 kannor, är förfärdigad af tretums plank och håller vid pass 15 à 16 fot i höjd. Den kallas n:o 1 och är af en viss historisk märkvärdighet. Omkring år 1819 var nemligen Carl den fjortonde här på besök hos sin landsman Lorent, porterverkets förste egare. Denne hade just då ifrågavarande liggare under arbete, och var denne så nära färdig, att det blott fattades ett par stäfver deri. Den artige värden fick då det goda infallet att i hast aptera sin liggare till ett rum; öppningen för de ännu bristande stäfverna blef omgestaltad till en dörr, och upp till denna anbragtes en liten trappa. Hit blef nu den höge gästen med dess svit förd och behagade äfven stiga in i det improviserade gemaket. Derinne såg man ljus stråla från lampetter, och i det lilla rummets midt stod ett inbjudande frukostbord dukadt, der majestätet och dess kavaljerer läto sig väl smaka.

Alla de lokaler i och för porterns beredning, som i det föregående blifvit nämnda, äro belägna i samma byggnad; men denna inrymmer ännu en, som är högligen förtjent af att ses, nemligen det s. k. Buteljeringshuset ofvanför buteljkällaren. Ifrågavarande lokal är af en högst egendomlig karakter. Vi inträda i ett mycket vidsträckt rum af circa 30 stegs längd och ungefär samma bredd, men blott 3 1/2 alnar högt. Midtframför oss se vi på något afstånd från dörren ett ljussken invid sjelfva golfvet. Tvenne öppna luckor visa sig derbredvid, och från dessa

sticka menniskohufvuden upp och armar röra sig. Vi höra steg på flera håll i rummet, och rundtom väggarne se vi invid långa bord en mängd tysta personer, ifrigt upptagne af något arbete, hvars rätta beskaffenhet vi till en början blott oredigt kunna föreställa oss.

Det råder en mystisk halfdager i detta rum, trots de åtta fönstren, som leda dagsljuset ditin. Dessa fönster ha nemligen en högst ringa höjd, och kring det låga rummet falla dessutom så många tunga skuggor från de många plumpa pelare eller bjelkar, som uppbära taket. Det hela påminner oss om de skildringar, romanerna gifvit oss af de hemliga verkstäderna för falska myntare.

Och dock är det här ett högst redbart göromål, man har för händer. De armar, vi nyss sågo röra sig i mynningen af golfluckorna, tillhöra fredliga unga medborgare, hvilka ha den lofliga sysselsättningen att från våningen inunder langa upp porterbuteljer. Dessa mottagas i första hand af de s. k. „synarne", som hålla dem upp emot ljuset, för att efterse att portern har sin behöriga klarhet. Från synarne gå buteljerna till „aftömmarne", hvilka såsom deras namn antyder, undersöka om de äro lagom fyllda samt slå ut hvad som är för mycket. Härefter transporteras buteljerna af andra små handtlangare till respektive „korkare", som hastigt både korka och stämpla dem, hvarefter de bäras till „najarne", för att få ståltråden påsatt. Denna förrättning försiggår ungefär lika ledigt, som då ett fruntimmer slår knut på sin tråd. Nu komma buteljerna i „undanbärarnes" händer, hvilka föra dem långt bort till motsatta sidan af rummet, der ett nytt göromål väntar. Detta kallas att „sätta upp sexor" och består deruti, att buteljerna ordnas i vissa afdelningar, hvardera innehållande 6 dussin.

Hvilken respektabel armé af buteljer se vi icke här på en ringa terräng samlad! Se huru glänsande och bastanta de stå der med sina stålhufvor på! Och huru väl ordnade äro icke deras leder! De representera ju också en makt, hvars inflytande ingen lär kunna bestrida. Vi tala icke här om den stora rol, portern spelar vid våra frukostar eller sexor, — vi mena här dess stora kallelse att bekämpa bränvinet och att, om just icke utränga detta, åtminstone göra det till en mindre eftersökt vara än nu. Och i denna mening instämma vi med hög röst i Engelsmännens bekanta sång: „Hurra för porter!"

Men vi skola ännu vidare följa dennes väg. De djupa led af buteljer, vi nyss betraktat, glesna och försvinna, för att lemna rum åt andra. Sjelfva gå de nu till en del direkte från detta rum till de många olika försäljningsställena i staden, der vi kanske snart på Frimurarelogen eller Prins Carl återse en eller annan af dem. Men en annan del, som har en längre vandring att göra, blir ej så der utan vidare omsvep utsläppt i verlden.

Vi få vid ett af våra besök i lokalen se en stor del af dess arbetspersonal sysselsatt med att förskingra sexorna och bära buteljerna ut ur rummet. Låtom oss nu följa dem. Genom en lång korridor, hvilken förenar bryggeribyggnaden med det angränsande buteljmagasinet, inkomma vi i fjerde våningen af det sednare i det s. k. „Virhuset". En hop arbetare sysselsätter sig der ifrigt med att vira halm kring porterbuteljerna, medan andra nedlägga dem i tunnor och lådor, och tillspika dessa, samt andra åter hissa de redan tillslutna ned till bottenvåningen eller den derutanför befintliga jernvägen, på hvilken de sedan fortskaffas till något annat magasin, i händelse det ifrågavarande redan skulle vara fullt. Detta

kan nog inträffa ibland; ty det är blott sjelfva bottenvåningen, som mottager tappad porter. I tvenne våningar deruppom förvaras endast tombuteljer, hvilkas antal stundom kan uppgå till 1,200,000; ofvanom dessa ligger, såsom vi nyss nämnt, i fjerde våningen virhuset, och vinden deruppom hyser ej annat än halm.

Att man för alla de förrättningar, vi i det föregående omnämnt, behöfver en ej obetydlig arbetspersonal, säger sig sjelft. Sålunda erfordrar bryggeriet 6 à 7 bryggardrängar under en maskinist och en bryggmästare; mälteriet 10 à 12 arbetare under en förman, och buteljeringslokalen omkring 60 personer, af hvilka de flesta dock äro helt unga gossar. Räknas härtill de så kallade utarbetarne, så plägar porterbrukets hela personal uppgå till vid pass 130 personer. Den vigtigaste posten på denna plats är onekligen bryggmästarens. Han är den ende, som fullständigt känner hela hemligheten af porterns tillverkning, och han är derföre äfven rikligt aflönad. Ett helt boningshus i tvenne våningar att disponera öfver, fri ved m. m. m. m. och dertill 10,000 rdr kontant årligen — se der ganska försvarliga medel att hålla sig uppe med i det dyra Göteborg! Men allt detta kan bryggmästaren ha att påräkna.

Om vi från porterbruket fortsätta vår vandring utefter norra sidan af det gamla fästningsberget, ha vi alltjemt en jernbana att följa. Ja, icke en, utan flera; ty snart sagdt till hvarje vrå, vi passera, går här en liten bibana. Att dessa jernvägar just icke äro att betrakta som en småsak finner man lätt, då man får veta att deras längd uppgår till circa 7,000 fot, eller nära $^1/_5$ mil, samt att de erfordra en per-

sonal af en chef, en banmästare, 6 vagnförare och 11 signalpojkar.

Vår uppmärksamhet drages emellertid snart från jernvägen till ett par väldiga byggnader, innehållande ej mindre än 8 våningar, som vi nu se framför oss. Vi befinna oss vid sockerbruket — det ansenligaste i Sverge.

Då det ej lärer vara tillåtet att bese denna inrättning, få vi åtnöja oss med att åtminstone inhemta något angående dess förhållanden i allmänhet.

Sockerbruket har en vida större arbetspersonal än porterbruket; det räknar nemligen 106 drängar en mästare en „pannman“ och ett par förmän („upstairsmen“) samt när alla utarbetare tillkomma, ej mindre än 220 personer.

En sockerbruksdräng i sin arbetslokal är kostymerad ungefär lika lätt som Adam i paradis. Han bär på hufvudet en pappersmössa och för öfrigt endast ett par linnebyxor. Men så dväljes han ock i en atmosfer, täflande i hetta med den, tropikernas folk hafva att uthärda.

Man skulle kunna tro, att den, som under en så stor del af dygnet är van vid en sådan värme, måste ute behöfva mer kläder på sig än andra; men detta är åtminstone icke fallet med dessa sockerbruksdrängar. Gå upp till Klippans kapell en Söndag, så skall ni få se att just de gå kanske mest tunnklädda af alla kyrkobesökarne. Hvad ni då också måste lägga märke vid är att dessa samme arbetare äfven äro bland de mest putsade och välklädda: alltid en rock af kläde, alltid ett prydligt och hvitt skjortbröst.

„De äro fina som grosshandlare;“ — yttrade en gång en person om dem — „ty i stället för att bära sina pengar på krogen låta de dessa till en stor del uppgå i kläder“.

Kom icke här och tala om flärd och lyx, — prisa hellre detta förändrade tycke, att sätta mer värde på en vacker rock än på en „florshufva!“ — En fin drägt eger en långt större betydelse än mången vill tro. Den välklädde — äfven om han saknar hvad man i allmänhet menar med bildning — undviker gerna att vältra sig i smuts, antager en, såvidt han förmår, städad hållning, söker med få ord sagdt att visa sig som en gentleman. Om han dervid ock endast till ytan närmar sig en sådan, så ligger dock redan i sjelfva detta bemödande ett tyst erkännande af det bättre, en vaknad håg att höja sig ur dyn. Således ändå ett steg framåt.

Sockerbruksdrängarne ha i allmänhet en rätt god ekonomisk ställning; en och annan af dem har tillochmed eget hus. De äro också öfverhufvudtaget bättre aflönta än porterbrukets arbetare, hvilka (såsom i buteljeringshuset) till större delen utgöras af gossar. Sockerbruksdrängarne ha ock sin arbetstid så fördelad, att de äfven utom bruket kunna bereda sig någon inkomst. Deras befattning der sysselsätter dem nemligen från klockan 3 på morgonen till 3 på eftermiddagen hela året om, hvaremot den öfriga brukspersonalen har sina arbetstimmar förlagda mellan klockan 5, 6 eller 7 f. m. och 7, 6 eller 5 e. m., alltefter olika årstid.

Arbetslönerna äro just icke särdeles höga, de uppgå i allmänhet ej till mer än 30 à 35 rdr i månaden (för de yngre i buteljeringshuset icke ens till halfva denna summa); dock finnas här äfven de, som kunna förtjena 50 procent mer och derutöfver. Men detta beror mest på hvad yrke man utöfvar. Utom de egentliga arbetarne i och för sjelfva sockrets eller porterns tillverkning finnas nemligen 36 à 40 timmermän under brukets byggmästare, en kopparsla-

gare med några biträden, 2 smeder med 5 à 6 biträden, 2 målare, omkring 40 „kypare“ eller tunnbindare samt om somrarne vanligen 30 à 35 murare. Det är dessa handtverkare, som kunna påräkna de största inkomsterna, särdeles tunnbindarne och timmermännen, hvilka utom sin dagspenning äfven blifva gynnade med hvar sin famn ved om året. Hvarje ordentlig sockerbruksdräng erhåller ock utöfver den ordinarie lönen 1 rdr i månaden, hvilken förmån dock förverkas, om han blir pliktfälld för fylleri eller annan lagöfverträdelse.

Men här finnas också många förmåner gemensamma för alla. Till den första af dessa må med skäl räknas, att ingen annan än en välfrejdad person antages till bruksarbetare. Redan detta ger ju ett visst anseende åt personalen. En annan fördel, och ej den minsta, är den, att flera bostäder finnas uppförda enkom för arbetarnes räkning, der dessa, mot den billiga hyran af 5 à $5^1/_2$ rdr i månaden, erhålla en förträfflig hushållslägenhet, bestående af ett rum med kök, skafferi, vedbod samt del i vind och bagarestuga. Tvenne straxt invid bruket belägna stenhus och 5 trähus innehålla tillsammans 101 sådana lägenheter. Brandförsäkrar arbetaren här sin lösegendom, så betalar bruksegaren premierna. Man har också redan försäkrat sådan egendom till ett belopp af 39,500 rdr. — För att bereda en beqväm tillgång till behöflige lifsförnödenheter finnes vid bruket en särskild viktualiehandel, der priserna stundom understiga de i andra bodar vanliga. — (En af ställets inspektorer har derjemte öppnat en klädesförsäljning, der inköp kan få ske på det vilkor, att blott månadtliga afbetalningar göras). — Blir en bruksarbetare sjuk, får han, så länge han ligger hemma, fria medikamenter och läkarevård samt half dags-

penning. För att bereda honom möjligheten att för ålderns dag hafva en samlad penning, har slutligen äfven en sparbank blifvit inrättad. Stadgarne för denna innehålla bland annat den bestämmelse, att de insatte penningarne löpa med 6 procents ränta, hvilken vid årets slut alltid lägges till kapitalet, samt att då någon dör, som länge haft penningar i sparbanken och i längre tid utmärkt sig genom flitiga insättningar, så åtnjuter dess anhöriga 20 à 50 rdr, allt efter omständigheterna. Denna inrättning har ock haft den bästa framgång, och då sparbankens kapitalkonto för 12 år sedan endast utgjorde 8000 rdr, så uppgår det nu till omkring 35,000, oaktadt arbetarnes antal under tiden ej ökats med mer än ungefär 30 procent.

Det är emellertid icke blott för de materiela behofven som här blifvit så väl sörjdt; man har ingalunda gjort mindre för de andliga. Så har t. ex. det ofvannämnda S:t Birgittas kapell blifvit för brukets räkning af hr David Carnegie bekostadt — en utgift af c:a 30,000 rdr. Det må härvid ej lemnas oanmärkt, att anläggaren sjelf kallat det nya templet *Klippans kapell*, och det är således förunderligt, att detta hus kunnat få ett så erkekatolskt namn, som det nu bär. Man kunde ha skäl att tro, att den gamla vurmen för medeltidshelgonen numera skulle vara försvunnen i vårt land; men, att döma af ifrågavarande företeelse, måtte så ej vara fallet. Skulle man icke då, för konseqvensens skull, kunna gifva äfven den angränsande bruksskolan något för papistiska öron lika välklingande namn — t. ex. S:t Ignatii skola? — Saken tål ju att tänka på.

I sagde läroanstalt undervisas för närvarande omkring 40 à 50 gossar, på eftermiddagarne efter arbetstidens slut vid bruket, samt från kl. 8 f. m. till

2 e. m. smärre barn, de förre i nedra, de sednare i öfra våningen. Skolhuset är en prydlig byggnad, likasom kapellet, uppförd efter en ritning af hr Edelsvärd. Den, som vid båda dessa arbeten haft den egentliga ledningen är emellertid brukets förtjenstfulle byggmästare, hr D. Gabrielsson, hvilken äfven haft sin hand med vid åtskilliga andra byggnadsföretag på stället.

Vid fråga om byggnader bör äfven omnämnas en rymlig väntningslokal, som för några år sedan blifvit uppförd vid den ingång till bruket, som vetter åt Röda sten. Då arbetarne, innan detta hus blifvit bygdt, ofta nog, när de kommit för bittida, kunde få stå under bar himmel i ett ganska bistert väder, så ha de nu deremot i väntningslokalen icke blott ett skydd emot väder och vind, utan äfven en plats, der en andaktsstund kan beredas dem före arbetets början. Der göres nemligen hvarje morgon chorum vid 5—6 eller 7-tiden, hvari således alla utom sockerbruksdrängarne kunna få deltaga.

Hvilken arbetare med minsta eftertanke bör icke prisa sig lycklig att få vara i åtnjutande af så många förmåner, som här stå honom till hands. Också hör man i allmänhet ej annat än godt om bruksfolket, och sällan förekomma bland detta några ohjelpliga drinkare. Här finnes också för arbetaren en allvarsam lag, som bestämmer, att den, som tre gånger blifvit varnad för fylleri, skiljes från tjensten.

De Lorentska verkens historia är i korthet följande. På den plats, som först kallades Gamla Elfsborg och sedermera Gamla slottet, anlades i slutet af förra eller början af detta århundrade ett glasbruk. Men år 1808 eller 1810 gjordes af fransmannen Lorent första början till det nuvarande

sockerbruket, samt 1815 och 1816 till porterbruket. Der de stora nybyggda magasinerna nu stå, gick vattnet ända upp till fästningsberget. Men det blef snart undanträngdt af nydanad, fast mark, och sjelfva lemningarne af det gamla fästet fingo tjena till grundmurar för flera af de större bruksbyggnaderna. Af det stolta Elfsborg kan man således nu ej uppvisa mer än ett par högst obetydliga qvarlefvor, dels invid brukets snickareverkstad, dels vid det s. k. Spolhuset (lokalen för porterbuteljers rengöring). Öfver ingången till buteljmagasinet har också en sten från gamla fästningen blifvit insatt, der man läser ett inristadt *J. R.* (Johannes rex) med kunglig krona öfver. Men fanns det snart ej mycket qvar af den gamla krigarherrligheten, så uppstod här i stället den ena lokalen efter den andra för en mer lyckobringande verksamhet; och gick det till en början ej så hastigt eller väl med de nya företagen, så vunno de dock med tiden all möjlig framgång. Denna bättre period är att räkna från den dag, då hr David Carnegie kom i spetsen för det hela.

Det är gifvet att man här som annorstädes varit utsatt för de i handeln så vanliga fluktuationerna, att man haft en mer eller mindre liflig afsättning af sin vara; men detta har mest varit fallet med portern. Så afsändes t. ex. under året 1837 öfver 650,000 buteljer; men år 1846 (eller vid tidpunkten för de bayerska ölbryggeriernas anläggande) ej mer än 435,000. År 1857 åter uppgick försändningssumman till 1,559,745. — Sockertillverkningen har deremot varit i mera jemnt stigande, och då denna 1837 upppick till 2,200,000 *℔.*, så utgjorde den på tjugonde året derefter, eller 1856, ej mindre än inemot 9,400,000.

Huru klagade man icke i fordna dagar gång på gång öfver förlusten af Elfsborgs fäste, huru känbart var det icke för hvarje samhällsmedlem att då återköpa detsamma af den fiende, som frånryckt oss det! Såret efter detta svåra hugg har längesedan blifvit heladt. Vi hafva genomgått många skiften sedan dess; men skulle någon i de tiderna ha förutspått, att de dryga summor, Elfsborgs slott kostat oss, en dag skulle till oss återgå från just samma dyrbara plats, visserligen hade man då ansett hans tal som ett betydelselöst prat. Och likväl har nu så inträffat. Fråga tulltjenstemannen, som från socker- och porterbruken för statens räkning årligen inkasserar en half million; fråga uppbördsmännen derom; fråga alla dem, som med kyrkor och välgörenhetsanstalter hafva att bestyra; spörj slutligen de tusen personer, som från ifrågavarande håll hafva sitt dagliga bröd — och de skola utan tvifvel alla villigt erkänna, att „Elfsborgs lösen" derifrån redan blifvit återbetald.

Vid Trädgårdsgatan.

Vi ha en ledig eftermiddagsstund; vi vilja njuta vårt „sorgfria väsen“ och på egen hand förströ oss något litet. Vi vilja t. ex. gå och se oss om inne i staden.

Vi göra en promenad nedåt skeppsbron, vi spatsera uppåt Hamngatan, och vid hvarje fjät, vi taga, märka vi allt mer och mer, att Göteborg alls icke är en stad för flanörer.

Dock finnes här för den vettgirige ett och annat att se, och något af det slaget erbjuder sig t. ex. vid Trädgårdsgatan. Denna sammanbinder Östra Larmgatan med Stora Nygatan, och gående från den förra se vi i bakgrunden Trädgårdsföreningens inbjudande park.

På halfva vägen ditåt vika vi af åt höger, gå igenom en stor inkörsport och befinna oss derefter inne på en kringbyggd gård. Vi höra ett buller, som tillkännager att det finnes någon mekanisk verkstad i närheten, och vi ha i en sådan förväntan ej bedragit oss. Vi befinna oss vid *Bark och Warburgs* etablissement. I bottenvåningen af det trevåningshus, som inrymmer detta, arbetar en ångmaskin om 11 hästkrafter, och straxt till venster om maskinrummet se vi en ingång, ofvanom hvilken vi läsa den anspråkslösa inskriften: „*Snickeriverkstad*“. Vi stiga nu uppför en trappa till ett större verkstadsrum, der flera maskiner äro i rörelse, alla i och för bearbe-

tande af hvad till en byggnads inredning kan vara behöfligt. Från ett håll höra vi ett buller som af en svarfstol; det är från en s. k. „*cirkelsåg*“, hvilken som bäst håller på att sönderskära ett längre stycke trä. Den har sitt namn deraf, att sågbladet utgöres af en cirkelrund skifva med sågtänder i periferien och fästad vid en horizontal axel, som löper omkring med en sådan fart, att man omöjligen kan se sågtänderna. Dessas verkan visar sig dock helt hastigt på träet, hvilket stadigt föres framåt på ett bord, uppom hvars yta sågbladet sticker fram.

Men se här en maskin, som för mannen af facket är af ännu högre intresse — jag menar „*riktmaskinen*“. Den förskrifver sig från Amerika och har till uppgift att „rikta“ eller „hyfla trä rakt“. Trävirket lägges här på ett plan, (förfärdigadt af ett slags furu af ovanlig tyngd, hvilket endast förekommer i Amerika). Detta plan börjar, så snart sjelfva maskinen kommit i gång, glida framåt på en railväg och är för sådant ändamål försedt med små medar samt kan när som helst stannas, utan att maskinen derföre behöfver upphöra att arbeta. Denne framflyttar äfven sjelf det trä, som skall riktas.

Vår uppmärksamhet tages nu på annat håll i anspråk af tvenne „*vertikal-sågar*“, (den ena från Lindholmen, den andra från Amerika), med hvilka man utskär ornamentsdelar. Här fordras af arbetaren den noggrannaste uppmärksamhet; han måste utan ringaste uppehåll ha ögat fästadt vid den å träet utförda ritningen, så att sågbladet hvarken må borttaga för mycket eller för litet, hvarigenom det skulle åstadkomma andra konturer än som varit påräknade. Å den amerikanska maskinen finnes under sågbordet anbragt en „flägt“, från hvilken genom blyrör luft föres upp till sågbladet och derifrån bortblåser såg-

spånen, för att skona arbetarens lungor, enär denne eljest sjelf finge verkställa detta.

Härifrån komma vi till en *svarfstol* (Engelskt arbete) der man kan svarfva icke blott trästycken af ända till 28 fots längd, samt 9 fots diametrar, utan äfven jern.

I en angränsande lokal tillverkas *biljarder*. Skifvorna till dessa äro af skiffer och hemtas från England.

Samma våning, som vi nu genomgått, inrymmer äfven *en mindre cirkelsåg*, en filbänk med „*sättmaskin*", som böjer ut tänderna på sågblad samt ett *slipverk* med tvenne stenar, hvilka hela dagen äro i rörelse. I en afdelning af det stora verkstadsrummet (likasom i bottenvåningen) hopsättas äfven de af maskinen beredda arbetena.

En prydlig spiraltrappa inbjuder oss till ett besök i tredje våningen. Förbi *en mindre cirkelsåg* begifva vi oss här fram till en bullersam maskin, från hvilken höres ett lifligt surrande, ungefär som från spindlarne i ett bomullsspinneri. Det är en s. k. „*kehl-*" eller „*moulding-maskin*", som gör så mycket väsen af sig. (Trenne sådane finnas på stället). Här införas de från cirkelsågen kommande ohyflade trästyckena och utkomma snart förvandlade till „kehlda" lister. För att å dessa kunna åstadkomma så många olika profiler som möjligt, har man tillhands minst ett par hundra kehljern (cutters), och för att få träet att ligga fullkomligt stadigt, fastskrufvas detta ofvanför en jernskifva eller plan, som af maskinen sjelf framflyttas. För att noggrannt bestämma träets tjocklek finnes i hvardera ändan af arbetsbordet en tumstock anbragt. I kehlmaskinen „spåntas" äfven och slät-hyflas dörrfyllnader (dörrspeglar), hvilka, sedan de blifvit sammanlimmade, föras till en afskärningssåg,

som ger dem deras behöriga längd och bredd, hvarefter de återkomma till kehlmaskinen, der frisningen (fördjupningen å dörrspegeln) verkställes. Ifrågavarande maskin åstadkommer sitt hyflingsarbete förmedelst tvenne knifvar eller hyfveljern, hvilka äro fästade vid hvar sin ända af en horizontal arm, som med oerhörd hastighet rör sig kring en vertikal axel, med hvilken den står i förening. Drifne af denna centrifugalkraft flyga en mängd hyfvelspån vidtikring, och för att afhålla dessa från arbetaren, som matar maskinen med trä, finnes på den sidan, der han har sin plats, en jernskärm, som gör att alla träflisor, som komma ditåt, kastas tillbaka i en motsatt riktning.

Men vi må ej heller förbigå den engelska „*stämmaskinen*“ (på vanligt snickarespråk „lockbetel“), hvilken längst fram i lokalen sättes i gång med handkraft. Man gör med den tapphål i träet, hvilket här, likasom i kehl- och rikt-maskinerna, af maskinen sjelf framflyttas. Då man tar bort en liten tapp eller nyckel ur cylindern samt utbyter det huggjern, som åstadkommer tapphålen, mot ett borr, kan här äfven borras både jern och trä. Bredvid ifrågavarande maskin står en annan dylik af amerikansk tillverkning. Denne trampas med foten och kan visserligen, äfven den, begagnas till utstämning af tapphål, men ej, såsom den förra, till borrning. Om man deremot här insätter en huggpipa i stället för stämjernet, kan man tillverka runda pinnar i och för dörrars eller fönsters hopsättning. Maskinen arbetar dervid på alldeles samma sätt som en, med hvilken man korkar buteljer. — Såsom ett nödigt appendix till stämmaskinerna böra vi ock observera „*bröstningsmaskinen*“ (från Amerika), som tillverkar alla slags tappar, såsom till fönsterbågar och fönsterposter m. m.s.

Ej minst intressant är en s. k. „*tillritningsmaskin*“, uppfunnen på stället, för undvikande af missritning eller „misspunktering“. Denna maskin för handkraft sättes i gång med en häfstång och åstadkommer märken eller „punkter“ i träet, efter hvilka afskärningen sedan får lämpas, så att t. ex. en dörr eller ett fönster kommer att passa in med det öfriga.

I samma rum som alla nyssbeskrifne maskiner finnes äfven ett hela dagen i rörelse varande *slipverk*, och i samma våning är också „*torkstugan*“ belägen. Denna uppvärmes med ånga, som genom en rörledning föres ditupp från ångmaskinen i bottenvåningen. Man har i torkstugan en försvarligt hög temperatur, och den, som är frusen af sig, kan der få njuta af 36 graders värme.

En brist, som vid en vandring genom ifrågavarande „snickeriverkstad“ alltför tydligt faller i ögonen, är det trånga utrymmet, som redan vållat, att man inom tvenne angränsande hus måst skaffa sig en utvidgning, hvilken dock icke på långt när förslår för det ständigt vexande arbetet.

Men det torde här intressera, att få lära känna denna verkstads historia, eller huru man först kommit på den tanken, att här anlägga en sådan. Redan i flera år hade hr A. Bark kännt en liflig håg att besöka främmande länder, för att der fullkomna sig i sitt yrke. Först 1853, då han redan i tio år varit snickaremästare här i staden, kunde han realisera denna sin favoritplan. På en skonert, i hvilken han sjelf egde en tredjedel, afgick han då först till Australien; men för att dervid äfven göra någon affär, medförde han bland annat ett fullständigt tvåvåningskorsverkshus, innehållande 9 rum med all behöflig inredning. Med denna sin last anlände han lyckligt till Melbourne, men den beräknade affären lyckades

dock icke efter önskan. Hr Bark begaf sig då vidare till Brasilien, och i detta land fick han (1854) för första gången se maskiner för bearbetning af trä. Från Brasilien styrdes nu kosan till Westindien och derifrån till Nordamerika och Förenta staterna, hvarest äfven åtskilligt nytt var att iakttaga.

Efter ett par års resa, hvarunder hr Bark utom nyssnämnde aflägsnare länder äfven besökt England, återkom han välbehållen till fäderneslandet; och år 1857 mottog han här från utlandet de första maskinerna för sin verkstad. Dessa voro en cirkelsåg samt en maskin för tillverkning af cigarrlådor. Den sednare nedlades dock snart, enär den befanns inbringa långt mindre än man kunnat beräkna. Men i stället införskrefvos nu efterhand så många flera maskiner för andra ändamål; och för ett par år sedan associerade hr Bark med sig hr G. Warburg, hvilken under ett flerårigt vistande i Amerika hunnit inhemta mycket rörande deras gemensamma yrke.

Oaktadt de många maskiner, som i närvarande stund finnas å hrr Bark & Warburgs verkstad, sysselsätter denna dock 30 å 40 arbetare, och skulle kunna sysselsätta ännu flera, derest behöfligt utrymme funnes. De arbeten, som härifrån utgått, ha redan lyckats tillvinna sig allmänhetens förtroende, och den, som på platsen eller annorstädes sett prof på de förra, kan ej annat än erkänna, att förtroendet synes välförtjent. Att man ej mindre vinnlägger sig om ett prydligt och smakfullt utseende än om soliditet kan ses af den „*profbok* å till husinredning hörande trä-arbeten", hvaraf tvenne häften nyligen utkommit och i hvilken meddelas talrika lithografierade afbildningar, dels af många olika slags listverk, dels af half- och helfranska dörrar, parkettgolf, spiraltrappor o. s. v.

Men om nämnde profbok sålunda framställer allt hvad till en bostads inredning skäligen må erfordras, så kan man deraf ändå icke få veta, att hr B. & W. för ej längesedan fulländat ett alldeles nytt arbete, det första i sitt slag här på orten, nemligen en från annan stad beställd trädgårdspaviljong, hvars alla delar — både väggar, tak och innanrede — äro med maskin tillverkade. Denna lilla byggnad, som håller 8 alnar i fyrkant och 6 i höjd, är utförd med mycken omsorg och plankorna i dess väggar sammanspåntade, hvarigenom den största möjliga täthet kunnat vinnas.

Hvarje gång ett nytt användande af maskinkraften ifrågakommer är det vanligt att från flera håll få höra ett rop om, huru den, som företager sig ett sådant användande, derigenom endast vill „äta ut“ sina yrkesbröder. Förmodligen har äfven en sådan klagan gjort, och kanske ännu gör, sig gällande beträffande den Bark-Warburgska maskinverkstaden. Men det har så tillgått i alla tider, att man misstrott eller fruktat hvarje ny uppfinning, och allt hvad maskiner heter skall ännu länge ha att kämpa mot en mäktig opinion, innan det hunnit tillvinna sig fullt erkännande.

Man besinnar icke huru mången tung börda genom maskinerna blifvit lyftad från arbetarens tryckta skuldror; man betänker ej, att genom de mekaniska uppfinningarne arbetarnes behöflighet visserligen till en början kan komma att inskränkas på något håll, men att deremot på ett annat nya näringsgrenar — och i och med detsamma äfven nya arbetstillfällen — just derigenom kunna öppnas. Man vill ej se saken i stort. Man ondgöres öfver hvarje ny uppfinning, som icke ögonblickligen medför en obestridlig nytta

för alla, och man inslår dervid, i sitt resonnemang, en väg, som leder till de mest absurda påståenden. Dessa blifva nemligen, om man vill gå till botten med saken, ungefärligen följande:

Man borde (säger den med uppfinningarne missnöjde, eller han måste, om han vill vara konseqvent säga så) man borde i tidernas början aldrig ha infört den maskin, som kallas plog; — man tog ju genom den arbetet från alla dem, som endast egde en spade? — Man skulle ej heller ha skaffat sig någon lie; ty hvilken arbetsförtjenst beröfvades icke derigenom alla dem, som med blotta händerna kunde inberga ängens hö eller åkrens säd? — Men lika illa var det ju att inrätta vatten- eller väderqvarnar; huru många tusental satte icke förut qvarstenarne i gång med handkraft? — Och hvarför skulle man börja spinna och väfva? Man kunde ju ha gått klädd i skinn, såsom förfäderna gjorde. och en hel hop hederliga nomader skulle fortfarande ha haft en förträfflig afsättning på sina djurshudar. — Lika litet borde man ha befattat sig med yxa eller såg; ty hvilken förtjenst hade det icke varit för en otalig mängd arbetare, att, i likhet med våra aktningsvärda förfäder, med hvassa stenar få fälla eller i någon mån bearbeta skogens träd. — Och när de första seglen blefvo hissade, huru mången god roddare blef icke då utan bröd. — Och tryckpressen sedan — betänk hvilken mängd skrifvare genom den blef beröfvad en säker inkomst! — Allra värst har dock ångmaskinen i thy fall varit; för den måste ju först segelfartygen till en del gå under, och från dem kom ordningen till spinnstugorna, till handpressen, till qvarn- och sågverken, till skjutsstallen; och nu hotar samma förfärliga maskin att äfven göra intrång på handtverkeriernas område.

Huru skall man väl rimligtvis kunna lugna en så dyster verldsborgare? — Jag kan för ögonblicket ej finna mer än ett råd för hans räkning. Må han, för att slippa begagna tillochmed den enkla maskin, som vi kalla sax, låta hår och naglar vexa och, när de sednare hunnit blifva tillräckligt långa, gå ut i vildmarken och med dem gräfva sig en djup håla i jorden. Denna bör få sitt läge i närheten af en vattenkälla och allrahelst i en ollonskog. Han behöfver der hvarken begagna gryta eller sked, hvarken knif eller gaffel. Han uppmuntrar då ej smeden, som åstadkommit så mången mekanisk inrättning; han kan ådagalägga sitt hat mot lädrets tillverkare, hvilka utträngt de anspråslösa träskomakarne, samt skräddaren, som gjort intrång i deras yrke, som fordom sydde med senor och fiskbensnålar. Han äter sina ollon och dricker sitt källvatten; han kläder sig, likasom „Birkebenarne“, i näfver; och skulle han här i sin ensamhet någon gång på afstånd höra maskinernas brusande genom verlden — han kan ju då hålla händerna för öronen, störta sig ned i sitt ide och der i en djurisk dvala sofva bort förtreten.

I Haga.

Det är icke blott i närheten af Nya alléen som Hagas förstad nu för tiden har att uppvisa byggnader af större dimensioner; — vi kunna finna sådane äfven i dess inre. Se t. ex. straxt nedanför Kronans berg — hvilka träslott har man icke der uppfört på platser, der för få år tillbaka, antingen inga bostäder alls, eller på sin höjd några låga kojor höjde sig öfver gruset. Se på „Femkanten“ — denna Phœnix, som hvartannat år förtäres af lågorna, för att straxt derpå uppstå i föryngrad gestalt — är den icke nu förvandlad till ett ganska hyggligt, för att icke säga trefligt, qvarter. Och sjelfva den för öfrigt så otrefliga, ruskiga, smutsiga, bränvinsdoftande Hussargatan — har icke den fått sig till och med flera ganska försvarliga stenhus. Bäst lottad i detta fall är väl måhända dock Östra Skansgatan — densamma vid hvars början, från alléen räknadt, en del af de nya arbetarebostäderna äro belägna. Der reser sig nemligen en ansenlig gulstensbyggnad i trenne våningar, byggd i vinkel till en längd af nära 80 alnar. Det är *Ringnérs* bekanta kakelugnsfabrik, den största i sitt slag i vestra Sverige och redan en medtäflare till den Åkerlingska i Stockholm.

Men en dylik inrättning är värd att beses, och må vi derföre denna gång ej utsträcka vår promenad längre än hit.

Emellan gatan och fabriksbyggnaden utbreder sig en gårdsplan, och redan å denna se vi några tecken

till det, som på platsen förehafves. Några lerhögar finnas der upplagda. och man berättar oss, att en del af dessas innehåll — det bästa — förskrifver sig från Upsala-trakten. (Att Upsala-leran är seg, har man länge vetat; — en hel akademi har ju fastnat deri!).

Vilja vi nu se huru leran här efterhand ombildas till fullständigt kakel, så ha vi först att observera dess „*slamning*". Denna försiggår under bar himmel i stora kar, der den upplöses i vatten och sedermera, genom en messingssil får nedrinna i en stor reservoir. Härifrån föres den, när den åter börjat stelna något, upp till en luftigare plats, för att *torkas*, och förflyttas sedan till „*lerkranen*". Der beströs den med sand eller krossadt kakel (skrot) och nedlägges i ett djupt kar, i hvars midt en vertikal cylinder, fullsatt med flera skarpa knifvar, nu sättes i rörelse och förmaler eller rättare sönderskär leran. Kranen sättes i rörelse af en ångmaskin (om 10 hästkrafter), som straxt derbredvid höres arbeta inom jordvåningen och hvilken dessutom äfven drifver trenne bly- eller glasurqvarnar, en slipinrättning samt en chamott- eller skrotkross och en cirkelsåg, (de båda sistnämnda belägna utanför byggnaden, tätt utmed den nyss beskrifna kranen). Från denna bäres nu leran ned i något förvaringsrum i jordvåningen, der den i stora klumpar upplägges, det ena lagret öfver det andra, hvarje lager afskildt från det angränsande genom mellanliggande bräder. I samma förvaringsrum finnes ock ett förråd af sand, hvaraf den bästa sorten, s. k. Holsteinsk sand, blifvit införskrifven från Lübeck.

När leran skall förarbetas till kakel, föres den från förvaringsrummen upp i kakelformsverkstaden. — Hvilken våldsam behandling få icke nu de klassiska lerklumparne från Upsala undergå? En An-

dersen skulle derom kunna skrifva ett helt sagoäfventyr. Först och främst skall leran „*klösas*“, hvilket tillgår så, att den under arbetarens händer, än tillplattas och utbredes på ett bord, än der sammanrullas och uttänjes på längden, ungefär på samma sätt, som då en bagare skall tillaga kringledeg. En mängd ojemnheter och främmande ämnen blifva härigenom afsöndrade, och när en lerklump blifvit så handterad en stund, förflyttas den till ett annat, närbeläget bord, dit flera på samma sätt bearbetade klumpar efterhand läggas på hvarandra till en höjd af 2 à 3 fot. De utgöra nu en s. k. „*stössel*“. Denna göres härefter fyrkantig med tillhjelp af en messingstråd, („*skärtråden*“ kallad), hvilken i båda ändarne är försedd med ett handtag af trä. Utefter hvardera långsidan af lerstösseln lägges nu, eller rättare sagdt inklämmes i leran, en mängd lika långa och lika tjocka träpinnar, af samma längd som stösseln sjelf och liggande, med knappt märkbara mellanrum, den ene öfver den andre ända upp till stösselns öfversta kant. Dessa s. k. „*stegpinnar*“ tjena till att bestämma de blifvande kaklens tjocklek. Arbetaren riktar nemligen nu sin skärtråd sålunda att den intränger mellan stegpinnarne, hvilka, då han härefter genomskär hela stösseln, styra tråden rätt framåt och från lermassan afskiljer ett nästan fullkomligt jemntjockt och slätt „*kakelblad*“. Detta blad lägges i en form af gips, som derpå tillslutes med en fals af samma ämne, hvilken åstadkommer den nödiga ihåligheten i kaklet.

Hvarje kakel uppsättas nu på långa bräder, eller „*desar*“, för att der något tillhårdna. När detta till hälften försiggått, nedtages åter kaklet, för att „*klappas*“ på en ofvantill mycket slät stenskifva (rak eller bugtig, allt eftersom kaklet skall blifva rundt eller

fyrkantigt). Ifrågavarande skifva kallas „*klappflisen*“, och här blir kaklet rätt allvarsamt tilltuktadt, för att få en ordentlig form. Dertill användas åtskilliga större och mindre tingestar af trä eller jern, af hvilka en bär det betecknande namnet „*påslagare*“, en annan kallas „*kringslagare*“, en tredje „*utstötare*“, en fjerde „*sigtling*“ o. s. v.

Kaklet sättes nu åter i desarne, för att ytterligare tillhårdna, kommer derifrån än en gång till „flisen“, för att „*efterklappas*“, och så för tredje gången igen till desarne. Efter ytterligare någon tillhårdning är kaklet ändtligen färdigt att insättas i ugnen och *brännas*.

Trenne väldiga ugnar finnas på stället, en i hvardera våningen. Då bränning skall försiggå, fullsättas på en gång alla tre ugnarne, hvilka kunna inrymma kakel till 60 kakelugnar. Kaklen uppställas nära nog på samma sätt som då korthus byggas, och mellan hvarje af de upprättstående hvarfven läggas plåtar eller mellanlägg. Till en början uppeldas blott ugnen i första våningen, och ej förrän bränningen här försiggått, eldas äfven i ugnen ofvanför o. s. v. Kaklen deruppe äro då genom den värme, som nedifrån kommit dem till godo, redan halfbrända, och en betydlig vedbesparing eger härigenom rum. Då i första våningen eldas 20 à 24 timmar, behöfves nemligen ej mer än 8 timmars eldning i andra samt blott 5 timmars i tredje våningen.

Den som för första gången inkommer i den lokal, der bränningen pågår, tycker sig der se, icke en, utan fyra särskilda ugnar. Der finnes nemligen ett eldkast i hvarje hörn af den i rummets midt befintliga ugnen, och alla dessa fyra eldstäder matas flitigt med granved. Ingen låga fladdrar dock upp från eldkasten; den föres i stället genom luftdraget

inåt ugnen; och vill man se huru den der verkar på kakeltyget, har man i hvarje eldkast en liten öppning, det så kallade „*spegelhålet*“, som hålles tillslutet af en tegelsten, hvilken dock sitter så löst, att den lätt kan uttagas. När detta göres af arbetaren, sker sådant, för att efterse om kaklet ännu har det utseende, som för det öfvade ögat betecknar att det är tillräckligt brändt. För samma ändamål äro äfven tvenne lösa profstenar (midtemellan eldkasten) instuckna genom ugnsmuren. När dessa befinnas färdigbrända, anses äfven kaklet inne i ugnen vara det. Detta, som i obrändt skick blifvit kalladt „*rå-tyg*“, får nu namn, heder och värdighet af „*skröjt-tyg*“.

För den händelse att kaklet i bränningen skulle ha „kastat sig“ (slagit sig), föres det till en annan lokal, för att *slipas* rakt igen.

Slipmaskinen utgöres af ett bord utan skifva, men i dennas ställe försedt med några träarmar, i hvilka 8 à 10 kakel infattas, så att de, såväl som sjelfva ramarne, sitta mycket stadigt. Men under bordet och tätt invid kaklen befinner sig en horizontalt liggande gjuten jernskifva af cirka fyra fots diameter, hvilken står i förbindelse med ångmaskinen i bottenvåningen. Denna jernskifva beströs med grof sand, och då den nu sättes i rörelse (hvarförinnan en tyngd blifvit lagd ofvanpå kaklen) afnötas genom sandkornen kaklens ojemnheter, och ett moln af dam utgår under ett förfärligt buller från slipmaskinen.

Men kaklet är icke härmed fullfärdigt. Det skall nu äfven *blötas* för att blifva befriadt från orenlighet, som möjligen kan ha tillkommit. Och så skall det *glaseras*. Detta försiggår i en äldre fabriksanläggning vid Skolgatan, der för öfrigt ungefär samma förrättningar som i nya fabriken utföras. Glasuren, som står upplöst i baljor, blir gjuten utöfver kaklen,

hvilka, sedan den hunnit torka in, med händerna jemnas. Härefter komma de åter i ugnen, för att brännas, i lika lång tid, som då de förra gången voro der.

Sjelfva glasuren till kakelugnarne tillverkas ock vid fabriken. Härvid bränner man först bly och tenn till aska, lägger denna sedan i en smältugn tillsammans med åtskilliga andra ingredienser, hvaribland i främsta rummet fin holsteinsk sand, samt derjemte krossadt porslin, salt „med mycket mera, som ej så noga kan specifieras". Då denna massa så blifvit beredd, liknar den marmor och blir, när den hunnit stelna, först krossad och sedan förflyttad till „*blyqvarnen*", der den nu med vatten förmales tills den blir betydligt uppmjukad. Tagen ur qvarnen utspädes den med någon vätska, att den blir tunn som en välling. Då är glasuren färdig.

De trenne glasurqvarnarne (alla belägna i nya fabriken) arbeta i samma rum som ångmaskinen, hvilken sätter dem i gång. Hvilka inrättningar nämnde maskin drifver har redan förut blifvit nämndt; här må blott tilläggas, att man äfven på annat sätt vet att på platsen draga fördel af ången. Af denna ledes nemligen en del genom rör till husets alla tre våningar — en anordning, hvarigenom det tyg, som är under arbete, lättare hårdnar eller torkas.

Hela fabriksanläggningen räknar omkring 60 arbetare. Af dessa, hvilka merendels arbeta „per styck" och i allmänhet ha rätt goda inkomster (från 12 till 18 rdr i veckan) äro ej alla sysselsatta med sjelfva kakelberedningen. En del användes äfven för kakelugnarnes uppsättande, en annan åter i *gesims-* och *modellverkstäderna*. Gesimser och friser tillverkas förnämligast om vintren, då man är mindre sysselsatt med kakelfabrikationen. Modellverkstaden är belä-

gen i gamla fakriken, och många vackra arbeten ha der blifvit förfärdigade. Det är icke blott modeller till enklare ornamenter, som här tillverkas, nej, äfven konstrikare saker, såsom t. ex. medaljonger med vackra relief-bilder, statyer o. s. v. Men de kakelugnar, som förses med dylika prydnader, stå också i ett skäligen högt pris, och då en kakelugn af enklaste slag kan få köpas för 25 rdr, kostar en af prima sort ända till 300 rdr och tillochmed flera gånger denna summa, ifall det skall vara ett riktigt praktarbete.

Då i det föregående blifvit taladt, än om en äldre, än om en nyare fabriksanläggning, må här lemnas en kort redogörelse för det Ringnérska etablissementet i dess helhet. År 1847 anlade hr Aug. Rignér, å tomterna n:o 36, 37, 38 och 39 i Östra Haga, ett mindre kakelugnsverk. Detta tillökades 1850 med ett 40 alnar långt trähus i tvenne våningar jemte ett par brännugnar och en lerkran, drifven med hästkraft. Bland de arbeten, som härifrån utgingo, erhöll ett, å den stora verldsexpositionen i Paris 1855, „*mention honorable*“; och ett par år senare hade hr Ringnérs fabrikater börjat vinna en så stor efterfrågan, att en ny lokal måste anskaffas. Så uppstod 1857, vid Östra Skansgatan, den fabriksbyggnad, hvars många inrättningar ofvanför blifvit beskrifna. Sedan dess arbetas nu samtidigt i både den gamla och den nya lokalen, och det område, inom hvilket tillverkningarne härifrån afsättas, vinner med hvarje dag en allt större utvidgning.

I den större fabriksbyggnaden, eller den vid Skansgatan, finnes till höger i första våningen en kontorslokal och bredvid denna tvenne *expositionslokaler*, der

en mängd fullfärdiga kakelugnar äro att bese. Denna anordning är högst fördelaktig för en afnämare, som derigenom får tillfälle, att efter egen smak bestämma sig för det ena eller andra slaget; och det vore önskligt att man vid alla våra fabriker hade det så inrättadt.

Vid gamla Alléen.

Hvad säger ni om en promenad utåt vår gamla allé?

Ni tror måhända att det är fråga om Lorentzberg, för att smörja kråset eller för att taga i betraktande en af ställets lysande baler eller tillochmed öfvervara en liflig artilleristcampagne frampå aftonqvisten?

Nej, intet af allt detta — huru förträffligt det än kunde vara — har jag nu att föreslå. Vi skola denna gång ej utsträcka vår promenad så långt. Vi gå blott några få steg på andra sidan om det nya Dicksonska palatset, göra derefter höger om och gå tvärs öfver landsvägen in på en af trenne sammanhängande tvåvåningshus kringbygd gård.

Å sjelfva gårdsplanen finna vi här några personer sysselsatte med att genomsåga ett antal grofva bjelkar af mörk färg. Detta trävirke befinnes vid närmare betraktande utgöras af mahogny och valnötträ, och om vi förfråga oss om, hvartill det skall användas, svarar man oss, att det är för herr *J. G. Malmsjös* pianofabrik.

Ni har måhända icke sett en sådan fabriksinrättning förr, och låtom oss derföre stiga ditin. Vi börja i stenhuset midtframför oss. Man kallar denna afdelning ångfabriken, och en maskin om 8 hästkrafter sätter der i gång alla å platsen befintlige apparater. (Pannan beräknas till 14 hästkrafter.)

Här se vi i en rymlig sal en *afskärningssåg* arbeta sig igenom en tjock planka, ungefär lika lätt och hastigt som vi med en god knif skära oss en brödskifva.

Nära derintill är en *hyfvelmaskin* i gång. Ännu längre fram finna vi en *konstsvarf* och en *fräsmaskin*, af hvilka den förre endast svarfvar hvad som skall blifva rundt, men den sednare hvad som skall ha en kantig form. Af dessa båda i förening tillverkas pianofötter. Fräsmaskinen är troligen den snabbaste af alla dem, som här äro i gång; ty den gör ej mindre än 2000 slag i minuten.

En vertikal såg för gröfre arbeten tillformar bland annat mellanstycken och lyror — icke skaldelyror, med hvilkas tillhjelp man kan göra „utflygter till Parnassen", utan rätt och slätt sådane trälyror, som finnas anbragta under ett piano och stå i förening med pedalen. Ifrågavarande såg ger äfven den första formen åt baklister för resonnansbottnar. Fyra tums plankor blifva dervid använda, och dessa bearbetas så, att de få någon likhet med slädmedar, hvarefter de förflyttas till *en cirkelsåg*, der hvart och ett af dessa krökta trästycken blir sönderklufvet i sex dylika. Baklisterna ha då fått sin behöriga storlek.

Den intressantaste af alla maskinerne är väl dock den s. k. *snerkelsågen*, med hvilken ornamenter utskäras, såsom till notställare och taftramar. Fyra sådane kunna der på en gång utföras. Modellen eller mönstret dertill ritas först på ett papper, och ett exemplar deraf fastlimmas på hvardera sidan af träet, som skall bearbetas. Snerkelsågen, som utgöres af ett helt smalt blad, kan äfven såga hårdare ämnen än trä, och man använder den derföre ibland, i och för tillverkandet af zinkmodeller. Zinkplåten måste dervid först läggas mellan tvenne trästycken, af hvilka det öfra är försedt med de ornamenter, man vill ha,

och sågbladet får sålunda på en gång genomskära både zinken och träet.

Innan de träämnen, som i ångfabriken skola förarbetas, hinna dit måste de först ha legat vid pass två års tid i materialboden samt derefter i ungefär tre månader i ett särskildt torkrum. Detta sistnämda kan, äfven det, vara förtjent af ett besök. Vi ha dervid att begifva oss uppför en halsbrytande stege, der man behöfver tillegna sig en smula ekorrenatur, för att med säkerhet nå sitt mål. Men vi låta ej afskräcka oss deraf, och komma med någon ansträngning upp i en högre rymd.

— Ett torkrum för trävirke, kan väl det vara något att bese? — torde ni fråga.

För ögat är der visserligen ej mycket att finna, men så mycket mera för inbillningskraften. Inom detta lilla rum se vi produkter ur vextriket, hemtade från jordens mest skilda trakter; och fantasien kan härvid ej undgå att frammana föremål af helt annan beskaffenhet. Vi föreställa oss så lätt huru alla olika träd sågo ut, innan yxan ännu blifvit satt till deras rot, och hvilket lif då rörde sig i deras grannskap.

Här ligger t. ex. ett stycke gran från Schweiz — från de fries land — bredvid en lönnblock från Förenta Staterna, invid hvilket, medan det var lefvande och grönt, plantage-egaren måhända gisslade sina slafvar. — Der se vi en ceder från Syrien — från landet, der man nyligen „till Guds ära“ hemsökte hvarandra med mord och brand. — Detta stycke af ett valnötsträd, som ej längesedan bar frukt i Messinas nejd, måhända har det der haft sin plats invid den väg, der det italienska folkets förste man nyligen drog framåt till detta samma folks befrielse. Och denna bjelke från Seelands boklunder, hvem vet om icke den utgjort en del af något träd, under

hvars skuggrika grenar den store Oehlenschläger diktat och drömt.

Må det vara nog med dessa exempel. Vår fantasi skall för öfrigt snart tröttna att framkalla flera bilder från när eller fjerran; ty här uppe i högan loft, der vi kunde finna så mången anledning dertill, mattas vi allt mer och mer af en temperatur, som uppgår till kanske 40 grader Celsii.

Det må här anmärkas, att fabriken är försedd med en värmeledning, hvars genom alla lokalerna fortlöpande jernrör hålla tillsammans omkring 2000 fot i längd.

Vi nedstiga åter till de lägre rymderna och begifva oss, förbi de arbetande såg- och hyfvelmaskinerna, till motsatta ändan af lokalen. En smal ingång till ett mindre rum öppnar sig der, och just på denna punkt rör sig med häftigt buller och dito fart en vef, hvilken ser ut som om den här vore placerad, enkom för att nappa oss i rockskörtet, då vi passera förbi, hvarför vi också höfligt hålla oss så tätt som möjligt intill väggen der straxt bredvid, då vi inträda i nyssnämnda lilla rum. Vi finna der, att det är en *fanérsåg* *) som af den hotande vefven sättes i gång. Mahogny och valnötträ sågas här i fina skifvor — 14 på ett verktum, hvilket antal dock kan uppbringas ända till 25, ehuru skifvorna då blifva alltför tunna, för att kunna användas till annat än listverk.

Från detta sågrum begifva vi oss upp på en närbelägen vind, hvilken vid första påseende synes vara ett lädermagasin; men hvad som här tyckes vara stora hudar, är ej annat än fanérskifvor af mahogny,

*) Förutom ofvan beskrifna maskiner lära i år tillkomma tvenne nya sådane, nemligen en borr- och en kehl-maskin.

valnötträ, jacaranda (hvaraf ett slag bär namnet tulpanträ), samt amerikansk lönn. Det sistnämnda slaget är obestridligt det präktigaste af dem alla; det ligger i stora rullar, en del af gul, en del af grå färg, men alla skiftande som vattradt sidentyg.

Från fanérvinden ställa vi våra steg till de lokaler, der allt arbete utföres för hand och der man hopsätter alla ett instruments delar till ett sammanhängande helt!

Här ha vi ett rum endast för klaviaturtillverkningen. En hel klaviatur ligger framför oss på ett bord; vi se tangenternas hela rad med sina glänsande elfenbensskifvor, och våra fingrar känna sig lifligt frestade att komma i beröring med dessa. Men de befinnas snart ligga alldeles orubbliga bredvid hvarandra och utgöra ännu tillsammans en hel träskifva, hvilken blott väntar på arbetarens sågblad, för att upplösa sig i skilda, sjelfständiga delar. Men hvarje tangent skall äfven hafva sitt särskilda fäste, för att icke blifva alltför oregerlig, och här verkställes derföre först borrning i klaviaturen. Man begagnar härtill en drillmaskin, och den som utför detta arbete, ser dervid ut som om han spelade violoncell. Han håller nemligen i venstra handen sjelfva „drillen“ eller borret och i den högra den s. k. „bågen“, hvilken är mycket lik en stråke, (men försedd med en sensträng i stället för en af tagel), och föres alldeles som en sådan. För att gifva drillen dess behöriga stadga, sättes denna i förbindelse med en s. k. „borrsläde“, hvilken, medan den får glida framåt öfver klaviaturen, anvisar den linie, i hvilken borrhålen böra anbringas.

Vi gå nu vidare till en stor, i vinkel fortlöpande sal. Denna är fabrikens limningslokal. Här kunna vi i ännu högre grad än förut observera hvilken möda

och omsorg nedläggas på de arbeten, som utföras. Betrakta t. ex. huru denna „stämstock“ inrättas! Den hopfogas af tvenne eller tillochmed trenne olika träslag (som oftast bok, lönn och oxel), hvilka inom kort se ut som om de hade vuxit i ett stycke. Men ännu mera kombinerad är pianostommen derbredvid; man kan deruti räkna ända till tio lager af till större delen olika träslag. — I samma lokal blifva äfven lyrorna hyflade och faneret fastlimmadt. För att riktigt väl kunna fästa detta, pressas det med skrufkraft intill det trä, som det skall vidfogas, och den s. k. „skruftvingan“ verkar härvid i första hand på en träkloss, som bär namnet „tolada“ och hvilken är formad efter det, som skall faneras.

Från limningsverkstaden kommer ordningen till trenne fernissrum. Hvilket besvär man här gör sig, för att få sitt fabrikat rätt elegant! Och huru glänsande synas icke också alla dessa fötter, lyror, lock och namnbräden, sedan de vederbörligen gått igenom de skicklige arbetarnes händer! — Alla de instrumentets delar, som här komma under behandling, blifva först fyra särskilda gånger bestrukna med fernissa, hvarefter denna med en „sickling“ afskrapas, så att blott träets porer deraf äro fyllda. (Slipning med glaspapper eger dervid äfven rum.) Härefter blifva de sålunda bearbetade styckena åter fyra gånger strukna med fernissa samt slipade med pimpsten och vatten och efter denna operation för nionde gången fernissade samt för tredje gången slipade, hvilket nu verkställes med „pimpsten och engelsk jord“ (*rotten stone*).

Fabriken har äfven en resonnans-bottenlokal, der också notställare m. m. s. hopsättas. En särskild limapparat förekommer här, likasom i sjelfva limningsverkstaden. (I och för limkokningen, äfvensom

för möjligen inträffande eldfara, finnes en vattenreservoir, rymmande omkring 1700 kannor, hvilket vattenförråd genom rör kan ledas till alla delar af fabriken.)

Vi inkomma slutligen i tvenne „färdigmakareverkstäder“, och först här få vi en någorlunda klar föreställning om huru invecklad pianots byggnad är. En hel hop mindre delar af detta, hvilka hittills undgått vår uppmärksamhet, bemärkas nu. Färdigmakaren skall sätta allt på dess behöriga plats. Han spänner strängarne på instrumentet, han kläder tangenter och hamrar med filt, han ordnar hela mekaniken, och kan för oss uppräkna en mängd benämningar, af hvilka de flesta förut varit oss alldeles obekanta. Vi höra sålunda här omtalas „hammarbjelken, kapseln, klacken, skaftet, hammaren, stötaren, repeterklossen, fångaren och dämparen.“

Det är, som man vet, genom mekaniken som pianot skiljer sig från klaveret, hvilket i sådant afseende är på allra enklaste sätt inrättadt. På klaveret är det små tunna messingsbitar, som anslå strängarne, på pianot deremot de med filt beklädda hamrarne hvilkas verksamhet dessutom regleras af fångaren, som hindrar dem att slå dubbla slag, och af dämparen, som gör att ljudet ej blifver för starkt.

Pianots ifrågavarande inrättning gaf under de första åren efter dess uppfinning (1717) anledning till ett helt annat namn än det nu bär. Det kallades nemligen då „hammarklaver“ och stod också i enkelhet klaveret betydligt närmare än nu.

Innan vi lemna herr Malmsjös förträffliga fabrik, må vi ej försumma, att äfven stiga in i det rum, der stämningen försiggår och der vi kunna få se åtskilliga instrumenter i alldeles fullfärdigt skick. Hvilken smak och elegans utmärker icke dessa vackra arbe-

ten! — Om pianots uppfinnare, *Christoph Gottlieb Schröter*, — den utmärkte orgelnisten från Sachsen — stege upp ur sin graf och finge se dessa, skulle han visserligen blifva förvånad öfver de framsteg instrumentmakarekonsten sedan hans tid gjort.

Det var år 1844 som herr Malmsjö förfärdigade sitt första piano i Göteborg. Hans dåvarande lokal, som var belägen invid Gustaf Adolfs torg, der herr Rosenlöfs magasin nu har sin plats, var helt obetydlig, enär den utgjordes af blott en half våning, och första året blefvo ej mer än fem instrumenter der tillverkade. År 1850 (då fabriken redan i 3 år varit i gång på dess nuvarande plats) uppgick tillverkningen till 50 instrumenter; 1855 hade antalet ökats till 65; 1860 till 100, och 1861 beräknades tillverkningen till 120, eller tjugofyra gånger mer än första året. — På ett nyligen förfärdigadt piano läser man redan N:o 1,060, hvilka siffror således angifva hela det antal instrumenter, som ifrån fabrikationens början blifvit tillverkade. — Herr Malmsjö använder för närvarande omkring 30 à 40 arbetare, af hvilka flertalet kan bereda sig en ganska vacker inkomst. Aflöningen uppgår nemligen öfverhufvudtaget till 15 à 30 rdr i veckan för hvarje arbetare; och är det en dyr vara, arbetsgifvaren här har att afyttra, så har han följaktligen äfven sina betydliga afbränningar.

Men hr Malmsjö bör dock utan synnerlig svårighet fortfarande kunna egna sin tid åt den verksamhet, som hittills gifvit så vackra resultater; han har nemligen få medtäflare i yrket och blott en enda i Göteborg, — en hr *Forssberg*, hvilken i tidningarne sjelf kallat sig „*en liten konkurrent*“, — men för öfrigt ingen sådan närmare än i Malmö.

Katrinedal.

las med det bekanta epitetet „vådlig för allmänna säkerheten“, och detta förhållande gjorde sig kännbart icke blott för mer fredligt sinnade individer, som hade den oturen att vara boende inom Mölndals område, utan äfven för andra sådane, hvilka händelsevis ute å vägar och stigar råkade komma de vilda „Mölndälingarne“ för nära.

Men ändtligen randades en ljusare dag; det var från och med den stund, då hr ålderman Norén år 1851 hos konungens befallningshafvande anhöll om förordnande för 22 extra ordningsmän inom byn, hvilka äfven genast kommo i utöfvande af sin verksamhet. Man hade visserligen ännu att bestå många hårda „nappatag“ med de mest bångstyrige af de orolige sällarne; man kunde hela nätterna igenom vara upptagen med att fösa hem den ene fyllbulten efter den andre; men man lyckades dock till slut så, att ordningsmännen, hvilka ännu bibehållas, numera finna denna sin verksamhet snart sagdt öfverflödig.

Det är mer än en orsak, som bidragit till denna lyckliga förändring. Som en sådan uppgifves den mycket ökade fabriksbefolkningen, hvilken har annat att göra än att tänka på orgier; vidare (och kanske rätteligen i främsta rummet) den förändrade bränvinslagstiftningen, hvilken bortrensat alla de många krogar, som ännu för 6 à 7 år sedan funnos qvar, samt slutligen det kloka arrangemanget, att i spetsen för ordningsmännen sätta en med lön anställd, verksam och nitisk person, hvilket val äfven kommit att falla på den mest skicklige, man kunde få, nemligen, herr *C. M. Andersson.*

Mölndals kommunala förhållanden ha under de sednare åren blifvit så väl ordnade, att de i mer än ett hänseende kunna vara en föresyn för andra samhällen. Ej minst anmärkningsvärdt är det sätt, hvarpå

man här sökt lösa den alltid så svåra fattigvårdsfrågan.

Vid diskussion öfver reglemente för Fässbergs (och således äfven Mölndals) fattigvård gjorde sig, med få undantag, den satsen gällande, att baracksystemet, der kommunens beskaffenhet ej tvingar till dess begagnande, vore förkastligt, såväl med afseende på kostnaden för kommunen som på den fattiges välbefinnande. På landet — hette det — finner sig bonden ej generad af att i sitt hus upptaga en fattig medlem, enär det alltid ligger i hans eget intresse att hålla hjonet snyggt. Derföre indelades nu socknens 69 hemman i 23 rotar, hvilka hade att till full försörjning öfvertaga ett hjon hvardera. Sådane hjon, som blott behöfva understöd, erhålla detta kontant. När helförsörjningshjonens antal öfverstiger rotarnes, måste kassan bestrida kostnaden för deras bortackorderande, som äro de öfvertaliga. När åter hjonens antal är mindre, få de öfverskjutande rotarne betala en bestämd afgift till kassan, motsvarande hvad man ansett att ett hjons underhåll för året kan kosta, eller 100 rdr för hvardera. Enär hjonens tillstånd är mycket olika och de således äro mer eller mindre dyrhållna samt det är omöjligt att i detta fall emellan de försörjande göra en lika fördelning af tyngden, sker vid början af hvarje försörjningsår lottning, dervid lotter med hjonens namn inläggas i urnan, ur hvilken ett barn sedan uttager desamma. — Rotarne hafva alla en viss nummerordning, och hvarje vid lottdragningen utkommande ordningsnummer tillfaller den rote, som från början fått samma siffra sig tillagd. För vakanser inläggas lotter, påtecknade med ordet „vakant“.

Barn få icke utsättas på rotar, utan alltid bortpensioneras, och hålles noggrann tillsyn om deras kristliga vård.

Så tänkte jag för mig sjelf, då jag för några månader sedan såg gardinerna i min dåvarande bostad fladdra af och an för vinddraget, och om jag dittills värderat ett tapetseradt rum allt efter dess mer eller mindre vackra utseende, så fästade jag nu lika mycket afseende vid väggbeklädnaden, betraktadt som ett skyddsmedel. Ej underligt således, om jag, då någon under en promenad upplyste mig om att en viss lokal, som vi passerade, var en tapetfabrik, kom på den tanken att en dag bese densamma. Detta föll sig äfven så mycket lättare att verkställa, som nyssnämnda fabrik var belägen både inom stadens område och tillika i en vacker landtlig nejd, dit man gerna kunde styra kosan, utan något annat ändamål än att njuta af sjelfva naturens behag.

Jag begaf mig följaktligen vid ett tillfälle, då efter strida regnskurar himlen visade en något ljusare fysionomi än vanligt, utåt Katrinelundsvägen, invid hvilken jag hade att söka ifrågavarande fabriks-inrättning. Till venster flöt på något afstånd Fattighusån, och bortom denna såg jag en god del af den långtrådiga Stampgatan samt, efter en stunds förlopp, äfven den illustra Fattighuskyrkan, hvars med gul limfärg bestrukna yta tog sig rätt bedröfligt ut efter sista regnet.

Hunnen ungefär midtför det dystra templet, befann jag mig plötsligen på den angenämaste punkt. Vägen gjorde en liten krökning inemellan löfträd, hvilka visserligen stodo med alldeles nakna grenar, men just derföre gåfvo blicken så mycket friare spelrum. Högt uppemellan deras toppar såg jag alltså på ett håll en hvitglänsande byggnad, hvilken befanns vara Alelund eller, enligt en nyare benämning, Cobbs villa; men vida närmare än denna reste sig tätt invid min väg ett par röda tegelstenshus af, som det tycktes,

ganska respektabla dimensioner. Der hade jag Katrinedals tapetfabrik. Bakgrunden till denna tafla utgjordes af Ranängsbergen.

Jag hade snart hunnit mitt mål och steg in i det närmaste af de båda fyravåningshusen, som innehålla de till fabriken hörande lokaler. Föreståndaren på stället var straxt beredvillig att förevisa allt hvad som kunde vara anmärkningsvärdt.

Vårt första besök gällde *Färgköket*. De anrättningar, man här tillagar, äro, om icke just aptitliga, åtminstone af ett lysande yttre. Så innehåller t. ex. ett af de många kar, som upptaga större delen af golfvets yta, det vackraste rosenrödaste färgämne, ett annat har ett gult, ett tredje ett karmosinrödt, ett fjerde ett mörkblått innehåll o. s. v. — Men i ett hörn af köket är en liten särskild skrubb, hvilken jag skulle vilja kalla skafferiet. Den bär dock ett lärdare namn, den kallas nemligen *laboratorium*, och man ombesörjer der afvägningen af de droguer, som ingå i färgberedningen. — I en annan vrå af färgköket observeras en brant trappa, och klättrar man uppför den, kommer man till ett rum, der en qvarn och en sigt äro i gång. Här *males och sigtas* sådant stoft, som användes till vissa slags tapeter och hvilket ej är annat än affall, som vid klädesfabriker fås, då hvitt kläde skäres. Detta blir här sedermera på mångfaldigt sätt förädladt och uppenbarar sig snart i mer eller mindre lystra färger. Allt stoftet beredes dock icke blott och bart för tapeter; på samma gång man här förmaler det purpurfärgade, som skall blifva en prydnad för ditt förmak, sigtar man kanske straxt derbredvid det svarta, som skall användas till din sista bostad — „de fyra bräderna“.

En annan lokal, som står i nära sammanhang med färgköket, är *färgblandningsrummet;* men den, som der vill dröja en stund, får ej vara bortskämd af odörer.

För att, som det heter, gå i ordning med frågorna, lemnade vi för en stund den först beträdda lokalen och gingo tvärsöfver gården till det s. k. magasinet, hvilket icke blott användes som förvaringsrum, utan äfven innehåller flera för tillverkningen behöfliga lokaler. Tvenne sådane ha blifvit upplåtna till tapeternas bottenstrykning. Dessa s. k. *Foncerrum* äro stora, rymliga salar, och i hvart och ett af dem, står utefter ena väggen ett bord af 15 à 16 alnars längd. Vid bordets ena ända finnas ett par bockar, öfver hvilka tapetpapperet drages fram till bordskifvan, som har en lindrig böjning uppåt, på det att tapeten ej må blifva skrynklig.

Då vi inkommo i det ena af ifrågavarande rum, funno vi fyra unga personer sysselsatte med att bottenstryka en öfver det långa foncerbordet utspänd tapet. Den förste af dem, den s. k. „*För-strykaren*", förde sin färgborste rätt framåt utefter papperets längd; den andre i ordningen „*slätaren*," som gick den förre tätt i spåren, strök deremot färgen tvärsöfver tapeten; och dessa olika förfaringssätt påminde således om varpen och väften i en väfnad. Efter slätaren kom en „*för-drifvare*", hvars borste oupphörligt fick beskrifva en rund bana, hvaremot den siste af de fyra (också en „fördrifvare") förflyttade färgen på tapeten efter samma norm som förstrykaren. Då de alla hunnit till bordets slut, togo tre af dem hvar sin sticka, sköt denna fram under tapeten och stannade med densamma på lika långt afstånd från hvarandra. Den främste af dem lyftade nu med sin sticka tapeten högt i vädret, men de båda andra, som voro betydligt kortare, satte under sina stickor en „krycka", så att de nu alla tre höllo hvar sin del af tapeten lika högt upp, hvarvid denne, mellan dem, sänkte sig i djupa vågor nedemot golfvet. Me-

dan de nu förde densamma till motsatta sidan af rummet och der till torkning upphängde den på tätt under taket befintliga läkter, skyndade sig den fjerde arbetaren att spänna ett nytt tapetpapper utöfver foncerbordet, så att hans kamrater, då de dit återkommo, genast med honom fingo sätta sina färgborstar i gång igen.

I en af foncersalarne finnas ock en *fuktningsmaskin*, hvari s. k. „dubbelsatin“ eller tapeter af finare slag fuktas, samt en *randningsmaskin*. Den sistnämde, som står förvarad inom en särskild afskrankning i rummets ena hörn och ser ut ungefär som en vanlig väfstol, användes för att göra tapeter randiga. Maskinen sättes dervid i gång med en vef, och tapeten föres då, från en nära golfvet anbragt haspel, dels öfver och dels emellan en mängd rullar eller valsar, hvaraf ej mindre än 14 här förekomma. Under denna tapetpapperets gång, nedifrån golfvet uppemot taket och så nedåt igen, har det till en början att passera fram under en blecklåda, i hvilken de olika färgerna finnas förvarade. Denna färglåda, som är spetsig nedåt, är indelad i en mängd olika fack och hvart och ett af dessa innehåller sin särskilda färg, hvilken genom ett litet rektangelformigt hål i bottnen utrinner på det nedanför framglidande papperet. Alltefter som tapeten blifvit med sina färger försedd föres den af ett par pojkar från maskinen genom afskrankningens nu viddöppna dörr ända till foncerrummets andra ända, afskäres och upphänges på läkter till torkning. — Man kan med nyss beskrifne maskin randa långt öfver 100 rullar i timman.

Äfven i bottenvåningen af magasinshuset finnes en inrättning, värd att se. Det är i *glansrummet*, der finare tapeter erhålla sin behöriga polityr. Blott en arbetare är der sysselsatt; men denne kan ändå på

dagen glansa 200 rullar. Han betjenar sig dervid af en borste, hvars skaft utgöres af en lång i taket fästad stång, och hvilken han för af och till öfver tapeten, för att i denne ingnida finmalen talk, hvarigenom färgens bortnötning förhindras.

Hvad som mest intresserade mig af allt, hvad jag inom fabriken kom i tillfälle att se, var arbetet i *Trycksalarne*. Trenne sådane finnas i hvar sin våning, och i en af dessa förekom vid mitt besök samtidigt tvenne olika slags tryckning.

På ena sidan af salen tryckte man tapeter med *limfärg*. Detta arbete utföres på följande vis. Inemellan tvenne i rät vinkel mot hvarandra stående bord befinner sig tapettryckaren sjelf. Bordet till höger om honom är ofvantill försedt med en låda eller „backe“, hvilken blifvit till hälften fylld med vatten, ofvanpå hvars yta hvilar en med läderbotten försedd ram. På det att denne må ligga helt stadigt på vattnet, är den rundtikring med kitt fästad vid backen. Läderbottnen, som genom den underliggande vätskan ständigt hålles fuktig, är helt och hållet undangömd af en ofvanpå densamma stående låda eller ram, kallad *chassie*, hvars af kläde förfärdigade botten ligger tätt intill lädret och sålunda får del af dettas fuktighet. Chassiens kläde blir af en gosse tidt och ofta bestruket med den färgsort, som tryckaren för tillfället behöfver; och denne för nu sin form ned till färglagret samt derifrån upp till tapeten. För att få formen att der ligga rätt, är denna i alla fyra hörnen försedd med små messingsstift eller „stipler“, hvilka tryckas in i tapeten och der qvarlemna märken, som anvisa huru formen skall läggas på papperet. Sjelfva tryckningen försiggår på ungefär samma sätt som i ett stentryckeri, men med betydligt mindre möda.

Vid *oljefärgstryckningen*, (utförd å salens motsatta sida) användes ingen backe eller chassie. Det bord, vid hvilket „strykgossen“ här arbetar, är försedd med en vanlig skifva, och å denna ligger ett „oljebräde“, på hvilket färgen med en vals utjemnas, hvarefter den straxt derbredvid liggande mönsterformen öfvervalsas och mottages af tryckaren. Hvarje form är på baksidan försedd med en läderögla, i hvilken tryckaren träder in handen, då han förflyttar den af och till mellan de båda borden. Om limfärgstryckningen utföres med ringa ansträngning, så erfordrar deremot oljefärgstryckningen en så mycket större sådan. Sedan nemligen arbetaren här ofvanpå formen lagt en tjock träkloss och derofvanpå den vanliga häfstången, måste han på denna använda hela sin kraft och biträdes dervid ändå af strykgossen, som sätter sig grensle öfver stångens yttersta ända.

Mången föreställer sig måhända att en tapet är med en enda tryckning fulländad; men detta är en stor villfarelse: — för hvarje olika färg, hvarje skuggning i densamma måste en särskild form användas, och det finnes sålunda mönster, hvilka erfordra ända till 18 olika formar och följaktligen lika många tryckningar. (Vid förfärdigandet af vissa blommiga tapeter kan dock genom en enda tryckning åstadkommas flera färger.) Äfven sjelfva formarne tillverkas på stället i en särskild lokal, kallad *formskärningsrummet*, hvarest tvenne gamla, erfarne arbetare äro syssesatte. Dessa utskära med knif och håljern i päronträ de figurer, som behöfvas, men skola de sednare vara af finaste slag, utföras de i messing. Det messingsstycke, som för sådant ändamål skall bearbetas, föres då till en s. k. „*sträckbänk*“, der det med en tång jemmerligen pinas och utdrages till dess det riktigt gifvit med sig. Dervid användas ett par stålbitar,

hvilka tillsammans bilda en figur och skrufvas ihop kring yttersta ändan af messingsstycket, som derefter helt och hållet tvingas derigenom och så antager samma form som stålmodellen.

För att tillverka s. k. stofttapeter använder man jemte tryckpressen en inrättning af helt annat slag. Straxt till venster om oljetrycksbordet står på fyra fötter en 4 à 5 alnar lång kista, smal nedtill och upptill försedd med ett platt lock. Den kallas *stoftlådan*. Dennas botten är af väf, som på undra sidan blifvit klädd med papper, och lockets ram har en alldeles likadan infattning. I stoftlådan införes genom en smal öppning den ur oljefärgspressen nyss utgångne tapeten, och ofvanpå denne utströs nu ur fulla händer färgadt klädesstoft af den kulör man åstundar. En arbetare fattar härefter ett par trumpinnar och börjar med dessa nedifrån rätt eftertryckligt dunka på den hårdt spända lådbottnen. Det fina stoftet blir härigenom riktigt inpiskadt å den del af tapeten, som är försedd med fernissa, men bortskaffas deremot lätt från den öfriga ytan, der det ej har något att fästa sig vid.

De tryckta tapeterna komma eljest från pressen till *glättmaskinen*, för att få en riktigt jemn yta. Denna maskin har starkt tycke af glansmaskinen, men den här från taket nedhängande stången är försedd med en stålvals, som af arbetaren föres fram och tillbaka öfver papperet.

Sådana tapeter, som skola prydas med förgyllningar, föras till *förgyllningsrummet* eller, som det i dagligt tal kallas, „gullrummet“. Tvenne nätta flickor verkställa der förgyllningen, antingen med tillhjelp af bladgull eller med guldstoft. Det förra bultas med händerna fast vid de med fernissa tryckta figurerna, och det guld, som då qvarstannar utikring dessa,

borttorkas sedan med linnelappar. Guldstoftet åter anbringas å tapeten i en mindre stoftlåda, å hvars botten trumpinnarne äro fastsittande och sättas i rörelse förmedelst en vef, dervid ett förfärligt buller uppstår.

De fullfärdiga tapeterna föras ned på kontoret, der de besigtigas samt med tillhjelp af en *rullmaskin* hoprullas. Härefter föras de till magasinet, der de, försedda med de nummer, som angifva till hvem de skola försändas, uppläggas i s. k. „häckar". Då de härifrån ändtligen bortskickas, användes en särskild *packmaskin*, för att gifva dem ett så ringa omfång som möjligt.

Alla fabrikens lokaler uppvärmas af tvenne förträffliga kaloriferer, en i hvartdera huset. Det är endast i bottenvåningen man eldar; men värmen kommer icke desto mindre i fullt mått äfven de öfre våningarne till godo; ty i hvar och en af dessa finnes å ugnsmuren en öppning, genom hvilken värmen i mer eller mindre grad inströmmar, alltefter som man tillskjuter eller utdrager ett ofvanför densamma anbragt spjäll.

Katrinedals tapetfabrik eges af hr konsul *Reimers*, hvilken här anlade densamma år 1852, efter att förut (från år 1849) ha drifvit samma slags fabrikation å det närbelägna Aronsdal.

Men den, som största äran af ifrågavarande fabriksanläggning tillkommer, är utan tvifvel hr *A. Chappuzeau*, hvilken ända ifrån år 1859, då det hela af honom ordnades, intill denna dag, såsom verkmästare förestått arbetet, såväl å Aronsdal som Ka-

trinedal, samt genom sin utmärkta skicklighet förskaffat fabriken dess goda renommée.

På Katrinedal äro numera några och femtio arbetare (hvaribland endast 4 à 5 qvinspersoner) sysselsatta, och årliga tillverkningen uppgår till cirka 120,000 rullar.