

Manufakturer i Stockholm år 1740

Irene Sigurdsson

Genom de grönskimrande fönsterglasen i södra stadshusets södra flygel lyser förmiddagssolen på en av de sju bisittarnas lockperuk. Långsamt singlar pudret ner över hans rödbruna sammetsrock. Ett idogt raspande hörs från notariens gåspenna. Så

harklar sig presidenten och förklarar hallrättens torsdagssession avslutad. Alla dagens ärenden av arbetsrättslig natur är genomgångna och rätt har skipats. Dags att sträcka på benen!

Södra stadshuset från öster. Kopparstick av W. Swidde 1691 i Suecia antiqua et hodierna.



Året är 1742 och den reorganiserade hallrätten i Stockholm kan i kraft av sitt reglemente döma manufakturarbetarna till större flit och lägre löner.

Hallrätten hade inrättats år 1739. Den skulle granska och döma i frågor rörande manufakturerna, som vid denna tid började blomstra tack vare en frikostig statlig understödspolitik kanaliserad genom manufakturkontoret.

Manufakturerna sysslade med massvarutillverkning för försäljning. Deras verksamhet grundades på privilegier och de stöddes och skyddades av staten, som på detta sätt sökte förbättra landets krisdrabbade ekonomi. Svenska råvaror borde förädlas i Sverige. Man såg gärna en lyxkonsumerande befolkning, men lyxen skulle vara svenskproducerad, inte importerad.

Manufakturprivilegier utdelades företrädesvis till hantverkare, som arbetade med en från skråhantverkarna klart avgränsad teknik eller framställde andra produkter än dessa.

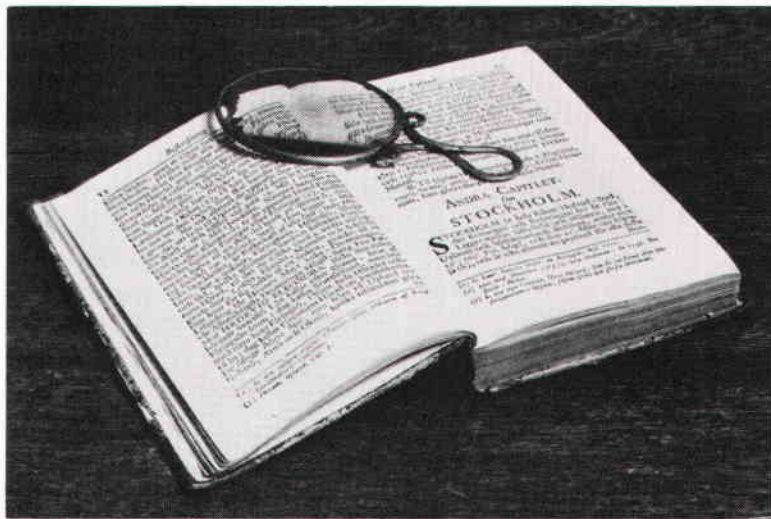
Stockholm hade vid 1700-talets mitt en befolkning på ungefär 70 000 mantalsskrivna personer. De flesta av dem var skråtillhöriga hantverkare, arbetande inom handel och sjöfart eller var anställda som tjänstefolk. En mindre del var ståndspersoner, andra var obemedlade, gamla eller sjuka. Endast ca 13% av innevånarna sysselsattes inom manufakturerna under den period när verksamheten var som störst.

Under 1981 visades på Stockholms stadsmuseum utställningen "Yppighets nytta". Den handlade om manufakturer i Stockholm vid 1700-talets mitt. Största delen av utställningen ägnades åt de textila produktionsprocesserna och resultaten därav. Merparten av manufakturarbetarna var nämligen sysselsatta inom det textila området. Men bredden och variationsrikedomen bland manufakturerna var stor. Korkskärare, skinnberedare, knivsmeder, skedvattendestillatörer och vaxblekare skulle också dra sitt strå till stacken, när det gällde att söka förbättra Sveriges negativa handelsbalans. Deras his-

toria är mer anonym än textilmanufakturernas. Men det fanns vissa fabriker, som hade stor framgång och vilkas produkter fortfarande med rätta är mycket uppskattade, tex Rörstrands porslinsfabrik och Kungsholms glasbruk.

Nedanstående redogörelse tar sitt avstamp i Lars Salvius' Beskrifning öfver Sveriget, Första Tomen om Upland, tryckt i Stockholm 1741. Salvius var en boktryckare med nationalekonomiska intressen, som faktiskt i flera år pläderat för en större handelsfrihet och agerat mot monopolistiska tendenser. Ändå ansluter han sig i sin Beskrifning över Uppland till en protektionistisk merkantilistisk politik. Grunden till detta synes vara, att han menar att en sann kärlek till fosterlandet förutsätter kunskap om dess rikedomar vad gäller klimat, naturtillgångar och människor. Annars förleds man lätt att tro, att allt utländskt är bättre. Avsikten var att beskrivningen över Uppland skulle följas av flera delar, men någon fortsättning blev det aldrig.

Ett uppslag ur Lars Salvius' Beskrifning öfver Sveriget, Första Tomen om Upland, tryckt i Stockholm 1741.



På många sätt ivrade Lars Salvius för spridning av tryckta texter, främst genom att bedriva en omfattande förlagsverksamhet med höga honorar. Han genomdrev även att tryckarna fick rätt att sälja sina egna alster, något som tidigare varit förbehållet bokbindarna. Han drev ett eget lånebibliotek och grundade en bokhandel för försäljning och utlåning av all slags litteratur.

Salvius anger i sin Beskrivning över Uppland, att han hämtat uppgifter om manufakturer och fabriker i Stockholm från Hall- och Manufakturrättens berättelse i Stockholm den 6 november 1740. Denna berättelse, som numera finns i Stockholms stadsarkiv, ligger till grund för följande uppsats och de fylliga uppgifterna i den får komplettera Salvius mer summariska uppräknings. Med stöd av facklitteratur på området har stundom kunnat dras vissa slutsatser beträffande tillverkningstid och fabrikation av föremål i stadsmuseets samlingar. Därvid må beaktas, att vi här rör oss i en tid då stämpelväng på svenska manufakturprodukter just införts, men i hög grad försumrades. Det bereder därför stora svårigheter att härleda föremålets exakta härkomst. Den textila produktionen har i fortsättningen helt uteslutits, då den redan ingående behandlats av framför allt Sven T. Kjellberg i Ull och Ylle, 1943, och Per Nyström i Stadsindustriens arbetare före 1800-talet, 1955.

”Tapet-Makarne äro 8, hvilke göra både Målade, Tryckte och släta Vaxduks, Lärfts och Pappers Tapeter . . .”

I Hall- och Manufakturrättens berättelse för år 1740 är tapetmakerierna och deras ägare förtecknade. Där nämns: borgaren och kramhandlaren Petter Reincke, borgaren och fabrikören Hindrich Kock, avlidne tapetmakaren Johan Friedrich Baders fabrik, borgaren och tapetmakaren Jonas Upström, tapetmakaren Olof Sörling, tapetmakaren Jonas Bohman, jungfru Maria Berg, borgaren och bildhugga-

ren Gottlob Rosenberg. Den sistnämnde skar formar och tillverkade vaxdukstapeter. Enligt berättelsen tillverkades vaxduks-, stoff- och strö- samt safftapeter.

Tillverkningen av vaxdukstapeter var viktig – förutom Rosenberg ägnade sig Reincke, Bader, Bohman och Kock åt denna verksamhet. Att vaxdukstapeter var en omtyckt väggbeklädnad, framgår även av bl a Rådhusrättens värderingsprotokoll, där sådana tapeter förekommer i vissa av de halvfina rummen. En mer ingående undersökning av sådant arkivaliskt material bör dock göras för att säkrare bestämma frekvensen av olika väggbeklädnader.

För borgaren utgjorde vaxdukstapeten ett ekonomiskt överkomligt alternativ till adelspalatsens dyrbara sidentapeter.

Vaxduken användes redan från 1600-talets början som ett skydd mot dåligt väder. Regnkappor, vagnsuffletter och förpackningar tillverkades av linneväv indränkt med hett vax och tjock linolja. På denna impregnerade väv kunde man emellertid inte måla eller trycka någon dekor. För de dekorerade vaxdukstapeterna gällde i stället principen att grunderingen tillsattes en viss mängd vax, bara så mycket som behövdes för att göra linnelärften smidig. På denna inte för feta och inte för torra grund kunde man sedan måla eller trycka dekor med oljefärg, som i sin tur fick ett skyddande lager fernissa. Vaxdukstapeterna kunde tvättas med vatten, till den nitiska 1700-talshusmoderns glädje. Om hon däremot beordrat tvättning av de lim- eller gouache-färgsmålade tapeterna som tidigare varit vanliga, hade resultatet naturligtvis blivit sorgligt.

Möjligt är dock, att man i Stockholm år 1740 med vaxdukstapeter i allmänhet menade glänsande, oljefärgsmålade tapeter. I stadsmuseets samlingar finns inte något känt exempel på en äkta vaxdukstapet. Museet har däremot tämligen många oljemålade tapeter – ofta med landskapsdekor – från 1700-talets mitt.

En svit tapeter, som förvärvades år 1975 från Tjärhovsgatan 7, är ett exempel på detta. Tapeterna är målade med oljetempera på hamplärf. I ett kuperat landskap med lövträd rör sig män och kvinnor i lekfulla positioner och med en sällskaplig närhet till varandra. Jaktgevär, vinglas och blomsterkorgar är de attribut som ska sätta betraktarens tankar i rörelse. Fåglar korsar tysta genom luften och mediokert målade manschetter lyckas näppeligen frasa.

I Petter Reinckes fabrik på Smedjegatan arbetade år 1740 en konterfejare vid namn David Cöln. Denne David (von) Cöln föddes troligen i Stockholm omkring 1690 och dog i samma stad år 1763. Han målade i en efterklang av Ehrenstrahls skola, men nådde inte några måleriska höjder. Några djur- och blomsterstilleben finns bevarade av honom på Gripsholm, Drottningholm och Ulriksdals slott. Ordet konterfejare (av fr conterfaire) används här i en något annorlunda betydelse än vad man i allmänhet träffar på. Vanligen avses med konterfej ett porträtt av en person eller en figur med symboliskt innehåll. I sammanhang med tapetmåleri syftar ordet troligen på ett mer allmänt dekorationsmåleri med inslag av figurer – stundom utvecklat till en allegori.

Hos tapetmakaren Baders änka Salvia arbetade konterfejargesällen Reinholt Dreijer. Han var född år 1694 och nu vid 46 års ålder fortfarande gesäll, detta vid en tid då medellivslängden i Stockholm var drygt 35 år. Om Dreijers produktion av historiemålningar är föga känt.

Tapeterna från Tjärhovsgatan 7 kan vara målade av David Cöln eller Dreijer, rimligt är i varje fall att de målats i Stockholm omkring år 1740. Motiven var dock allmångods i form av tyska och andra graverade förlagor. Påståendet i Hall- och Manufakturrättens berättelse att målningen utförs "... alt som mästarsens Phantasie eller Kiöpmans åstundan är, som wil beställa några Tapeter" får man nog ta med en nypa salt. En annan uppgift om Reinckes tapetfabrik är att han "mäst" beställer själva vaxduken hos

de andra tapetmakarna – bl a av Rosenberg, som till Reincke levererade svarta och släta vaxdukstapeter – men att själva målningen sker vid hans fabrik.

Stofftapeter tillverkade hos Upström, Sörling, Kock och Berg. Någon av dessa bör ha tillverkat den stofftapet, som ingår i stadsmuseets samlingar. Tapeten har på baksidan en lackstämpel med texten "STOCKHOLMS HALLSTÄMPEL 1740". Enligt uppgift har den tillhört släkten Oxenstierna. Det stiliserade mönstret avtecknar sig i rostfärg, vitt och mörkgrönt mot en förgylld botten. Vådbredden är 80 cm.

Under 1700-talets första hälft och några årtionden framöver var stofftapeter som väggbeklädnad en populär ersättning för den kostbara, mönstrade sammeten.

Stofftapeten tillverkades i allmänhet av en tuksaftad eller kyprad linneväv. I undantagsfall användes papper eller läder. Väven grunderades med lim, krita och blyvitt och på de billigare tapeterna

Stofftapet tillverkad i Stockholm år 1740.





Tapet från Tjärhovsgatan 7, framtagen under 11 lager papperstapeter.

fick grunderingen bilda bakgrundsfärgen – bättre sorter anströks med guldbrons. Mönstret schablone-rades sedan på den liggande väven med ett segt, vattenfast bindemedel, som fått en tillsats av röd, gul eller grön färg. Därefter ströddes yllestoff över väven i ett tjockt lager. Yllestoffet fick tapettillverkaren från klädesmakarna, som producerade ett ofta färgat yllepulver, då de jämnade klädets yta med den stora överskärarsaxen. Hos tapetmakaren finmalde detta ylleavfall. Efter det att väven rests upp, klappade man på den för att få bort stoffet från de partier, som inte bestrukits med lim. Den hälsovådligt dammiga proceduren upprepades för varje ny färg. Man kan föreställa sig lärgossarna, när de nysande och blinkande, snubblande och snörvlande flänger omkring i detta kliande yllemoln. . .

Stofftapeter tillverkades i hela Europa. Som den billiga tapet den var, revs den emellertid ofta ner från väggarna, då den blivit omodern och det är sällan vi nu kan se hela rum beklädda med stofftapeter från 1700-talet. Stofftapeten upplevde däremot en renässans under 1800-talets senare del.

Stoff- och strötapeter bör vara samma sak. I Hall- och Manufakturrättens berättelse sägs om tapetmakaren Jonas Upström, att han tillverkade ”hvarje-handa strö-Tapeter”, men i sammanfattningen av hans produktion anges årstillverkningen vara ”557 st wäder Stofft-Tapeter”. På tyska finns synonymerna Flocktapete och Streutapete, som båda avser tapeter beströdda med textilt stoff.

Om jungfru Maria Berg berättas att hon förtjänade sin föda genom att tillverka strötapeter och att tapeterna oftast är av papper, vilket gör priset lindrigt.

Tapetmakaren Hindrich Kock på Svartmangatan tycks ha varit ivrigare att håva in pengar. Möjligen fördelades vissa bidrag i proportion till antalet anställda. Kock har för sin del uppgivit att han sysselsätter 60 personer, men då har han också räknat med de 20 personer som i Hälsingland trampade vid

vävstolarna samt dessutom färgare, guldslagare, snickare och smed. Detta ogillade Hall- och Manufakturrätten, som inte ville acceptera fler arbetare än de som arbetat hela året åt honom. Kock har verkligen inte låtit Hallrätten se ett så stort resultat av sin verksamhet, konstaterar man något syrligt.

I den några år tidigare avlidne tapetmakaren Baders fabrik på Hantverkaregatan förestods verksamheten nu av hans änka Salvia. Där tillverkades förutom vaxdukstapeter även safft-tapeter. Troligen avsågs med denna benämning tapeter målade med vattenlöslig färg, till skillnad från de oljemålade tapeterna.

”Här tilredes också af vissa Fabriqueurer, Ängelskt Solläder, Ryssläders hudar, Klipping, det så kallade rand- eller hvit Läder, målade Skoblader, Barn-Skor och Ducrenger. . .”

Garveri- och skomakeriverksamheterna hörde sedan flera århundraden ihop och även under början av 1700-talet ansågs det fördelaktigt att skomakarna hade rätt att garva läder för eget behov.

I Stockholm fanns år 1740 sex fabrikörer och skinnberedare, som ägnade sig åt garvning och skottillverkning under Hall- och Manufakturrättens överinseende.

Garvarna Eric Zethelius och Lars Zethelius, vilka båda bedrev sin verksamhet på Garvaregatan på Kungsholmen, tillverkade sulläder på engelska sättet. Den engelska garvningsmetoden, som introducerades under 1700-talet, innebar att hudarna garvades i en lake av ekbark, i stället för i en torrare björkbark, som tidigare varit brukligt. Metoden ansågs ge förträffligt sulläder. Garvningsprocessen tog ungefär ett år i anspråk, och Eric Zethelius hade under det gångna året endast hunnit garva 29 halva sullädershudar. Kalvskinnen importerade han från Holland.

Petter Wester, Eric Wikman och Hans Jochim Foss tillverkade vitläder, det vill säga läder garvat med alun i stället för den vegetabiliska ekbarksgarvningen. Det vitgarvade skinnets bör ha blivit mjukare och enligt E. Jävert (Skomod och skotillverkning, Stockholm 1935) passade det bättre till handskar och dylikt än till skor.

Foss hade sitt garveri på Munklägersgatan, strax intill bröderna Zethelius. Den illaluktande garverihanteringen krävde tillgång till bark, vatten och kanske framför allt avskildhet, vilket den ännu föga bebyggda Kungsholmen kunde erbjuda. Wester betade också ludna skinn, av vilka han sydde rysspälisar åt "gemena folket".

Ovanläder med påmålade mönster – målade skoblad – efterhärmande de moderiktiga broderade tygskorna, tillverkades av Wester och Wikman. I redogörelsen för Westers produktion anges särskilt att de målade sko- och toffelbladen skulle användas till skor åt kvinnor och barn.

Skoflickaren var en mindre aktad skomakare. Han gjorde egentligen inte nya skor utan lappade gamla skor. Ofta återanvände han gamla skor vid sitt flickande. De skråanslutna skoflickarna hade även rätt att göra becksömsskor med näverbottnar, alltså en grövre sorts skor.



Från 1600-talet hade skoflickarna sitt eget skrå. Att skoflickaren Peter Wäpling finns medtagen i Hall- och Manufakturrättens berättelse, beror på att han år 1740 fått tillstånd att förfärdiga barnskor, en verksamhet som lydde under hallrätten. Skomakarämbetet visade nämligen mindre intresse för barnskotillverkningen, som ansågs ge liten förtjänst i förhållande till arbetsinsatsen. Tidigare hade målade barnskor importerats från Danzig, men den importen var nu förbjuden.

På vinden till det lilla trähuset Svartensgatan 32 på Södermalm hittades år 1958 en barnsko, som bör vara tillverkad och använd på 1700-talet. Det är en 13 cm lång snörslejfsko med uppstående plös. Slejfarna snörs med ett flätat fiberband. Klacken är av trä, klätt med läder. Kanske var det sonen till högaren Jacob Österberg, som var den siste att trampa snett på den slitna klacken.

Den tyskfödde mästaren Johan Jurgen Book ägnade sig åt den franskklingande verksamheten att tillverka ducrenger (av fr du crin = tagel). Med ducrenger avsågs de förstyvnader som användes i ärmar och skört m m på manskläder. Ofta gjordes ducrengerna av tagel, men vanligt var också att man använde kamfas, det vill säga ett styvnat tyg av grovt linne eller hampa. För att rockskörten skulle stå ut kring höfterna kunde också användas styvnader av vaxduk eller paper.

På ett år hade Book tillverkat 280 dussin ducrenger med hjälp av en tysk väverska och fem svenska flickor. Book preparerade även tagel till madrasser, stolar och hyenden samt gjorde siktar med vävd tagelbotten.

Taglet är i våra dagar en dyr och svåråtkomlig vara. Med 1700-talets hästhållning och hästslakt, bör den ha varit mer tillgänglig, men betänk att det behövs många hästsvansar för att fylla en madrass.

Barnsko, 1700-tal, funnen på vinden Svartensgatan 32. Längd 13 cm.

”... tilvärkas här både spunnen och Cardus Tobak vid 17 Spinnerier, och goda Tobakspipor vid Pipbruket på Långholmen ...”

Enligt Hall- och Manufakturrättens berättelse var tillverkarna: Carl och Vilhelm Tottie, Stegman, Johan Zacharias Andersin, Frans Malet, Axel Elbfas, Hindrich Wilhelmi, Anders Selgström, Daniel Hofving, Johan Hofving, Jacob Hofving, Hieronymus Hermanni, Jacob Crom, Daniel Almquist, Anders Kihlman, Carl Aspegren och Hans Lenman. I en kommentar till dessa fabrikörens tillverkning beklagas, att så mycket tobak smugglas in i landet och att de stockholmska tobaksspinnerierna förutom Stockholm bara hade Finland som avsättningsort. Detta gjorde att debeten blev otillräcklig och att tobaksarbetarna därför måste ”gå ledige” vissa tider om året, något som kom det allmänna till skada.

Tobaksspinnerierna var huvudsakligen lokaliserade till Södermalm. Den förste tobaksfabrikören där var holländaren Peter Mynde (privilegierad 1691), som hade spinneri på Mariagatan, ovanför den efter honom uppkallade Peter Myndes backe. Under 1700-talet hade den framgångsrike Johan Hofving sin fabrik på just Peter Myndes backe.

Vid tobaksspinnarens bord tvinnades tobaken till en lång sträng. Denna skars sedan av i lagom längder, vilka såsades i en ofta hemligt sammansatt mixtur, formades till rullar och slutligen pressades så hårt som möjligt.

Tobaksfabrikanterna hade rätt att hålla öppna bodar för försäljning av sina produkter, men försäljningen skedde också genom kryddkrämarna och i hökarbodarna. Tobakshandlarna betraktades länge som köpmanskårens proletariat.

Att tobakshanteringen kom att bli en så utpräglad urban näring hänger samman med städernas renhållningsproblem. Hästgödsel och annan gödsel förenade gatorna och var till ingen nytta men stor

förtret. Redan 1725 hade städerna ålagts att odla tobak och år 1739 tillhölls magistraten i Stockholm att ta bättre vara på den outnyttjade rikedom av gödsel och att använda den till tobaksplantager.

En annan förutsättning för odlade av tobak var att tillgången på billig arbetskraft var god. ”Kvinnor, barn och onyttigt folk” fanns i myckenhet i städerna och de ansågs lämpliga att utföra arbetet, som var av okvalificerad och lindrig art.

Även städernas borgerskap hävdade att tobaksodlingen borde ske i städerna och menade att det var till skada att bönderna använde gödseln till annat än åkerbruket. Dessutom påpekade man, att bonden inte hade kunskap nog för denna sortens odling och att han – till råga på allt – rökte upp tobaken själv.

Det svåraste hindret för den svenska tobaksodlingen var klimatet. Tobaken blev inte av så god kvalitet, att den kunde konkurrera med den utländska. Genom tider av importförbud och restriktioner svävade röken av Virginiatobak tjock i kaffehusen, för att slutligen helt avgå med segern.

År 1740 hade Stockholm ett enda pipbruk. Det hade nyligen flyttats till sundet vid Långholmen, där man byggt ett fabriks hus av sten, en ny ugn, ett magasin m m. Sekreteraren herr Olof Forsberg och mästaren Olof Aspegren drev bruket tillsammans under många år, varefter Aspegren flyttade till Marieberg.

Den vitbrännande pipleran, som användes vid tillverkningen av de pipor vi idag kallar kritpipor, importerades bland annat från Holland. Piporna göts under 1700-talet i mässingsformar och brändes sedan i lerformar, som påminde om sockertoppsformar men hade flat botten. Efter bränningen polerades piporna. År 1740 anges årstillverkningen vara 7300 gross pipor, dvs mer än en million pipor. Ändå menar man att bruket skulle kunna göra tredubbelt fler pipor, om det inte vore för att det fanns ett konkurrerande pipbruk i Alingsås samt ett nyanlagt bruk i Norrköping. Att piporna tillverkades i så stora kvan-

titeter beror naturligtvis på, att de var av ett bräckligt material. De långa pipskaften bröts lätt av och huvudena brändes sönder. Det kan förvisso inte ha varit en lätt sak, att hantera tobakspipor och skummande ölstop bland larmande krogkamrater. Vissa etikettsregler gällde. Man borde till exempel inte röka pipor, som var kortare än 2 eller 4 tum.

Bruket att "supa tobak" hade vunnit stor spridning under 1700-talet. Oftast lär man ha rökt i de publika kaffehusen och på krogarna. Nyttan och

skadan av att använda tobak diskuterades mycket och hade vardera livliga anhängare. Att rökandet av svensk tobak var nyttigare än rökandet av Virginia-tobak tycks dock ha varit odiskutabelt för statsmakterna. I en kunglig stadga av år 1741 infördes emellertid förbud mot tobaksrökande för dem som ännu inte fyllt 21 år, dels på grund av att man fruktade ovarsam hantering med eld, dels på grund av att man menade att ungdomen förtärde mer tobak än vad som var nyttigt.

Ålkistans värdshus, lavyr av Jean Eric Rehn, 1700-talets mitt. Tillhör Nationalmuseum.



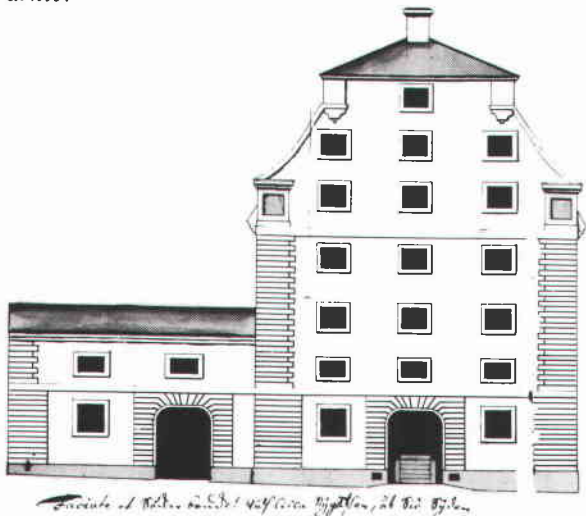
”... Såcker vid 3:ne Såcker-Bruk...”

Det loheska sockerbruket låg sedan nära femtio år vid Bastugatan på Södermalm. Ett annat sockerraffinaderi hade år 1740 anlagts på Blasieholmen. Det tredje bruket planerades byggas på en tomt på Lilla Nygatan 16, kv Midas 2.

Vid tillverkningen av toppsocker användes importerat råsocker. Detta kokades och bildade en massa av kristalliniskt socker och melass. En toppig lerform med hål i spetsen ställdes upp och ner i ett större kärl, sockermassan hälldes i formen, melassen rann ut genom hålet och kvar i formen hade man en lätt brunskimrande sockertopp.

Sockertoppen förvarades i ett låst skrin och att hacka bitar av den var ett förtroendeuppdrag. Bakelser och konfekt, kanderade och inlagda frukter frestade 1700-talets elegantare gommar och många söta desserter tillreddes av ägg och grädde, socker och sylt. Längs kaffedrickandets stundom ljusskygga

Ritning av sockerbruket Lilla Nygatan 16, grundat 1741. Kokrum, torkrum och magasin samt bostäder rymdes i byggnaden. Ritning i Byggnadsnämndens arkiv.



vägar spred sig nu också kaffebrödet. Behovet av socker var förvisso stort, bland dem som kunde rata sill och rovor.

”... åtskilliga slags Glas vid Glas-Bruket på Kongsholmen...”

Detta glasbruk hade fått sitt privilegium redan 1676 och var år 1740 landets största och tongivande bruk, med en produktion inriktad på slipat och graverat dricksglas, senare även ljuskronor. Tillverkningen främjades märkbart av det importförbud som rådde på utländskt glas. Man arbetade dygnet runt i 6-timmarsskift och tillverkade så mycket att fyra försäljningsbodas kunde hållas öppna i staden.

Av tillverkningen från tiden omkring 1740 finns i stadsmuseets samlingar några pokaler och en remmare.

Kungsholms glasbruks historia och produktion är väl redovisad i litteraturen, främst av Heribert Seitz.

År 1736 hade Björknäs glasbruk på Värmdön fått sina privilegier. Detta bruk finns inte med i hallrättens berättelse. Svåra olyckshändelser hade efter några år drabbat bruket och verksamheten torde ha varit minimal omkring 1740, innan man åter lyckades få glasbruket på fötter. Under dess fortsatta halvsekelånga existens koncentrerades tillverkningen snart till fönsterglas och buteljer, av vilket stora kvantiteter tillverkades. Försäljningsvärdet var, som Åke Nisbeth visat (i Nackaboken 1972), under åren 1747–85 genomgående högre än vid Kungsholms glasbruk.

Remmare, trol. tillverkad på Kungsholms glasbruk på 1740-talet. På motstående sida etsat syndafallet.



”Bildthuggaren och Spegel- Fabriqueuren Herr Gustav Precht . . .”

Gustav Precht hade år 1738 övertagit sin avlidne faders, Burchardt Prechts, väl inredda och högt ansedda verkstad på Västerlånggatan. I arvet ingick även två rum fulla med speglar och spegelglas, men detta material kunde Gustav inte disponera förrän 1761. I sin monografi om Christian Precht, Gustavs yngre bror, skriver Gustaf Munthe att Gustav Precht knappast kan anses vara någon person med nymodiga idéer, utan torde ha kört i sin fars etablerade hjulspår.

I stadsmuseets samlingar finns en spegel, som anses härröra från den prechtska verkstaden. Men har den tillverkats och sålts av Burchardt Precht på 1720–30-talet eller har den tillverkats och sålts av Gustav på 1740-talet? Eller kan den ha tillverkats av Burchardt före 1738 och sålts av Gustav efter 1761? På 1760-talet började onekligen denna spegeltyp vara omodern, men den något bekväme och nu åldrade Gustav försummade nog inte att göra sig några daler på faderns spegellager.

Spegelfabrikören Olof Westerberg tillverkade i allmänhet speglar i ett mindre format än de prechtska. På ett år hade han i sin verkstad på Svartmangatan i Gamla stan, tillverkat 150 speglar – huvudsakligen nattduksspeglar och ljusplåtar – med hjälp av en glasslipare och en lärgosse. Gustav Precht tillverkade under samma tid 50 stora speglar. I hans verkstad arbetade två gesäller och två lärgossar.

Även firman Sutthof och Helin, vars spegelmakeri låg på Tullportsgatan, var inriktad på att tillverka små speglar, t ex ”Skotspeglar med Buxbom och Oliven Ramar”. Skotspeglar var benämningen på bordspeglar med fällbar spegel och låda under. Den signerade spegel som stadsmuseet nyligen förvärvat är en liten väggspiegel med förgylld ram av furu.

Beträffande spegeltillverkningen beklagas år 1740, att Björknäs glasbruk inte kan leverera något spegelglas (hyttan för spegelglastillverkning vid Björknäs hade året dessförinnan brunnit ner) och att man i Sverige inte klarar av att preparera (kvicksilver)folien till glaset. Därför måste de större glasen importeras från England och de mindre glasen samt folien från bl a Nürnberg.

Christian Precht – Gustavs bror – var inte spegeltillverkare utan arbetade med guld, silver och andra metaller. Han hade genomgått en kvalificerad utbildning som silversmed och juvelerare.

Pärlistickaren och brodören Cristopher Sergel vann hovets bevägenhet och blev 1745 hovbrodör. Till regementena i landet levererade han guld- och silverbroderade fanor m m. Hans två döttrar fortsatte faderns verksamhet, medan sonen Johan Tobias fantasi ju inte lät sig tyglas av den hårda silvertråden.

Salvius tycks ha tillmätt den produktion, som dosfabrikören mäster Noel Louis de Maitre hade, stor vikt och betydelse. På nio rader räknas upp ”allehanda galanterie Arbeten” från konstigt svarvade snusdosor av sköldpadd, gäddrag och punschslevar av pärlemor till plånböcker av elfenben. I Hall- och Manufakturriktens berättelse får vi reda på att den franske mästaren till sin hjälp hade två franska och två svenska gesäller och därtill åtta lärgossar. I verkstaden, som låg på Köpmangatan, fanns åtskilliga svarvstolar och pressar samt en kopparpanna att koka sköldpaddsskalen i.

Försäljningen var stor; på ett år hade man kommit upp till den för den tiden ansevärd summan av 22793 Daler kopparmynt. I en förteckning över de manufakturprivilegier, som givits intill år 1739, kan man emellertid i marginalen bredvid le Maitres namn läsa en lakonisk notis: ”bortrymd”.



Väggspegel från den prechtska verkstaden. Graverad ram av blåfolierat glas och med bronserade blyornament, bl a jaktens gudinna Diana. Höjd 121 cm.



Väggspegel signerad av Petter Helin Johansson och hallstämplad. Höjd 60 cm.

”Kort Fabriquen fortsattes under . . .
Herr Leonhard Klinkouströms förlag, både
i finare och gröfre Kortlekar.”

Klinkowström hade monopol på tillverkningen av kortlekar. Fabriken låg på Drottninggatan. Korten såldes dussinvis, vilket betyder att om lekarna var av 52-kortssorten, bör de olika sviterna ha sålts för sig och essen separat.

Enligt John Bernström är inte någon av de hundratusentals kortlekar som framställdes i den klinkowströmska fabriken kända. Fabriken lades ner

Spelkort, ett av fem stycken tillhörande tre olika kortlekar, som hittades 1933 vid rivning av huset Saltmätaregatan 13. Hallstämplat samt med Jöran (Lorens) Hedmans initialer. Tillverkat vid 1700-talets slut.



1748, sedan myndigheterna infört en hård konsumtionsaccis på spelkort och smuggelkorten börjat översvämma marknaden. Samma år belades för övrigt också tobaksnyttjandet med en progressiv konsumtionsskatt. Vad andra laster beträffar, var det importerade vinet, som huvudsakligen konsumerades av städernas borgare, beskattat redan från medeltiden, medan ölet år 1554 påfördes en accis, vilket gjorde även den dryck som sköljde allmogens strupar samhälleligt inkomstbringande. Dylika acciser, förbud och påbud utfärdades inte av omtanke om folks hälsa och nykterhet, utan snarare för att förbättra den svenska samhällsekonomin.

Låt oss nu andas in doften från en tidstrogen redogörelse i § 135 i Hall- och Manufakturrättens berättelse för år 1740:

”Kork Fabriquen, hvilken secreteraren Herr Anders Rautell åhr 1736 anlagt, med Kongl. Commerce Collegii privilegio, drifwes nu för tiden under en bokhållares inseende af Engelsk rudimateria, med en Tysk Mästarinna Sophia Henning och 7 st Swänska Korkskjäre, mäst qwinfolk. Tilwærkningen som Herr secreteraren Rautell för et åhr på Hallen upgifwit bestiger sig til 5450 gross större och mindre, samt bättre och sämre Korkar, beklagandes han sig öfwer brist på afsättning, oacktat Tullen på utlänsk skuren Kork wid sista Riksdag ansenl. blef förhögd. Desutan skal ock Herr Secreteraren Rautell haft i sinnet, at anlägga et hagel-stöperie och pennmakerie på Holänska sättet, men som han effter sin begiäran icke Kunnat erhålla derpå privilegia exclusiva, Så är Rätten obekant, huruvida han sina dess-einer, härutinnan tänker at fullfölja.”

Korkskärarens arbetsbord. Här visas hur korken formas rund och hur den skärs. Överst två korgar, den vänstra innehåller osorterade korkar, den högra sorterade. Verktygen är två olika knivar samt ett brynjärn (ur Diderots Encyclopédie).

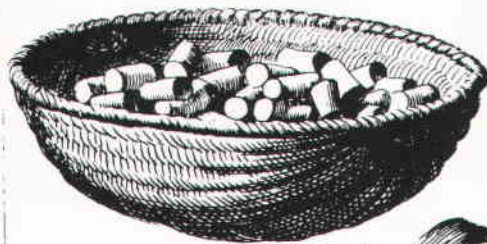


fig. 7.

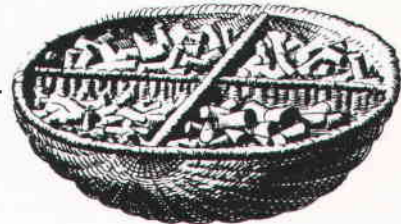


fig. 8.



fig. 5.

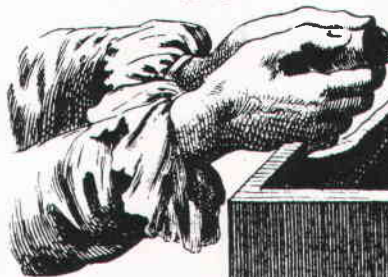


fig. 4.



fig. 4.



fig. 6.

fig. 9.



fig. 10.



”Tbland Ur-Fabriqueurerne här i Staden är Herr Christian Backman och Herr Peter Snack . . .”

Backman hade från sina utländska resor hemfört instrument och maskiner för urtillverkning på det ”engelska sättet”, vilket snarast torde avse formen på urfodralet, dvs raka sidor och profilerat krön. På grund av otillräckligt understöd hade Backman inte riktigt kommit gång med verksamheten år 1740. Arbetsstyrkan i verkstadslokalen i posthuset på Lilla Nygatan var dock stor – han hade till och med en informator, för att undervisa de tre gesällerna och nio lärlingarna i matematik. Lärlingarna hade vid årets slut uppvisat var sitt väggur, som prov på vad de lärt om urfabrikation.

Peter Snack (Schnack) hade år 1729 inrättat en urfabrik, som han själv kallade Stockholms (Uhr-) Manufabrique. Där tillverkades år 1740 stora väggur med lackerade fodral på engelska sättet. Ett relativt stort antal ur tillverkade av Stockholms Manufabrique är bevarade till våra dagar (men finns tyvärr inte i stadsmuseets samlingar). När Snack efter några år avled, hade han så stora skulder att Manufakturkontoret övertog driften av fabriken. År 1754 övergick den till den kände urtillverkaren Petter Ernst.

”Herr Olof Alberg tilvärkar rödt och svart Lack af åtskilligt slag.”

På ett år gjorde Alberg 2 900 skålpund lack. Tillsammans med de 600 skålpund som hans konkurrent Anders Cumlin tillverkade anser Hall- och Manufakturätten att produktionen var tillräcklig för ”Inrikes consumptionen och jemngoda med de utlänske, samt mycket civilare i priset”.

Det lack som Alberg och Cumlin tillverkade var sigilllack. Vid framställningen av lack används gummilacka eller kåda, beroende på vilken kvalitet man

önskar. Detta blandas med terpentin samt krita e d fyllnadsmaterial för att bli lättsmält men ändå inte för tunnflytande. Ett färgämne tillsätts, t ex cinnober (mönja eller rödoxid vid sämre sorter) för rött lack eller kol för svart lack. Blandningen smälts i en kopparpanna. På ett bord med en kopparplåt formas och poleras sedan lacken.

Råvarorna till Albergs lackfabrik importerades från Holland. Arbetskraften var enligt hallrättens berättelse helt svensk. Alberg tillverkade också kardor i sin fabrik, som låg på Stora Nygatan i kv Typhon 13. Kardorna gjordes av ståltråd, vilken böjdes och sedan fästes i en läderbotten varefter snickaren fullbordade det hela. Kardorna tillverkades på tyska, engelska och holländska sättet!

I Stockholm fanns år 1740 en skedvattendestillator vid namn Elias Nordström. Han arbetade ensam, men beklagade sig över att han inte ens fick avsättning för det lilla skedvatten han tillverkade, vilket han menade berodde på konkurrerande import från utlandet. Han anhöll därför om att denna införsel måtte förbjudas.

Skedvatten, dvs salpetersyra, är ett lösningsmedel för metaller och användes förr huvudsakligen för att skilja guld (olösligt) från silver (som löses). Salpetersyran användes också inom färgindustrin samt för att tillverka krut och sprängämnen. Det senare skedde i salpetersjuderierna, som säkert tillhörde de mer svåruthärdliga arbetsplatserna under 1700-talet. Skedvatten var också bra att ha som klarmedel i vattnet i lyskulorna, de s k skomakarkulorna.

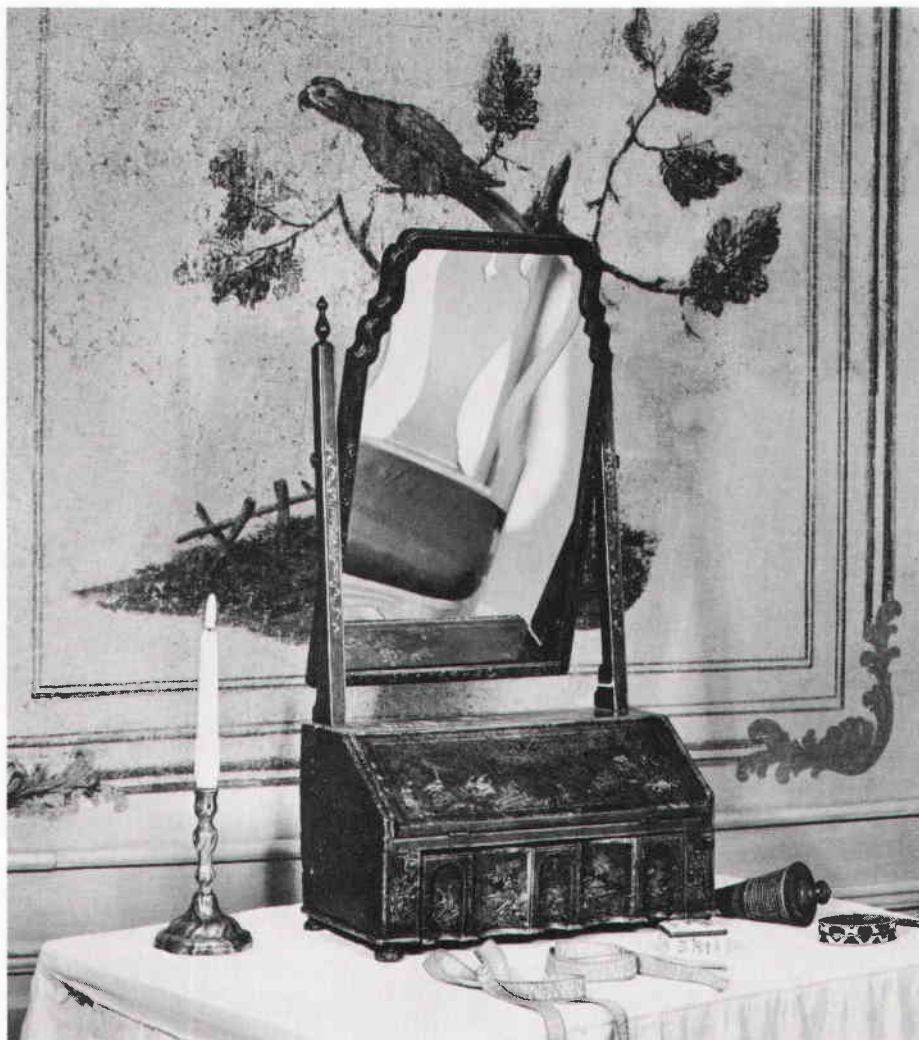
”Allehanda Laquer-Arbeten göras på särskilta värk och ställen af Fabriqueurerna Johan Mandelberg och Carl Gustav Reimers: utom många andra.”

Mandelberg och Reimers hade verkstad på Smedjegatan. De tidigare europeiska lackmålarna gjorde lackarbeten med röd eller svart botten och dekor i

guld eller silver. En toalettspegel i stadsmuseets samlingar är ett exempel på detta. De vanligaste lackerade möbeltyperna var för övrigt urfodral,

skåp, skrin och stolar. Sådana möbler hade tidigare importerats huvudsakligen från England och Holland.

Toalettspegel med lackerad dekor i guld mot röd botten. Engelsk-holländsk typ från tiden strax före 1700-talets mitt. Bilden från utställningen "Yppighets nytta". I bakgrunden tapet från Kindstugatan 11, tillvaratagen i samband med en 1981 pågående renovering av huset.





Vällingklocka från Farsta gård. Gjuten av Gerhard Meyer 1767.

”Ibland de 5 Styck- och Klock-Giutare, som äro här i Staden, äger Kongl. Styck-Giutaren Herr Gerhard Mejer det största och äldsta värket.”

Den Meyerska styck- och klockgjutarläkten var av tyskt ursprung och hade slagit sig ner i Stockholm på 1630-talet. Det gjuterihus som uppfördes vid Rännarbanan (nära nuvarande Hötorget), tjänstgjorde ända till 1700-talets slut som kronans styckgjuteri. Stycke betyder i detta sammanhang naturligtvis kanon.

Gerhard Meyer d y (1704–84) arbetade med 6 gesäller och 6 daglönare. Han tillverkade kanoner och mörsare, göt skulpturer till slottet, kyrkklockor och

övrigt sådant som privatpersoner kunde tänka sig att beställa.

I stadsmuseets samlingar finns en vällingklocka, tillverkad för Farsta gård år 1767 på beställning av Maria Catharina Tottie, född Grubb. Hon hade ärvt Farsta gård år 1753. På 1760-talet utfördes där vissa om- och tillbyggnader. Vällingklockan är signerad ”G. MEYER FECIT HOLMIAE”. Om det är Gerhard Meyer d y eller hans son Gerhard Meyer (1728–97) som tillverkat klockan är ovisst, men troligen är det fadern, eftersom han ännu var i full verksamhet. År 1766 hade han blivit överdirektör för rikets styckgjuterier. Något föremål av Meyersk tillverkning från 1740-talet finns inte i stadsmuseet. Vällingklockan från Farsta gård är mellertid tillverkad i en traditionell stil och säkerligen gjuten i en form, som var betydligt äldre än klockans speciella tillverkningsår.

År 1739 hade ytterligare en styckgjutare fått privilegium, nämligen Johan Fahlsten. Denne upphörde senare att vara manufakturist och gav sig ”under skrå”.

”Fabriqueuren och Knif-Smeden Mäster Eric Engberg . . .”

Eric Engberg hade rest utomlands på allmänhetens bekostnad och hade av Manufakturkontoret fått en gård vid Packartorget (nuv Norrmalmstorg), där han år 1740 byggt en verkstad med en stor och fem mindre ässjor. Verkstaden skulle bestå av bladmakeri, skaftmakeri, gaffelmakeri samt ett utrymme för silvermakaren som gjorde knivbeslagen.

Ännu hade Engberg inte kunnat tillverka någonting av det verkstaden var avsedd för, men Hall- och Manufakturrätten önskar att detta nödvändiga verk ska fortleva, särskilt som de flesta råvarorna finns inom landet. Det tycks sedermera ha gått mäster Engberg väl i händer. Vid mitten av 1700-talet lovordas hans verksamhet – i synnerhet att han utbild-

dade svenska knivsmeder – och år 1756 tilldelas han en årlig pension på 500 Daler silvermynt. Tyvärr hann han inte åtnjuta den så länge. Efter tre år gjorde han någon förseelse och placerades i fängsligt förvar. Engberg tillverkade enligt berättelsen år 1740 allehanda knivar och gafflar på "engelska sättet". Avses därmed att han introducerat det rätta sättet att smida stålsorterna backstoff och butscherstål? Eller avses att knivarna och gafflarna försågs med pressade silverskaft fyllda med harts, en modell som vid mitten av 1700-talet spred sig från England?

Något föremål tillverkat av Engberg är ej känt i stadsmuseets samlingar. Knivarna bör ha haft lätt svängda blad och en bredare, rundare framdel. Gafflarna var troligen trekloiga och hade ett balusterformat parti mellan klorna och tången.

Även mot strumpstolssmeden Johan Marne hade det allmänna varit bevåget. Han hade fått en fullt utrustad verkstad på Svartmangatan och arbetade nu med att tillverka nya och reparera gamla strumpstolar. Strumpstolar lär ha tillverkats i Sverige från 1723, det år då Jonas Alströmer smugglade med sig hem tre sådana, vilka kom att användas som modeller vid den fortsatta tillverkningen i Sverige. Redan dessförinnan hade man emellertid tillverkat strumpor i Stockholm, troligen på importerade stolar.

Trikåstrumporna av silke var mycket dyrbara och bara att tänka på för folk med god kredit. Under 1700-talets första hälft var det främst herrarna som hade behov av att nedanför de knäkorta byxorna pryda sina vader med glänsande silketrikå. Damer- nas kjolar var ännu så pass långa att benet drog till sig mindre uppmärksamhet.

På det tjugotal trikåvävstolar, som fanns i Stockholm vid 1740-talets början, tillverkades inte bara strumpor. Under tiden oktober 1739 till slutet av år 1740 vävdes av silke 17 st tröjor, 48 st mössor, 96 st pungar, 2606 par mans- och kvinnostrumpor samt 198 par vantar. Av ylle vävdes 11 696 regarnströjor, 10 633 regarnsmössor, 16 049 par regarnsstrumpor

och 4424 par fina och grova ullstrumpor. (En del av dessa klädesplagg av regarn vävdes på vanliga vävstolar.) Av bomull – nu en raffinerad och dyrbar ny-modighet – vävdes 15 par strumpor. Efterfrågan på de importförbudna modeartiklarna hetsade strumpvävaren. Ofta trasslade nog tråden och gick av. Och fördömt, så den ömtåliga strumpstolen krånglar! Kalla hit strumpstolssmeden Johan Marne, här måste repareras!

Stol – sk rörstol – med flätad rotting i sitsen och ryggbrickan. Från 1700-talets första hälft.



”Ängelska Rörstolar göres . . . af Tyska Stolmakaren Mäster Steinman.”

Steinman hade tidigare mest reparerat gamla engelska rörstolar (rottingstolar), men tillverkade nu också nya sådana i verkstaden på Drottninggatan. Detta tack vare att han fått en svensk gesäll, som var duktig på att hugga till, svarva och skulptera trä på bevars både det engelska och franska sättet.

Den engelska rörstolen hade flätad rotting infälld i sitsen och ryggbrickan. Ryggens överstycke var skulpterat, ofta med en krönande krona (crown chair). Också sidostyckena och stolparna liksom ben och kryss var skulpterade eller svarvade. Stolstypen hade möjligen spritt sig från Indien via England.

Men – den strängt hörgryggade rörstolens popularitet från karolinsk tid och frihetstid var nu i dalande. Snart skulle dess hårda rottingsits och kantiga ryggornament bytas mot mjuk stoppning och anatomiskt svängda ryggbrickor.

Georg Friedrich Steinman kom från Frankfurt an der Oder. Hade han utbildat sig till stolmakare där? Möjligen var han gammal år 1740. Mästaren, som enligt hallrättsberättelsen i synnerhet förstod att tillverka de engelska rörstolarna, orkade kanske inte ställa om produktionen till modernare påfund. I varje fall är hans verksamhet i Stockholm känd under endast ett par år. I stadsmuseets samlingar finns ett par rottingstolar av den typ som Steinman tillverkade.

” . . . nu är der et vackert Porcellains-Bruk . . . ”

Salvius berättar om verksamheten vid Rörstrands porslinsbruk i det kapitel, som handlar om första fögderiet i Stockholms hövdingedöme, avsnittet om Danderyds skeppslag, Solna socken.

Rörstrand sägs ligga ”vid pass 500 steg från Stockholm”. I § 105 i Hall- och Manufakturrättens berättelse



Bordspryd av blådekorerad fajans. Tillverkad på Rörstrand, troligen 1748.

finns en längre redogörelse för Rörstrands porslinsfabrik. Där berättas om att leran hämtas sjöledes från Uppsala och att den bearbetas ute på backen om sommaren. Inuti huset trampas, skärs och bultas leran och formas av åtta drejare vid var sin ”svarvstol”. Måleri- och glasyravdelningen förestås av An-

ders Fahlström, som har elva personer till sin hjälp. Brännugnarna sköts av åtta brännare och hantlangare. I en hästdriven kvarn mals glasyren.

Vi läser att efterfrågan på tallrikar, fat och annat hushållsgods är stor och att man tillverkar så mycket man hinner, även om förtjänsten på sådana produkter är måttlig. Försäljningen skedde antingen direkt vid fabriken eller i en bod vid Riddarhustorget. Svårare att avyttra är föremål av mer "curiöst" slag. Den stora införseln av relativt billigt porslin via Ostindiska kompaniet hade nästan kvävt den svenska tillverkningen. Tack vare att hovet och andra förnäma personer gjort beställningar hos bruket, hade det emellertid kunnat fortleva och göra väl så goda produkter som de utländska tillverkarna, skriver man. Eftervärlden kan konstatera, att den fajans, som tillverkades vid Rörstrand, var vacker och av god kvalitet. Däremot kunde fabriken naturligtvis inte vid den här tiden konkurrera med det porslin som importerades via Ostindiska kompaniet.

Bland de många Rörstrandstillverkade föremål och fragment från 1700-talet, som finns i stadsmuseets samlingar, kan här nämnas ett av den kuriösa typen. Det är en obeliskformad bordsprydnad med blåmålad dekor på vit tennglasyr. Pjäsen är signerad "Stockholm 14/5 1748 /?/ 3 Dlr F", vilket kan betyda att det är den ovan nämnde Anders Fahlström, som målat den.

Om Rörstrands historia och keramiska produktion av hushållsföremål och dekorationer finns mycket att läsa, främst i Arvid Baeckströms monografi. Ännu återstår dock att klarlägga fabriken tillverkning av kakelugnar under 1700-talet.

Andra fabriker och produkter, som Salvius omnämner, är Petter Reimers, vilken gjorde bladguld och bladsilver (såväl äkta som oäkta) samt målar-guld. Sigill och tryckstockar tillverkades av "pitzerstickaren" Feldt och den tyske korgmakaren Ephraim Oberscher gjorde korgar av videspröt från Hamburg. Vid väderkvarnen på Djurgården raspades hos Sam-

uel Roos färgspån till textilfärgerierna och horn till limsjuderierna. Nyligen hade privilegier utfärdats för vaxblekaren Reiser och en sko- och nålremfabrik var under anläggande.

För Hall- och Manufakturrätten var det en glädje att se dessa svenska fabriker växa upp – vare sig produkterna var udda och exklusiva eller av vardaglig karaktär. Det betydde att Sverige gjorde sig mer oberoende av utländska varor, att pengarna stannade i landet (förhoppningsvis, smugglingen var betydande!) och att en kvalificerad svensk arbetarstam utbildades. Ofta nämns i Hallrättens berättelse att tillverkningen sker på det engelska eller franska sättet. Ofta påpekas också med stolthet att varorna tidigare måst importeras från utrikes orter.

Med Salvius egna ord: "Der näst hafva också gode, samt för hela Menigheten gagnelige Närings-Medel mycket ökat til denna Stadens förkofring i de förflutne Åren."

Manufakturerna utvecklades dock aldrig till den blomstrande näringsgren som man hoppats. Med statsmakternas understöd fortlevde de emellertid till 1800-talets mitt, då näringsfrihetslagsstiftningen och konkurrensen från den begynnande industrialiseringen förändrade näringsstrukturen i framför allt storstäderna.

Hallstämpel på baksidan av den stofftapet som visas på sid 12.

