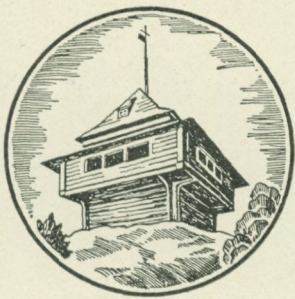




**NORDISKA MUSEETS OCH
SKANSENS ÅRSBOK 1941**



FATABUREN

NORDISKA MUSEETS

OCH SKANSENS ÅRSBOK

1941

Redaktion:

ANDREAS LINDBLOM · GÖSTA BERG · SIGFRID SVENSSON

Omslaget: Kronprinsen och prins Gustaf Adolf på Skansen vid defileringen under "Det frivilliga försvars dag" den 15 september 1940. Foto Dagens Nyheter.

Tryckt hos

Tryckeri Aktiebolaget Thule, Stockholm 1941

DEN MÖLLENBORGSKA VERKSTADEN PÅ SKANSEN

av Bengt Bengtsson

Ar 1927 överlämnades den möllenburgska guldsmedsverkstaden från Drottninggatan 14 i Stockholm till Nordiska museet genom donation av firmans siste innehavare, hovjuvelerare Carl Féron. Namnet Gustaf Möllenburg hade då existerat i över 100 år som skylt för ett av landets mest ansedda företag i sin art och under denna tid blivit en borgen för utomordentlig hantverksskicklighet och gedigen kvalitet. När det vid slutet av 1930-talet blev aktuellt för museet att inom Skansens stads kvarter upprätta ett monument i form av en verkstad över äldre tiders metallhantverk, valdes den möllenburgska verkstaden såsom i hög grad representativ för det bästa i gammal svensk hantverkstradition. Visserligen måste verkstaden inrymmas i en byggnad, helt olik den höga och smala gårdslängan i Drottninggatan 14 och utrymmet bli föremål för avsevärd minskning, men dessa olägenheter uppvägas av de fördelar, som ligga i en fullständig och rikhaltig uppsättning redskap och halvfabrikat, ur vilken man har kunnat välja det mest typiska i en omfattning som torde motsvara den som verkstaden hade under sin grundares levnad.

Gustaf Möllenburg var smälänning. Han föddes den 18 april 1796 i Dädesjö socken i Kronobergs län, på Mälajords herregård invid sjön Innaren. Modern var pigan Kjerstin Jonasdatter, medan fadern enligt kyrkoboken "will vara okänd". Gossen kallades Gustaf Johansson. Senast vid 13 års ålder blev han lärgosse hos guldsmeden Jacob Flygare i Växjö. Möjligen är han

identisk med "gässen Gustaf, siuklig och klen", som enligt mantalslängden fanns inneboende hos Flygare redan 1806. I varje fall var han lärgosse i Växjö fram till 1814, då han flyttade till Jönköping och under namn av Gustaf Möllenborg tog tjänst hos guldsmeden Bengt Wahlquist. Tydligt har han inte haft mer att lära hos Flygare, som drev en ganska blygsam verkstad och år 1828 beskrives som "utfattig och vansinnig". Hos Wahlquist kallas Möllenborg gesäll men gick säkerligen endast som lärpojke, ty utskriven ur läran blev han först 1817. Efter två år som verklig gesäll i Jönköping ansåg han sig mogen för huvudstaden och tog tjänst hos guldsmeden Gustaf Folcker, som hade sin verkstad i kvarteret Frigga nr 2 med adress Drottninggatan 30. Sin bostad hyrde han i kv. Svalan nr 2, Klara ö. kyrkogata 3, varifrån han inte hade långt till verkstaden. Hos den ansedde Folcker bör Möllenborg ha fått de bästa möjliga tillfällen till fulländning av sin yrkesskicklighet.

Efter fyra år som gesäll i Stockholm erlade Möllenborg i januari 1823 sin äskenpenning hos guldsmedsämberet och anhöll att få förfärdiga sitt mästerstykke, en tekanna av silver med helslagen fot, till vilket ritningen blivit godkänd av ämbetet. Efter två månader visade han upp sitt mästerprov — som nu i protokollet betecknades som en kaffekanna — blev den 14 mars 1823 antagen till mästare och ledamot av ämbetet och etablerar sig som egen guld- och silverarbetare, vilken titel han behåller genom hela livet.

Sin verkstad förlade han till sadelmakarålderman Jacob Fagerbergs fastighet i kv. Brunkhuvudet 4, med adressen Drottninggatan 14, där han hyrde några rum 2 trappor upp i huset åt Karduansmakaregatan. Själv bodde Möllenborg till en början på annat håll, nämligen i kv. Svalan nr 1, Klara ö. kyrkogata 5, där en jungfru Anna Catharina Ekhult stod för hans hushåll. Hon blev år 1825 hans hustru. Enligt taxeringslängden för detta år hade han nu två gesäller. År 1830 har hans rörelse gått betydligt framåt. Hemma hos sig har han boende fyra lärpojkar och i den Fagerbergsska fastigheten har han inhysta fyra gesäller, varjämte två bo på annat håll. Sin egen bostad har han

Bild 1. Den möllenberg-
ska verkstaden var ef-
ter 1847 inrymd i denna
höga och smala bygg-
nad på gården till
Drottninggatan 14.



nu flyttat till kv. Hägern mindre nr 2, St. Vattugatan 8, troligen en förnämligare bostad än den gamla.

Med sin hyresvärd vid Drottninggatan, sadelmakarålderman-
nen Fagerberg, levde Möllenberg i den bästa sämja och troligen
var han en av Fagerbergs intimare vänner. Då denne 1830 dog,
var Möllenberg närvarande vid dödsbädden och hade i testa-
mentet utsetts att vara en av testamentsexekutorerna. Då den
av Fagerberg stiftade pensionsinrättningen år 1832 började sin
välgörande verksamhet, blev Möllenberg en av dess "vårdare"
och bosatte sig i samma fastighet, där han hade sin verkstad och
där den möllenbergiska firman blev bofast ända fram till 1927.
Hur hans verkstadslokaler i längan åt Karduansmakaregatan
voro disponerade, veta vi inte, men att han tid efter annan måste
utvidga dem, är säkert och så småningom måste han, som vi

skola se, genom ett nybygge lösa lokalfrågan. Att Möllenborg under sin verksamhet skapade sig ett över hela Sverige känt och aktat namn som guld- och silversmed framgår av den mängd av hans alster, som finnes lite varstans i landet. Emellertid får man den mest slående bilden av hans framgång, om man ser på det ökande antalet av anställda gesäller och lärpojkar under åren fram emot 1850, vilket visar, att hans firma kontinuerligt utvecklade sig till ett storföretag inom branschen, även efter nutida måttstock.

År	Gesäller	Lärpojkar
1825	2	
1827	5	3
1828	4	4
1929	5	4
1830	6	4
1831	6	4
1832	8	3
1833	(Uppgifter saknas)	
1834	10	3
1835	10	4
1836	11	5
1837	12	5
1838	17	7
1839	19	7
1840	21	9
1841	26	8
1842	32	10
1843	32	9
1844	(46 tillsammans)	
1845	31	10
1846	30	11

Som jämförelse kan nämnas, att en av Möllenborgs större kolleger, guldsmeden Erik Zethelius, år 1828 hade 16, år 1840 8 och år 1846 10 gesäller.

Under 40-talet blevo verkstadslokalerna som nämnts otillräckliga och Möllenborg måste skaffa sig extrautrymmen på annat håll. Utom sina lagerlokaler i Drottninggatan 14 hade han silverlager i Karduansmakaregatan 9 och Rörstrandsgatan 6—8, i vilka tre lokaler han enligt brandförsäkringsanmälan 1840 förvarade oarbetat och arbetat silver för ett värde av sammanlagt över 48.000 riksdaler banko. Snart blev emellertid verkstads-

frågan brännande. År 1844 hade han enligt mantalsuppgifterna 46 arbetare i verkstaden och man kan föreställa sig att det måste bli trångt och opraktiskt i relativt små rum, som säkerligen inte från början varit avsedda till verkstadslokaler. Möllenberg löste problemet på det sättet, att han på gården byggde en ny verkstadslänga, 4 våningar hög, men endast 9 meter lång och 4 meter bred, med ett cylindriskt trapptorn i ena hörnet, bild 1. I denna höga byggnad lågo de olika verkstadslokalerna på följande sätt:

Bottenvåningen: Pressrum, smält- och valsrum, ett mindre för-
radsrum.

Våningen 1 tr.: Sliprum, rum för arbetsledaren.

Våningen 2 tr.: Silververkstaden.

Våningen 3 tr.: Guldverkstaden (2 rum).

Omkring 1848 torde den nya verkstadslängan ha stått färdig, med ny press, nya ugnar och valsar och med luftiga lokaler, frikostigt upplysta av stora fönster. Gustaf Möllenberg fick emellertid inte lång tid kvar att ägna sig åt sin verkstad. Hans hustru dog på hösten 1849 och på nyåret 1850 överlät han sin verkstad till ett bolag med en av hans gesäller, Féron, som driftsledare. Verkstaden sysselsatte nu 53 man.

Något mer än ett år efter överlåtelsen, vilken man vågar gissa föranletts av sjukdom, avled Gustaf Möllenberg den 13 april 1851. Hans bouppteckning uppvisade 53.089:40 Rdr i tillgångar och 26,643:14 Rdr i skulder. Hans förmögenhet delades i två lotter mellan en svägerska och hans fosterson. Svägerskan fick den vackra egendomen han förvärvat i Småland, Kråkenäs vid Innarens strand, ej långt från hans födelsegård.

Under Gustaf Möllenburgs firmanamn övertogs firman av Louis Constant Féron, en son till Karl XIV Johans från Frankrike inflyttade hovskomakare, J. E. Féron. Féron drev sedan verkstaden till sin död då han efterträddes av sin son Carl Féron. År 1927 upplöstes den förnämliga verkstaden, sedan den varit i gång i 104 år utan att svika de höga krav på hantverksskicklighet och kvalitet, som Gustaf Möllenburgs namn förpliktade till.

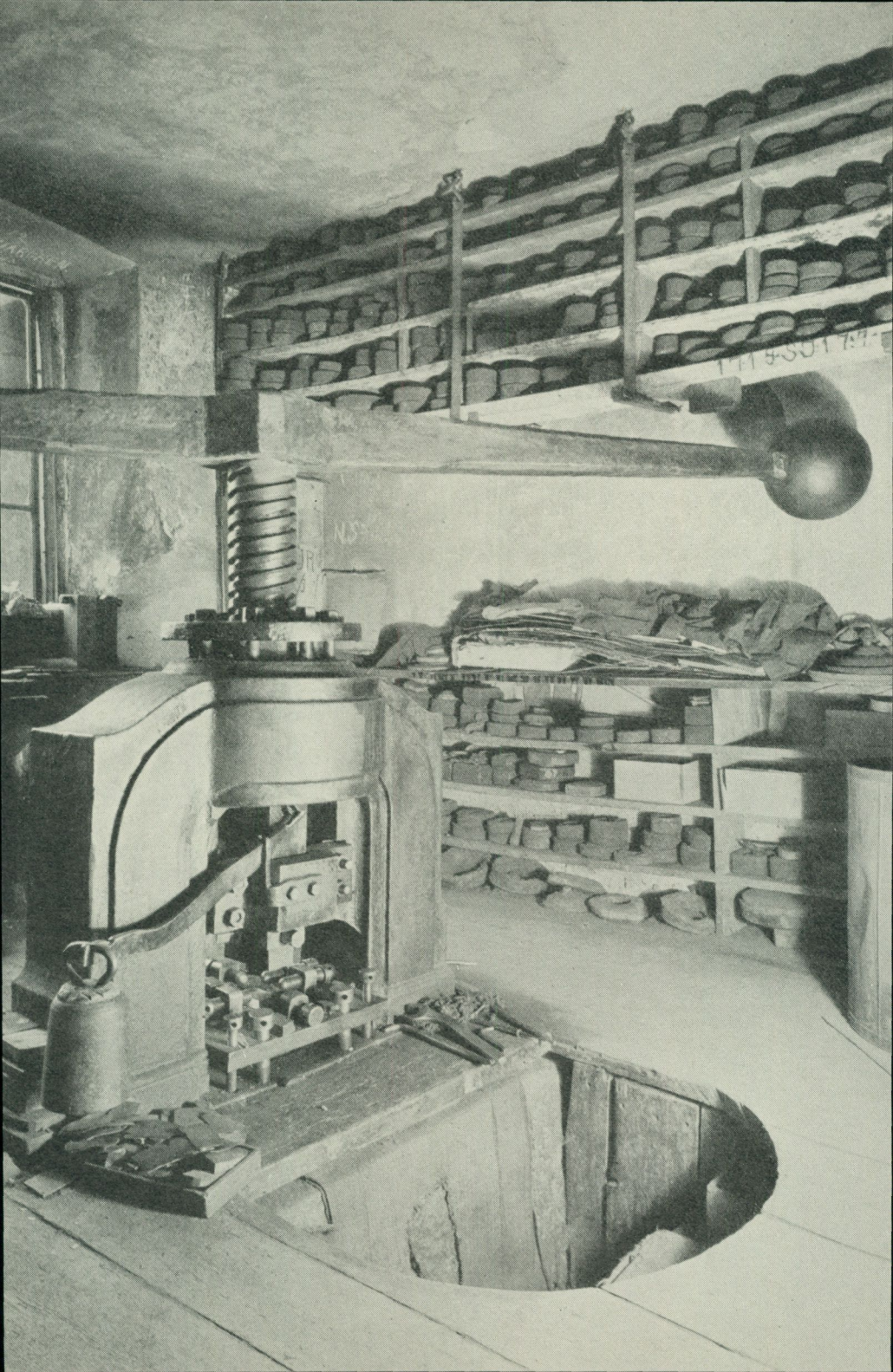
Det ligger utanför ramen för denna uppsats att närmare behandla firman Möllenburgs öden och utveckling efter sin förste ägares död. Här skall endast själva verkstaden och dess inventarier upptagas till granskning i form av en redogörelse för hur verkstaden omplanterades från sin gamla lokal till dess nya boplatz på Skansen.

I verkstadshusets bottenvåning låg som nämnts pressrum och smältrum. Den möllenburgska pressen, bild 2, var under sin glanstid, innan de maskindrivna jätteprensarna kommo, berömd bland Stockholms guld- och silverarbetare. Den torde vara den enda till vår tid bevarade pressen i sin art, en skruvpress med närmare 4 m lång helt smidd svängarm, i vars ändar sitta kulor, vardera vägande cirka 100 kg. Dess ålder torde vara densamma som verkstadsbyggnadens eller kanske något högre. Någon tradition att den skulle existerat längre tid tillbaka har inte kunnat spåras, utan det troligaste är väl, att den köpts och inmonterats i samband med nybygget. De kraftiga vikter, som efter pressningen genom hävstänger lyfta "kistan" uppåt, äro krönta på 1840-talet, (den sista siffran i årtalet är utplånad på båda vikterna), vilket ytterligare bestyrker dateringen som ett indicium.

Den oerhört rika samlingen av stansar till pressen ger en god bild av firman Möllenburgs produktion av billigare silverarbeten. 1800-talets bristande sinne för originalarbetets värde föranledde silversmederna att tillverka stålstansar till allt flera arbeten och av Möllenburgs stansar ser man, hur t. ex. en ljusstake pressades av tre stansar, nämligen en till foten, en till skaftet (ibland två), och en till ljusplåten. Kaffekannor, gräddsnipor, skålar, fat, snusdosor, käppkryckor, ja alla upptänkliga arbeten av plåt kunna göras i pressen. De äldsta stansarna tillhöra 1800-talets allra första år och torde ha köpts från någon äldre verkstad. Sedan kan man följa alla epoker under 1800-talets omväxlande stilhistoria ända fram till vårt sekelskifte, då pressen tydligen upphört att använda nya stansar.

I huset från Bengt Ekehelmsgatan, som nu inhyser Möllen-

Bild 2. Silverpressen i verkstadshusets bottenvåning, före flyttningen.



borgs verkstad på Skansen, har pressrummet kunnat göras så gott som identiskt med sin föregångare vid Drottninggatan. Måtten äro ungefär desamma, ett litet kvadratisk rum, där svängarmarna nått och jämt gå fria från väggarna. Pressen står nu liksom förr mitt på golvet, fastgjuten i en bädd av gråsten och bly för stadgans skull och framför den är ett hål i golvet, vari pressaren sitter och passar in silverblecket mellan "kontran" och stansen. "Kontran" är den klump av mjukare metall, som formas efter stansen och vid pressningen tvingar in silverblecket i stansens minsta skrymslen. Kringsvängningen av armarna sköttes av en eller två lärpojkar, som vandrade runt med kulorna, tills armen nått överläge, då de på signal av pressaren sprungo tillbaka runt ett varv eller två och till slut gävo armen den sista snärten, varpå de måste trycka sig in i ett hörn för att inte träffas av armen, då den med oerhörd kraft studsade tillbaka efter stöten nedåt. Det berättas, att Möllendorfs press ställt till en eller ett par otäcka olyckor, men uppgiften har inte kunnat kontrolleras.

De möllendorfska matsilverstansarna, som utgjorde en väcker uppsättning av de bästa och gångbaraste modellerna under 1800-talet, hamnade inte på Skansen, utan finnas kvar i en stockholmsverkstad, där de anlitas för komplettering av äldre Möllendorfsmatsilver. Från andra håll har emellertid en tidstrogen uppsättning insamlats, vilken även kan användas enligt den äldre pressningsmetoden i presskista med slägga och överliggare. I pressrummet kan för övrigt stansning enligt ännu äldre metoder tillämpas, då kopior av 1300-talsstansar för paljetter och prydnadsplåtar användas. Härvid tvingas silverplåten medelst slag av hammare direkt på blykontran in i stansen, som är av brons.

I bottenvåningen i en guldsmedsverkstad av detta slag ligger smältrummet. Hos Möllendorfs var detta försett med en vindugn av vanligt slag, d. v. s. en ugn, där draget alstras utan hjälp

Bild 3. Vindugn och ässja i Skansenverkstadens smältrum. I bakgrunden bälgen och därunder ingöten för rundplans.





Bild 4. Silververkstaden 2 tr. upp i Möllenborgs verkstad.
T. v. värmeugnen med betskrukan, i bakgrunden trycksvärv
med träpatroner och t. h. de båda verkbräderna.

av smidesbälg och där degeln sättes på en rost nere bland träkolen. I smältrummet fanns också en liten ugn för bränning av sopor, ur vilka man tillvaratog silverfilspån, som fallit på golvet. I samma rum ägde den grövre valsningen av silverplåt rum. Här stod ett kraftigt valsverk, drivet av en gasmotor av Bolinders fabrikat (enligt en uppgift den första i sitt slag) och med ett svänghjul av över 2 meters diameter. Då denna anordning tillhör en senare tid än den, som Skansen vill åskådliggöra, har detta stora valsverk icke återuppsatts.

Smältrummet på Skansen tar upp ett par andra grenar av en guldsmeds verksamhet i äldre dagar, som bidragit till rummets speciella karaktär. Korpusarbetet, d. v. s. hammararbete med



Bild 5. Silververkstaden på Skansen. Ett av de stora verkbräderna har ej kunnat beredas plats, eljest återfinnas i stort sett samma föremål som på bild 4.

plåt, fordrar en rad komplicerade verktyg och mallar eller schablonjärn, "hjälpjärn", över vilka plåten slås till den önskade formen. Dessa järn, som i en silververkstad uppgå till ett mycket stort antal, måste silverarbetaren själv tillverka och därför hör en järnsmedja till varje verkstad. Hos Möllnborgs låg denna i ett särskilt rum vid sidan av den nya verkstadsbyggnaden och innehöll en smideshård med bälg och ett par smidesstäd. På Skansen ha smältrum och järnsmedja förenats och ugnen är därför av en typ, som förekommit i äldre svenska guldsmedsverkstäder och som består av en vindugn och en smidesässa sammanbyggda till ett, bild 3. Närmast är ugnen rekonstruerad efter den gamla Erlandssonska verkstaden i Kristianstad.

I de bouppteckningar efter guldsmeder på 1700- och 1800-talet, som genomgått för vinnande av kunskap om äldre verkstäder, förekomma då och då notiser om redskap för gjutning. Om gelbgjutare fanns i närheten, kanske guldsmeden helt anlitade honom för sina silvergjutningar, men han måste dock vara hemma i gjutningens teknik. Trots att guldsmederna i Stockholm på långa tider inte tyckas ha befattat sig med gjutning, syntes det dock vara riktigt att på Skansen ge en antydning om denna förr ganska viktiga gren av yrket och därför är en enklare gjutverkstad anordnad i smältrummet.

Möllenborgs silververkstad var det största rummet i huset. Där fanns två stora och ett litet "verkbräde" eller arbetsbord med tillsammans 10 "orter", bild 4 och 5. Runt rummets väggar hängde skåp och hyllor för verktyg och längst bort i rummet stod trycksvarven med stora hyllor, fulla av träpatroner för tryckningen. Mitt på innerväggen stod värmugnen, där man under arbetets gång värmden upp silvret, så att det inte skulle spricka under hammaren och där bredvid fanns ett lödbord, på senare tid försett med gasledning.

Detta rum vållade de största svårigheterna vid verkstadens inflyttning på Skansen, främst på grund av de ändrade arbetsförhållanden, som gasen medfört för Stockholms del. I äldre tid funnos två lödmetoder, dels vid koleld eller "stilla eld", som den kallades, dels vid oxtalglampa. Dessa lödmetoder försvunno helt i och med gasens införande och inga äldre lödningsredskap funnos kvar hos Möllenborgs. Tillvägagångssättet vid lödning måste alltså praktiskt rekonstrueras efter uppteckningar i landsorten, där traditionen hållit sig starkare. Den primitiva, men oerhört svårutförda lödningen vid stilla eld tillgår så, att föremålet, som skall lödas samman, nedpackas i glödande kol i en s. k. skärvel, d. v. s. en plåtburk av passande storlek med trähandtag i botten. Slaglodet, d. v. s. silver med lägre smältpunkt, placeras i form av "paljor" längs lödfogarna, flussmedlet, borax, strös på och så fläktas man med en hönsvinge eller liknande föremål mot kolen, tills den temperatur uppnåtts då slaglodet "flyter" och tack vare boraxen fyller ut hela lödfogen.



Bild 6. Silververkstaden på Skansen. Till vänster det stora verkbrädet. I bakgrunden ser man in i guldverkstaden. Till höger tvättho och vattentunna.

Det fordrar en stor påpasslighet hos lödaren för att undvika för hög temperatur, då silvret "krymper" och förstörs, och många historier berättas kring verkbräderna om lärojkarnas brottning med detta gultsmedens svåraste problem. På en verkstad var det vanligt, att gesällerna rådde lärojken att muta "kretsmurveln" (ett mystiskt andeväsen, som sades bo i vindugnen) med en flaska brännvin, som skulle sättas ned i ugnen, då denna var kall. Pojken lydde, och nästa gång fick han omärkliga vinkar av gesällerna, så att lödningen lyckades, och det sades att "kretsmurveln" hjälpt honom.

Lödning vid talglampa är helt genomförd på Skansenverkstaden för smärre föremål. Lampan är av den primitivaste typ

man känner, en oval, grund metallskål, fylld med oxtalg, vari brinner en trasa som veke, men överraskande tjänlig för sitt ändamål. Lödtemperaturen uppnås med hjälp av ett blåsrör, som arbetaren håller i munnen och genom vilket han blåser en fin låga mot föremålet. Detta hålles på ett stycke kol, som delvis glödgas och sålunda "svarar" mot lågan. Det ansågs för stor skicklighet att kunna löda med blåsrör vid en vanlig ljuslåga.

Kring verkbrädet sitta arbetarna i sina orter, de insvängda arbetsplatserna, med verktygen hängande i ribbor och remmar runt omkring sig, lätt åtkomliga. Matsilverarbetares och korpusarbetares orter skiljas lätt ifrån varandra på verktygsuppsättningen. De förra ha få, men stora hammare för smidningen och filar och skavare för efterputsning av matsilvret. Korpusarbetarna ha en mängd hammare av olika storlekar, alla med blankpolerade banar och överhuvudtaget en rikhaltig och varierande verktygsuppsättning. Förr liksom nu var endast en del av verktygen gemensamma. De ägdes av verkstadens innehavare, medan alla småverktyg för det dagliga arbetet ägdes av arbetarna själva. Därav de många små skåpen, som hänga runt väggarna liksom de hängde hos Möllenberg, alla försedda med hänglås. Här lade arbetaren in sina dyrbaraste verktyg för kvällen, liksom han här förvarade "filning" och "krets", d. v. s. avfallssilver, som han måste redovisa för tillsammans med det färdiga arbetet.

Längst bort vid gavelväggen i Möllenburgs verkstad stod trycksvarven. Tryckning av silver i svarv är en relativt sen arbetsmetod, som torde ha kommit till vårt land omkring 1800-talets mitt. Den innebär, att silverplåten medelst ett polerat stål tvingas att ta form efter en i en svarv roterande träpatron. En dansk guldsmed Hinnerup, som år 1839 gav ut en handbok i yrket, berättar, att han träffat på tryckningen i Tyskland och Frankrike och att han aldrig sett den tillämpas i Norden. Enligt en tysk författare skulle metoden uppfunnits år 1816 i Paris. Svarven hörde annars redan tidigare till varje guldsmeds utrustning. I den slipade och polerade han runda föremål såsom bägare, tallrikar o. dyl. mot en efter föremålet avpassad träpatron.



Bild 7. Arbete vid silververkstadens stora verkbräda.

Uppfinningen ligger därför ganska nära tillhands att göra för en guldsmed.

Intill arbetsledarens rum fanns hos Möllenborgs på senare tid ett sliprum med moderna roterande slipanordningar, men också det gamla, av alla lärpojkar avskydda "Svarta havet", en laggad balja på tre ben, över vilken de färdiga arbetena slipades med träkol. Slipningen har i Skansenverkstaden inte fått något eget rum, beroende på att detta ansetts nödvändigt först i en senare tid, då roterande sliptrissor sprida ett fint slipdamm över hela verkstaden. På "Svarta havets" tid skedde all slipning i vatten, varigenom ingen dammbildning skedde.

Möllenborgs guldverkstad sysselsatte under 1800-talet minst ett tiotal gesäller. På Skansen har den sammanslagits med "mästers" rum och sålunda blivit högst förminskad till omfånget. Vid fönstret står det stora verkbrädet med fyra orter, översållat med de för guld- och juvelarbeten typiska småverktygen. Tillverkning av släta ringar, guldarbetets A och O, kan här ske efter den metod, som föregick den nu brukliga valsningen, nämligen slagningen i "säcke", en med rännformiga fördjupningar försedd stålbit, i vilken gulddenen slås ut med hammare och tvingas att anta den profil, fördjupningen har. Möllenborgs gamla silfvervåg, en stor pjäs, monterad på ett byråliknande underlag, visade sig vara en omgjord pyndare, d. v. s. den har ursprungligen varit försedd med endast en vågskål, där varorna lagts, medan vikten flyttats längs en graderad skala på den vågräta balansen.

Enligt mantalslängderna hade Gustaf Möllenborg under hela sin verksamhet inneboende lärpojkar och gesäller. År 1927 funnos som väntat var inga spår efter sovplatser i verkstaden, men uppteckningar från landsorten visa, att ännu så sent som in i vårt århundrade lärpojkar brukade få sova i verkstaden och hos en guldsmed i Karlshamn påträffades en gammal dragkista, i vilken lärpojken och vandrande gesäller vid sina besök fått sova. Den förvärvades till Skansen och står nu i "mästers rum", minnande om den uppgift, de inneboende lärpojarna hade, nämligen att vara först uppe och ställa hela verkstaden i ordning för dagens arbete, passa upp i mästarens kök och i gesällernas kammare och för övrigt uträtta ärenden åt kamrater och husbonde.