

Fataburen 1984



Fataburen

1984

Fataburen



1984

Nordiska museets och Skansens årsbok

Redaktör: Elisabet Stavenow-Hidemark
Redaktionssekreterare: Berit Nordin

Summaries translated into English by
John Hogg

Pärmens framsida: Utsnitt ur bildmontage från Atlas verkstäder i Stockholm. Teckning av Georg Stoopendaal (1866–1953), publicerad i Svenska Familj-Journalen Svea 1888.

Pärmens baksida: Skiss till utställningsbyggnad i Nordiska museets stora hall för utställningen Modell Sverige. Teckning av Leif Qvist.

Omslagsarrangemang: Håkan Lindström

Om inte annat anges tillhör bildmaterialet Nordiska museet

© Nordiska museet och respektive författare

Tryckt hos Bohusläningens Boktryckeri AB, Uddevalla 1984

ISBN 91 7108 237 9

ISSN 0348 971 X

Vem blev industriarbetare?

Christer Winberg

Omkring 1950 började MTM-metoden att introduceras i svensk industri. Dess syfte var att exakt – intill bråkdelen av en sekund – mäta tiden för varje rörelse arbetaren gjorde, att eliminera spilltid och att utforma effektiva arbetsprocesser. Målet var att utplåna varje individuellt särdrag och att få fram standardiserade tillvägagångssätt, identiska från arbetare till arbetare.

Vid samma tid levde ännu lancashiresmidet kvar vid en del svenska bruk. Det var en metod att framställa järn, som hade rötter i den gamla bergshanteringen, innan de moderna götstålsprocessernas infördes under 1800-talets senare del, och den ställde extremt stora krav på yrkesskicklighet. Smederna var självlärda; de hade börjat i smedjan redan i tidiga tonåren, och var och en hade sina egna knep och hemligheter: "Om man har 10 smeder, så finnes det också 10 olika arbetssätt", sades det om dem. Till smideskonsten knöts gärna föreställningar om det övernaturliga; det berättas om en lancashiresmed att han brukade lägga kyrkogårdsben under härden.¹

Sida vid sida levde så extrem effektivitetssträvan och modern ingenjörskonst samman med övertro och traditionell hantverksskicklighet nästan ett sekel efter det industriella genombrottet i Sverige. Det är lätt att uppfatta industrialiseringen som en oerhört snabb och dramatisk omvälvning. I ett mycket långt historiskt perspektiv är detta naturligtvis riktigt. Under 1800-talets senare del stiger produktionen av viktiga varor – järn och stål, sågade trävaror, pappersmassa, textilier etc – drastiskt; i vissa fall pekar kurvorna nästan lodrätt uppåt. Från omkring 1880 börjar flykten från landsbygden, och för stora människo-

grupper måste utvecklingen ha inneburit väldiga förändringar: flyttning från torp eller backstugor till städer och industriorter, från en tillvaro bestämd av årstidernas växlingar till en kontrollerad av fabriksvisslans tjut, från ett samhälle med kyrkan mitt i byn till ett med bönhus, nykterhetsloger och Folkets hus.

Industrialismens rötter

Ändå bör kanske inte det dramatiska och plötsliga i utvecklingen överdrivas. Det industriella genombrottet hade rötter bakåt i tiden. Kontinuiteten är tydlig inom järnhanteringen, där de traditionella metoderna och de nya götstålsprocesserna (bessemer-, martin- och thomasmetoderna) samexisterade i nästan hundra år. Kanske man inte heller skall underskatta betydelsen av 1700- och det tidiga 1800-talets manufakturer, främst inom textilindustrin.² Men ännu viktigare var omvandlingen av landsbygden. Vid mitten av 1800-talet, på tröskeln till det industriella genombrottet, var Sverige varken ett efterblivet u-land eller ett traditionellt "bondesamhälle". Under det föregående århundradet hade jordbruket effektiviserats och moderniserats genom förbättrade redskap, odling av nya grödor, skiften mm, och det kunde nu både försörja en befolkning som fördubblats på hundra år och producera betydande mängder spannmål för export.³ Jorden hade förvandlats till en handelsvara, och landsbygdsbefolkningen hade skiktats socialt. Hälften av hushållen var obesuttna: torpare, backstugusittare eller statare, som inte kunde försörja sig på de egna små åkerlapparna eller potatislanderna utan var hänvisade till lönearbete.



På många håll, som här i lancashiresmedjan i Iggesunds bruk i Hälsingland, levde traditionell hantverksskicklighet länge kvar.

Deras arbetsinsatser krävdes inte bara i de löpande sysslorna på herrgårdarna och de större böndernas hemman, utan också i de stora nyinvesteringarna i jordbruket. Att bryta upp äng till åker, att röja sten, att dika och att bygga nya gårdar och hägnader efter bysprängningarna krävde massor av dagsverken, och det framväxande proletariatet livnärde sig antagligen till stor del på sådana arbeten.⁴

Men landsbygdsbefolkningen försörjde sig inte bara på jordbruk. Ute på landet fanns ofta småindustrier av olika slag. Vi kan ta socknarna Örby och Kinna i Marks

härad söder om Borås som exempel. Vid 1800-talets mitt, när de totalt hade ungefär 5 000 invånare, fanns där ett par färgerier med ungefär trettio anställda, ett litet garveri och två jaquardväverier, Lydde med ett tiotal arbetare och Källängs med omkring hundra. Vidare fanns där kakelugns- och krukmakerier, ett par tegelbruk, en rad kvarnar och ett kvarnstensbrott med tidvis åtta anställda.⁵

Nu är kanske inte Örby och Kinna några alldeles typiska socknar. Visst fanns det landsbygdsindustrier på andra håll – utöver de redan nämnda brännvinsbränne-

rier, sågar m.m. Däremot var Sjuhäradsbygden, där socknarna ligger, i ovanligt hög grad präglad av hemindustri. I Marks härad var den stora näringsgrenen bomullsvävnad (det var dess produkter som förädlades i färgerierna). Den var så dominerande, att en länsman 1842 skrev att det inte fanns några "binäringar" i området, "då bomullsvävningen numera såsom huvudnäringsmåde antagas".⁶ Hemvävningen organiserades av en grupp stora förläggare i Kinnatrakten, som försåg vävarna med garn och sedan betalade ut vävlön, när de färdiga vävnaderna levererades.⁷ Från förläggarna går en rak linje till den senare textilindustrin i trakten: Rydboholms kända väveri anlades på 1830-talet av den ledande förläggaren, Sven Eriksson. I andra delar av landet fanns andra specialiteter: linvävnad i Hälsingland och Ångermanland, tillverkning av möbler i norra Halland, skor i Närke, korgar, tunnor och trälådor i Sövedals och Bollebygds härader öster om Göteborg, smidda järnvaror på många håll i Småland och Dalarna samt skinn i Malung, för att bara ta några exempel.⁸ I yrkes- och befolkningsstatistiken upptas vanligen bara en sysselsättning per person, vilket gör att hemindustrin praktiskt taget fullständigt döljs, eftersom utövarna vanligen rubriceras som torpare, hemmansägare e.d. I själva verket svarade sannolikt hemindustrin för en mycket viktig del av landsbygdsbefolkningens försörjning och för produktionen av vissa varor.⁹

Något som inte heller avspeglas i den officiella statistiken är säsong- och vandringsarbetet. Utmärkande för svenskt 1800-tal, men med traditioner betydligt längre bort i tiden, är att många människor en del av året arbetade utanför hembygden, medan kvarvarande familjemedlemmar skötte om det lilla jordbruket. Det mest kända exemplet är dalkarlarnas- och kullornas "herrarbete". De vandrade runt Sverige, och även utanför landets gränser, och åtog sig mångahanda slags arbeten. Från andra trakter kom folk som var mer specialiserat på vissa slags sysslor: fryksdalingarna från Värmland hade t.ex. särskilda kunskaper och red-

skap när det gällde att bryta upp äng till åker, och männen från Ale härad i Älvsborgs län var välkända som byggnadssnickare. Många landsändar var indragna i säsongarbetet, och det spelade en stor men svåruppskattad ekonomisk roll.

Ser man på läget vid 1800-talets mitt får man en bild av stor rörlighet, som kontrasterar starkt mot föreställningar om ett statiskt bondesamhälle. Stora delar av befolkningen stod till hälften utanför beroendet av lantbruket och hade föga eller ingen jord som band dem vid det agrara samhället. Landsbygden var indragen i en marknadsekonomi; hushållen var förmodligen inte självförsörjande i så stor utsträckning som man gärna antar, och det fanns ett visst underlag för massproduktion av konsumtionsvaror, tex textilier.

Den sociala differentieringen mellan hemindustriarbetare och förläggare medförde att det i de senares hand koncentrerades kapital och kunskaper om marknaden. Tidigare såg man ofta skälet till att fabriksindustrin lokaliserades till vissa orter, tex järnmanufaktur i Eskilstuna och bomullsindustri i Sjuhäradsbygden, i den yrkesskicklighet som ärvts från hantverk och hemindustri, men i nyare forskning har man alltmer pekat på betydelsen av kapitalkoncentrationen och de utvecklade marknadskontakter, som redan fanns i dessa trakter.¹⁰

Mellan jordbruk och industri

Naturligtvis innehöll det industriella genombrottet viktiga element av ny teknik, som ångmaskinen, järnvägarna, götstålprocesserna eller papperstillverkning av trä. Men det nya industrisamhället krävde också mängder av grovarbetare utan någon i grunden ny yrkeskunskap. Till kanal- och järnvägsbyggen behövdes folk som var vana att hantera spade, yxa och spett, och sådana fanns det gott om på landsbygden. Också män från utpräglad spannmålsproducerande socknar på Falbygden i Västergötland säsongarbetade som rallare eller vid bygget av Strömsholms kanal i Väst-



manland.¹¹ När Domnarvets stora järnverk uppfördes på 1870-talet kom var tredje byggnadsarbetare från Småland och Västergötland. Från Långareds socken i Jönköpings län kom varje år murare i grupper om 10–15 man, stannade i ett halvår och slutade ofta samtidigt på hösten.¹²

Vissa av de nya industrierna använde sig i hög grad av långväga säsongarbetare. När sågverken på Norrlandskusten växte fram kunde de inte rekrytera tillräckligt med folk lokalt, utan lösningen blev säsongarbetare, speciellt från Värmland och Dalsland; något som underlättades av att också sågverksindustrin länge var starkt beroende av årstiderna. På sommaren behövdes mycket folk, medan verksamheten nästan låg nere under vintern. Så småningom blev årsrytmen jämnare, och många av arbetarna började troligen stanna över vintern för att efterhand bosätta sig stadigt.¹³ Också till malmfälten i Kiruna, som öppnades på 1890-talet och länge var dagbrott kom folk långväga ifrån. Säsongarbetare rekryterades från hela Sverige och även från Norge och Finland.¹⁴

Medan sågverk och malmfält var nya industrier, hastigt uppblomstrade, kunde järnhanteringen se tillbaka på gamla traditioner. Visserligen anlades nya, stora järnverk baserade på götstålsteknik, tex Sandviken och Domnarvet, men samtidigt lades mängder av gamla små bruk ned, och nettoökningen av antalet anställda var inte särskilt stor. Sannolikt hade de nya och expanderande järnverken inte så stora svårigheter att skaffa sig arbetskraft.

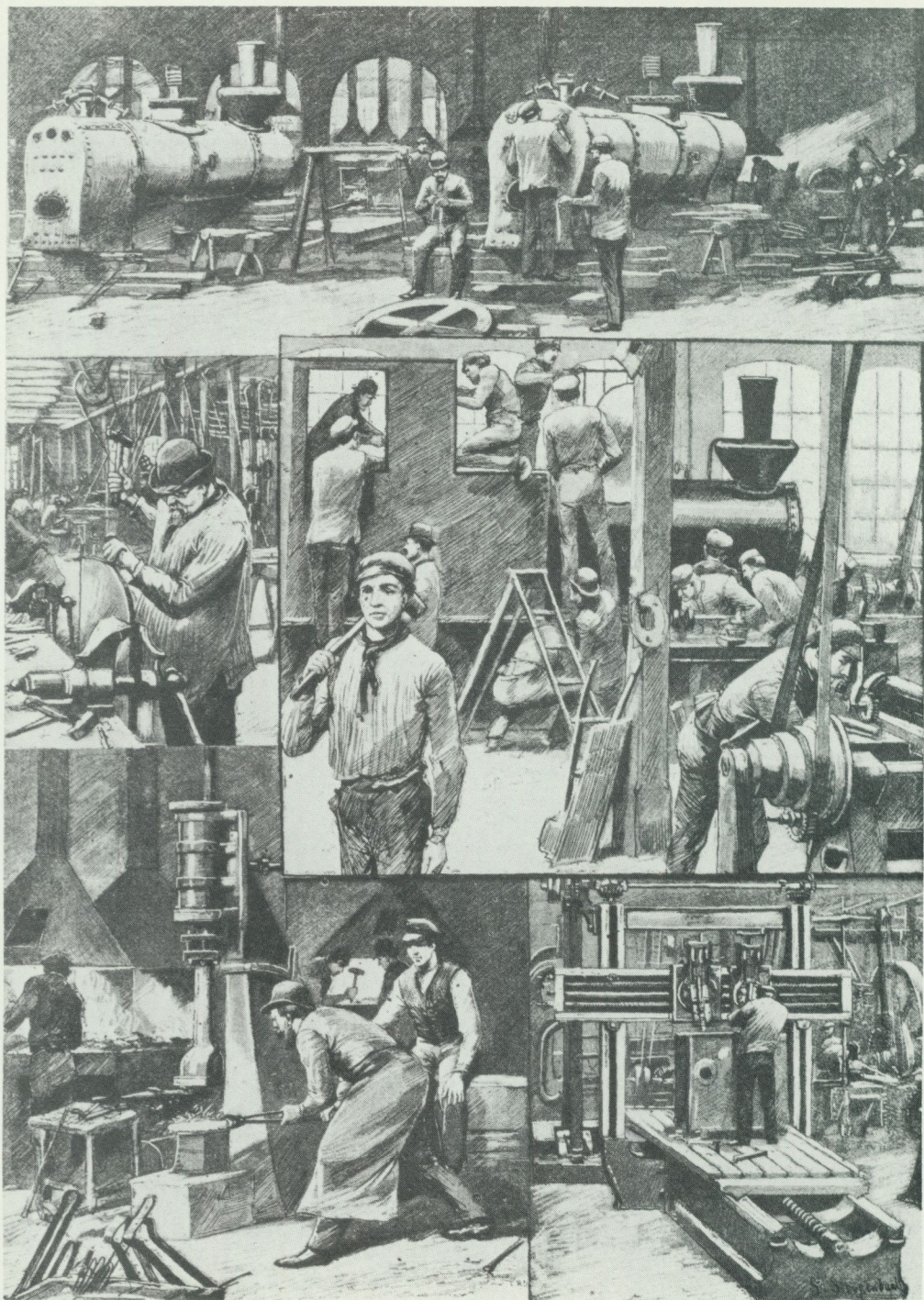
Hur var det då med verkstadsindustrin, som under 1900-talet skulle komma att bli den svenska industrins flaggskepp? Det är lätt att tänka på "snilleföretagen", som ofta byggde på svenska uppfinningar, som SKF,

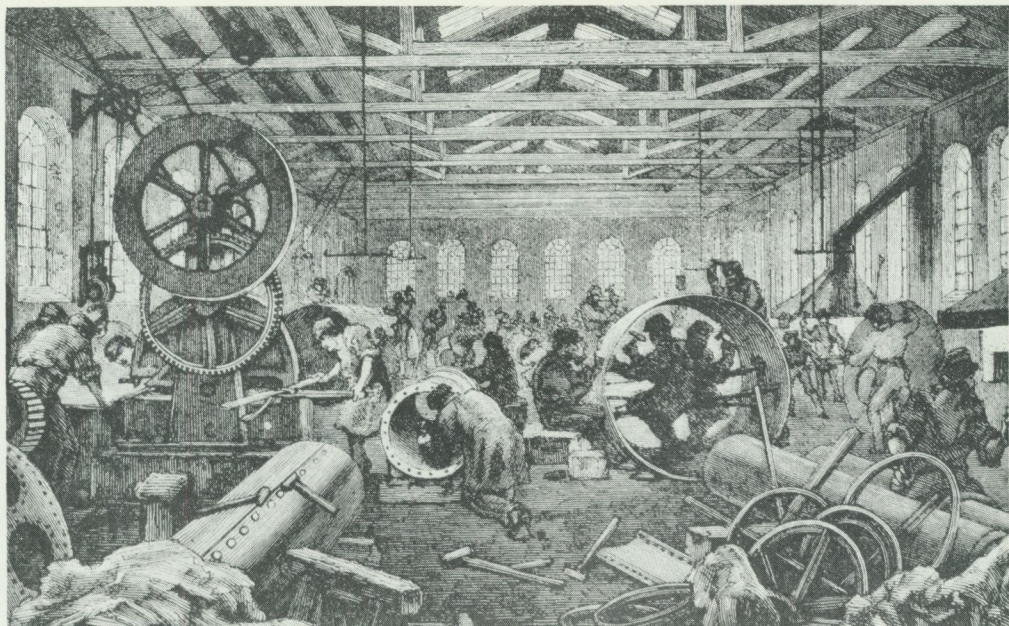
AGA, Alfa-Laval eller ASEA. Men 1800-talets verkstäder var av ett annat slag. Visserligen hade de ofta någon specialitet, som fartyg eller ånglok. Men produktsortimentet var i allmänhet mycket brett, som vid varven i Göteborg där det tillverkades järnvägsagnar, ångmaskiner, broar, sängar, parkbänkar, pissoarer och mycket annat. Samtidigt fungerade verkstäderna i hög grad som "diversehandel" för det lokala behovet och åtog sig enstaka beställningsupdrag och reparationer.¹⁵ Det var frågan om stycktillverkning, inte serieproduktion, och i allt väsentligt rörde det sig om ett hantverksmässigt arbete, utan användning av maskiner. 1940 kunde tex en ingenjör vid ett varv se tillbaka på sekelskiftets teknik:¹⁶

Fast transport och hantering av materialet, i total avsaknad av lyftkranar, var mödosamt, så var all bearbetning, som gick utöver stansning och klippning, än mödosammare och tidsödande. Då tex ett manhål, som nu pressas ut i hydraulisk press på ett ögonblick, skulle tagas, stansades en mängd små hål runt periferien, och sedan borthöggs med handmejsel alla taggarna. Ett hål för en sidoventil i fartygssidan mejslades ut med kryssmejsel och tog i tjock plåt 2 à 3 dagar. Det brännes nu ut på 10 à 15 minuter.

Alla hål som ej kunde tagas i verkstaden i stansmaskinen, måste borraras ut för hand med spärsock. Ett 3/4" hål tog ca 1/2 timme att borra. Det går nu på bråkdelen av en minut. Ävenså måste all skrotning av nitnagel vid reparationsarbeten ske genom utbörning av nagel med spärsock. Vid stora reparationer voro ofta ett 50-tal man sysselsatta vid spärsockarna. Nu brännes motsvarande mängd nagel ut med gas av några få man. All nitning skedde för hand, och passade ej nagelhålen, hade man inga borrarmaskiner att brotscha med, utan man fick mejsla upp hålen för hand med rundmejsel. Endast och allenast ångkraften stod till buds, och den kunde man ej taga med sig ombord.

Rallarnas arbete krävde stor muskelkraft. Bilden är från Blekinge. Foto Gunnar Lundh.





T v. Bilder från Atlas verkstäder i Stockholm, tecknade av Georg Stoopendaal. 1) Lokomotiv under arbete. 2) Filare. 3) I maskinverkstaden. 4) I smedjan. 5) Hyvel. Illustration ur veckotidningen Svenska Familj-Journalen Svea 1888.

Ovan. Interiören från Bolinders mekaniska verkstad i Stockholm, en av landets äldsta, visar myllret av människor och insatsen av hantverksarbete i den tidiga verkstadsindustrin.

Man behöver inte förstå alla fackord för att få ett helt överväldigande intryck av den enorma arbetsinsats som krävdes, både från hantverkare och från grovarbetare som exempelvis transporterade och lyfte plåtar. Nu var naturligtvis skrovavdelningarna vid varven rätt speciella arbetsplatser med små möjligheter till standardisering, men ändå bör skildringen ge en någorlunda god bild av 1800-talets mekaniska verkstäder. Det var egentligen först vid sekelskiftet som specialiserade fabriker började ta över, med planeringsavdelningar och utbildade ingenjörer, med automatiska svarvar och fräsmaskiner, med mallar och precisionsmätning och med serietillverkning. Först en bit in på 1900-talet började "taylorismen", den "vetenskapliga företagsled-

ningen" med tids- och arbetsstudier att tillämpas.

Vilka var det då som blev verkstadsarbetare under industrialiseringsskedet? Så mycket om saken vet vi inte; det skulle behövas undersökningar av individ för individ vid olika industrier. Det finns dock ett unikt källmaterial, som kan ge vissa ledtrådar, nämligen uppgifter insamlade till en statlig utredning av verkstadsbranschen omkring sekelskiftet 1900. Ungefär var fjärde arbetare kom då från jordbrukarhem, medan omkring hälften hade fäder som var hantverkare eller industriarbetare.¹⁷ Som vi såg av beskrivningen av de tidiga verkstäderna krävdes både högt kvalificerade yrkesarbetare och grovarbetare för transporter, hantlangning etc. Denna skillnad avspeglas tyd-



Smederna vid Karlstads mekaniska verkstad uppställda för det klassiska industrifotot 1898.

ligt i rekryteringen. Vid Munktells verkstad i Eskilstuna kom 63 % av de yrkesskickliga arbetarna från hantverkar- eller industriarbetarhem, mot endast 24 % av hantlangarna, vid Huskvarna vapenfabrik härstammade varannan vapenarbetare från fäder, som själva tillverkat vapen, medan närmare två tredjedelar av de anställda i gjuteriet kom från jordbrukarhem.¹⁸

Det finns ingenting i dessa uppgifter eller i skildringen av verkstadsarbetet som talar mot att de okvalificerade arbetarna i mycket stor utsträckning kom från landsbygdens underklasser. Men varifrån kom då yrkesarbetarna? Här kan vi tänka oss olika alternativ. En liten minoritet kan ha varit andra eller tom tredje generationens arbe-

tare; en del verkstäder, däribland just Munktells, hade anor från 1800-talets första hälft, och gevärsfaktoriet i Huskvarna grundades redan på 1600-talet. Andra kan ha kommit från städernas hantverk eller manufakturver. I en stad som Eskilstuna var denna källa säkert betydelsefull. En del kan ha varit smeder från nedlagda bruk, och de kan ha föredragit att söka sig till verkstäder i stället för till de nyanlagda järnverken. I forskningen har man också pekat på ytterligare en tänkbar bakgrund, nämligen det utbredda smidet i många landsändar. Det kan ha varit en viktig yrkesskola för den framväxande mekaniska industrin. Tesen förefaller rimlig, men någon helt övertygande bevisning har knappast frambragts ännu.¹⁹

Vad som tydligt framgår om sekelskiftets verkstadsarbetare grupperas i olika åldersklasser är, att en andra generationens arbetarklass höll på att växa fram. Vid varven i Göteborg var de anställda under 25 års ålder till mer än 40 % komma från metallarbetarhem – sannolikt övervägande varvsarbetarfamiljer – mot bara drygt 5 % av dem som var omkring 50 år. De yngre arbetarna kom också i mycket högre grad än de äldre från Göteborgs stad, och rekryteringen från jordbruket hade drastiskt minskat.²⁰ Hela utvecklingen innebar att varvsarbetarkåren höll på att bli mycket mer homogen i fråga om bakgrund och erfarenheter.

De nya fabrikererna

Men det fanns industrier, som systematiskt gick in för att eliminera behovet av yrkesskicklig arbetskraft och strävade efter en kår av "maskinpassare". En sådan var Järnbolaget i Eskilstuna, som på 1870-talet började tillverka knivar i stor skala. För industriledare med sådana ambitioner var USA det stora föregångslandet, och mycket riktigt gjorde Magnus Brunskog, som av bolagets ledning fick i uppdrag att projektera den nya fabriken, en studieresa till USA. Han kontrasterade den "engelska" metoden att tillverka knivar på basis av traditionell hantverksskicklighet mot den "amerikanska" och förklarade att "för en tillverkning i större skala, efter engelsk metod, saknades även [i Eskilstuna] den viktigaste förutsättningen – massor av fullt utbildade yrkesarbetare, med mångårig träning inom sina respektive fack, sådana de funnos i England eller Tyskland, men som icke hos oss stodo till buds och icke kunde stampas ur jorden. Andra arbetsmetoder och vidsträcktare arbetsfördelning, jämte mera utvecklade mekaniska hjälpmedel måste därför uttänkas eller sökas, så att arbetare med kortare övning kunde användas inom ett mera begränsat område under systematiskt samarbete."²¹ En annan industriman angav klart varför USA var föregångslandet: på grund av de höga arbetslönerna var det där

nödvändigt "att i så vidsträckt mån som möjligt söka ersätta handarbetet med maskinarbete. Därtill kommer även en annan omständighet, nämligen att man i Amerika ännu äger endast ringa tillgång på personer med uppdriven arbetsskicklighet, vilken dessutom, även i händelse den förefunnes, skulle bliva alldeles för kostbar, så att man även med avseende härpå är tvungen taga maskinerna till hjälp. Dessa orsaker tillsammans hava också bragt i dagen den mängd utmärkta så kallade arbetsbesparande maskiner, varpå Amerika är så rikt, och vilka därifrån även börjat överföras till andra länder." För Sveriges del var den enda utvägen "att följa amerikanarnas exempel, det nämligen, att genom bruk av maskiner, i så vidsträckt grad som möjligt, vinna en billig och god tillverkning. Härvid hava vi ett företräde framför dem därutinnan, att vi hava rikligare och efter våra behov fullt tillräcklig tillgång på drivkraft. Vi hava därjämte ännu en annan fördel, att nämligen dagsverkskostnaden hos oss är betydligt lägre än hos dem."²² Magnus Brunskog kom tillbaka till Eskilstuna med en rad amerikanska specialmaskiner, men många tillverkades också inom landet. Bl a var Motala verkstad, Köpings mekaniska verkstad och Nydqvist & Holm i Trollhättan viktiga maskinleverantörer till de svenska fabrikererna, och åtskilliga industrier anlade även egna konstruktionsavdelningar. Utvecklingen fick till följd att det vid sidan om "maskinpassarna" växte fram en liten grupp av högt kvalificerade reparatörer och mekaniker, som ibland importerades till landet samtidigt med maskinerna.

Tändsticksbranschen var en framträdande exponent för den "nya" industrin. Den producerade standardiserade artiklar för en massmarknad, och den kom snart att bygga på en innovation – säkerhetständsticken. Den tekniska utvecklingen och rekryteringspolitiken vid den ledande tändsticksfabriken, den i Jönköping, genomgick flera olika stadier. Under 1850- och 1860-talen var den tekniska nivån låg, och avancerade tekniska hjälpmedel saknades. Vad som främst krävdes av de arbetande var finger-



Primusköken var en av den "nya" verkstadsindustrins typiska produkter. Denna bild från seklets första år visar hur kökens olika delar monterades ihop.

färdighet, och barn lämpade sig idealiskt för produktionens behov. Tändsticksfabriken annonserade i lokalpressen efter arbetskraft från den kringliggande landsbygden:

Vid tändsticksfabriken ha priserna på alla beting nu blivit betydligt förhöjda så att barn av 13–14 års ålder kunna förtjäna 4–5 och t.o.m. 6 Rdr i veckan. För barn från landet anskaffas rum och mat till billigaste villkor. På förstaden boende personer, som vilja på billiga villkor hysa barn från landet, torde vända sig till Tändsticksfabrikens kontor.²³

Efter fem–sex år brukade anställningstiden vid fabriken vara slut.

Efterhand visade det sig omöjligt att expandera produktionen med så primitiv teknik, och en mekanisering av driften började omkring 1870. Specialmaskiner anskaffa-

des från Tyskland. De nya maskinerna var tunga och svårarbetade, vilket medförde att vuxna män ersatte barnen. Men det var viktigt för fabriken att kunna anställa billig, okvalificerad arbetskraft. Den tyska leverantören av "urtagningsmaskiner" skrev:

De övade, dyra handurtagarna ersätts av vanliga arbetare, vars inövning bara kräver några timmar, och den nästa följden blir ett mindre beroende av arbetarna, något som under nuvarande arbetarförhållanden måste uppskattas mycket högt.²⁴

Strävandena att minska arbetskraftskostnaderna var dock ingen nyhet omkring 1870; redan 1855 hade en ny skärmaskin anskaffats, och om dess förträfflighet skrev Johan Edvard Lundström till sin bror Carl

Frans: "Jag tänker att i nästa vecka vi kunna avskeda lådspånskärarna, emedan bägge sorterna spån nu geschwindt skäres i den nya maskinen." Carl Frans, som då befann sig i Paris, rapporterade om en skärmaskin för papper: "Den är bestämt så passande för oss och skulle spara så mycket arbetslön och göra oss så oberoende av skickligheten hos pappershuggarna."²⁵

Hela produktionen försiggick dock inte i fabriken, utan tillverkningen av tändstickslådor ombesörjdes av hemarbetare:

Lådarbete utlämnas från Tändsticksfabriken till så många personer som därtill anmäla sig. Därigenom att det kan skötas i arbetarnas hemvist ägnar det sig i synnerhet för fruntimmer, vilkas hälsa eller krafter icke lämpar sig för ansträngande arbeten, och då det av alla dem vilka sköta det med omsorg får året om bibehållas, bör envar som har anlag därför icke låta det nu erbjudna

tillfället till en jämn och nöjaktig arbetsförtjänst gå sig ur händerna.

Lådarbetet organiserades på samma sätt som förlagsindustrin, dvs fabriken lämnade ut råmaterial och betalade arbetslön då de färdiga lådorna lämnades tillbaka. Genom hemarbetet kunde hela familjens arbetskraft utnyttjas, och kostnaderna för familjens uppehälle kunde spridas över flera familjemedlemmar, också detta en likhet med landsbygdens hemindustri. Inte förrän vid mitten av 1890-talet överfördes lådtillverkningen i sin helhet till fabriken.²⁶

Ledningen för Jönköpings tändsticksfabrik nöjde sig inte med att importera maskiner från Tyskland. Under ledning av Alexander Lagerman började företaget själv utveckla maskiner, och det blev en av de fabriker som skaffade sig en egen maskinverkstad. Höjdpunkten i Lagermans

Kvinnliga arbetare i "Fyllarsalen" i Tändsticksfabriken i Kalmar 1913.

Arbetet var farligt och tydligen mindre mekaniserat än i Jönköping att döma av följande berättelse som inlämnats tillsammans med bilden:

"Många flickor blev brända när tändsatserna plötsligt fattade eld och en pojke brändes till döds av spill (av tändsats) på hans kläder."



verksamhet blev konstruktionen av den sk kompletmaskinen, som gjorde tillverkningsproceduren helt mekanisk. Den togs i bruk under 1890-talet och gjorde arbetet så mycket lättare, att barn och kvinnor åter kunde anställas i fabriken i stor skala. Nu var det dock inte längre frågan om barn från landsbygden, utan de nyanställda kom från stadens arbetarkvarter.

Lönsamma barn och kvinnor

Barnarbete var vanligt i 1800-talets fabriker, och mot slutet av seklet uppfattades det som ett stort socialt problem och blev föremål för utredningar och lagstiftning. Att barn arbetade var, som ofta påpekats, inte något nytt för industrin; tvärtom hade det varit det normala i agrarsamhället, och i hantverket antogs lärlingar vid mycket unga år. Till en del hade också det industriella barnarbetet denna karaktär. Det gällde tex i lancashiresmedjorna, där det var vanligt att gossar i tolv–trettonårsåldern arbetade. Det var här frågan om en traditionell inlärningsprocess. För att bli en skicklig smed krävdes det många års erfarenhet – vid bruken påstods det att man måste ha smedblod i ådrorna. Man måste tex lära sig att på järnets färgskiftningar se när olika arbetsmoment skulle sättas in. En lång och tidigt påbörjad lärlingstid var här kanske inte så anmärkningsvärd. Till viss del var också barnarbetet vid glasbruken av denna art. I andra industrier, som i tändsticksfabrikerna, var det fråga om något helt annat. Där byggde produktionen före mekaniseringen på billig arbetskraft, på tonåringar som inte lärdes upp till mer kvalificerade arbeten utan lämnade fabriken efter fem–sex år. Till en början tycks inte det industriella barnarbetet ha uppfattats som ett socialt problem, utan synen var positiv. 1846 skrev tex en tidning från mäs-singsfabriken i Kalmar:

Då man inträder i de rymliga verkstäderna, över-raskas man på ett glatt och angenämt sätt av den trevliga anblicken av en barnaskara, utgörande omkring 70 å 80 pojkar, ifrån 10 till 14 å 15 år, alla klädda i gråa pappersmössor, varpå deras

namn stå, arbetande var och en på sin särskilda plats, med sin särskilda del, tillhörande någon gemensam för handenvarande beställning. Ordning, tystnad och flit förmärkas överallt, och poj-karna, snyggt klädda, se så välmående, friska och nöjda ut, att åsynen verkligen är ovan för en svensk, i allmänhet van vid anblicken av uselhet, lättja och tiggeri hos den inom städerna uppväx-ande barnaskaran.²⁷

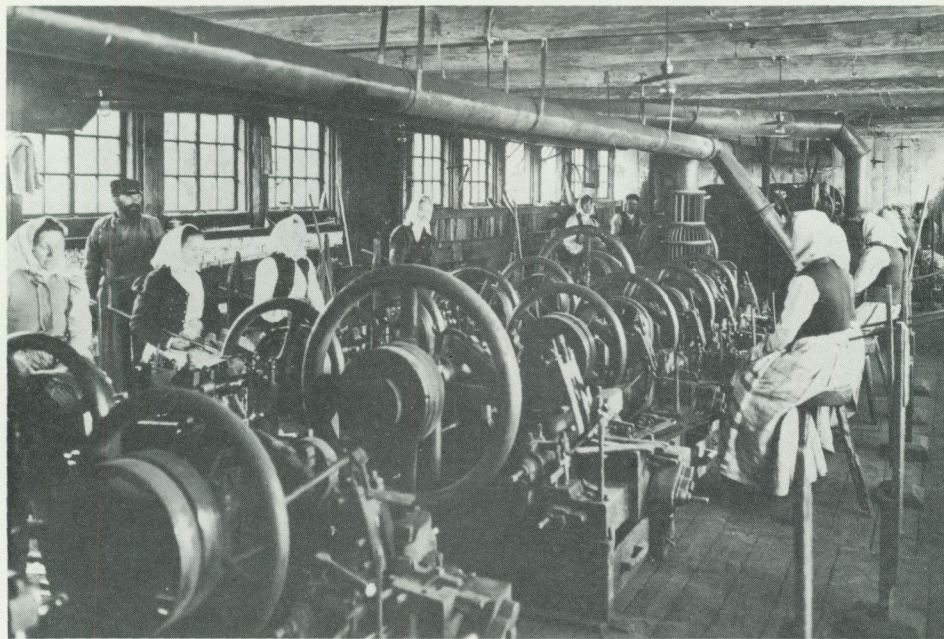
Ännu vid sekelskiftet tycks lagstiftningen mot barnarbete ha haft en ganska svag för-ankring; landsbygdsindustrier kunde tex öppet i bokföringen redovisa anställda barn, vars ålder klart understeg gällande bestämmelser, och kontrollen var ofta slapp. När det 1898 framkom att Surte glasbruk i stor skala använde sig av under-åriga barn förklarades det bero ”på att bruksägaren här var ordförande i [kommun-al]nämnden och innehade en sådan ställ-ning att övriga ledamöter inte vågat oppo-nera mot honom”.²⁸

Också kvinnor var en billig arbetskraft på ungefär samma sätt som barnen. ”På flera ställen är kvinnligt arbete billigare och bekvämare än manligt”, skrev tillver-karen av en maskin för tändstickstillverk-ning i en priskurant, och därför hade den utbudna maskinen konstruerats så den skulle kunna hanteras av kvinnor, varför tillverkaren hoppades maskinen skulle ”fin-na stor användning”.²⁹ Men att ett visst arbete var tungt, var inte alltid ett hinder för att kvinnor sysselsattes med det. Ett exempel på detta var de sk splitvedsjäntor-na, kvinnliga stuveriarbetare vid lastage-platserna på norrlandskusten, ett annat var murarhantlangerskor på byggen.³⁰

I allmänhet var det troligen bara ogifta kvinnor som arbetade i fabrikerna; endast textilindustrin tycks ha sysselsatt gifta kvinnor i större utsträckning. Men när det gäller gifta kvinnors *förfärsarbete* är sä-kert denna bild missvisande; mängder av hustrur kompletterade säkert männens lö-neinkomster genom hemarbete av olika slag (eller ersatte dem under arbetslöshets-perioder). Men som alltid när det gäller hemarbete är källmaterialet närmast obe-fintligt.

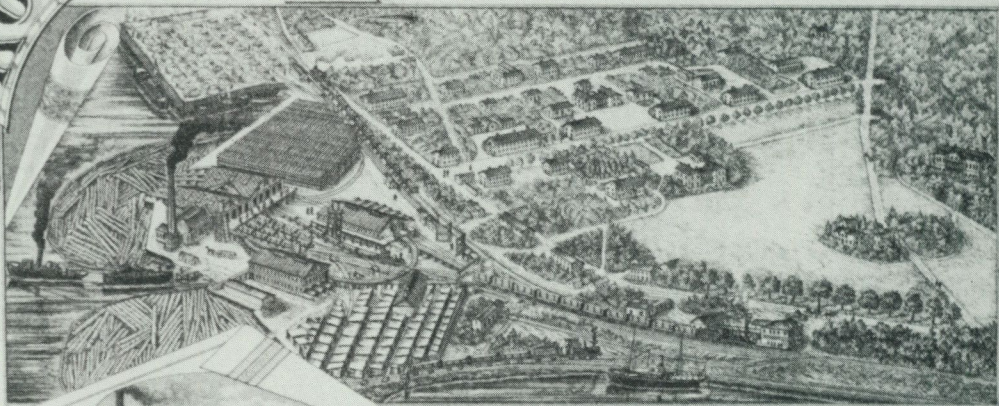


Splitvedspojkar vid Vifstavarus sågverk i Medelpad 1914.



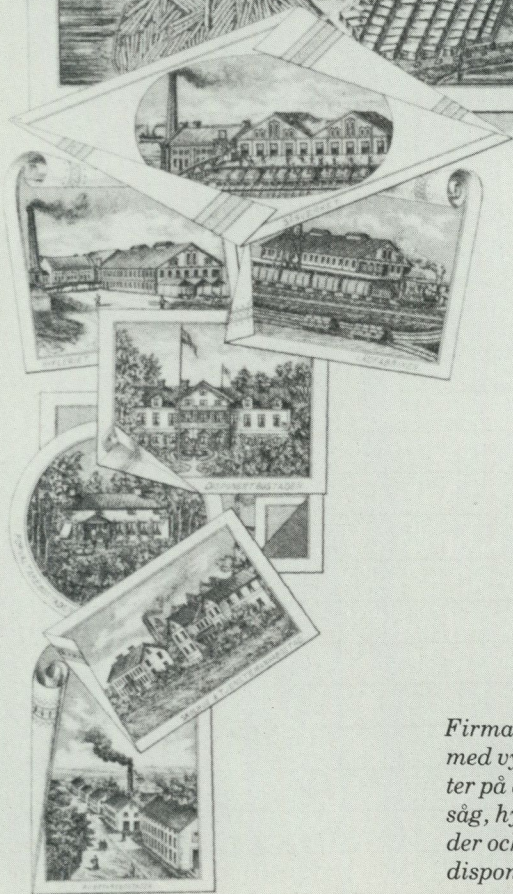
Kvinnliga arbetare vid Lyckeåborgs spikfabrik i Blekinge 1904.

KORSNÄS SÄGVERKS AKTIEBOLAG



Korsnäsden

189



Firmabrevpapper för Korsnäs sågverk, 1890-talet, med vyer över sågverkssamhället. Längst till vänster på den stora bilden syns fabriksområdet med såg, hyvleri och lådfabrik, i mitten arbetarbostäder och längst till höger den herrgårdsliknande disponentbostaden.

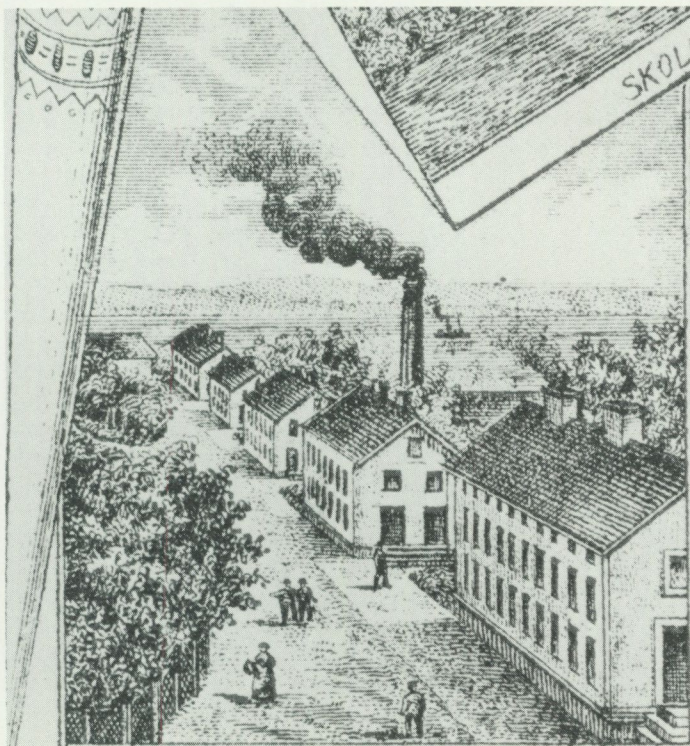
Fabriksvisslans värld

När 1800-talets arbetare kom till fabriker eller byggen var de vana vid hårt slit. Men agrarsamhällets arbete var av en speciell karaktär. Det bestämdes av årstidernas växlingar och av vädrets skiftningar. Efter perioder med oerhört långa arbetsdagar kom tider då man kunde ta det lugnare. Arbete och fritid var inte klart åtskilda; i hemindustrin kunde man t ex samtala eller sjunga under arbetet. I en ofta citerad skildring från 1857 klagar en förman vid Rydalsfabriken i Västergötland över att spinnerskorna tagit med sig den vanan: "Men kvinnorna, min herre, där ha vi svårigheter. De är inte vana vid sådant här intensivt arbete. Hemma har de alltid pratat och snattat med varann även när de arbetar. Jag har mycket svårt att hålla dem uppmärksamma och aktsamma. Och de är fulla av hyss! Varför kan inte två kvinnor mötas utan att ta sig en svängom tillsammans?"³¹

Också hantverkarna var vana att bestämma över sina arbetstider; att ta sig en "frimåndag" var ett gammalt privilegium, och superiet var utbrett.³²

Allt detta var naturligtvis en styggelse i de nya fabrikerna. De dyrbara maskinerna måste utnyttjas maximalt och skötas väl. I den starkt sönderdelade arbetsprocessen fick inte några kuggar saknas och stoppa upp det hela. Att disciplinera de nya arbetarna, att få dem att passa tider och att arbeta effektivt när de var i fabrikerna blev en central uppgift. Förmannen vid Rydal hade föresatt sig att lyckas med sina spinnerskor: "Det kommer att ta tid, innan de blir som engelsmännen och amerikanerna... Men de kommer att lära sig."

Arbetstid och fritid skildes åt. Vid exempelvis bruken bodde smederna tätt intill sina arbetsplatser, och brukade gå hem även på korta raster. Överhuvud var det vanligt att man gick hem och åt.³³ De "nya" fabrikerna isolerades från det omgivande sam-



Fabriksvisslan var placerad intill arbetarbostäderna. Detalj av föregående bild.

hället. De omgavs av staket, portarna hölls låsta och arbetarna var förbjudna att lämna fabriksområdet. Även tidsmässigt drogs en skarp gräns, som markerades av fabriksvisslans tjut. Att passa tiden blev en dygd för arbetaren, kom han eller hon för sent blev resultatet kännbara ekonomiska efterräkningar. Vid Låsbolaget i Eskilstuna, där arbetsdagen började klockan sex på morgonen låstes grindarna till fabriken obehagligt fem minuter senare. De arbetare som kom för sent släpptes inte in förrän till frukost.³⁴ Detta är bara ett exempel på de särskilda rättsregler, som infördes bakom portarna eller grindarna. Många fabriker hade egna reglementen med ordningsföreskrifter och straffsatser. Böter vid olika slags förseelser var vanliga, utom vid för sen ankomst också vid spritförtäring i fabriken, frånvaro utan giltigt förfall men även, som vid Charlottenbergs bruk i Värmland vid "osnygghet och försummad renhållning", inte bara på arbetsplatsen utan också i brukets bostäder.³⁵ Vanligt var att böter tillföll en sjuk- och begravningskassa vid fabriken. Det hela var riktat mot den gamla hantverkarkulturen med "frimåndagar", spritförtäring och självsvåldighet. Men naturligtvis kringgicks reglerna. Ännu så sent som 1929 var förhållandena vid Eriksbergs varv i Göteborg mycket fria, som en arbetare berättar:

Det första jobb jag hade var att köpa öl. Det var en varm dag, basen skickade upp mig till Stjärn, specerihandlaren vid Eriksbergs gamla bostäder. Han visade mig hålet i staketet, där jag skulle krypa igenom.

Det var så fritt på den tiden. Vi hade gemensambetsackord, jobbade tex fyra man i varje gäng. Tre gäng tillsammans med en bas för alla, han skrev ackordet.

Då var det bristfälligt kontroll här. På morgonen fick vi dra en bricka, när klockan var fyra och vi slutade fick vi lämna den tillbaka. Och vi drog varandas brickor. I mitt gäng var vi sex man. Vi var hemma en dag i veckan per man i gänget. Det var alltid en jävla slagsmål om lördagar och måndagar. Det var de två viktigaste dagarna, för det var ju i samband med helgen. Vi var hemma en dag i veckan, men skrev upp tiden på ackordet, så vi fick betalt. Förmannen visste mycket väl om det.³⁶

Arbetarklass och arbetarrörelse

Den berömde historikern E P Thompson har skrivit att den engelska arbetarklassen "skapade sig själv lika mycket som den skapades". Framväxten av ett klassmedvetande är alltså enligt Thompson väl så viktigt som den industriella revolutionen.

Den svenska arbetarklassens "yttre historia", alltså sådana saker som hur den rekyterades och hurdana dess materiella levnadsförhållanden var, är ännu till stora delar okänd, vilket luckorna och antagandena i den föregående genomgången visar. När det gäller den "inre historien", hur människorna uppfattade och reagerade på omställningsprocessen och i vilken mån man kan tala om ett klassmedvetande, är vi på ännu mycket osäkrare mark. Nästan fullständigt har denna del av arbetarklassens historia identifierats med *arbetarrörelsens*, och skildringen av denna har vanligen skett ur den segrande fackliga och politiska rörelsens perspektiv. Motståndarna har varit lätta att identifiera: det är kapitalisterna och hela det oscariska samhällsetablissemangen. Men en pionjär som Axel Danielsson såg annorlunda på saken. Han ställde frågan: var har vi att söka våra värsta fiender, och svarade: "De finns inom arbetarklassen själv. De äro våra egna bröder, de äro de liknöjda, de försöffade, de slumrande, de ljumma, de icke tänkande arbetarna."³⁷

Skälen för den framväxande arbetarklassen att vara missnöjd med sin lott är välkända – svältlöner, som tvingade föräldrar att sända barnen till fabriksarbete, långa arbetsdagar (med nettotider på mer än 60 timmar i veckan), usla bostäder i snabbt växande städer och industriorter, nya hälsorisker (tex fosfornekrosen, som ledde till att tonåriga tändsticksarbeterskor fick sina tänder utdragna), och inte minst det brott med ett invariant levnadsmönster som den nya arbetsdisciplinen medförde. Anledning- ar till protester fanns det således gott om, men samtidigt måste det, som Danielsson påpekar, ha funnits starka hinder för en organisering inom arbetarklassen själv.



Medlemmar av Luossavare-Kierunavare Arbetareförbund med fanor och standar framför det nyuppförda Godtemplarhuset i Kiruna. Foto Borg Mesch förmodligen 1903.

Antydningarna ovan om rekrytering och arbetsförhållanden kan ge en del av förklaringen till det inre motståndet. Det rörde sig helt enkelt inte om en enhetlig arbetarklass, med gemensam bakgrund, gemensamma intressen, värderingar och framtidsförhoppningar. I stället rörde det sig om en heterogen samling grupper: säsongarbetare med ena benet kvar vid småbruket eller torpet, hantverksarbetare med värderingar från en försvinnande kultur, yrkesskickliga mekaniker och reparatörer med en nyckelroll i produktionen, vuxna maskinpassare, barn från fattiga familjer. Var för sig kunde vissa av dessa grupper protestera eller organisera sig. Det var hantverkare som bildade de tidigaste fackliga organisationer-

na, och det var säsongarbetare som låg bakom den berömda Sundsvallstrejken 1879. Men för en gemensam organisering fanns ännu stora hinder. Ett var säkert: man såg industriarbetet som något övergående, som en fortsättning på säsongarbetet eller som en tillfällig fas i livet – en uppfattning som länge svarade mot objektiva drag i situationen. Förmodligen dröjde det innan man insåg att fabrikena kommit för att stanna, och att man själv skulle förbli fabriksarbetare så länge krafterna räckte. Till den insikten bidrog antagligen både de faktiska omständigheterna och agitationen från arbetarrörelsen.

Ett annat hinder var de stora klyftorna inom arbetarklassen. Hur skulle tex mäs-

tarna och de vanliga glasbruksarbetarna kunna se att de hade samma intressen, när de inte ens kunde umgås på jämställd fot:

Såväl glasblåsar- som glassliparmästarna med sina familjer kunde ej beblanda sig med "dagsverkarna". De hade ju större inkomster, och följaktligen voro de bättre människor, åtminstone i egna ögon. Vål kunde man ha "dagsverkslunsarna" och "trashankarna" till att passa upp åt sig i hyttan, men festa eller kalasa tillsammans med dem – nej! bort det, det gick inte an, och därför kunde det ej heller bli några gemensamhetsfester.³⁸

Lönespridningen var ofta mycket stor; vid Keillers mekaniska verkstad (senare Göta-verken) hade vid sekelskiftet vissa grupper som kopparslagare, pannplåtsslagare och gjutare löner som låg i nivå med ingenjörernas eller bokhållarnas. De tidiga fackföreningarna vid varven vände sig inte heller till de relativt privilegierade arbetarna, utan till de lägre skikten, och en minskning av de stora löneskillnaderna var en grundläggande programpunkt – en tidig solidrisk lönepolitik.³⁹ Det fanns en medveten strävan att homogenisera arbetarklassen, vilket i sin tur skulle skapa förutsättningar för ett kraftfullt kollektivt agerande. Detta var förmodligen ett viktigt skäl för arbetarrörelsen att kräva förbud för barnarbete (barn under 14 år). Här kom man förmodligen i motsatsställning till många fattiga arbetare, som önskade att barnen skulle kunna bidra till familjens försörjning.⁴⁰ Detta var antagligen också en orsak till den i praktiken negativa inställningen till kvinnligt arbete; kampen för att förbjuda nattarbete för kvinnor bör troligen ses ur detta perspektiv.⁴¹

Här kunde arbetarrörelsen själv vara aktiv; det fanns andra och ännu viktigare krafter som verkade för en homogenisering av arbetarklassen. Det tycks ha varit ungefär vid sekelskiftet som den började reproducera sig själv i någon högre grad, dvs en andra generationens arbetarklass började växa fram. Den begynnande flykten från landsbygden skar av många band med den agrara miljön, och den alltmer utbredda

mekaniseringen i fabrikerna ungefär från sekelskiftet gjorde att olika gruppers ställning i arbetsprocessen kom att bli alltmer likartad.

Ytterligare hinder för organiseringen var olika individuella flyktvägar eller protestformer. En var drömmen om ett bättre liv efter detta som kompensation för den nuvarande misären. Religionens inflytande var säkerligen stort; det är betecknande att de grupper som var tidigast fackligt och politiskt organiserade, nämligen hantverksarbetarna i städerna, också var de enda som under 1880-talet inte var särskilt kyrksamma.⁴² Arbetarrörelsens hållning till kyrkan, i synnerhet till statskyrkan, var konfliktfylld och vacklande, och frågan är om det inte snarare var andra krafter i samhället, som litet vagt kan sammanfattas med ord som sekularisering och upplösning av traditionella normer, som här banade vägen.

Att smita från arbetet, att spela kort eller berusa sig under arbetstid var mer individuella protestyttringar. Den framväxande arbetarrörelsen vände sig skarpt mot allt sådant. Så kritiserade sågverksarbetarnas förening i Hudiksvall 1898 "medlemmar som är supiga och uppstudsiga mot förmän". Var och en borde "akta sig därför så mycket som möjligt och sköta sig så gott som möjligt, då föreningen måste stå på den rättvisa sidan". Att fiffla med arbetstiden fördömdes: "vi bör hålla ut tiden, det är vår skyldighet att som föreningsmedlemmar respektera den tid som är antagen", förklarade en annan fackavdelning, och kortspel under arbetstid "ansågs högst opassande och kunde av organiserade arbetare på inga villkor försvaras".⁴³ I mångt och mycket hade fackföreningar och företagare skarpt motsatta intressen, men i synen på arbetet sammanföll fabriksreglementena och de fackligt aktivas hederskodex – om man så vill en tidig yttring av "den svenska modellen".

Noter

- 1 Bursell 1974 s 59, 64. Lancashiresmidets utbredning 1948 se s 49.
- 2 För en uppvärdering av manufakturerna se Nyström 1955.
- 3 Allmänt: Adamson 1982. Om redskapsförbättringar redan under 1700-talet se Gadd 1983.
- 4 Gadd 1983 s 245–246.
- 5 Koncept till fabriksstatistik 1851, Marks kronofogdearkiv vol 257, landsarkivet i Göteborg och Där färdvägar mötas 1981 s 358–373. Värdet av fabriksstatistikens uppgifter om antalet arbetare är oklart; enligt Där färdvägar mötas s 239 hade Källäng ett trettioåttal väverskor. – I en jaquardvävstol styrdes vävningen av ett ”hålkort”, som gjorde det möjligt att tillverka mycket komplicerade mönster.
- 6 Marks kronofogdearkiv vol 256, landsarkivet i Göteborg.
- 7 Om hemvävningen se A:son Palmqvist 1982.
- 8 För en utförligare katalog se tex Isacson-Magnusson 1983 s 74–77, 81–88.
- 9 Enligt Schön 1979 s 206 svarade hemvävningen ännu 1870 för mer än 60 % av den totala produktionen av bomullsvävnader i Sverige.
- 10 Eskilstuna, se Berglund 1982 s 96–97, Sjuhäradsbygden Schön 1979.
- 11 Winberg 1975 s 185.
- 12 Fritz 1977 s 21, 27.
- 13 Cornell 1982 s 308–313.
- 14 Fritz 1969.
- 15 Svensson 1983 s 28, Isacson-Magnusson 1983 s 18–20.
- 16 Citerat efter Svensson 1983 s 33–34.
- 17 Isacson-Magnusson 1983 s 21.
- 18 Isacson-Magnusson 1983 s 161, S-O Olsson 1983 s 78 (soldater har räknats som jordbrukare).
- 19 Detta har särskilt framhåvts av Isacson-Magnusson. Ett problem är att veta hur t ex en småbrukare som samtidigt ägnade sig åt smide klassificerades i undersökningen.
- 20 Svensson 1983 tab 16 s 70–71.
- 21 Citerat efter Berglund 1982 s 90.
- 22 Citerat efter Berglund 1982 s 88, 89–90.
- 23 Annons från 1859, se Berglund 1982 s 157 n 48.
- 24 Detta skrevs 1871 eller 1872. Se Berglund 1982 s 103.
- 25 Efter L Olsson 1980 s 149–150.
- 26 Om hemarbetet se Berglund 1982 s 157–158, 164.
- 27 Efter Berglund 1982 s 289.
- 28 Berglund 1982 se 297, L Olsson 1980 s 148 n 3.
- 29 Efter L Olsson 1980 s 136.
- 30 Cornell 1982 s 115–116.
- 31 Citerat efter MaskinMakt 1977 s 19.
- 32 Isacson-Magnusson 1983 s 163.
- 33 Bursell 1974 s 107, Berglund 1982 s 261.
- 34 Isacson-Magnusson 1983 s 164.
- 35 Berglund 1982 s 251.
- 36 Efter Svensson 1983 s 210.
- 37 Citerat efter Gaunt 1981 s 16. Gaunt har inlett en kritik av det traditionella synsättet.
- 38 Efter L Olsson 1980 s 75–76.
- 39 Svensson 1983 s 58, 112–113.
- 40 L Olsson 1980 s 165–166.
- 41 Qvist 1978 s 139.
- 42 Gustafsson 1953.
- 43 Efter Gaunt 1981 s 17.

Litteratur

- Adamson, R, Före den stora industrialismens tid. Fataburen 1982.
- A:son Palmqvist, L, Från förläggarverksamhet till textilindustri i Sjuhäradsbygden. Fataburen 1982.
- Berglund, B, Industriarbetarklassens formering. 1982.
- Bursell, B, Träskoadel. 1974.
- Cornell, L, Sundsvallsdistriktets sågverksarbetare 1860–1890. 1982.
- Där färdvägar mötas. En bok om Örby och Ske-ne. 1981.
- Fritz, M, Kirunagruvornas arbetskraft 1899–1905. 1969.
- Fritz, M, Arbetskraften vid Domnarvets Jernverk 1873–1878. Ekonomisk-historiska studier tillägnade Artur Attman. 1977.
- Gadd, C-J, Järn och potatis. 1983.
- Gaunt, D, Från proletariat till arbetarklass. Sägverksarbetarminnen från Gävleborg. 1981.
- Gustafsson, B, Socialdemokratien och kyrkan 1881–1890. 1953.
- Isacson, M – Magnusson, L, Vägen till fabriker-na. 1983.
- MaskinMakt. Utställningskatalog. 1977.
- Nyström, P, Stadsindustriens arbetare före 1800-talet. 1955.
- Olsson, L, Då barn var lönsamma. 1980.
- Olsson, S-O, Husqvarna arbetare 1850–1900. 1983.

Qvist, G, Konsten att blifva en god flicka. 1978.
Schön, L, Från hantverk till fabriksindustri.
1979.

Svensson, T, Från ackord till månadslön. 1983.
Winberg, C, Folkökning och proletarisering.
1975.

Who became an industrial worker?

The author discusses certain features in the Swedish industrial break-through in the second half of the 19th century and how they led to a very heterogeneous working class.

At many places, not only on civil engineering work such as canal and railroad construction, but also in industries such as the sawmills on the Norrland coast and the iron ore mines in Lapp-land, seasonal workers were employed who lived on their own farmsteads or crofts during part of the year. In the iron mills in central Sweden handicraft production and several centuries old patriarchal traditions lived on for a long time. In many mechanical engineering shops, too, production continued for a long time on a handicraft basis, which led to great differences between fairly well paid skilled workers and relatively unskilled understrappers and labourers. A major survey of the Swedish engineering industry around the year 1900 shows that unskilled workers were to a very large extent born in farming homes whereas the skilled probably stemmed from craftsmen or workers in the very earliest engineering shops.

But some factories, such as the hardware factories at Eskilstuna in central Sweden, went in for mass production of standard articles at an early stage and attempted to eliminate the need for skilled workers. They therefore imported labour-saving machines, often from the USA, which were operated by "machine-minders".

Another example is the well known match factory at Jönköping, which originally used child labour on a large scale but in due course itself designed machines which mechanized increasing numbers of operations. But this was presumably an unusually advanced factory; at many places child labour lived on until the end of the 19th century and parts of the manufacture were often put out to work in the home.

The very heterogeneous composition of the working class was for a long time an obstacle to the emergence of a workers' movement. At the turn of the century, however, things were starting to change. Seasonal work was on the decline at many places and was being replaced by permanent employment; the early handicraft production was giving way more and more to modern mechanical methods with a more uniform work force. At least in the engineering industry around 1900 a second generation of factory workers was beginning to emerge. The disappearance of child labour also contributed to homogenization of the working class. All of this created objective conditions for the break-through of the workers' movement at the turn of the century. The subjective element was also important: the workers' movement took an active part in equalization of the large wage differences within worker groups and, in its agitation, emphasized in general the common interests of the working class.