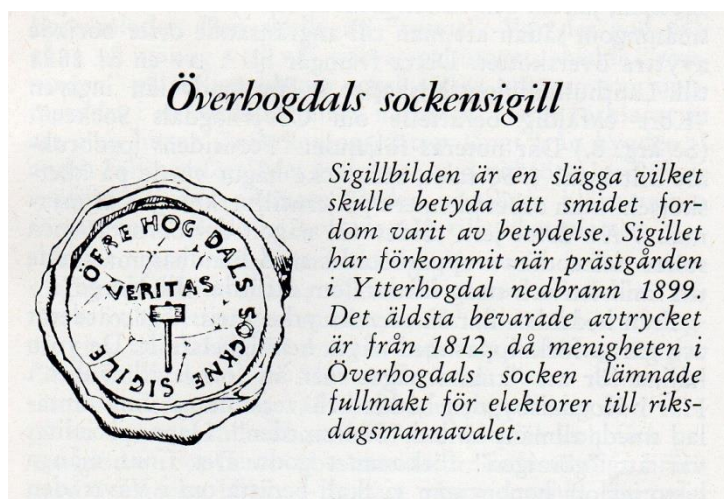


Järnframställning i gången tid



För oss nutidsmänniskor är det kanske litet förbryllande att äldre landskaps- och sockensigill i Härjedalen erhöll insignier som erinrar om järnhantering. Ofta förekommer smidesstäd, tång (sax), slägga och hammare. Studerar vi äldre landskaps- och sockenhandlingar finner vi snart förklaringen. De första nybyggarna torde från sin förra hemvist föra med sig färdigheten att tillgodogöra sig och bearbeta den mångenstädes i myrarna, skogstjärnarna och spakflytande åar förekommande s.k. myrmalmen. Till en början var det väl endast till husbehov som man brände sitt järn.

I ett landskap som Härjedalen där jordbruket ej kunde komma till någon större utveckling, var det naturligt att man sökte sig andra näringskällor vid sidan av boskapsskötseln, jakten och fisket. Därför blev järntillverkningen småningom sådan att man till angränsande orter började avyttra överskottet. Detta framgår bl a av en år 1821 till Lanthushållningssällskapet i Jämtlands län ingiven "Kort enfaldig berättelse om Öfverhogdals Socken". Där noteras följande: "Forntidens jordbrukare allt intill 1700-talet, satte icke något värde på åkerskötseln utan arbetade mera på järntillverkningen af myrmalm. Av detta

jern såldes väl någon del obearbetat men större delen därav upparbetades med handhammarsmide till sänksten och stora kittlar som utfördes till Norge”.

Från hedenhös har smedernas yrke varit högt värderat och gärna förknippat med något hemlighetsfullt. De var hållna för att ”kunna något mer än folk i allmänhet”. Här i Hogdalsbygden bodde och verkade en vida omtalad smed, allmänt kallad ”Sännsmeden”. Hans specialitet var att ”göraigen” förkommet gods.

Om järnets framställning ur myrmalmen i det hela var enkel, så var det mycket arbete och påpasslighet av dem som sysslade därmed. Malmen, eller järnockran, uppsöktes i myrarna och kärren på därför lämpliga tider. Detta ansågs vara efter midsommaren, i den s k ”håvålla”, tiden mellan nämnda högtid och slåttanden, då vattnet fallit ut från kärret och marken i myrarna var någorlunda upptorkat, eller om hösten innan det ännu frusit alltför hårt. För att undersöka förekomsten av malmavlagringar, som ofta ligger på 1-2 alnars djup, begagnade man sig av ett 2-3 alnar långt smalt järnspett, som man stötte ner i jorden. Av det mer eller mindre rasslande ljud som uppstod avgjorde man malmens förekomst och mäktighet. Ofta använde man vid dessa malmundersökningar endast en vittäljd trädstake, som stöttes ned i marken. Man såg då på hur den brunfärgades när det fanns malm.

Där man nu påträffade en större mängd, så att ”brytning” ansågs lönande upplades den malmhaltiga myrjorden i högar att torka, varefter malmen urskakades och hopsamlades. Den skulle nu ”rostas”. Var det god tillgång på tjänlig ved vid själva malmtaget, skedde ”rostningen” på stället, liksom också själva blästern som uppmurades i en backsluttning i närheten. Detta förklarar ju att man hittar järnbränningsplatser långt från bygden. I andra fall hemforslades malm och ved vid först inträffade snöföre till den närmaste gården uppförda blästerugnen för att man skulle ha kortare väg till arbetsplatsen.

Rostningen, varigenom åtskilliga förorerande ämnen avsöndrades från malmen, vilken därigenom också blev porösare och lättare genomtränglig för elden vid bränningen, gick till så här: På marken lades ett underlag, ett par famnar i fyrkant, av kluven furuved. Sedan denna antänts och kommit sig väl i brand, uppskovlades därovanpå ett lager malm till ett kvarters tjocklek och fick

genomglödas. För hettans bevarande brukade somliga brännare övertäcka bålet – endast några draghål lämnades öppna för luftens tillträde.

Ugnarna, i vilka utsmältningen av malmen skedde, var olika stora efter råd och lägenhet, och ej alla lika väl murade. De ugnar eller blästrar som ännu då och då påträffas skogarna, är helt konstlösa och små. Som förut nämnts anlades ugnarna i slutningen av en backe. På en flat häll (bottenhällan) uppmurades av passande gråstenar en något avlång ugn, omkring 3 fot lång, hälften så bred eller något mer samt omkring 1 aln hög. Stenarna hopfogades med lera. På ena långsidan, något ovan botten lämnades ett hål, där bälgen anslöts vid blåsningen, den s k "formen" – på ena kortsidan var öppningen för slaggens utsläppande, det s k slagghålet. Ovanpå denna, upptill något vidare ugn, murades sedan en trattformig några fot hög och tämligen vid pipa, som omgavs av jord och trä.

När bränningen kulle försiggå, restes ugnen och pipan full med späntad torr furuved. Veden antändes och så snart veden i det närmaste brunnit ned till glöd, hälldes rostad malm ovanpå och bälgen sattes igång. Vanligen trampades denna, men någon gång drevs den med vattenkraft. Allt eftersom malmen smälte och sjönk till botten, påfylldes mera malm. Den uppkomna slaggen utsläpptes genom slagghålet. Detta pågick intill dess smältningen var avslutad.

Nere på blästerns botten låg nu det utsmälta järnet som en glödhet klimp. Med ett böjt järn togs denna ut ur ugnen, greps med tänger och kastades på en stenhäll, där den utplattades något och renades från slagg och kolrester. Med en yxa fördelades det utsmälta järnet i långa stycken för att lättare kunna hanteras vid smidningen.

Dessa färskor eller råjärnstycken omsmältes stundom ännu en gång för att lämna ett smidbarare, mindre skört järn. Men vanligen fördes de nu till gårdssmedjan, där de i härden och på städet undergick vidare bearbetning. Antingen utsmiddes de till särskilda för avsalu ämnade, vanligen 2-3 tum breda och 12-15 tum långa stycken s k "tackler", eller förarbetades de till olika smidesalster, verktyg och dylikt.

Varför övergav man denna näringsgren? I såväl angränsande trakter av Dalarna och Hälsingland, och även i Härjedalen, anlades under 1700-talet järnbruk vid

vilka man med tillämpning av nyare metoder kunde tillgodogöra sig den hårdsmältare men lättare tillgängliga och rikliga bergmalmen.

Hemsmidet fortfor dock längre. Man köpte järn från de angränsande bruken. Vid inköp av järn från bruken i Dalarna och Hälsingland var en tid losfinnarna ofta mellanhänder. Det järn som härjedalssmederna genom dom erhöll kallades vanligen "tjyvjärn" eftersom brukssmederna vid tillverkningen smugglade undan sådant till underpris eller vanligen i utbyte mot brännvin avyttrade det till finnarna som i sin tur vintertid på slädar smugglade det över de milsvida skogarna till Härjedalen.

Vävtråden 1971. Gunnar Svensson