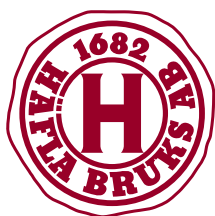


# Häfla Hammarsmedja

333 år 1682-2015



**HÄFLA BRUKS AB**

# Unikt Bruk från 1682

Hävla Hammarsmedja ett av Sveriges bäst välbevarade järnbruk med bruksmiljö och ligger i Hällestads Bergslag i norra Östergötland. Urpatron och grundare var Jacob Flemming. Hammaren anlades 1682 och bruket var verksamt i 241 år.

Smedjan som ligger mellan sjöarna Regnaren och Vagnaren har i stort sett stått stilla sedan den sista arbetsdagen som var den 6 juni 1924. Då lämnades allt precis som det var och dörrarna låstes.

Redan 1934 förklarades Hävla Bruk som industriminne av Tekniska Museet och 1990 blev det byggnadsminne. Här finns den enda bevarade Räckhammaren av en konstruktion beskriven av Rinman 1788.

Hammarkonstruktionen vars delar till största delen är tillverkade i grovt virke, tog stor plats och kunde först efter ombyggnaden 1799, få plats inne i smedjan. Senare konstruktioner, som t ex smälthammaren från 1836 är i princip en modifierad räckhammare, av Bagges konstruktion och den kräver betydligt mindre utrymme. Smälthammarens Hammarhuvud väger 700 kg och är gjutet i Finspång.

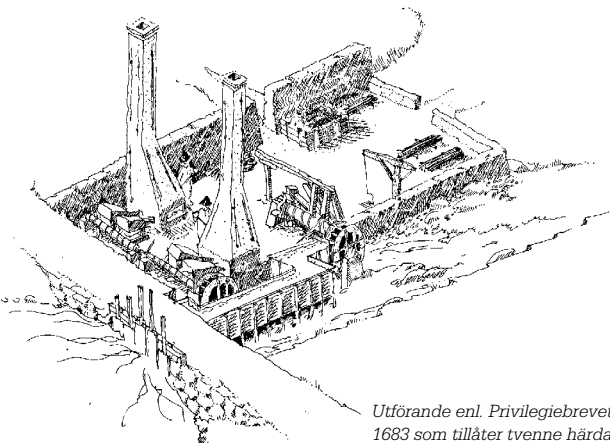
I smedjan kan man än i dag beskåda en av de få bevarade tyskhårdarna. I Hävla användes tyskhärden fram till 1854 och Hävla var det "sista" bruket som övergav denna färskningsmetod.

Tyskhårdens färskningsmetod ersattes av France-comte'-smide som var en billigare typ av täckt ugn. Utbytet blev dock inte så bra som man tänkt sig och 1884 ersattes det av två Lancashireugnar, varav en finns bevarad. Lancashiresmidet utvecklades under 1830-talet i England.

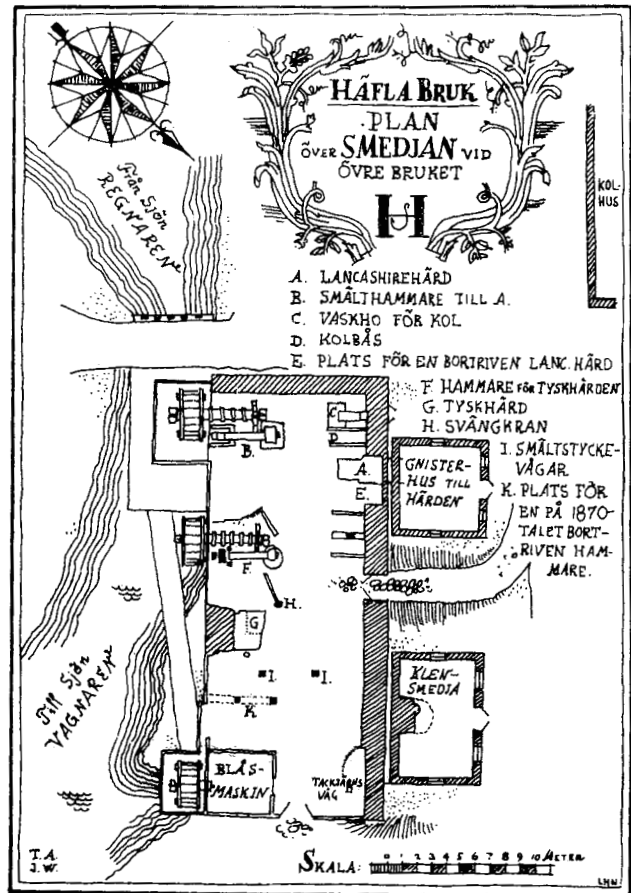
**Tysksmide** öppen härd. Färskning och vällning i samma härd.

**France-comte'-smide** täckt härd. Färskning och vällning i samma härd.

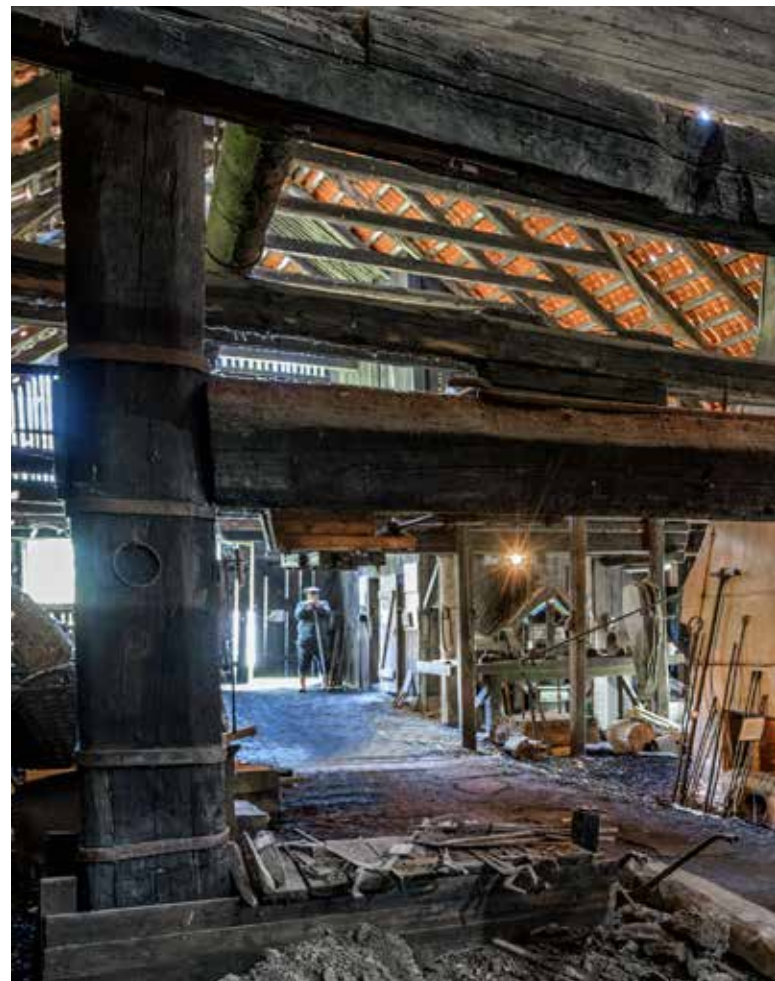
**Lancashiresmide** täckt härd. Färskning i härd och vällning i särskild ugn.



Utförande enl. Privilegiebrevet 1683 som tillåter tvenne härdar och en hammare.



Ritning över Hammarsmedjan



# Hammarsmedjans bevarande

1984 bildades en stiftelsen för Häfla Hammarsmedjas bevarande. Tanken är att denna unika industrimiljö skall vårdas och bevaras så även kommande generationer kan ta del av detta historiska byggnadsminne. Stiftelsens målsättning är att alla delar i smedjan skall renoveras och ställas i funktionsdugligt skick.



# Hammarsmedjans historia

- 1682** uppfördes smedjan av Jacob Fleming (d 1689)
- 1683** Påbörjades driften sedan privilegier för tillverkning av 300 skeppspund smidbart järn årligen vid 2 härdar och 1 hammare. Den så kallade tysksmidemetoden användes. Arbetsstyrkan bestod av 1 hammarsmedmästare, 2 mästervenner och en lärpojke.
- 1705** Erhöll Catarina von Brechner (1672-1768), gift Gyllenkrok, smedjan i arv.
- 1728** Ny- och ombyggnad av smedjan vattenkraftanläggningen.
- 1742** Utökning av privilegierna att gälla 600 skeppspund per år (ca 90 ton)
- 1799** Nybyggnad av smedjan.
- 1827** Förvärvade Gustav von Post på Frängsäter bruket av J G Gyllenkrok, sonsonen till Catarina von Brechner.
- 1836** Byggdes smälthammaren.
- 1848** Infördes oinskränkt tillverkningsrätt. Årsproduktionen uppgick till ca 1200 skeppspund. Arbetsstyrkan bestod av 12 man.
- 1853** Infördes France-comte´-smide
- 1883-84** Infördes Lancashiresmidet för tillverkning av smältstycken. 2 härdar byggdes.
- 1899** Bildades Häfla Bruks AB
- 1901** Flyttade kontoret med förvaltare och brukstjänstemän till nuvarande Hävla.
- 1908** Ombyggnad av smälthammarverket till en kapacitet på 600 ton per år.
- 1924** Tystnar härd och hammare, verksamheten upphör den 5 juni.
- 1934** Förklarades smedjan för industriminnesmärke och härd och hammare var igång för sista gången.
- 1984** Bildades en stiftelse för smedjans bevarande, Stiftelsen Häfla Hammarsmedja.
- 1990** Förklarades Övre Häfla bruk som byggnadsminne.
- 2011-2015** Renoveras smälthammaren
- 2015** 333-årsjubileum

## Förutsättningar / Järnets historia

Den första svenska järnhanteringen grundade sig uteslutande på sjö – och myrsmalm. Järnet som framställdes kallades osmondjärn och finns omnämnt redan på 1200-talet. Järnet tillverkades i smältugnar där värmegraden är lägre än i senare smältugnar. När järnet blev mjukt levererades det i små stycken som vägde ca 4 hg.

En masugn skiljer sig från en smältugn av äldre typ genom att blästern är starkare och temperaturen högre vilket gör att järnet kommer i smältning och tar åt sig mera kol än i den äldre hyttan. Järnet som framställdes kallades tackjärn men metoden innebar att smidbarheten gick förlorad. För att få tackjärnet smidbart igen var man tvungen att sänka kolhalten vilket endast kunde ske genom den omsmältnings- och syresättningsprocess som kallades färskning. På 1500-talet exporterade Sverige obearbetat osmondjärn och tackjärn till Tyskland som sedan importerades tillbaka som smidbart järn. Försäljningen gav dåligt betalt och det var en dyr process att köpa tillbaka smidbart järn av tyskarna. Gustav Vasa uppmärksammade detta och importerade istället kunnig personal från Tyskland som startade stångjärnsmedjor för färskning i statlig regi.

Färskningen som kallade tysksmide, skedde i öppna Tyskhärdar. Metoden var den ledande vid denna tid och utgjorde 80% av allt smide, de resterande 20% utgjordes av Vallonsmide. I Häfla finns en av få bevarade tyskhärdar som varit i drift.

## Häfla hammarsmedja

Förutsättningarna för äldre tiders järnhantering finns här: vattenfallet med ca 2 meters fallhöjd mellan sjöarna Regnaren och Vagnaren med vattenmagasin i det stora sjösystemet nordväst därom i Närke. Längre nedströms finns ytterligare fall och i förlängningen förbindelse med Östersjön vattenvägen genom Nyköpingsåns vattensystem.

Alltså ett bra läge även transportgeografiskt sett. På dessa marker är barrskogsbeståndet gott och rikligt. Det nödvändiga basunderlaget för stora mängder träkol som krävs för järnets upphettande och smältning. Hammarsmedjans grundare **Jacob Fleming**, en man av börd, kapitalstark, landshövding i Västernorrlands län men med många jordegendomar i Södermanland och några ströhemman i Östergötland. En av dessa var Häfla hemman om 1 mantal med magra åkrar men rikliga beten och god tillgång till skog kring vattendraget Häfla ström. Vid denna tid, 1680-talet, var efterfrågan på svenskt järn stor ute på världsmarknaden, särskilt från England, och det var angeläget för svenska staten att mycket stångjärn producerades.

Varje vattendrag var en energikälla av betydelse och detta må ha påverkat Fleming att anlägga en stångjärnshammare vid sitt hemman Häfla. Själva proceduren med beviljande av privilegium genom Kgl Bergskollegium blev dock krånglig och tidsödande. På Lucia-dagen 1683 fick han Karl XI:s underskrift på privilegiebrevet, lydande på 300 skeppunds (45 ton) årligt smide vid tvenne härdar och en hammare. Stångjärns-hammaren stod då redan färdig för att tas i bruk och var därmed ett svartbygge. En bruksepok var inledd, som lett fram ända till våra dagar och ännu består.



Nyrenoverad Smälthammare

## Tyskhärden

De första tyskhärdarna vid Häfla ström byggdes 1682. Den härd som vi kan se på bruket idag är troligtvis från den stora ombyggnaden 1799. Privilegium för Häfla Hammarsmedja utfärdades ursprungligen för två härdar och en hammare. Tysksmidet var det vanligaste smidesmetoden i Sverige vid denna tid och av detta var 80% tysksmide, det resterande 20% utgjordes av vallonsmide.

I smedens kontrakt var det inskrivet hur mycket tackjärn och kol som fick användas. Vid Hammarordningen utgiven av Kungl. Maj:ts 1823 kan man läsa att smeden för tillverkning av ett skeppspund, 20 lispund hammarvikt (149,6 kg) stångjärn erhöll 26 lispund tackjärn (194,5kg) och 24 tunnor kol, vilket var ca 4000 liter. Där kan man även läsa att om det blir bättre utfall, får smeden betalt för överjärnet och ev. överkol men om utfallet blir sämre blir han skyldig. Förutom kontanter kunde i Hävla även betalningen ske i form av silverskedar eller brännvin. Om tackjärnet var dåligt kunde smederna få svårt att klara av kontraktet och då var det inte ovanligt att dispyter om betalning uppstod mellan smed och förvaltare.

## Lancashiresmidet

Lancashiresmidet infördes 1884 i Häfla, då två ugnar togs i bruk. Lancashiresmidet är liksom tysksmidet en härdfärskningsmetod men här används en täckt härd och vällningen av smältstyckena sker i en särskild ugn.



Tyskhärden

## Transporter

Transporter till smedjan sysselsatte många och gjordes i huvudsak på vinterföre eftersom vägarna var dåliga eller obefintliga. På grund av de dåliga vägarna tog transporterna mycket tid i anspråk. Att hämta ett 500 kilo tungt lass med tackjärn från Nora bergslag och leverera till Häfla Bruk tog till exempel fem dagar och att leverera stångjärn till Järnvåg i Norrköping, som var den vanligaste utskeppningshamnen, tog 12,5 timmar plus raster för kusk och ök.

Transportsituationen förbättrades först sedan västra stambanan och södra stambanan, togs i bruk, 1862 respektive 1866.



Färskning i Lancashirehärden



Gnisthus och klensmedja

# Häfla idag

Historiskt sett har Häfla Bruk tillverkat bl.a smidesjärn, spik, värmepannor och hästskor men under 1950-talet påbörjades tillverkning av pressvetsad gallerdurk - tillverkningen som ligger till grund för dagens verksamhet.

Att ett företag som Häfla Bruk, med sin långa historia, bygger på tradition är ganska givet. Under dessa århundraden har en gedigen kunskap och kompetens växt fram. Man kan faktiskt säga att kunskap och erfarenhet inte bara finns hos vår personal, utan att den även sitter i väggarna.

Eftersom världen är i konstant förändring, satsar vi på Häfla Bruk framåt. Företaget är i stark utveckling och vi satsar stora resurser på automatisering och utveckling av produkter och produktionsutrustning. Du kan därför vara säker på att produkter från oss håller hög kvalitet, nu och i framtiden.

Här hittar du inte bara standardlösningar. Har du ett mer komplicerat problem som kräver en skräddarsydd lösning, så kan vi hjälpa till med allt ifrån projektering och produktion till en snabb och säker leverans.

## Kvalitet

Som enda land i världen hade Sverige redan på 1600-talet ett kvalitetsystem som kallades Järnvärkeriet. Redan då var Häfla Bruk "certifierade" och idag är vi godkända för CE-märkning av våra produkter.



Laserskärmning och plåtbearbetning



Raka trappor



Gallerdurk



Gallerdurk



Ramper och gångbanor



Maskinskydd



Sträckmetall



Spiraltrappor



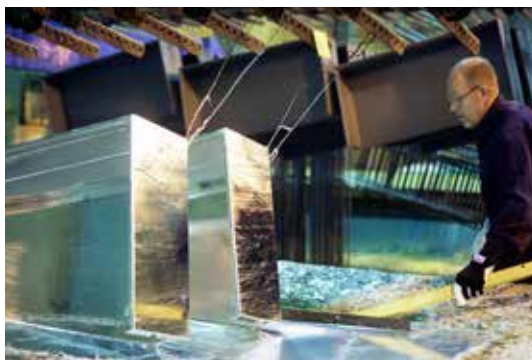
Flexmetall



Lättdurk



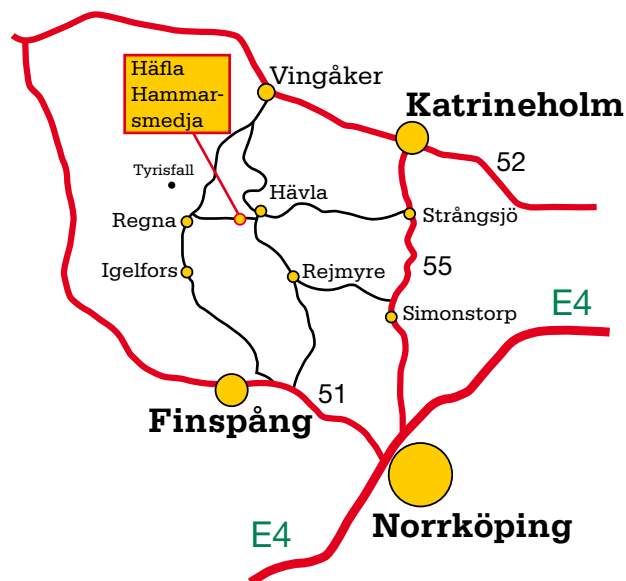
Spiraltrappor



Varmförzinking



Förrådsinredningar



Häfla Hammarsmedja är en unik bevarad industrimiljö från 1600-talet som ligger naturskönt mellan sjöarna Regnaren och Vagnaren i Finspångs kommun i norra Östergötland. Tillsammans med Regnaholms lövskog och Regnaholms slott utgör detta område en mycket värdefull naturmiljö. Sista lördagen i augusti arrangeras Smedjans Dag (2015 är det den 22 augusti), ett välbesökt evenemang med många aktiviteter. Besök även närbelägna Hävla kvarn, Rejmyre Glas- och Hantverksby vid anrika Reijmyre Glasbruk och Gestgifveri.

### Öppethållande

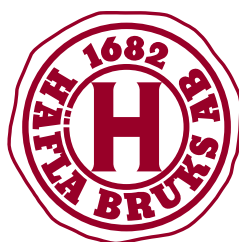
Häfla Hammarsmedja har fri entré och guide varje dag under sommarperioden juni till augusti. För utförliga tider samt bokning och priser vid gruppguidningar kontakta:

### Finspångs Turistbyrå

Tfn: 0122-851 00  
E-post: [turism@finspang.se](mailto:turism@finspang.se)

### Stiftelsen Häfla Hammarsmedja

612 80 Finspång  
[www.finspong.se/hafla](http://www.finspong.se/hafla)



## HÄFLA BRUKS AB

610 14 Rejmyre		Sweden
Tel 0151-52 40 00		Fax 0151-52 40 40
<a href="mailto:info@hafla.se">info@hafla.se</a>		<a href="http://www.hafla.se">www.hafla.se</a>