

Nedansjö järnverk – bruket som byggdes men aldrig startades

Då den stora sågverksrörelsen kom igång i sundsvallsdistriktet på 1850-1860-talen, hade man problem med att bli av med sågverksavfallet från de tjugotal ångsågarna. Ett sätt var att göra träkol av det och sälja det till järnbruken som var storkonsumenter av träkol. I Medelpad fanns det vid denna tid flera järnbruk. De fick inte för Kronan(staten) inkräkta på varandras kolningsskogar som låg med ca två mils radie runt bruken. Masugnar hade anlagts 1673 vid Galtströms bruk och därefter Lögdö 1685, Sörfors 1780 och Åvike 1873. På 17 platser kom hammare och järnmanufaktur att bedrivas. För Sverige var järnexporten landets viktigaste näring och i Norrland fanns skog att kola. På 1870-talet var konjunkturerna goda. Vid Skönviks AB, som ägdes av Fredrik Bünsow, planerade man att anlägga ett stort järnbruk och förena sågverksdrift med järnbruksdrift. Man ville nyttiggöra träkolet som producerades på de många sågverken. Till det krävdes ett bra läge med vattenkraft till att driva maskiner för blästerluft, malmkrossar och vinschar. Träkol är en skör produkt som inte tål långväga transporter. Järnmalm fanns inte att tillgå i regionen. Just vid denna tid anlades Sundsvall-Torpshammars järnväg (1874) och ett järnvägsnät som skulle ansluta Medelpad med de mellan-svenska bergslagarnas gruvor hade påbörjats. Valet för järnverket kom att bli i Nedansjö där Hemgravsån rinner ut i Ljungan. Arbetena påbörjades 1873. I Hemgravsforsen fanns en bra fallhöjd för att driva verkets maskiner. I direkt anslutning fanns den nya järnvägen för träkol- och malmtransporter. Vid verket byggdes bostäder för de anställda och ett jordbruk med stall och hönseri. Järnverket anlades på förslag av Karl August Ångström, professor vid Teknologiska Institutet och leddes av den 30-årige överingenjören Karl Axel Söderlund vid Skönviks AB. Verket försågs med två masugnar, två rostugnar, två bessemerugnar, valsverk, gjuteri, ett stort kolhus, smedja, sågverk och snickeri. Vattnet till järnverket togs in i en kanal från Ljungan och leddes genom en tunnel till en bassäng och därifrån i ledningar till luft- kross- och spelturbinerna. Vid Hemgravsån byggdes ett tiotal arbetarbostäder och ett tegelbruk. Under sommaren arbetade upp till 400 arbetare vid verket. Hela verket anpassades för att kunna expandera med ånghammare och ytterligare valsverk. Dessutom hade Skönviks AB börjat satsa på gruvnäring för att få tillgång till egen malm.

Men när detta storstilade industriföretag stod färdigt hade konjunkturerna för järnhanteringen försämrats. Skönviks AB inställde verksamheten för Nedansjö järnverk. Då hade man lagt ned två miljoner kronor i projektet. Oerhört mycket pengar för sin tid. Verksamheten kom att upphöra helt 1878 och allt som kunde avyttras av maskiner och material såldes. Skönviks AB kom att rida ut stormen och fortsatte att satsa inom det område man bättre behärskade d.v.s. skogsindustrin. Om järnverket hade kommit i drift hade det blivit Medelpads största och modernaste bruk.

På platsen i Nedansjö där järnverket låg kom Skönviks AB att anlägga ett varmsliperi och utnyttja de kanaler som byggts för att ta in vattnet till den nya verksamhetens turbiner, som nu drev slipapparaterna. Detta varmsliperi blev emellertid inte långvarig utan lades ned då ett nytt träsliperi startades i 1918 i Matfors. I stället kom Hemgravsforsen i Ljungan att nyttjas för elproduktion i Nedansjö kraftverk.

Idag ligger platsen för Nedansjö järnverk på botten i Skallböle kraftverksdamm. Järnvägen ligger kvar i sin ursprungliga sträckning. Flera hus med rötterna i industriepoken finns kvar liksom marken som en gång var odlingsmark – idag SCAs fröplantering.

Kjell-Åke Hermansson

Bilagor: Karta över Nedansjö järnverk och ordlista.

Nedansjö järnverk

Ordlista

Ångsåg är en såg som drivs med ångkraft. Ångmaskinen kunde eldas med ved eller sågverksavfall.

Träkol är kol som kolats i en kolmila. Vid kolning begränsas tillflöde av luft. Processen kallas pyrolysis eller torrdestillation.

Kolningsskog är en skog runt järnbruken där bruken tar skog för kolning. På skogen kolar man i milor på särskilt utvalda platser. Virket huggs och plockas ihop under året fram till oktober då milan reses. Strax före jul kolas milan. Det tar ca 20 dagar. Då milorna är färdigkolade förs kolet dragna av hästar i särskilda slädar, s.k. kolryssar, på vinterföret (snön) till järnbruken.

Masugn är en ugn där man producerar tackjärn. Järnmalm består till ca hälften av järn. För att få järnet att frigöras från berget använder man träkol. I masugnen fyller man på med krossad malm och träkol medan man sätter fyr och blåser in luft i den nedre delen. En stark hetta ca 1500 grader uppstår och järnet släpper greppet om berget som smälter till slagg. Järnet sjunker till botten tungt som det är med den smälta slaggen som ett lock ovanpå. Nu kan man släppa ut tackjärnet i botten och slaggen i ett utlopp strax över järn-utslaget. Man fyller kontinuerligt på malm och kol på toppen vid masugnskransen och tar ut järn och slagg längst ned vid stället i rådstugan. Tackjärnet man får ut består av ca 5 % kol vilket inte kan utan bearbetning användas till annat än gjutjärn för stekpannor, grytor mm. För att göra järnet smidbart krävs att det lämnas till...

Hammaren – stångjärnshammaren. Vid tysk- vallon- franche-comté- eller lancashiresmidet bearbetas järnet i en härd och med hammare för att minska kolhalten så mycket att järnet blir smidbart.

Järnmanufaktur är en arbetsplats där olika produkter av järn framställs t.ex. tråd, spik, band.

Blästerluft produceras i luftmaskiner som oftast var stora cylindrar drivna av vattenkraft som förde fram luften under tryck till masugnen. Där blåstes den in i formornas munstycken i härden strax ovanför slaggtimpeln. Då ångmaskinen togs i bruk vid masugnen eldades den med masugns gas – koloxid - och kunde därmed göra driften oberoende av vattenkraften.

Malmkross är en maskin driven av vattenkraft som tuggar de knytnävsstora malmklumparna till valnötsstora bitar lämpliga att satsa i masugnen vid uppsättningen.

Vinsch eller spel drivs av vattenkraft. Man spelar eller vinschar upp kol till masugnskransen, i en vagn på räls, s.k. kolbjörn, eller malm till rostugnen och masugnskransen i en s.k. malmhund, eller i en transportör som för upp slagg på slagghögen.

Varmslip är en metod där man laddar slipstycken av barkad gran i en slipstol där man i dess mitt har en stor hastigt roterande slipsten mot vilken man med stort tryck pressar virket för att med en liten tillsats av vatten få fibrerna att frigöras från slipstycket. Värmet som uppstår vid slipningen ger namnet på metoden. Den mekaniska massa som uppstår urvattnas och torkas och används till tidningspapper. I en kallslip använder man lägre presstryck, en långsammare roterande slipsten och mer vatten. Trämassan från denna process blir en aning ljusare än den varmslipade.