

Kungsängens gjuteri

av Ulf Björkdahl



Gjuteritomten (markerad) är en bergig tomt som sluttar brant från den gamla landsvägen ner mot Svartviken. Foto B. Lindelöf.

Under åren 1903-1964 var Kungsängens Gjuteri verksamt vid Svartvikens strand. Det var ett familjeföretag, som startades av Axel Ryd och drevs i två generationer. Läget gav gjuteriet utmärkta sjö-, landsvägs- och järnvägsförbindelser. Gjuteriet blev en grundbult i Kungsängens utveckling till samhälle genom att det skapade arbetstillfällen och indirekt drev på utbyggnaden av bostäder och service.

Axel Ryd lär till gjutare i Amerika



Axel och Vilhelmina som unga. Foto från Jan-Erik Ryd Stålhammar i Kungsängen.

Axel Ryd (1868-1942), uppväxt i smedstaden Eskilstuna, reste 1887 som 19-åring till stadsdelen Brooklyn i det växande New York, för att lära sig senaste nytt inom gjuttekniken. En släkting till honom, kusinen Charles Forsman, var redan på

plats som gjutare vilket förstås underlättade på alla sätt, inte minst med språket. Axel gifte sig 1889 i Brooklyn med smedsdottern Vilhelmina "Mina" Gustafsson (1867-1947). Även Mina var bördig från Eskilstuna och hade åkt till Amerika 1888. Kanske arbetade Axel under sina sju år i Brooklyn på olika gjuterier, den sista arbetsplatsen var i varje fall C.A. Fribergs gjuteri i Greenpoint, som med sina järnprodukter var involverad i allehanda byggen i Brooklyn med omnejd med balkar, pelare, räcken etc, och även prydnadsgjutgods. 1894 åkte Axel och Mina till Sverige med sina USA-födda barn Erik 1890, Karin 1891 och Gustaf 1893. Väl återkommen till Sverige fick Axel en hälsning från sin kusin i Greenpoint, som meddelade att "allt är sig likt sen du lämnade smedsarbetet".



Brooklyn Bridge 1890 med Manhattan i bakgrunden.

Kusinen Forsman kom att bli en fast punkt även för de av Axels barn som senare också skulle pröva gjuteriarbetet i Brooklyn.

Familjen Ryd

Kungsängens gjuteri byggdes upp av Axel Ryd med hjälp av släktingar och deras företag. Även under driftstiden förekom en ömsesidig samverkan med dessa. Det kan därför vara på sin plats att vi uppehåller oss något vid Axels släktbakgrund.

Axels far, **Carl-Eric Andersson** (1826-1906) var född i Eskilstuna som soldatson (Hjelte). Samma år som han gifte sig med bonddottern Anna Karin Jonsdotter (1828-1908), nämligen 1851, antogs Carl-Eric som soldat vid Gärtre rote vid Södermanlands regemente. Han fick, som sin företrädare, soldatnamnet Ryd. Efter åtta års tjänst beviljades han avsked 1859 och var därefter bosatt i Eskilstuna. Carl-Eric och Anna Karin fick sex barn, här med foton på de av Axels syskon som skulle få en inverkan på Axels gjuteri:



Carl-Eric Andersson Ryd och hustrun Anna Karin Jonsdotter omgivna av sina barn. Sittande: dottern Anna Sofia. Stående från vänster: Axel, Gustaf, August, Carl Otto och Johan Albert. Foto från Jan-Erik Ryd Stålhammar i Kungsängen.



J.A. Ryd.

Johan Albert Ryd (1852-1931) blev ingenjör och avdelningschef på verkstadsföretaget Nya Atlas i Stockholm 1878. 1902 startade han värmeledningsföretaget Calor på Kungsholmen och blev dess VD. Företaget fick snart även gas- och vattenrättigheter. Bl.a. installerade man remdrivna fastighets- och industrivärmaskiner. Företaget utvecklades senare genom samgåenden till en VVS-jätte, Calor-Celsius. En av sönerna, **Leonard Ryd**, blev ingenjör vid Calor och efterträdde så småningom fadern som VD.

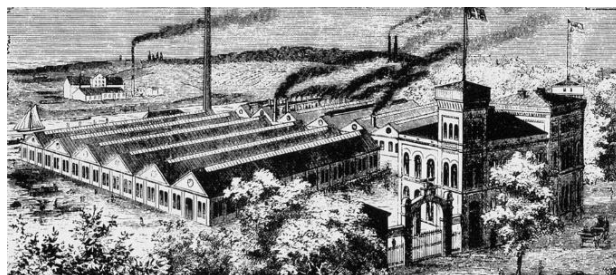


Leonard Ryd.

Carl Otto Ryd (1855-1918) grundade C.O. Ryds Knivfabrik i Eskilstuna, specialiserad på fällknivar av högsta kvalitet.

Anna Sofia (1857-1933) gifte sig med trädgårdsmästaren C-G Törnblom som var verksam i Västerås.

August Ryd (1863-1937) blev maskinarbetare i Eskilstuna.



Atlas verkstäder låg mellan Sankt Eriksplan och Klara sjö. Här danades många av Rydarna och fick ledande befattningar inom företaget. Här tillverkades lokomotiv, motorer, broar och annan tung utrustning, men inriktades senare på tryckluftsmaskiner. Genom samgående ändrades namnet 1917 till Atlas Diesel (senare Atlas Copco) och flyttade 1927 till Sickla.



Gustaf Ryd.

Gustaf Ryd (1865-1932) blev ingenjör vid Atlas. Efter intryck från resor i England och USA konstruerade han banbrytande lufttrycksverktyg vid Atlas. Dessa blev så framgångsrika att företaget oinriktade sin produktion under 1910-talet. Sonen bergsingenjören Erik Ryd vidareutvecklade faderns verktyg inom gruvindustrin och blev även vice VD vid Atlas Diesel.

Axel Ryd blir gjutmästare i Stockholm

Kommen till Sverige började Axel först som gjutmästare 1894 vid Karlsviks gjuteri på Kungsholmen. Gjuteriet var känt för en speciell gjut- och smidesteknik av mjukjärn. 1897 blev han gjutmästare vid Atlas Verkstäder. Under stockholmsåren utökades familjen med Kerstin 1895, Ernst 1897, Margareta 1899 och Algot 1901.

Vid sekelskiftet hade Axels bröder nått aktningvärda positioner inom Atlas. Johan Albert var avdelningschef och Gustaf banbrytande ingenjör. Axel var företagets gjutmästare. När Johan Albert 1902 startade företaget Värmelednings AB Calor i Ulvsunda behövdes gjutgods för verksamheten. Axel skulle med eget gjuteri bli leverantör till Calor.



De 38 ledande personerna vid Atlas år 1901. Företaget var då rekonstruerat som Nya AB Atlas. Männerna i mitten är Eduard Fräncel som grundade Atlas och Oscar Lamm som var företagets VD. I övrigt hittar vi Axel Ryd, Johan Albert Ryd, Gustaf Ryd, Melcher Abrahamsson och Anders Gustaf Örström, de två sistnämnda blev liksom Axel Ryd snart Kungsängenbor. Tavla hos Jan-Erik Ryd Stålhammar i Kungsängen.

Axel Ryd etablerar Kungsängens gjuteri



Gjuteriet uppfördes på en strandtomt vid Svartviken. Alldeles intill tomten passerade Enköpingsvägen (dagens Prästhagsvägen) och en liten bit bort låg järnvägsstationen. (Generalstabskartan 1866, delvis översedd 1913 och 1918).

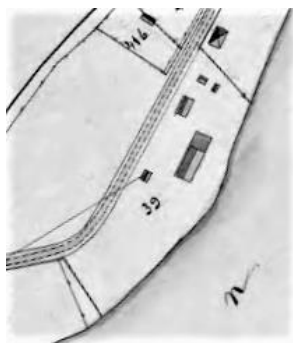
1903 lämnade Axel Ryd Atlasverkstäderna och sökte sig med kompanjonen och administratören Melcher Abrahamsson, även han från Atlas, till Kungsängen för att etablera gjuteriet. Detta gjorde han med hjälp av lånade pengar från föräldrar och bröder.

Platsen vid Svartviken var optimal för pråmtrafik och det var nära till både landsväg och järnväg. Med tillträde 1 maj 1903 fick Axel och Melcher gemensamt ett 50-årigt kontrakt på ett område som i norr gränsade mot tomten Långsand, i söder mot kyrkans obebyggda skogsmark och i väster mot landsvägen. Den sammanlagda ytan var 7.400 kvm och den årliga avgälden (avgiften) uppgick till ”20 hektoliter spannmål hälften råg hälften korn omvandlat i penningar och betalas kontant enligt gällande marktgångspris (fastställt penningvärde)”. Kontraktet undertecknades 3 feb 1903 av Axel som gjutmästare och Melcher som materialförvaltare. 12 maj samma år tecknade Axel ett telefonabonnemang för gjuteriet, med abonnentnumret 22. 17 juni intogs Kungsängens gjuteri i handelsregistret.

Nu uppfördes raskt en gjuteribyggnad med kärnmakeri och ugn, en modellverkstad, ett stall samt dass och vedbod. Och platser avdelades för kol, våg, skrot och annat.



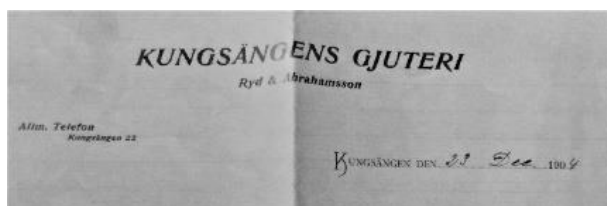
Gjuteribyggnaden, fotot är enligt uppgift från 1905. Det var en stor träbyggnad med en tillbyggd rensbod som skymtar längst till höger. Byggnaden var uppförd i slutningen, vilket gjorde att det blev två våningar i en del av huset. Foto från kommunens bildarkiv.



Gjuteritomten 1909, med alla byggnader. Bryggan, låg rakt nedanför form-verkstden.



Detalj från ett tidigt foto på modellverkstden. Då var byggnaden bara "tre fönster lång". Den förlängdes senare åt båda hållen.



Huvudet på gjuteriets brevpapper 1904 med ägarnamnen "Ryd & Abrahamsson". Från Lars-Åke Sundblad.

Verksamheten började 1903 under namnet **Kungsängens gjuteri** med Axel och Melcher som gemensamma ägare. Samma år flyttade Axel från Stockholm till Kungsängen med hustru och deras nio barn. De första åren bodde familjen, och även Abrahamsson, inhyrda i prästgården (som låg vid dagens Ekhammarskolan). Några gjuteriarbetare hade Axel "med sig" från Stockholm, t.ex. Oscar Sundblad och Erik Wahlberg. Sundblad slutade sin anställning vid Karlsvik 6 juni 1903 och 8 juni började han arbeta i Kungsängen. Inledningsvis bodde de flesta gjuteriarbetarna i prästgårdshuset som låg vid nuvarande Ekhammarskolan.



Arbetare och förmän vid Karlsviks gjuteri på Kungsholmen den 16 september 1899. Axel hade då lämnat gjuteriet, men rekryterade några av gjutarna härifrån till Kungsängen, nämligen Erik Wahlberg och Oscar Sundblad, den senare står i ljus skjorta som tvåa från höger. Foto från Lars-Åke Sundblad i Kungsängen.

Oscar Sundblads son Åke berättar om när hans far kom till gjuteriet 1903 (ur Ortsbor berättar): "Min far kom från Småland och arbetade på ett gjuteri i Karlsvik och sedan på Atlas. På Karlsvik arbetade en gjutmästare, som hette Ryd och när de träffades på stan, bad Ryd min far komma med och titta på ett gjuteri han startat i Kungsängen. Min far fick låna arbetskläder och var med om den första gjutningen vid det nya gjuteriet. Han blev kvar och mor kom efter. Min pappa lärde upp Ryds pojkar till gjutare; Erik, Gustaf och Algot".

Under de första åren uppstod problem innan verksamheten kunde tas i full drift. Utöver gjuteriägarna upptas i längderna under de allra första åren, 1903-1904, endast två gjutariarbetare: Oscar Sundblad och Erik Wahlberg. Det verkar då inte ha varit så mycket arbete för dem. Wahlberg vistades huvudsakligen på gjuterier i Amerika. Sundblad fick ledigt från gjuteriet 21/12 1904 "p.g.a. verksamhetens upphörande" och arbetade istället under 1905 vid Atlas. 31/7 1905 avflyttade han från Atlas "under pågående lockout" och återkom till Kungsängen. Skälen till arbetsbristen var förmodligen den fleråriga landsomfattande konflikt angående arbetarnas minimilöner som varade mellan arbetsgivarorganet Verkstadsföreningen och det fackliga Järn- och metallarbetarförbundet. Konflikten kulminerade i strejker med påföljande lockout i juni 1905. Först efter ett halvår var konflikten löst.

Oscar "Osse" Sundblad, född 1875, kom 1895 från Småland som järnarbetare och blev snart gjutare vid Karlsvik och från 1903 Kungsängen. Oscar var gjuteriarbetare under hela sitt yrkesverksamma liv.





Ett tidigt foto (enligt olika uppgifter 1905 resp 1907), med arbetsstyrkan uppställd framför gjuteriet till höger och modellverkstaden till vänster. Gjutmästaren Axel Ryd är trea från vänster, till höger om honom står Oscar Sundblad och trea från höger August Pettersson. Foto från kommunens bildarkiv.



Melcher Abrahamsson (1876-1934) var delägare 1903-1905.



Pehr August Sjögren (1857-1922), troligen delägare 1905-1906.

1905 lämnade Abrahamsson företaget och återvände till Stockholm som f.d. gjuteriägare. Ny intressent blev fabrikören Pehr August Sjögren i Stockholm, som enligt mantalslängden vistades här 1904-1905. 1904 står han i mantalslängden antecknad som gjuterimästare och 1905 som gjuteriägare. Sjögren var verksam inom rörledningsbranschen och drev gas- och vattenledningsföretaget AB P.A. Sjögren i Stockholm (Sjögrens firma uppgick 1958 i Calor). I mantalslängderna för 1906-1914 och i röstlängden för 1916 är Ryd och Calor antecknade som ägare av Kungsängens gjuteri.

Verksamheten tar fart

Det verkar som om verksamheten tog fart runt 1906. Från omkring 1906 ökade arbetsstyrkan och snart var det ett tiotal samtidiga arbetare, även om en viss omsättning skedde. Utöver Wahlberg och Sundblad arbetade här under 00-talet Ture Simon Johansson, Ernst Andersson, John Alfred Rydman, Gustaf Gerhard Nyman, August Pettersson, Aron Gottfrid

Johansson, Johan Gustaf Eriksson, Ernst Gustaf Råå, Klas Mauritz Råå, Erik Lennart Holm och Adolf Ferdinand Lundqvist. En långvarig gjutare var Ernst Andersson från Bro, som kom hit 1905. Flera av gjuteriarbetarna skaffade villa i Korsängen medan andra hyrde in sig på orten närmare gjuteriet.

Ryd fick 1906 även arrende på ett område om 5.500 kvm söder om gjuteritomten, som han dock inte behöll. 1907 kunde Axel Ryd med familj flytta till eget hus, Villa Björkvik, en liten bit från gjuteriet.



Axel Ryd framför Villa Björkvik som han köpte 1907 och bosatte sig i med sin stora familj. Villan finns kvar.

Under 1910-talet gick verksamheten uppenbarligen bra. Gjuteribyggnaden förlängdes med en särskild rensbod och försågs dessutom med en vinkelbyggnad för kärnmakeriet, troligen för att underlätta åtkomst utifrån till övervåningen. Modellverkstaden förlängdes åt båda hållen, och rymde förutom snickeri även ett större förråd för de allt fler modellerna. Den sammanlagda golvytan kom att uppgå till 580 kvm.



I avsaknad av bättre bild får vi titta på detta foto från 1973 när gjuteriet var nedlagt. Här syns att ytterligare en vinkelbyggnad hade tillkommit på gjuteribyggnaden, i anslutning till ugnen. Foto Elisabeth Tegner.

Under första världskriget, som varade 1914-1918, gick verksamheten på högvarv och var den tid som det ska ha varit flest arbetare i verksamheten. Då ska arbetsstyrkan ha uppgått till 16 man. Vid den tiden hade Axel Ryds söner Erik, Gustaf och Ernst inordnats i verksamheten och snart även Algot. Andra nytillkomna gjutare under 1910-talet, som kom att stanna länge, var Nils Eriksson och hans nära vän Oskar Svensson.



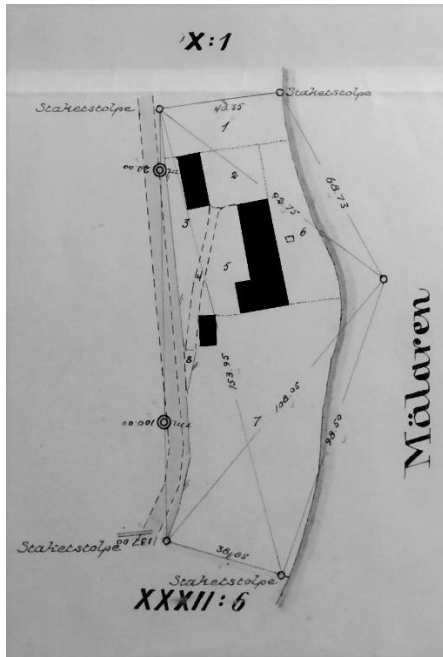
Gjutarna Oskar Svensson och Nils "Nippe" Eriksson. Foto från Monica Lönnqvist som är ättling till Nils.

Kanske omkring 1910. Axel Ryd står till vänster. Sittande i ljus skjorta är Oscar Sundblad. Från kommunens bildarkiv.



Kanske omkring 1910. Längst till vänster: Knut Pettersson och längst till höger hans bror August Pettersson. Till vänster om August står Oskar Sundblad. Foto från Monica Lönnqvist.





Karta över gjuteritomen 1928 med dåvarande Enköpingsvägen längs med hela tomten. En väg på tomten ledde fram till gjuteriets norra gavel. Tomten hade fastighetsbeteckningen Gjutare 1 och bildade samtidigt kvarteret Gjutare 1.



1920-tal? Låghusdelen på gjuteribygnaden innehöll rensboden. Foto från Monica Lönnqvist.

Sönerna praktiserar



Alla bröderna Ryd samlade i Björkvik år 1921. Från vänster: Ernst, Erik, Ture, Gustaf och Algot (som gjorde sin värnplikt det året).

Uppväxten för Ryds barn präglades naturligtvis av gjuteriet. Den äldste sonen Erik var 13 år när gjuteriet etablerades i Kungsängen. Efter hand som sönerna växte upp lärde de sig gjuteriarbetet från grunden. Först som springschasar och hjälpredor, senare som lärlingar. När de blev äldre vidareutbildade de sig vid gjuteriet vid Atlas verkstäder i Stockholm och bodde inhyrda i närheten. I längderna kan vi se att Gustaf och Algot arbetade som gjutare där 1913-1915 resp 1921-1924. Och Ernst var 1917-1918 modellsnickare vid Atlas. Även om vi inte ser några uppgifter om Erik är det väl sannolikt att även han "praktiserade" vid Atlas. Den enda sonen som inte involverades fullt ut i verksamheten var Ture, som sökte sig en helt annan bana och etablerade sig som köpman i Södertälje.

Men bröderna nöjde sig inte med den svenska gjuttekniken utan kom liksom fadern att förkovra sig i senaste nytt inom den amerikanska gjuteritekniken. Gustaf, som för övrigt var född i Brooklyn, hade sedan 1922 gjort flera resor till Brooklyn där han arbetade på gjuteri och bodde hos kusinen Forsman. Algot åkte till Brooklyn 1926 och arbetade som formgjutare vid Bliss mekaniska verkstäder i Bay Ridge och hade bostad nära arbetsplatsen. 1929 gifte sig Algot på Manhattan med värmländskan Ingrid Stålhammar, som året innan kommit till Amerika för att arbeta som hembiträde hos tidningsfamiljen Hearst. På Gustafs senare resor bodde han hos Algots i Bay Ridge. "Gus" hade då avancerat till gjutmästare. Sista resan till Amerika gjorde han 1932, innan han avled i Brooklyn året därpå. 1934 åkte Algot med familjen till Sverige för gott, den var då utökad med Charles 1931 och i Sverige föddes senare Jan-Erik 1936.



Gus och Algot i Amerika.
Dessa tre foton från Jan-Erik Ryd Stålhammar.



Gjuteritomten 1938. Enköpingsvägen gick då utefter gjuteritomten. Bakom den ses nya (nuvarande) Enköpingsvägen, som togs i trafik det året. Närmast är gjuteriverkstaden och till höger modellverkstaden. Det lilla huset vid vägen var ursprungligen ett stall men blev senare bostad.

Kunder och produkter

Det var ett tackjärnsgjuteri, d.v.s. det var inte smidesjärn man arbetade med utan smältan användes direkt i gjutformar. Framförallt var det stora tunga gjutgodsprodukter som tillverkades. Tyvärr finns ingen bokföring bevarad, så en redovisning av kunder och produkter förblir ofullständig.

Värmeledningsföretaget AB Calor (som drevs av Axels bror Johan Albert) behövde gjutjärnsdelar till sanitetsgods, gavlar till industrivättar och andra större maskiner.

Rörledningsföretaget P.A. Sjögren (som drevs av Axels kompanjon) behövde värmeledningar och gjutjärnsradiatorer, gatubrunnar, pumpar m.m.

Arehns mekaniska verkstad behövde gjutjärnsdelar till paketeringsmaskiner. Dessa maskiner konstruerades för övrigt av verkmästaren Gustaf Örström som bodde granne med Ryds i Kungsängen.

Andra kunder var pianofabriker som beställde gjutjärnsramar för pianosträngarna. Sopstationen i Hässelby hade gjutjärnsraster i botten på ugnen som förbrukades och kontinuerligt måste bytas. Tidningstryckerier behövde underreden för

tryckpressar. Det fanns även kunder lokalt, som köpte exempelvis skrapgaller och urnor. Populär på många kungsängstomter var och är en trädgårdsurna med ursprung från Granhammars herrgård.

Man samarbetade med gjuteriet i Uddnäs som gjorde finarbeten. Även Rohdins mekaniska verkstad i Stäket tog hand om en del gods och bearbetade det vidare.



Algot Ryd var konstintresserad och tillverkade bl.a. bredvidstående konstverk i gjutjärn liksom denna relief av sin far Axel.



Tillverkningsprocessen

Först **tillverkades en modell**. Arbetet skedde i modellverkstaden och utfördes av modellsnickaren, som förfogade över sågar, borrar, fräsar och andra upptänkliga verktyg. Han fick vanligen en ritning eller ibland en förlaga från kunden, som han byggde en modell efter. De flesta modellerna gjordes av trä, men även aluminium användes. En del företagskunder skickade färdiga modeller och beställde gjutning.

Därefter **tillverkades en gjutform** i gjuteriet. Kring träformen packades sanden i två modellhalvor. Sanden innehöll bindemedel för att hållas på plats. Modellhalvorna hölls ihop med en ram som kallades gjutflaska. Gjutformen hade vanligen en kärna som gjorde att det färdiga godset kunde bli ihåligt. Det var ett noggrant arbete som utfördes vid kärnbänken av kärnmakaren. Kärnan brändes i ett stycke i kärnmakarens ugn. När man tog bort trämodellen hade man en perfekt gjutform. Gjutformen tillverkades som engångsform i sand eller av metall och kunde då återanvändas. Att tillverka gjutformar kunde ta flera dagar och halva arbetsstyrkan i anspråk.

När gjutformen var klar skedde **smältning av metall** i smältugnen, så att metallen blev flytande. Ugnen var byggd i stålplåt och inrett med eldfast tegel och lera. Efter några dagars förberedelser fylldes ugnen omväxlande med återvunnet skrot, tackjärn, ved, kol och koks. Detta skedde för hand från våningen ovanför. En kraftig fläkt blåste in luft i botten på ugnen så att elden fick fart. Värmen uppgick till ca 1200 grader C. På eftermiddagen hade järnet smält och ett brådiskande arbete med gjutningen följde.

Vid **gjutningen** hälldes den smälta metallen i formens håligheter för att stelna. Björn Ryd berättar: "Man göt på fredagseftermiddagen. Då fylldes formarna, som gjorts i ordning tidigare i veckan. Det var ett par hektiska timmar varje fredag. Tombolan var den största smältdegeln och den lyftes med travers. Behövdes mindre gjutmassa bar man en mindre degel. Järnet bars i skopor med 30-40 kilo i varje av en man. Sedan fanns det stora skänklar med 70-80 kilo i varje, som bars av två man. Det skedde med försiktighet, då järnet kunde bubbla och droppa. Man skulle alltid ha byxorna utanpå skoskaften, så att man inte fick stänk ned i skon". Anders Bokvist berättar: "Hela ugnen var som en stor skorsten. Där fanns en fläkt, som blåste in luft, när man skulle tända. När man tappade ur ugnen tog man bort en tapp av lera. Man hade ugnen

i gång tills gjutningen var klar, det kunde ta ett par dagar. Ibland stod lågorna ett par meter ovanför skorstenen. Det var hett i gjuteriet under fredagarna, men annars var det kallt".



Gjuteriet. Närmast i bild låg kärnmakeriet och längst bort var efterbehandlingen i rensboden där det även fanns ett litet kontor. I det stora utrymmet däremellan arbetade gjutarna med gjutformar och flaskor. Golv sänkades i gjuteriet och backen var täckt med sand för att minska brandrisken. Foto från kommunens bildarkiv.



Nils Eriksson gjuter. Foto från kommunens bildarkiv.

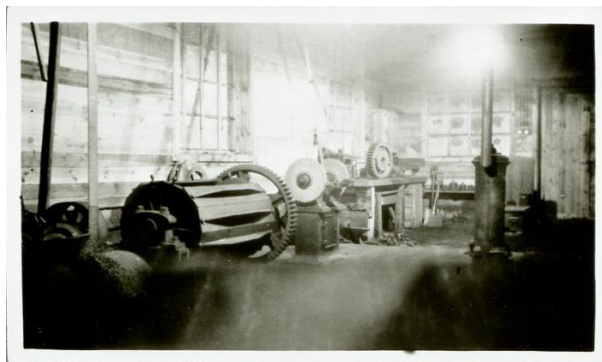
Enligt grannen Märta Brandt påverkades man inte av gjuteriet, det var inga besvär utav det. Hon berättar att "när det göts kom det en massa gnistor genom skorstenen, det var så vackert mot kvällshimlen." En annan granne, Kristina Larsson Boja, berättar att det kunde hända att bilister stannade när de göt, och skrek att det brinner".

Varje gjutning tog ett par timmar. Det var tungt, varmt och koncentrationskrävande. Efteråt måste man återhämta sig innan nästa pass.

Sedan metallen stelnat under helgen skedde **efterbehandling** av gjutstycket som slogs ut ur formen. I gjuteriets rensbod gjordes godset fritt från grader och gjordes i ordning i övrigt. Smågoods

stoppades i en trumma med stenar, och rullades runt så att godset slipades rent.

Resten av veckan användes till att iordningsställa formar och skrota om ugnen, d.v.s. göra den ren inför nästa gjutning. Det var ett tungt jobb där ugnsskötaren där han stod på stege inne i ugnen och bytte till nytt eldfast tegel på ugnsväggarna. Han öppnade botten av ugnen så att slaggreterna rasade ner på backen under och karrade sedan bort det till slagghögen. Ugnsskötaren hade jobb resten av veckan med det.



Rensboden. Till vänster ses trumman i vilken smågoods slipades rent. Foto från kommunens bildarkiv.

Arbetet var dammigt och smutsigt. Tvättade sig gjorde man i sjön och när man kom hem värmdes man tvättvatten på spisen. På vintern fick man ta sig hem otvättad och svettig. Långt senare fick man omklädningsrum och varmvatten. Dricksvatten saknades. Ända in på 1940-talet hämtade man vatten med spannar hos grannen i Hällbo.

Arbetstiden var 9 timmar. Lunchen bestod av medhavd matlåda.

Transporter

Under de första åren kom allt råmaterial med pråmar till gjuteriets brygga. Det krävdes initialt mycket sand och även tackjärn, kol och koks kom sjövägen. Torsten Larsson: "En gång om året kom en pråm med ny sand från Blidö, som lastades av vid en brygga vid stranden. Sanden lossades med skottkärror, som kördes på en landgång och sedan uppför backen". Färdiga produkter gick med pråmar till stan.

Det färdiga godset transporterades även med järnväg till olika platser. Mellan järnvägsstationen och gjuteriet användes häst och vagn. "På gjuteriet fanns hästen Brunte som drog det färdiga gjutgodset i kärra till stationen, där man lastade på järnvägsvagnar. Samtidigt tog man kol tillbaka". För Brunte fanns stall på tomten och beteshage

närmast Långsand. Kördrängen bodde i en lägenhet ovanpå modellverkstaden.

I början av 1930-talet upphörde båttrafiken till gjuteriet och ersattes med lastbil och järnväg. Bryggan behövdes inte längre. Åkaren Åkerlund tog över transporten mellan gjuteriet och järnvägsstationen med lastbil. En del kunder hämtade själv sina varor.

Familjeföretag

Verksamheten leddes från starten av gjutmästaren Axel Ryd. Efter hand tog sönerna över driften och äldste sonen Erik blev gjutmästare. Ernst var modellsnickare och Algot gjutare. När Axel drog sig tillbaka på äldre dar kunde han leva gott och tillbringa tid på sin villas punschveranda, även om han säkert höll en hand över verksamheten.

Företaget drevs som handelsbolag. Många av familjemedlemmarna var engagerade i verksamheten. Ernst fru Margit skötte bokföring, fakturering och annan administration. Senare övertog Margareta Ryd arbetet. Barnen i Ryds familjer sommarjobbade i regel i gjuteriet.

Axel Ryd var folkpartist och var liberal och öppen till sinnet. Förutom sina egna utlandsresor stöttade han och hustrun barnens resor och deras yrkesval. Döttrarna kunde utbilda sig och göra egna karriärer vilket inte var så vanligt på den tiden. Förhållandet till arbetarna i gjuteriet var enkelt, lättsamt och delaktigt.

Axel Ryd hade även vissa engagemang inom kommunalpolitiken, bl. a. som ledamot i fattigvårdsstyrelsen. Han ingick även i den kommitté som under Oscar Sjölanders ordförandeskap tog fram den första stadsplanen för Kungsängen och som beslutades 1923.

Det är ett stort antal män som under åren arbetat som gjutare vid Kungsängens gjuteri. Den tidigare omnämnde Oscar Sundblad arbetade här från starten fram till sin pensionering. Torsten Larsson arbetade i gjuteriet i 19 år. En ugnsskötare var Karl Mattsson som för övrigt var sväger till Algot.

Under 1920- och 1930-talen hyrde gjutaren Ernst Andersson bostad på gjuteritomten av Axel Ryd. Det fanns en lägenhet ovanpå modellverkstaden. Den siste som bodde där var gjutaren Helin i början av 1960-talet.

Krigsåren på 1940-talet

Under krigsåren var det mycket att göra, man tillverkade försvarsdelar till Bofors, och gjuteriet vaktades av hemvärnsmän.

Axel Ryd dog 1942. Han var då ägare till fastigheterna Gjuteriet, Björkvik och Skogsbo (de två senare var Ryds bostadsvillor). I bouppteckningen upptas följande gjuteriinventarier:

- 1 kupolugn
- 1 diffusor med fläkt
- 1 fläkt med motor
- 1 travers med block
- 3 renserimaskiner
- 4 träbearbetningsmaskiner
- 2 vågar
- Elmotorer, vattencisterner, skänkar, hyvel-
bänkar, diverse verktyg, flaskor, vikter m.m.
- 30.000 kg tackjärn
- 3.000 kg tackjärnsskrot
- 3.000 kg smidesskrot
- 574 kg diverse gjutgods
- 6.000 kg koks
- diverse virke.

Erik, Ernst och Algot fortsatte att driva verksamheten efter föräldrarnas död. De friköpte tomten 1948, som fick beteckningen Kungsängens Kyrkby 2:164. Den uppmättes då till 6.830 kvm. 1947 var det 12 anställda i företaget.



Modellverkstaden. Den låga byggnaden är snickeriet där Ernst med hjälp av allehanda verktyg arbetade med trämodeller. Byggnaden i övrigt var försedd med hyllor för modellerna. Bakom gavelfönstret på den högre byggnadsdelen var en bostadslägenhet för hyresgäster. Foto ur Sveriges bebyggelse 1947 (Arkiv Digital).

Avvecklingen

Efter Eriks död 1958 avtog verksamheten och upphörde helt senast 1964. Inget av barnen ville ta över. Inga försök gjordes heller att sälja, tekniken ansågs föråldrad när formpressad plåt och lättmetall kom. Avvecklingen skedde under ordnade former.

Det var ingen särskilt ceremoni när verksamheten upphörde. Den tynade av efter hand som arbetarna blev äldre och inga nytillskott kom. Varje år bjöds arbetsstyrkan på middag hemma hos Algot och Erik i Skogsbo. De sista åren återstod endast en handfull arbetare.



Ernst och Algot på äldre dar (1973). Foto från Birgit Håkansson i Jönköping som är dotter till Ernst.

Husen förföll efter nedläggningen. De sista byggnaderna slutade som brandövningsobjekt 1978. Dödsboet sålde marken 1989. Tomten har sedan nedläggningen stått oanvänd men förberetts för nybyggnationer genom borttagning av skrot, gjuterisand och slagg på landbacken.

Slutligen kan sägas något om gjuteriets betydelse lokalt. Gjuteriet startades 1903. Vid den tidpunkten hade det blivande samhället kring Kungsängens järnvägsstation endast bebyggt med ett enda bostadshus, utöver järnvägens stationshus och en banvaktstuga. Söder om järnvägen hade några få strandnära villor uppförts. Gjuteriet, som behövde både arbetskraft, bostäder och service av olika slag, kom därmed att driva på utvecklingen. Till 1910 hade lokalsamhället berikats med ytterligare halvdussinet villor men även två livsmedelsaffärer, och sedan fortsatte invånarantalet att öka.

Gjuteriet var den första och största arbetsplatsen under lång tid i Kungsängen. Det satte sin prägel på orten med alla gjuteriarbetare som bodde här med sina familjer och de då och då tunga transporterna till och från gjuteriet till lands och till sjöss. Och med den sprakande eldkvasten ur skorstenen !

Den här uppsatsen är att betrakta som ett statusläge i pågående forskning kring gjuteriet. Tanken är att den i mer fullständig form ska ingå i en kommande bok om Kungsängens historia.



Stängt var det här! Foto Elisabeth Tegner 1973.



Axel och Vilhelmina. Foto från Jan-Erik Ryd Stålhammar.