



L931

Kopia till:

Nordiska Museet  
VM  
Kulturndn i  
Arvika kommun  
RAÄ och  
inskrivningsmynd  
vid tingsrätten i  
Arvika  
(efter besvärs-  
tidens utgång)  
Lekmannastyrelsen  
LM  
JUR  
PLE  
KME  
Pressen -SR/LR  
Akten

Byggnadsminnesförklaring enligt lagen 1988:950 om kulturminnen av Älgå spiksmedja på fastigheten Stommen 1:1, Älgå socken, Arvika kommun, Värmlands län

Fråga har väckts om att förklara angivna byggnad för byggnadsminne. Underrättelse därom har skett genom skrivelse den 19 juli 1984 till inskrivningsmyndigheten vid Arvika tingsrätt. Därjämte har förslag till skyddsföreskrifter upprättats.

Fastighetens ägare, Billerud AB, byggnadens ägare Älgå hembygdsförening, och byggnadsnämnden i Arvika kommun har förklarat sig inte ha något att erinra mot en byggnadsminnesförklaring. Ägarna har också godkänt de föreslagna skyddsföreskrifterna.

Samråd har skett med riksantikvarieämbetet och Värmlands Museum.

Ifrågavarande byggnad bevarar egenarten hos gången tids byggnadsskick och är med hänsyn därtill att anse såsom synnerligen märklig.

Delg kvitto

BYND i Arvika

På grund härav och med beaktande av vad i övrigt framkommit i ärendet förklarar länsstyrelsen, enligt 3 kap 1 § lagen om kulturminnen, byggnaden för byggnadsminne.

I samband härmed meddelar länsstyrelsen, enligt 2 § nämnda lag, följande skyddsföreskrifter:

1. Byggnaden får ej rivas eller flyttas.
2. Byggnaden får till sitt yttre eller inre inte byggas om eller förändras på annat sätt.
3. Underhållsåtgärder som berör byggnadens exteriör och interiör liksom underhåll av inredning skall utföras på sådant sätt att det kulturhistoriska värdet inte minskar. Råd och anvisningar i dessa frågor lämnas av länsstyrelsen

Såvitt länsstyrelsens diarium utvisar har intill denna dag överklagande över detta beslut inte kommit in till länsstyrelsen.

Länsstyrelsen i Värmlands län 1989-03-09.

Länsantikvarien

*J. Skogstam*  
J. Skogstam



Postadress	Besöksadress	Telefon	Telex	Telefax	Postgiro
651 86 KARLSTAD	Växnäsgratan 5-7	Växel 054-19 71 00 Direktnr se ovan	66198 LSTVARIA S	054-18 64 83 054-15 39 74 (försv enh) 054-19 73 40 (t. h. s. g.)	3 51 87 - 4



Handläggare, direkttelefon

Länsantikvarie A Hillgren  
054-19 72 54

4. Det område som markerats med röd begränsningslinje på den till dessa föreskrifter hörande kartan skall hållas i värdat skick och får inte ytterligare bebyggas eller bli föremål för annan väsentlig ändring.

Om ändring av byggnadsminne i strid mot skyddsföreskrifterna finnes nödvändig för att byggnaden skall vara till nytta eller sådan ändring eljest kan anses påkallad av särskilda skäl, kan länsstyrelsen enligt 3 kap 14 § lagen om kulturminnen meddela tillstånd därtill.

Enligt 3 kap 21 § nämnda lag gäller detta beslut omedelbart och utan hinder av att det har överklagats.

Upplysning hur man överklagar, se bilaga (formulär 10).

Beslut i ärendet har fattats av landshövdingen. I den slutliga handläggningen har deltagit länsantikvarien Hillgren, föredragande, tf förste länsassessorn Johansson, juridiska enheten, länsarkitekten Andersson, planenheten samt överlantmätaren Magnusson, lantmäterienheten.

Bengt Norling

*A. Hillgren*  
Anders Hillgren

Bilagor:

Beskrivning av byggnadsminnet  
Avdrag av ekonomisk karta  
Hur man överklagar





## ÄLGÅ SPIKSMEDJA

11.392-703-82

Älgå spiksmedja eller manufakturmedja, som den också benämns utgör den enda idag bevarade verksbyggnaden från Älgå bruk. Bruket anlades 1686 av Henrik Kolthoff, rådmann i Karlstad, som ett stångjärnsbruk med en hammare men smidet kom igång först 1695. Under 1700-talet utvidgades verksamheten bl a med en manufakturmedja med två knipphamrar, senare också med tre spikhamrar.

Till Älgå bruk hörde förutom stångjärnssmedja och manufakturmedja också kvarn, såg, herrgård, två bostadshus för smeder och ett utskeppningsmagasin med tillhörande bryggor vid Glafs-fjordens strand. Produkterna skeppades ut till järnvägen i Säffle och såldes i första hand på export via Göteborg till England och Norge.

Den första manufakturmedjan vid Älgå bruk förstördes genom eldsvåda 1844. Som ersättning för den nedbrunna byggnaden anlades 1845 den nu befintliga smedjan. Införandet av nya processer inom järnhanteringen och konkurrensen från utlandet tvingade många värmländska järnbruk att upphöra. Stångjärnstillverkningen vid Älgå upphörde 1869 medan verksamheten vid spiksmedjan pågick till 1879.

Byggnaden är uppförd på naturstensgrund i regelverkskonstruktion klädd med faluröd lockpanel och försedd med faltak. Från en uppströms belägen damm leds vattnet i en träsump till tre inklädda överfallshjul på byggnadens norra fasad. Det värsta hjulet driver den i byggnaden befintliga knipphammaren, det mellersta hjulet den bälg som förser härden med luft och det östliga vattenhjulet de tre spikhamrarna. Inne i byggnaden finns utöver hjulstockar, hammare, härd och bälg också fyra s k kontor d v s förvaringsutrymmen för varje smedslags redskap och tillhörigheter samt diverse återfunna eller rekonstruerade föremål från den tid då smedjan var i drift.

Dammen, träsumpen, de tre vattenhjulen och byggnadens exteriör och interiör restaurerades 1981 som statligt beredskapsarbete i AMS regi. För projekteringen svarade riksantikvarieämbetets vårdsektion och för antikvarisk medverkan länsstyrelsen och Värmlands museum. Spiksmedjan ägs av Älgå hembygdsförening.

#### SPIKSMIDE

Det svenska vattenhammarsmidet har bedrivits i mycket stor omfattning och spik var sedan gammalt vår förnämsta manufakturiserade exportartikel. Så gott som allt spiksmide med vattenkraft var förlagt till järnbruken där det var en naturlig binäring till stångjärnstillverkningen. Vid 1700-talets slut hade Värmland ett 30-tal manufakturverk, som på 1860-talet hade ökat till ett 50-tal.

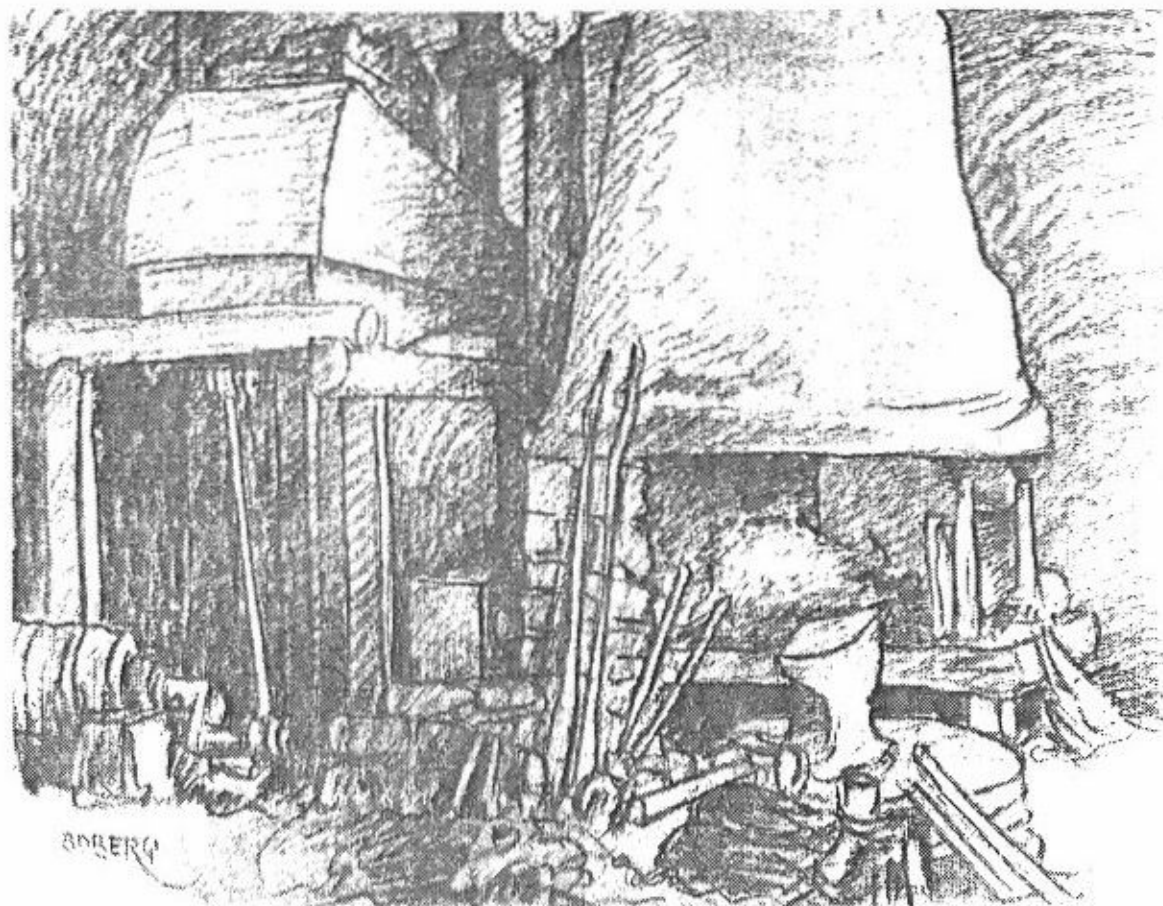
Till ett värmländskt manufakturverk hörde i främsta rummet en eller flera knipp- och spikhamrar. En knipphammare vägde mellan 100 och 150 kg och slog ungefär 3 slag i sekunden. Under knipphammaren utsmiddes i stort sett tre sorters järn, knipp-, bult- och bandjärn. Knippjärnet köptes av kunderna, främst utländska sådana, som råmaterial för spiktillverkning och har fått sitt namn av att man band ihop de 4-5 m långa järntenarna i knippen om ungefär 100 kg i vikt. Bultjärnet var åttkantigt eller runt och användes huvudsakligen inom skeppsbyggeriet. Det platta bandjärnet nyttjades vid tillverkningen av tunnor och dyligt.



Spikhamrarna var mycket mindre och vägde bara 8-15 kg och gjorde 5-8 slag i sekunden. Råämnet fick man från knipphammaren, som ofta var inrymd i samma byggnad. Den spik som lämpade sig att tillverkas under vattenhammare borde vara minst 3 tum lång men undantagsvis utsmiddes även 2 tum. De absolut vanligaste dimensionerna var 3 tum och 4 tum men man slog ända upp till 8 tum spik under de små spikhamrarna.

De relativt lätta hamrarna slog så snabbt att man knappt kunde ögna dem. Genom en pådragslucka i vattenrännan kunde man med hjälp av ett reglage inne i smedjan ge vattenhjulen mer eller mindre vatten och på så sätt reglera hastigheten på hamrarna. I smedjan fanns en härd där spikämnen värmdes, samt plats för järnupplag, spikbräden m m.

Vid varje hammare arbetade ett lag om tre man: smeden, hövdaren (huvdaren) och spikpojken eller tenvärmaren, som han också kallades. Det var smeden som ansvarade för arbetet och var förman och läromästare för sina medhjälpare, vilken han också avlönade. Spikpojken var i åldern 12-15 år och hans uppgift var



Härden och blåsverket i Älgå spiksmedja.  
Teckning av Ferdinand Roberg 1921.

att värma spikämnen i härden. Dessa bestod av 1 tums fyrkantsjärn, avhuggna i lämpligt långa stycken. Konsten med värningen låg i att underhålla en jämn eld i härden, så att ett lagom långt stycke av tenen värmdes varje gång. Spikpojken måste också snabbt lära sig att ge smeden den heta järntenen och ta emot den gamla utan att bringa smeden ur takt eller låta honom vänta.

Det svåraste arbetet hade smeden, vars arbetstakt var så uppdriven att endast ett fåtal personer klarade av att utföra det. Smeden satt i sitt arbete och hade en plåtskoning över höger knä för att spara på kläderna. Den glödande änden av järntenen sköts blixtnsnabbt in under hammaren där arbetet började under räckan. Här räcktes ämnet ut på några sekunder varefter det lika snabbt planades ut under pänen för att därefter snabbt efter ögonmått huggas av under klippen. Därmed var smeden färdig, han hade smitt en spik och försett den med en ansats till huvud. Spikämnet var ännu glödande när det med tång greps av hövdaren, som satt bredvid smeden.

Hövdaren stoppade det glödande spikämnet i spikdockan, ett klapperträliknande redskap av stål, försett med hål i olika dimensioner, avpassade för olika spiksorter. Ansatsen till huvud kom ämnet att fastna i spikdockan och med fyra, fem snabba slag åstadkom hövdaren huvud på spiken. Han måste arbeta mycket snabbt för att hålla jämna steg med smeden.

I spikpojken åliggande ingick att varje dag efter arbetstidens slut plocka in den färdigsmidda spiken i räknehäckar, som kunde rymma 500, 1 000 eller 2 000 spik. Varje lördag kom brukets bokhållare och antecknade hur mycket spik som var smitt och bokförde detta på respektive smeds konto. En spiksmeds veckoprestation uppgick till ca 28 000 spik. Detta innebär att han smidde 425 spik per timme eller 7 per minut. Således smiddes en spik på 8 sekunder, vilket måste betraktas som en aktningsvärd prestation av såväl smeden som hans medhjälpare.

Den som ville bli spiksmed sattes i lära redan i 10-12 års ålder genom att smeden då och då tränade med sin elev, vilken oftast var hövdaren eller spikpojken. Mästaren ställde sig då till höger om sin sittande elev och vred tenen så att denne skulle få in takten i huvudet. I början fanns det ingen möjlighet för eleven att vrida tenen lika snabbt som smeden och armen blev snart avdomnad och träningen fick avslutas för den gången. Det tog minst två år innan man kunde smida en spik som liknade en spik. Visade det sig att man vid dessa övningar hade läggning för yrket blev stunderna med smeden allt flera. Det var bara en på tio som dög till att bli spiksmed. De flesta föll på oförmågan att vrida spiktenen snabbt nog under hammaren.

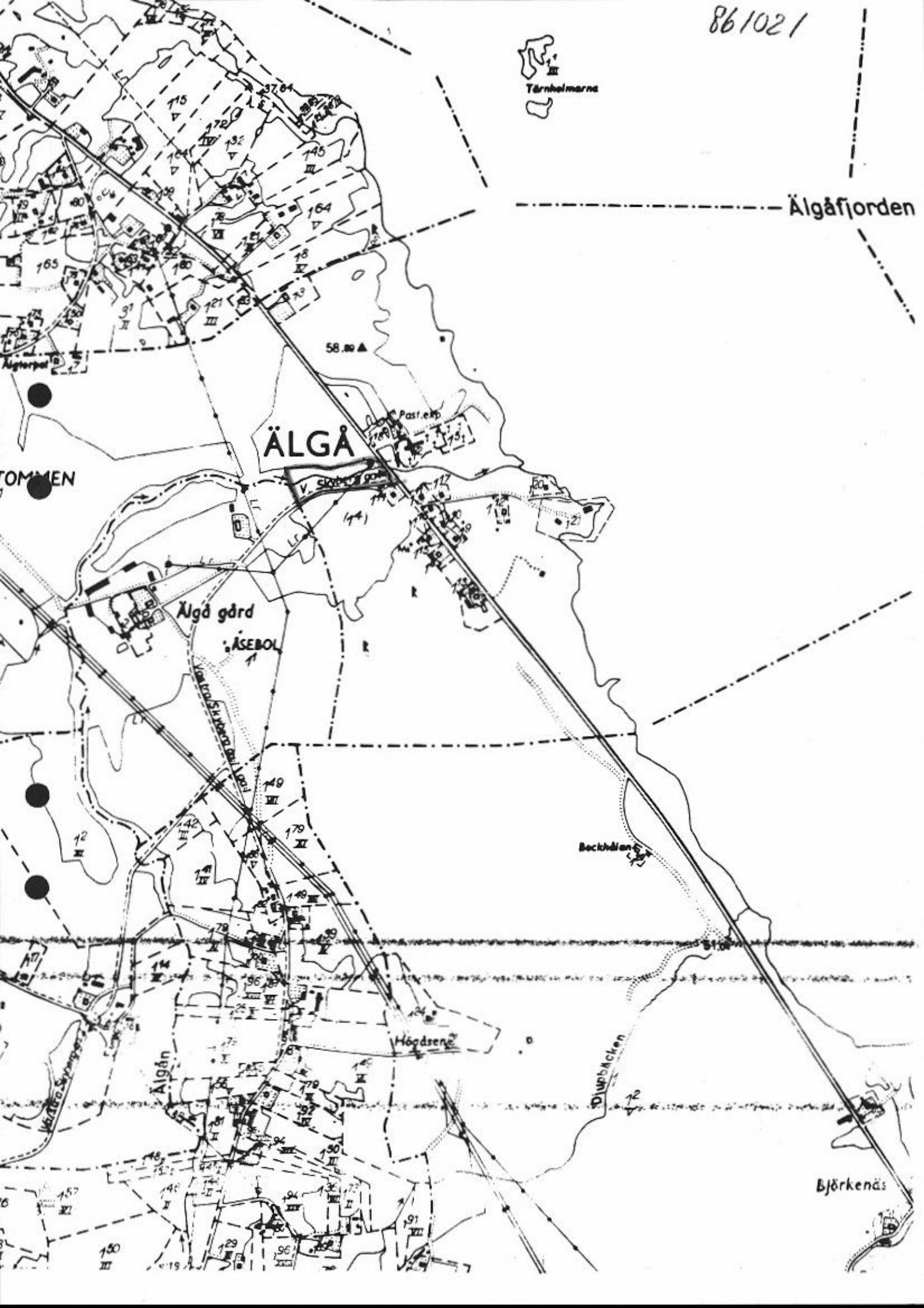
Arbetet i en spiksmedja började kl 5 på morgonen och fortsatte sedan till kl 19 på kvällen med en timmes rast mitt på dagen. Hövdaren och spikpojken kunde få hålla på ytterligare en stund efter arbetsdagens slut för att räkna spik, städa och förbereda för nästkommande dags arbete. Veckans arbete började på måndagen och avslutades på lördagen kl 18 när helgen började.

861021



Törnholmarna

Älgåfjorden



KOMMEN

ÄLGÅ

Älgå gård

ÅSEBOL

Högsens

Beckhålan

Älgån

Djupbacken

Björkenäs