

Gustavsbergs porslinsfabrik på 90-talet

Med fullt fog är detta nationalekonomiskt och äfven socialt äkta svenska etablissement redan tidigare så utförligt beskrifvet att för oss föga egentligt nytt torde återstå att säga.

Då dock tider och förhållanden ofta så verka, att "hvad forntid sport, ej nutid gömt", vilja vi här till tjänst för intresserade och tänkande läsare i kort-het göra ett litet sammandrag af denna på såväl inhemska som internationell marknad ansedda fabriks början, utveckling, fabrikation m. m.

Själftva färden ut till fabriken verkar stämning, en stämning som säkerligen än mera ökas sedan man af vänliga led-sagare följts genom fabriken storartade och i allo nutidsenligt inrättade anläggningar. Det är ute på Värmdön, vid den mellan Farsta- och Ormingelands inskjutande Farstaviken, Gustafsberg är beläget, och stockholmare veta nog samt hvad en färd ditur har att bjuda.

Kanske ock att denna härliga naturs väckelser, haft sitt inflytande på dem, hvilka haft med det läckra porslinets dekorerings att skaffa? Konstnärssinnet är ju så mottagligt!

Se själf för öfrigt! Se på afbildningen huru byggnaderna här göra sig, inbäddade i sin grönska! Se, huru efter hela stranden en lummig grönska utbreder sig! Se, de många täcka villorna med deras välvårdade anläggningar och se, huru det väldiga etablissementet ligger där inne i viken, inbäddadt, infattadt som en gröntskiftande pärla.

Liksom så många andra affärskraftiga, brytande affärer anlades ock Gustafsberg i förra århundratalets första hälft, nämligen år 1827. Det var då tvänne framsynte män, grosshandlaren

Ur en teknisk tidskrift från år 1900, Svenska Industriella Verk och anläggningar, återger vi denna artikel, som ger oss en utförlig bild av porslinsfabriken före sekelskiftet. Vi sätter efter originalet, men kan ej bereda plats för alla bilderna i skriften, däribland flera porslinsmodeller o. d. Då vi inte har kunnat finna några originalfotos har vi klicherat direkt efter tidningen, varför bilderna kan tyckas svaga.

J. H. Öhman och kommerserådet J. O. Wennberg, hvilka nogsam t beaktat den rika vattentillgång, som den plats egde, där Gustafsbergs fabriker sedermera reste sig, kommo på den tanken att Sverige både kunde och borde framtråda å världsmarknaden såsom täflande äfven på det keramiska området. Experimenten blefvo dock, naturligt nog, snart så dyrbara, att de ursprungliga affärsbildarne funno sig föranlåtna öfverlämna fabriken åt bolagsverksamheten. Ej håller detta första bolag kunde genomföra idén, hvadan 1838 ett annat bolag öfvertog fabriksrörelsen under ännu bibehållen firma Gustafsbergs fabriks intressenter. År 1850 öfverläts firman och affären till det gamla välkända handels-huset *Godenius & C:o*, som å sin sida år 1875 sålde den till *Aktiebolaget Gustafsbergs Fabriks Intressenter*. Affären hade då "gått genom ekluten" och utvecklade sig sedan snabbt. Ett flertal egendomar Farsta, Gustafsberg, Östra Ekedal, Ösby, Mölnvik och Tjustvik inköptes. Sedermera har egoarealen än mera utvidgats

genom inköp 1880 af Västra Ekedal och 1897 af Lemshaga.

I sammanhang härmed är säkerligen ock på sin plats att här nämna de män, hvilka i främsta rummet förtjänsten tillkommer att ha drifvit upp denna för vårt lands industriella och konstindustriella verksamhet så betydelsefulla affär.

Vi ha då i första rummet att nämna grosshandlaren *Samuel Godenius*, son af komministern i Gagnef Anders Jacob Godenius och född den 2 mars 1806. Han ingick först som kontorist i firman *Godenius & C:o*, som innehades af farbrodern *Gustaf Godenius* och *Simon Nordström*. Tillsammans med den sistnämnde öfvertog han firman år 1834 och blef ensam egare af affären 1843. År 1852 ingingo i den herrar *E. A. Lennmark* och *Fr. C. Norbin*. År 1850 inköpte firman, som förut nämnts, *Gustafsbergs porslinsfabrik* och innehade den till 1875, då den såldes till *Aktiebolaget Gustafsbergs Fabriks Intressenter*, i hvilket *Godenius* var störste delegaren.

Äfven i andra företaget var *Godenius* verksam. Han var sålunda delegare i *Nyhammars och Fredshammars bruk* och var under många år ledamot i *Tanto Aktiebolags styrelse*. Han intresserade sig därjämte för allmänna angelägenheter; var länge stadsfullmäktig och fullmäktig i järnkontoret, ledamot af borgerskaps femtio äldste m. m. Af yttre utmärkelser, som kommit honom till del, må nämnas, att han var *Kommendör af Wasaorden* och *Ridd. af Nordstjerneorden*. Han afled i Stockholm den 15 juni 1891.

Disponenten, löjtnanten *Oscar Wilhelm Odelberg*, son af godsegaren *Axel*



Odelberg på Enschede och hans hustru Wilhelmina Amalia Frisenheim, föddes den 25 maj 1844. Han blef student i Upsala 1863 och underlöjtnant på Södermanlands regemente 1864. Från juli 1865 till augusti 1866 vistades han i Skottland, Frankrike och Tyskland för språk- och landtbruksstudier.

Disponent för Gustafsbergs porslinsfabrik blef han 1869. För öfrigt må nämnas, att han blef löjtnant vid Södermanlands regemente år 1872, med afsked därifrån 1873, landstingsman 1873, ledamot af Stockholms Läns Hushållnings-Sällskaps Förvaltningsutskott 1878, ledamot af Stockholms Läns Sparbank, ledamot af Riksdagens Första kammare 1884, ledamot af Arbetareförsäkringskommittén 1884—1887, ledamot af Statsutskottet 1886—1893, fullmäktig i Allmänna Brandförsäkringsverket för byggnader å landet 1886, vice ordförande i Stockholms Läns Landsting 1888, ledamot i Stockholms läns Brandstodsbolag, ledamot af Tanto Aktiebolags styrelse 1892, fullmäktig i Riksgäldskontoret 1893, ledamot i Serafimerlasaretsdirektionen 1892, ordförande i Centralkommittén för hemslöjdens befrämjande inom Stockholms län, samt ordförande i Stockholms Läns Brandstodsbolag 1895, ledamot af styrelsen för Postsparbanken 1899. Ridare af Wasaorden blef löjtnant Odelberg 1881, riddare af Nordstjerneorden 1889, kommandör af Wasaordens 2:dra klass 1894 och af samma ordens 1:sta klass 1897.

Gå vi så att tala om själfva tillverkningen, må här nämnas, att denna i sin början gick rätt smått framåt. Ända till 1855 hade nämligen vid fabriken blott tillverkats "fajans", men grosshandlare Godenius skaffade, med sin skarpblick för tingen, från England en i tillverkning af "Ironstone China" erfaren person och denna fabrikation tillvann sig inom kort det erkännande, som den ännu med fulla skäl bibehåller.

1862 började fabriken så att säga konstindustriella verksamhet, enär då den nu så gouterade *pariantillverkningen* först då kom i marknaden.

1864 sände fabriken för första gången ut sitt läckra äkta porslin och

1872 började den med sin utmärkta tillverkning af *eldfast tegel*. Byggnadstegel göres mest till eget behof.

1897 års Stockholmsutställning framvisade från Gustafsberg ett charmant "Jasper-" eller Wedgwoodporslin — ett oglaseradt porslin med olikfärgad botten och af olika kulörer, belagda med hvita, upphöjda figurer.



Exteriör af flintugnen och stora maskinhuset.

F. n. utgöres Gustafsbergs tillverkningar af följande:

- 1:o: eldfast tegel;
- 2:o: telefonknappar, hushållsporslin och stengodskrukor;
- 3:o: vanlig massa, serviser, tvättserviser, piedestaler, krukor m. m.;
- 4:o: opak — i engelsk stil — för serviser och prydnadsföremål;
- 5:o: äkta porslin — företrädesvis kaffeserviser;
- 6:o: parian — reproduktioner af konstföremål;
- 7:o: jasper i grönt, blått och gult med pålagda mönster i relief;

8:o: konstnärligare tillverkningar:

- a) sgrafitto;
- b) reliefmajolika;
- c) skulpturer.

Att för vår publik i detalj beskrifva själfva tillverkningsätten, torde ej vara behöfligt, men af hvad vi för just denna fabrik funnit särskildt utmärkande tilläta vi oss anföra en del.

De råämnen, som vid fabriken användas, äro flinta, kvarts, fältspat, gips, "Cornishstone" (en förvittrad stenart, som importerats från England) samt andra leror, hvaraf åtskilligt importerats från England, Frankrike och Tyskland samt annat tages från olika brott i Sverige.



Fyllning af en rågodslugn.

Den från England importerade leran upplägges först någon tid i fria luften för att förvittra och transporteras först därefter till slamhusen, där de olika massblandningarna ega rum. Porslinets beskaffenhet beror nämligen ytterst på de i massan ingående beståndsdelarnes finhet och proportion. I slamhusen mals sedan de hårda materialerna i kvarnar med tillsats af vatten. Därefter föres massan till blandningskar, där den blandas med lerorna och andra för de olika ändamålen erforderliga råämnen.

Sedan blandningen är färdig i karen, siktas den öfver silkeduk för att blifva fin och homogen samt föres därpå till träbehållare, hvarifrån den pumpas in i masspressarne. I dessa senare utpressas vattnet genom säckväf mellan rörliga ramar och får afrinna. Innan massan vidare kan användas till formning måste den arbetas i kranar för att bli mjuk och plastisk.

Formningen tillgår på olika sätt dels genom s k drejning med åtföljande svarfning och polering, dels genom "utformning" i gipsformar.

Drejningen sker för hand å roterande träskifvor, så att arbetaren med handen utför den yttre fasoneringen af de olika pjeserna, den inre göres med tummarne. Efter drejningen torkas godset tills konsistensen blir någorlunda fast, hvarefter det svarfvas och poleras.

Utformningen sker med gipsformar, som göras uti fabriken's eget gipsgjuteri, dels för hand, dels i maskiner.

Allt gods måste innan bränning eger rum undergå ytterligare torkning med ånga eller luft till fullt fast konsistens.

Bränningen är af tvänne slag, rågodsbränning och glattbränning, samt sker den i ugnar — sju för råbränningen och sex för glattbränningen. Dessa ugnar äro byggda af vid fabriken tillverkadt eldfast tegel och ha eldstäderna anbragta nedtill rundtomkring.

Insättningen af godset i ugnarne sker i s. k. kokor, som uppstaplas på hvarandra tills ugnen är fylld. Kokorna skola sluta tätt till hvarandra och de öfversta täckas med lock. Den öppning af ugnen, som begagnas för insättningen, tillmuras innan eldningen börjar och öppnas åter vid utlangningen efter verkställd bränning. Ugnarne begagnas turvis, så att vissa äro under bränning, då andra äro under fyllning eller utlangning. Vid glattbränning användes, för att icke godset i kokorna skall smälta ihop, s. k. pigg af eldfast lera, som lägges mellan godset.

Första bränningen — rågodsbränningen — omfattar torkeldning och starkeldning. Torkeldningen, som främst afser att borttaga möjligen kvarvarande fuktighet hos godset, sker med svag eld, som efter hand ökas. Råbränningen tager en tid af 48—50 timmar. Efter densamma sorteras godset och glaseras.

Glaseringen tillgår så, att pjeserna neddoppas i träkar i den lösta glasyrmassan. Tvänne glasyrmassor användas, en lättare och kraftigare, allt efter som godset blifvit svagare eller hårdare råbrändt.

Andra bränningen eller "glattbränningen" tar en tid af 18 till 20 timmar. Under denna procedur smälter glasyrmassan, hvarefter godset blifvit neddoppadt.

Ugnarne eldas med stenkol, hvaraf importerades cirka 12,000 tons årligen. För koltransporten från England har bolaget inköpt en egen lastångare om cirka 1,500 tons.

Efter bränningen undergår porslinet merendels *dekorering* på olika sätt, dels genom tryckning dels genom målning. Naturligtvis levereras ock vitt porslin, såväl äkta som billigare vara.

Både tryckning och målning sker dels på, dels under glasyren. Tryckning tillgår så, att det i kopparplåt graverade mönstret först bestyrkes med för ändamålet lämpliga mineralfärger — vanligen en färg för hvarje mönster. På plåten lägges så ett tunnt papper, doppadt i såpvatten och på detta aftryckes mönstret i valspressen. Papperet fastsättes slutligen på porslinet och borttvättas i vatten, då mönstret kvarsitter.

Målning utföres uteslutande för hand. Dels ifylles de tryckta konturerna på mönstren med önskade färger, dels utföras också själfständiga porslinsmålningar utan någon föregående tryckning.

En del pjeser stofferats, t. ex. med guld, då tryckningen skett under glasyren. Ett särskildt slags dekorering består uti s. k. chromostryckning, då samma mönster tryckes i flera färger och målning blir öfverflödig. Denna tryckmetod hotar också att så småningom uttränga det gamla porslinsmåleriet.

Efter dekoreringen på glasyren brännes porslinet i s. k. emalj-ugnar för inbränning af färgerna. Denna procedur fordrar en tid af cirka 6 timmar. Dessa ugnar — tio till antalet — fyllas så, att godset uppstaplas på hyllor af eldfasta skifvor.

Efter rågodsbränningen sorteras porslinet första gången. Ytterligare sorteras det efter glattbränningen och slutligen efter bränningen i emaljugnarne, hvarefter det föres till fabriken's storartade lager, hvilket senare ensamt för sig kräver en hel byggnadskomplex.

Vid sidan af porslinstillverkningen göres, som nämnt, vid Gustafsberg äfven *eldfast tegel* till ganska afsevärd kvantitet. Tillverkningsvärdet här af beräknas uppgå till cirka 50,000 kr. årligen.

Blandningen af massan till den eldfasta stenen sker som sagdt i kranar med tillsats af vatten, uti för de olika ändamålen afpassade proportioner af ingående råämnen. Tegelslagningen äger därefter rum, vintertiden uti verkstäder och i lador under sommaren. Af verkstads-salarne, som äro fyra, användas tvänne för tillverkningen af bottnar till bessemmerkonvertrar, såväl formbottnar som silbottnar, en för formar och halfsten

Exteriör af ena emaljugnen och målarateljeren.





En af rågodsgugnarne



Glasering

samt den fjärde för byggnadssten. Af ladorna begagnas en för slagning af bessemersten, den andra för den öfriga fabrikationen.

Efter formningen eller slagningen lämnas rågodset att torka antingen på s. k. torkstellige uti verkstäderna eller uti rummet kring tegelugnen för att där torka snabbare genom ugnshettan. Bränningen af stenen sker uti en tegelugn. Denna ugn fullsättes från nedan till ofvan med rågodset och eldningen sker med stenkol.

Såsom särskild specialitet inom tillverkningen af eldfast sten må nämnas formar och bottnar till bessemerkongertar, äfvensom pelar- och halftegel till sura martinugnar och vällugnar samt piptegel till skorstenar. Byggnadstegel göres mest för fabriken egna behov.

I samband med hvad ofvan yttrats må här med fog omnämnas den i nationalmusei kupolsal för kort tid sedan anordnade *utställningen* af sådana keramiska föremål, som äro afsedda att denna sommar utställas i Paris. Utställningen var mycket rikhaltig och i hög grad beaktansvärd, såsom visande hvad för närvarande i denna väg kan åstadkommas i vårt land samt dessutom konstnärligheten och den tekniska skickligheten i utförandet.

Bland annat sevärdt kunde man ej undgå att lägga märke till de af artisten *Gunnar G:son Wennerberg* komponerade föremålen i sgrafitto, blått mönster mot blåhvit botten. Konstnären har här med både smak, urskilning och stilkänsla valt motiv från vår inhemska flora. Beaktansvärd är ock konstnärens sträfvän att åstadkomma verkliga *mönster* och ej allenast en sammansättning eller ett nyckfullt utkastande af motiven. Färgerna stå förträffligt och den tekniska behandlingen visar stor både säkerhet och finness. Ja, denna grupp är verkligen en betydelsefull insats inom den moderna keramikens. Äfven de af hr Wennerberg i fransmannen Dammouse's genre utförda föremålen tilldraga sig stor uppmärksamhet och äro äfven vackra prof på teknisk skicklighet.

En annan grupp inom utställningen utgöres af de af artisten *G. Neujd* utförda föremålen, som tyda på ett utmärkt formsinne hos konstnären samt mycket goda förutsättningar för hans konst.

Att utställningen i sin helhet till glädje för alla vänner af svensk konstindustri kommer att tilldraga sig välförtjänt uppmärksamhet i Paris anse vi för säkert och skall den uppmuntran fabriken härigenom får röna förvisso mana den till fortsatt utveckling å detta område.

På framtidens program finnes ock upptaget att all dekorerings kommer att anbringas *under* glasyren, hvarigenom åstadkommes större både effekt och varaktighet.

Fabriksbyggnaderna bilda i sitt nuvarande skick en verkligen storartad komplex. Bland de nyare byggnaderna märkes först den nyligen uppförda kontorsbyggnaden, som å nedre botten inrymmer väntsal för ångbåtstrafikanter samt tullstation. I husets torn finnes post- och telegrafstation, en trappa upp kontor och utställningslokal samt i våningen därofvan boningsrum för en del af verkets tjänstemän.

För maskinsmidan till eget behov är uppförd en särskild *mekanisk verkstad* med 2:ne svarfvar, däraf 1 större, 1 klipp- och punsmaskin, 1 bormmaskin, 1 mindre renshammare samt fläktar för 4 smideshårdar. Dessutom finnes 2 stentuggar för makadam och 1 brukskran för nybyggnader.

Inom porslinsfabrikerna utgöras arbetsmaskinerna af 3 drejskifvor, 14 svarfstolar, 150 automatiska maskiner och formskifvor samt 25 tryckpressar. Brännugnarnas antal uppgår inalles till 29.

Drijskraften inom fabrikerna tages för gamla slamhuset och gamla porslinsverk-

staden från 1 compoundångmaskin om 60 hkr., för nya slambuset och nya porslinsverkstaden från en större ångmaskin om 125 hkr., af Bolinders välkända tillverkning. Dessutom finnas i drejareverkstaden och sliperiet 2:ne mindre ångmaskiner om resp. 8 och 3 hkr. Ett kvarnverk för malning af massor, glasyrer och färger drifves från ett öfverfallshjul med vatten. Direkt på hjulet finnes kopplad en ångmaskin om 10 hkr., som kan användas både själfständigt och till förstärkning af vattenkraften. Vattnet tages från Kvarnsjön, belägen 1 1/2 km. från fabriken och 60 fot öfver Farstavikens yta. Från sjön ledes vattnet genom dubbla rör af 8 tums tjocklek. Allt vattenförråd äfven för ladugård, stall och andra landbruksbyggnader samt till Farsta disponentbyggnad tages från Kvarnsjön. Brandposter finnas på en mängd ställen inom fabriken till ett antal af 8 st., hvaraf 2 väggposter. För stall, ladugård och Farsta gård finnas jämväl en mängd brandposter, så att sammanlagda antalet af sådana uppgår till omkring 18. Uti kontorsbyggnaden finnes vattenledning, så att allt synes vara väl beställt i eldsläckningsväg.

Vid Gustafsberg finnes äfven *elektrisk* kraftöverföring för drifvande af tröskverk, torfströverk och den i torfladan belägna kvarnen. Den elektriska kraftledningen är c:a 1 km. lång och uppsatt af Luth & Rosén i Stockholm. En ångmaskin om 16 hkr. drifver en dynamo om 300 volt och 40 ampère. Från denna dynamo, som jämväl användes för den yttre belysningen — 12 bågglampor —, föres kraften genom ledningen till 2:ne motorer, den ena om c:a 20 hkr. för tröskverket, den andra om c:a 8 hkr. för kvarn och torfströverk.

Uti mekaniska verkstaden är uppställd en mindre dynamomaskin om c:a 4 hkr., som lämnar ström till 80 glödlampor inom fabriken och till accumulatorladdningarna för elektriska belysningen vid Farsta disponentgård. Dynamon drages af en ångmaskin om 12 hkr., som jämväl lämnar kraft till arbetsmaskinerna inom mekaniska verkstaden samt till såg i förening med snickeri, en större trähyvel af Bolinders konstruktion och tillverkning samt en mindre cirkelsåg.

Fabriken har ock sin egen ångbåtsflotta — ej mindre än 5 ångare, hvilka äfven ombesörja persontrafik mellan staden, fabriken och skärgården. Dessutom finnes en bogserpräm och flera prämar.

Emellertid är det icke allenast fabrikkationens omfattning och godhet som är af intresse vid Gustafsberg. I tider som dessa, då arbetarefrågan tager så mycken uppmärksamhet i anspråk och då missnöje hos arbetarne hör till ordningen för dagen, är det nämligen högst glädjande

få en inblick i arbetsförhållandena vid denna fabrik. Med omtanke och uppoffrande klokhet har allting här ordnats så, att man med allt fog må kalla Gustafsberg *ett mönstersambälle*.

Förtjänsten här af tillkommer onekligen i främsta rummet fabriken nuvarande disponent löjtnant W. Odelberg, som i denna omfattande affär funnit en värdig lifsgärning och hvars aldrig slappnande intresse, administrativa duglighet, energi och blick sträckt sig utöfver det stora verkets alla detaljer.

Också har man i vida kretsar fäst uppmärksamhet härvid och från utlandet ha för arbetarefrågan intresserade personer ditrest för att på ort och ställe studera förhållandena.

För att gifva en öfversikt af fabriken omsättning och personal under de senaste 50 åren tjänar nedanstående tabell:

År	Arbetspers.	Tillv. värde
1840	161	245,144 kr.
1850	192	303,577 „
1860	250	605,911 „
1870	310	507,176 „
1880	609	975,910 „
1890	824	1,293,531 „
1899	c:a 900	1,695,469 „

Det framgår här af, att utvecklingen gått stadigt och jämnt framåt, trots betydande in- och utländsk konkurrens.

Fabriken och godsets mantalsskrifna folkmängd utgjorde vid 1898 års utgång 1,979 personer, hvartill kommer ett antal tillfälliga arbetare, uppgående till omkring 200 pr år.

Såsom en andel af bolagets vinst har sedan 1891 till de arbetare, som äro fyllda 25 år och varit minst 5 år anställda i bolagets tjänst, utdelats 5,000 kr. om året i proportion till hvars och ens arbetsförtjänst. Detta belopp bestämdes för år 1898 till 10,000 kr. Hvarje arbetare, som är mantalsskrifven vid fabriken, är pliktig att ingå i den s. k. *sjuk- och begravningslådan*. Denna är bildad genom arbetarnes månatliga afgifter och äger nu ett kapital af 12,500 kr. och sjukhjälp utgår med från 1,80 till 45 öre pr dag.

Genom årliga gåfvor från bolaget har på senare åren jämväl medel afsatts till en *pensionsfond*, som f. n. uppgår till c:a 60,000 kr. och hvarifrån 1899 utdelades 20 pensioner à 60 kr. till manliga och 12 pensioner à 48 kr. till kvinnliga arbetare.

Sparbank för fabrikspersonalen är äfven inrättad och uppgå de däri insatta medlen till omkring 150,000 kronor.

Särskild läkare och apotek finnas, liksom ock postanstalt, tull- och telefonstation.

För *skolväsendet* är väl sörjdt. Tvänne skolbyggnader inrymma 2 folkskolklasser och 4 småskolklasser. Lärarpersonalen består af 1 lärare och 5 lärarinnor. Aftonskola, rit- och slöjdskola äro äfven inrättade. Ett skolkök har nyligen uppsatts, där 18 flickor om året turvis — 6 för hvarje vecka — erhålla undervisning i matlagning.

Platsen har ock eget gästgifveri, som kan prestera verkligt förstklassig mat och servering och som flitigt tages i anspråk af de många besökande, som taga sig väg till Gustafsberg.

En del boningshus, till ett antal af 24, för de mera meriterade arbetarne, med tvänne lägenheter på nedre botten af två rum och kök, och hvaraf cirka femton därtill äro inredda å vinden med tvänne frontespisrum och gafvelrum, hafva ett det härligaste läge vid Farstavikens strand. Ofvanför husen finnes för hvar och ett fruktträdgård och trädgårdsland. För hvarje år bygges en del nya arbetarebostäder, så att de för närvarande uppgå till ett antal af 75 med tillsammans inemot 600 lägenheter. För alla finnas områden med planterade fruktträd och trädgårdsland utstakade.

På gårdarne är det alltid fint och pyntadt som till helgdags.

Arbetarne hafva äfven ett särskilt klubbhus, och en vidsträckt park däromkring är särskildt upplåten till deras disposition. I klubbhuset finnes en större samlingsal med en liten teater, ett piano, schack- och brädspelbord och byster kring väggarna. Ett sidorum upptages af bibliotek och ett annat begagnas vid öfningar för en messingssextett.

I ändamål att förskaffa fabrikspersonalen billiga och reela lifsförnödenheter har sedan 1866 en *konsumtionsförening* framgångsrikt verkat.

Sådana missförhållanden, som tyvärr på flere andra ställen föranledts af brukshandelsrörelser, hafva icke här kunnat göra sig gällande.

Heder åt den lifsgärning och åt de arbetsgifvare, som så sörjt för sina arbetare! Heder ock åt de arbetare, hvilka en corps veta att så fylla sina förpliktelser som Gustafsbergs!

Reso Uppllysningsställe

är flyttad till Kommunalhuset, Länssparbankens exp.

Föreståndare är Herr Sven Nyman och han träffas på torsdagar mellan kl. 18.00—20.00. Tel. 301 15.