



Rydboholmsbolaget

Då tillverkningen tog sin början i Rydboholm 1836, bestod fabriksanläggningarna av en väveribyggnad av trä i två våningar (80 x 22,5 alnar), som upptogs av en stor sal i vardera våningen. Mitt på väveribyggnadens ena långsida fanns ett skjul utbyggt för vattenhjulet som drev fabriken. Vid väveriets södra gavel var ett ångkokningshus i resvirke uppfört, för uppvärmning av lokalerna vintertid. Tio alnar söder om väveribyggnaden byggdes en envåningsbyggnad för blekning och appretering. Denna byggnad (63x10 alnar) var också försedd med ett skjul för vattenhjul. Byggnaderna uppfördes av timmermän från Ale, s.k. Aleknottar.

År 1837 var 144 vävstolar i verksamhet och ca 130 personer var anställda vid fabriken. Produktionen var främst inriktad på finare bomullsvävnader som cambric och sherting. Arbetsförhållandena var svåra under vintertid p.g.a. bristfällig uppvärmning. Man hade också svårt att behålla personalen, som ofta avvek från arbetet. År 1838 uppges 51 av de 74 väverskorna och samtliga 24 barn som arbetade vid fabriken ha kommit från den närmaste trakten. Dessa personer var troligen inte vana vid den typ av disåplin som var nödvändig vid fabriksarbete. Då många av arbetarna till en början hade lång väg att gå till fabriken och arbetstiden var lång, troligen ca 11 timmar, var det ordnat med mathållning för de anställda. Mellan 1841-43 uppfördes en ny väveribyggnad på Viskans nordvästra sida och gasbelysning leddes in. År 1845 tillkom en färgeribyggnad. De anställdas antal uppgick nu till ca 300 och omkring 300 vävstolar var i drift. Under 1845 började fabriken också tillverka mollskinn, som efterhand skulle bli en av dess huvudprodukter. Väveri- och färgeribyggnaden drabbades 1847 av eldsvåda och ersattes 1848 av en ny fabriksbyggnad i gråsten, uppförd enligt shedsystemet d.v.s. med sågtandsliknande tak. Den var då en av de första i Sverige av denna byggnadstyp, som hade utvecklats i Storbritannien.

År 1852 flyttades vävningen från Rydboholm till Skrapered, något längre ned för Viskan, där vattentillgången var rikligare. I Rydboholm koncentrerades således produktionen till de senare leden i tillverkningen: blekning, färgning och appretur.



Ett tryckeri för tryckning av tyg inrättades 1853 i det gamla väveriet i Rydboholm. Ett nytt väveri uppfördes i Viskafors, vilket togs i bruk 1856. Produktionen var där inriktad på tillverkning av mollskinn. I Rydboholm uppfördes 1853-54 ett nytt blekeri, medan däremot vävningen här lades ned helt 1858. Den kvarvarande personalen i Rydboholm, sysselsatt i färgeri, blekeri och tryckeri, utgjordes av ett 70 tal personer. Under 1860-talet drabbades företaget av stor brist på bomull till följd av det amerikanska inbördeskriget. Personalen fick inskränkas och en del arbetare fick hjälp att emigrera till Amerika. År 1866 övergick företaget till att bli familjebolag, efter att grundaren Sven Erikson avlidit. Vid 1860-talets slut utgjordes fabriksanläggningarna i Rydboholm huvudsakligen av en 1864 uppförd tryckeribygnad av sten med tak av vitrioldränkta spån, en därmed sammanhängande färgeribygnad av sten med tegeltak, en magasins- och laboratoriebyggnad, ett torkhus av sten och trä med tegeltak beläget på Viskans västra sida samt en blekeribygnad i en våning på Viskans sydöstra sida. Blekeriet drevs med vattenhjul medan tryckeri och färgerimaskiner fick kraft från en turbin. Lokalerna uppvärmdes med ånga i rör.



År 1873 drabbades tryckeriet och delar av färgeriet av eldsvåda varför en ny tryckeribyggnad fick uppföras. Blekeriet tillbyggdes 1876 i korsvirke. Vattenhjulet ersattes här vid med en turbin. För att trygga en kontinuerlig försörjning med bomullsgarn startades ett spinneri i Viskafors 1879. Företaget blev härigenom helintegrerat. Under 1870- och 80-talen ökade produktionen. Ökad konkurrens och större krav på omväxling från konsumenterna ledde till en diversifiering av produktionen, med nya märken och vävnadstyper. Fortfarande spelade dock standardtillverkningen av mollskinn, korderoj och senare även manchester en central roll. Förändringar i konjunkturerna speglades i efterfrågan på mollskinn etc. som användes för arbetskläder, vilka särskilt efterfrågades under högkonjunkturer, såsom på 1870- och 90-talen då stora anläggningsarbeten som t.ex. järnvägsbyggen startades.

Företaget övergick 1885 till aktiebolagsform, men hade fortfarande karaktär av familjeföretag. Antalet anställda uppgick vid 1870-talets början till 333, varav 81 i Rydboholm. Arbetstiden minskades från 11,5 timmar per dag (6 f.m.-7.30 e.m. med två timmars rast) till 56 timmar per vecka (7.15 f.m.- 6.15 e.m.). Elbelysning infördes tidigt i Rydboholm och redan år 1892 leddes elbelysning in i fabriken. För själva driften användes dock i huvudsak vattenkraft. Under 1900-talets första decennium effektiviserades produktionen genom att moderna s.k. Northopevävstolar installerades. En kraftstation uppfördes för att trygga kraftförsörjningen. Under 1:a världskriget ökade först produktionen för att sedan under de sista krigsåren drastiskt minska bl.a. beroende på svårigheterna att importera bomull.