

ACC. N:R M. 15388: 1-18.

Landskap: *Skåne* Upptecknare: *Algot Nilsson, Osby*
Härad: *V. dsöinge* Berättare: *olika personer; se uppt. bla-*
Socken: *Visseltöfta* Berättarens yrke: *den baksida*
Uppteckningsår: *1961* Född år i

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

I meden. s. 1-18.

Lu F 109

M.15388.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

Undertecknad insänder härmed
några uppteckningar angående smeden. Som berättare
har antecknats min farfar på en del av dessa anteckningar.
Han var född 1822 och levde till 1909 då jag var 22 år gammal,
så jag minns nog det han berättade.

Kulleröd Osby den 19-6-1961

Elgot Nilsson

Smeden

Under 1800-talets första hälft fanns s. k sockensmeder, men deras verksamhetsområde omfattade ej hela socknen, utan en rote som bestod av flera byar. Några större herrgårdar fanns ej här på orten varför särskilda gårds-smeder ej fanns. På större bondgårdar fanns ofta en smedja och bönderna utförde själva en del enklare reparationer. Smide förekom här i bygden under hela 1800-talet på de flesta smärre bondgårdar och en del torp.

Bysmed eller som han här kallades sockensmed, var ej fast anställd av byamännen och jag har ej hört att det funnits något kontrakt mellan dem, i så fall skulle det vara långt tillbaka i tiden. Men det var munthig överenskommelse som bestämdes vid byastämmorna

Smeden var en fri företagare som

Luf 109

utförde reparationer och nytillverkningar efter ett pris som var varligt i alla rotar. Han bekostade själv smedjans uppförande och anskaffande av råmaterial. Smeden brukade stundom själv bränna träkol i skogen. Det var ju de flesta arbeten som smeden utförde, men såsom vagnar brukade man ofta resa till Välsjö marknad på vintern och köpa dem där, ty de var billigare och lättare.

Smeden åtog sig gärna arbete från andra byar om tiden räckte till och kunde då verksamheten omfatta halva socknen.

Smeden hade vanligen arbete året runt det var endast under ängshösten han brukade delta i böndernas arbete.

Det var ej något nämnvärt jordbruk som smeden hade, endast ett par åkerleppar för litet potatis.

Inom orten fanns också många smeder med någon speciell tillverkning, mestadels liar men också knivar, ryktskrapar för hästar och kor, koshällor m.m. Dessa varor såldes antingen på marknader på flera platser i Skåne, eller också till grossister som tog emot hela tillverkningen från flera smeder.

Är på orten fanns ej några större herrgårdar varför jag ej kan lämna några nämnvärda upplysningar om anställningsförhållanden, men efter vad jag vet från herrgårdar från andra platser så var gårdssmeden fast anställd och utförde arbete endast åt herrgården och åtog sig ej arbete åt andra. Finare äkvagnar inköptes från specialister i någon stad.

På de större bondgårdarna fanns ofta en smedja för enklare reparationer. På de mindre jordbruken hade man merendels en smedja där

man tillverkade liar och stälade billar till örder, samt bestag till kistor och koffertar. Det var småbrukare och torpare som ägnade sig åt detta yrke. På 1870-talet var det största antalet som var smeder och här i Visseltofta som är en liten socken fanns tolv smeder.

Smeden kom i de flesta fall från bondehem samt från torparstugorna. Yrkesutbildningen hade han fått hos någon smed i trakten, stundom i föräldrahemmet.

Smeden hade alltid någon medhjälpare. Hos bysmeden var det lärlingar som anställdes på vanligen tre år, och sedan kallades gesäller. Hos de smeder som tillverkade liar var det s. k. släggekarlar som i de flesta fall arbetade i smedjan endast under vintern, och som ej behövde ha så stor yrkesskicklighet. De flesta smeder hade ej mer än en lärling, utan vid de smedjor där

det arbetades vid två härdar, då man hade två läringar och en yrkeskicklig gesäll.

Läringarna kom mest från hantverkare och tosnarhem men också från bondehem.

Arbetstiden började ofta klockan fem på morgonen och slutade klockan sju på kvällen men med långa måltidsraster så att arbetstiden var vanligen 11-12 timmar. Behandlingen var stundom ej den bästa, men var beroende av smedens lynne och temperament.

Nej någon allmän avlöningsnorm förekom ej utan avtal uppgjordes emellan smeden och läringen. Någon vidare lön betalades ej under lärotiden, utan det var kost och bostad samt vissa klädespressedar. Läringarna betraktades mestadels som familjemedlemmar. Det var endast vid skoning av hästar eller oxar som ägaren av dragdjuren fick hjälpa till

med att hålla upp benen.

Det var mycket vanligt att yrket gick från far till son.

Smedens anseende var större än för tjuvarna och vanligen också i förhållande till snickarna. Hans ställning till bönderna var ej riktigt jämnställd, men han umgicks med dem vid kalas och tillställningar. Smedgesällsen umgicks med byns ungdom vid danstillställningar men betraktades stundom av en del av böndernas ungdom som ej fullt jämnställda.

Det var ej vanligt att smeden hade kommunala uppdrag eller några andra särskilda uppdrag. Smeden ansågs ju som mångkunnig och det var en och annan smed som också var behjälplig med att draga ut tändes, och de smeder som skodde hästar och oxar var stundom

anlitade vid sjukdomsfall hos djur. Smeden fick ju genom att dagligen handskas med djur en god kännedom om dem.

Att smeden skulle besitta övernaturlig förmåga var det nog ingen som trodde på. Men jag minns en smed som också praktiserade som läkare genom att bota benbrott och ordinerade verkamma salvor mot värk och en del andra sjukdomar.

Smedens klädsel under arbetet var mollskinnbyxor samt skjorta och väst och på senare tid bomullsblus. Han hade ett förkläde av skinn då man svetsade eller smidde annat som fordrade stark värme. Under fritiden hade smeden och hans gesäller samma klädedräkt som andra yrkesutövare.

Smedens ekonomiska ställning var just ej lysande men i förhållande till böjarna

och även andra hantverkare hade han något högre levnadstandard.

Småden hade i allmänhet egna hus där jorden antingen var upplåten som tosp eller var friköpt som egnahem. Boningshuset var vanligen två rum och kök, förstuga och s. k. kisthus. Uthus fanns med en mindre ladugård där man på en del ställe hade en ko eller också ett par getter eller får samt en gris.

Lärskilt skostall fanns ej förrän i början på 1900-talet då man började inreda sådana.

Kolrum fanns ty man använde träkol som tog stort utrymme och måste skyddas för regn.

Man använde bälq och sidobläster. Det fanns två olika modeller av bälqar. Den äldsta var triangelformad och en nyare modell som var fyrkantig.

Verktyg

Av verktyg var det först och främst tänger av olika storlekar och modeller, som användes för att hålla de varma järnen. Då fanns det mejstar som kallades broddar, och som satt på ett skaft som smeden höll i medan lärtingen slog med släggan då järn skulle huggas av.

Släggor och hammars fanns av olika storlek och modeller. Hos liesmederna hade vid den s. k. bredningen då lisen hamrades tunn en ställbit fastsatt på stället, och i denna ställbit var filat en fals under vilken ryggen bildades då man slog ut det tunna bladet.

De som tillverkade vagnar hade ju flera verktyg än t. ex. liesmederna.

Någon vidare förbättring förekom inte hos liesmederna eller hos dem som tillverkade klenare smide, utan dessa smedjor upphörde så småningom.

Smedjan på ^{Landsbygden} var ett ställe där grannar gärna tittade in ett slag för att prata bort en stund med smeden eller andra besökande.

Lägner om övernaturliga väsen i smedjan förkom ofta, och man talade om att man om nätterna kunde höra hur det smiddes i smedjan. Man påstod att det var tomtar och godnissar som hjälpte till med arbetet.

En smed här i trakten som var vidskeplig av sig, trodde att hans företräders spökade i smedjan, och detta brukade släggkarlen begagna sig av då han tyckte att smeden ville hålla på för länge om kvällarna. Han tog då en järnbit och kastade bort i en skrothög i ett hörn. Då sade smeden: Nu var han där igen, då slutar vi arbetet för i dag.

Smidesjärnet inköptes hos järnhandlande i stationsnämnhället eller hos lanthandlande som skrä

hade en del järn. Det brukade köpas av smeden som ju bättre kände till vilka dimensioner som passade. Under största delen av 1800-talet förskom knappast annat än stångjärn som måste klyvas, och det var först på 1870-talet som det blev allmänt med valsjärn som passade till olika produkter såsom liar, hjulskenor m. m. Man använde för ofta skrot till smärre reparationer. Det var sj vanligt att smeden använde andra metaller. Det var endast knivsmeder som använde mässing till ringar på skaften.

Under största delen av 1800-talet användes uteslutande träkol som inköptes av lantbrukare och stundom kolade liesmederna själva. Man började sedan blanda stenkol blan träkolen för att till sist endast använda stenkol. För tillverkade sockensmederna också hackor

och yxor samt en del redskap som behövdes i hus hållet. Det var ej så många smeder som tillverkade nya vagnar ty de flesta här i trakten var liersmeder. En smed var specialist på att tillverka harvar och dessa såldes till järnhandlande i hela norra Skåne.

Florslageri utfördes av de smeder som tillverkade vagnar, slädar och kälkar. Slädar och kälkar beställdes på hösten, och skulle vara färdiga då vintern kom, ty kälkar användes så snart det blev snö. Florslageri var det också mest arbete med under vintern, då man fick skärpa hakar och stå i nya broddar.

Smidderna som tillverkade liar och yxor slipade sj dessa sjäva utan det utfördes vid sågverk eller kvarnar, där man hade stora slipstenar som drevs med vattenkraft. Det var smedlärlingens uppgift att göra nya sled

i ässjan och det skedde genom att man lade en halmviska i ässjan och tände på samt lade litet kol ovanpå varefter man blåste lätt med bälgen.

Vid svetsning av liar böjde man en järnskena av 50-80 centimeters längd, beroende på vilken storlek lian skulle ha, och lade en smal stålskena emellan järnen, varefter man värmdes dessa tills de blev vitglödande. Man strödde litet fin sand på järnen för att de skulle smälta samman. Då slog man hastigt samman järnen och sträckte ut dem. Det gick ej att svetsa hela lian på en gång utan man måste värma den tre eller fyra gånger. Efter svetsningen följde slätningen av järnet och då man också gjorde krök och spets på lian. Sedan följde breddningen då också den s. k. ryggen slogs ut. Därefter följde en slätning av det tunna lierbladet och vilket arbete brukade utföras av smeden själv.

Sedan kom härdringen som fodrade stor
vana. Den skulle helst utföras med träkol som
gav jämnare värme. Man hade då en stor
kolsld som man drog hen igenom flera gånger
för att få hela hien lika varm överallt. Då
döpsades den hastigt i ett stort vattenkar.
Efter härdringen skulle liarna rätas om de
krökt sig vid härdringen.

Mejstar och stensborr härddades så att
man värmdes dem rödglödgade på en liten del
varefter man döpsades dem i vatten på spetsen
dock ej så att de blev kalla. Då värmen gått
tillbaka till spetsen döpsades de på nytt.
De skulle härigenom bli segare.

Bestagning av vagnar tillgick så att man
smidde de olika delarna av järn och sedan fäste
dem på träet med skruvar eller bultar. Hjul-
ringarna var det svåraste att få noggrant

prälagda. Man tog mått på det färdiga trädjulet och sedan ringen svetsats samman värmdes den svart rödglödghad överallt, då ringen utvidgade sig något, så att det gick att lägga på den. Sedan doppade man hjulet i vatten då ringen drogs samman och satt stöddigt på. Den ritades sedan med klena bultar. Vid ringens präläggning hade man en ställring att hålla fast hjulet, vanligen en passerad kvarnsten.

Under 1800-talet var det vanligt att hammare och släggor förstälades genom att man svetsade på en platta av en centimeters tjocklek med stål, men så småningom började man använda hammare och släggor av stål.

Hjulsringar som skulle läggas om måste antingen huggas av och svetsas på nytt eller också stukas så att de blev något mindre

Vid hovslagningen måste en omsorgsfull verkning först utföras för att få hoven jämn. Sedan härtskon justerats så att den passade på hoven, slogs sömmen i med en mindre hammare. Som stöd åt hoven använde man ett s. k. skostäd, ett rektangelformat stålstycke med handtag. När sömmen slagits in bojdes dessa och nitades.

Anordningar fanns för hästar som var särskilt svåra att hantera, varvid man hissade rygs benen, så att hästen ej kunde slå. Förr brukade hästarnas körkarl få hålla rygs benen, medan smeden skodde, men på de senaste årtiondena har det varit vanligt att smeden själv höll hoven.

Det var ej så vanligt att man använde någon metod för att mjuka rygs hoven. Men om det var en häst med särskilt sköra

hovar kunde man smörja dem med någon olja dagen innan hästen skulle skos.

Vid verkningen använde man först en grov kniv som man slog med hammaren på, och sedan en tunnare kniv som man skar med och till sist en grov fil, s. k. rasp.

När man skodde otar var det i de flesta fall endast under vintern, för att de ej skulle halka. Det var då skor i två delar och klenare än hästens skor men försedda med smärre broddar.

Då hästskor tillverkades i smedjan gjorde man ju något förråd av olika storlekar men det var inga stora lager man hade, och sedan sekelskiftet har det knappast förekommit att hovslugaren själv tillverkat hästskor och som utom dessa har inköpts från fabrik.

Det var mest liesmeder och de som tillverkade ryxor och knivar som stämplade sina produkter.

Liesmedjorna moderniserades ej utan de lade ner tillverkningen den ena efter den andra, och revs ner också.

De som tillverkade jordbruksredskap och utförde reparationer skaffade efter hand nyare redskap och maskiner. De flesta smedjor som är kvar har omändrats till smärre mekaniska verkstäder och en del till bilreparationsverkstäder.

Yrkets nutida ställning är god men födrar större kapitalinsats och större yrkesskicklighet vid reparationer av t. ex. traktorer och andra jordbruksredskap.