

*Landskap:* Småland *Upptecknat av:* N. Gerward  
*Härad:* Sunnerbo *Adress:* Järrestad  
*Socken:* Hallaryd *Berättat av:* Nils Jonsson  
*Uppteckningsår:* 1936 *Född år 1874 i Sjuhult*

---

*Uppteckningen rör*

Laggkärlstillverkning. s. /- n.

Skriv endast på denna sida!

11 sid.

Laggkärlstillverkningen numera mindre lönande än förr. Detta enligt Jonsson beroende på att i Hallaryds socken finns laggkärlstillverkare i så gott som varje stuga. Tillverkningen bedrives helt hantvärksmässigt i små verkstäder och mycket enkla verktyg. De verktyg som behövs äro endast såg med olika breda klingor, rundhyvel, bandkniv, stämjärn, stråke dvs. en lång hyvel utan handtag som upp och nedvärd lägges på tavlan på ett par för ändamålet ditspikade pinnar, en cirkel, ett alnamått, en hammare och en drev. Det sista verktyget är likt en trubbig mejsel med 2 1/2 cm bred "egg". I eggen är en ränna som går utmed hela bredden. Verktyget användes då banden sättes på. Rännan utgör ett stöd för bandets kant. Man slår således inte på bandet direkt utan på dreven,

som i sin tur vilar mot bandet.

Johnsson har standardiserat sin tillverkning så att han endast gör avlånga baljor av två storlekar. Men dessutom gör han på beställning alla slag av laggkärl.

Vid tillverkningen görs först bottnen. Den utritas med cirkeln och rensågas med sirkelsåget, en såg med smal klinga.

Bräder avsågas i lämpliga bitar avsedda till stäver. Dessa bitar hyvlas med rundhyvel så att de bli på ena sidan konkava på den andra konvexa. Kanterna hyvlas på stråken. Stråken ligger fast. Man håller i brädbiten och drager denna över eggén.

Då stäverna äro färdighyvlade göres med såg och stämjärn en skåra i nedre ändan på den konkava sidan. I denna skåra skall bottnen tillpassas.

Stäverna laggas nu i bottnen dvs de slås fast på bottnen. Bottnens kant shall passa mycket noga till skåran. På stråken avhyvlas stävernas kanter så att de sluta tätt till varandra.

Då alla stäverna äro påsatta hyvlas de utvärdigt med "skrubben", rundhyveln, så att baljans yttersida blir jämn.

Banden shall nu sättas på. Johnsson använder band av galvaniserat bandjärn. Bandjärnet avskäres i lämpliga längder och ändarna nitas samman. Banden läggas på med hammare och drev.

Då banden sitta på sin plats kan baljan utsättas för den mera hårdhänta, fortsätta gången i utvecklingen. Ovan- och underkant renskäras med såg och putsas med hyvel och kniv.

Invändigt är baljan icke riktigt jämn. Den ena stäven kan vara högre än den intilliggande. Dessa kanter kallas sömmar. Dessa avtagas med kniv.

I Baljans kortändar sticka ett par stäver upp över de andra. Dessa skall bli handtag. Handtaget i "örnen" utsågas med sticksåg, ett spetsigt sågblad satt på ett handtag. Handtagen putsas med kniv och baljan är färdig.

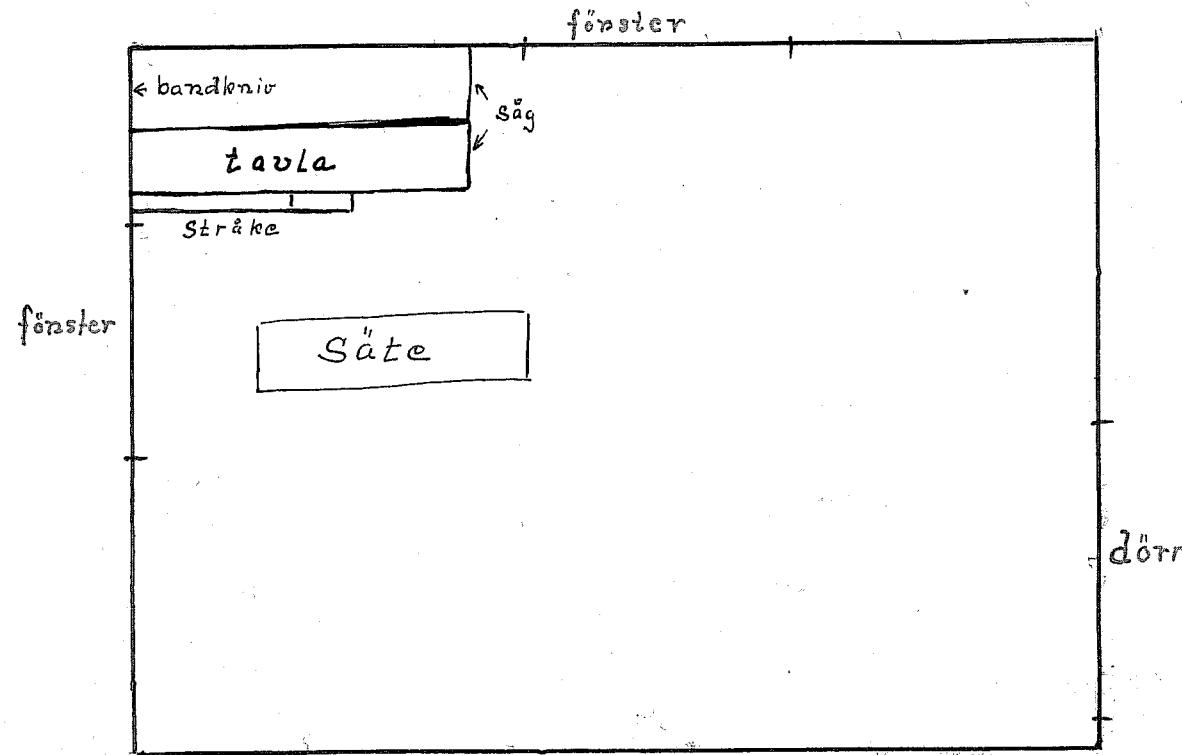
4953

5

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

Skiss över verkstaden.

Storl.: 5 x 4 alnar.



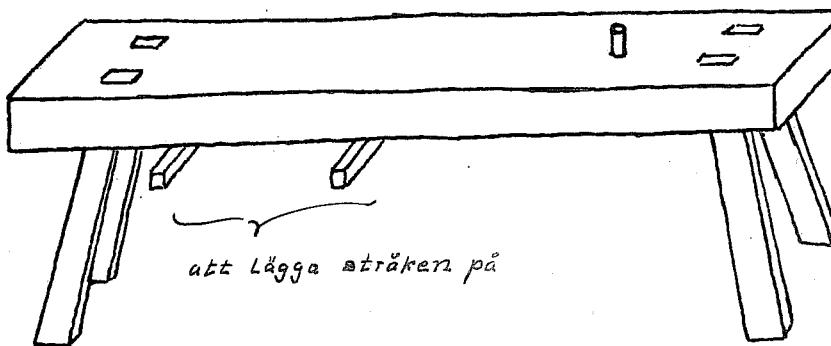
Focken: Leward.

Skriv endast på denna sida!

6.4953

6  
LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

Tavla. Storl.: 3 alnar x 18 tum x 1 aln.



Tekn.: Howard.

Skriv endast på denna sida!

74953



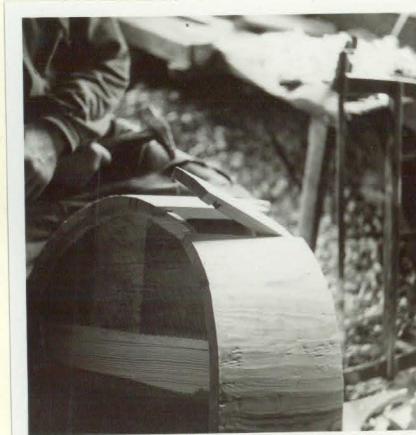
Nils Johnson i verkstaden

Foto: Gerward

Skriv endast på denna sida!

8.

4953



Laggringen.

Foto: Leonard.

Skriv endast på denna sida!

9  
4953



Cirkeln och rundhyrta, "skrubba"

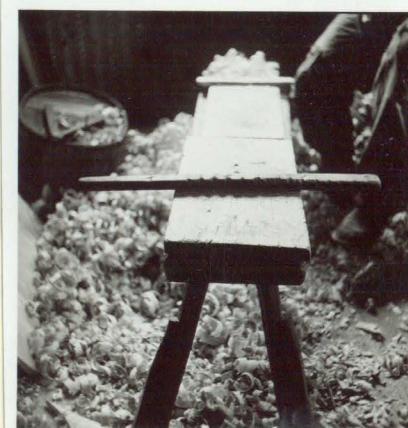
Erlöd: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

10.

4953

LUND'S UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV



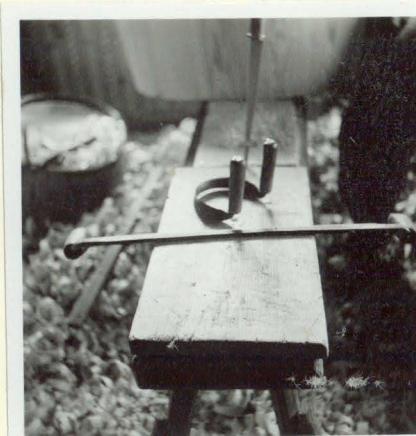
Tumtacken

Foto: Gunnar

Skriv endast på denna sida!

11.

4953

*Bandhur.**Foto: hemvud.*

Skriv endast på denna sida!