

Landskap: *Skåne*Upptecknat av: *P. S. Soudén*Härad: *Norra Fåbo*Adress: *Väsjö*Socken: *Örkelljunga*Berättat av: *Johan Andersson*Uppteckningsår: *1936*Född år *1869* i *Örkelljunga*.

Uppteckningen rör en traditionell hemslöjd inom
Johan Anderssons familj. - En del av upp-
lysningarna genom hans son David An-
dersson.

Johann Andersson är född i "Lilla
Lärka" i Gärdebygd. Hans far var sticklig hem-
slöjdare. Speciellt sysslade han med stegrelverk-
ning, pumpborring, droppillverkning o.s. Johann
fick också redan i unga år, han är född år 1869,
börja hjälpa till med de likt och övertog
så småningom hela faderens yrke. Först på
sina äldre dagar, har han slutat syssla och nu
har hans yngste son David Andersson
fortsatt i faderens, farfaders ^{farfaders} fars
fotspår. Även den viktiga, Per Andersson,
var nämligen hemslöjdare. Från sysslar Da-
vid Andersson med ungefär samma tillverk-
ning, som Per Andersson gjorde för över 100
år sedan. En sak, som dock tillkommit be-
tydligt senare är flaggstängstillverkningen.

Flaggstängstillverkningen är ju syn-

medliden enkel, varför jag endast med ett par ord behöver beröra denna.

Flaggstängen är numera oftast av gran. För uteslutande av fur. Sedan vi trätt, varpå man har stora pretentioner, gått alla knastar avluggna så hårt in på trätt, som det är möjligt, tilljes barken av helt och hållet med bandkniv. Den får sedan ligga och torka ett par dagar, för att förhindra alltför mycket sprickor, innan den slutligen lyolas upp.

Det pris flaggstängerna betinga varierar kolossal mycket, men ett normalt medelpris är nog 1 kr. för slen. I allmänhet är flaggstängerna mellan 12 och 20 slen långa.

Vid pump tillverkningen måste man

tänka på att träet måste vinterluggas, för att det bättre skall stå mot röta o. s. v. Allmänhet kan endast furuträd komma ifråga. Träet får så gott som uteslutande från Englargas fina skogar i Röke socken.

Med ett borr, som ytterst har spiralform, därefter skälform, borras man rätt igenom hela stocken så lång den skall vara. Härvid kan man ett långt snitt på borrar, som ytterst är försedd med handtag.



a. Fig. 1.

Detta skeff, se fig. 1 fästes direkt på borrar, fig. 2, och kan en längd av 3-5 meter. Se-

dan finns det b.

Skriv endast på denna sida!



Fig. 2.

yfterligare en förlängning, som är lika lång, av-
sedd att vid behov sättas mellan köret och skap-
ket. På en bit göres sedan hålet grövre med
ett större borr, som även det finnes i fig. 2. Detta
skall vara så långt ner, som "hjärtat" skall gå.
"Hjärtat" är en enkel klappventil.

Nu göres hålet till till "tuben", som
sedan svarvas och borras. Till slut måste den
spetsas något i den ända, som skall slås in i
pumpstocken.

Pumpspannen göres liksom "hjärtat" av
al eller björk och svarvas upp. Dess diameter är
ca 10 mm. Genom den runda delen borras ett hål,
upp till den övre delen, som med stämpjärn gjorts
rektangulär och något spetsig. Där hålet skall
komma fram i denna övre del "glöggas" ett rektan-
gulärt hål ut genom denna del. Se fig. 3. Den övre



Fig. 3.

Den cylindriska delen mäles det rektangulära, sättas två klaffar som lida uppåt och sluta tätt till för hålen. Sist klädes den övre fyrkantiga delens ytter-
sida helt med läder. Den runda delen refflas på svarven. 3 dessa refflor sättas sedan talg och "kôr", för att de skall hålla bättre tätt för vattnet.

Ännu tillverkar Johan Andersson själva skoffor, om och i ringa mängd. Det trämaterial han då använder är huvudsakligen björk, asp och al. Dessa skoffor äro 10-20 tum (= 25,4-50,8 cm) breda. Användas vis

skryffling av såd i kuddsak. Träff plyves för hand
med yxa. Hålligheten uttages med tångsle. Där
skallet börjar sågas in till önskad bredd, var-
effen det överflödiga kugges bort. De "skav-
kuggas" (grovkuggning) först, en sådan "skavkuggen"
skopas längst till vänster på fig. 4., varefter
de får ligga och torka några dagar, innan
den slutliga yotsningen av dem kan
ske. sådana färdiga skoppar mitt på fig. 4.



Fig. 4.

Skriv endast på denna sida!