

ACC. N:R M. 10459 : 1-10.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Landskap: Skåne Upptecknat av: Bengt Håkansson
Härad: Ö. Göinge Adress: Kramators, Duvhult
Socken: Örkeneid Berättat av:
Uppteckningsår: 1947 Född år 1870 i Örkeneid

Fordbrukets biveringar.
(Korg- och baggeärlstillsättning)

2. 1-10.

Lu F. 61.

Skriv endast på denna sida!

Korgtillverkning

Tillverkningen av spänkorgar har utom
genäget varit den på Österåkers m. fl. socknar
viktigaste hemsittelsen och kornkonsten vid jord-
bruket. Trakten är den jämförligt största delen
av jordbruket småbruk.

Korgmakeriets uppkomst dateras sig från
1800 talets början eller kanske något tidigare.
Den förste utövare var en torpare, bosatt i Ö-
rnaboda. Han tillverkade korgar av juncus från
men korgarna var klumpiga och fula och krävde
göra efterfrågan. I Glänsbo prästgård erhöles
den emellertid anvisning på förfärdigandet
av en annan korgsort som var bättre och
praktigare. Den började nu tillverkas och försäl-
ja såväl den och hustrun och barnen köpte om
försäljningen genom besök i gårdarna och
vid marknader. Grannarna upptogs till

verksamheten som spred sig hastigt, men någon riktigt fast fick den ej för än man konstruerat en hyvel med vilken spånen hyvlades. Denna uppfinning var av epokgörande betydelse för tillverkningsen. Spånen kunde nu framställas fortare och vackrare, och såmre virke kunde även användas. Hyvlens konstruktör var en vandrare som en tid upphöll sig på orten och om vilkens föregående man inte visste något. Då avsättningsmöjligheterna inom landet voro begränsade, måste nya marknader uppträpas och man tog sig över till Danmark och Tyskland, samt vidare till England. I England var under 1880 och 90-talet den mest betydande marknad och dit exporterades varje år korgar för cirka 200,000 kronor. Även Tyskland var en god kund, men snart flyttade korgmakare dit och drev tillverkningen

Hyveln.

i så stora skolor att behövet i det närmaste blev
pynt. — Endast fullmognad kvistrent järn
kunde användas, åtminstone i tillverkningens
början. Sedan lärde man sig att använda järn av
sämre kvalitet, men det måste dock vara kvist
fritt för att kunna kylvas. Kvistiga partierna
måste sågas bort. Ståckarna sågades ^{utlösa} i lämpliga
längder ~~beredade~~ på storleken ~~av de~~ koreas
som skulle tillverkas. Kubbarna kylvades se-
dan med yxa och kilas i lämpliga grovlekar
som avskrades och tillputsades med yxa
och leasstenar. De var då färdiga för kylning.
I präntredet skruvades fast en kylvänk.
Kylringen skedde med handkraft och kylvan
sköttes av två man varar den ena satt grenen om
kylvänken och drog medan en annan styrde.
Kylvänken var lägre och smalare än den
småskaliga kylvan, och vid vänkens främsta

ben var en tvärläspiskad med vilken den tog
fotspjänn som drag harveln.

Korvmarknadsverktyg voro av enklaste
beskaffuhet. En bältång med vilken de stål-
trådkrampor böjdes med vilken de band skulle
sammansittas som höll tillhopa korvarne;
~~ett~~ par små hammare som några knivar
av olika form. Ibland voro dessa tillverkade
av någon avbruten lie med skarpt bete.

Desutom ett par "klinkeslåd" som beagnades
vid inslagningen och nitningen av krampona.

Som förut sagts kunde endast försklas-
sigel furuvirke användas. Många hade skog på eg-
na ägor eller också köpte man av andra skogs-
ägare. Man drog sig ej heller för att elavligg av
gammal skog i de stora brannskogarne. Det rätk-
rades ej för något orätt eller skamligt. Emellertid
lärjade rätt snart det lämpliga materialet taga

- 5 -
slut, det måste till högt pris anskaffas från länge
håll, och då det ej gick att nämna så högt pris
från den försälda varan gav yrket ej någon nämns-
värd vinst. Detta var en av orsakerna till att det
samma gick allt mer tillbaka.

En annan och ännu mer avgörande var att
engelsmän en längre tid tillverkat korgar själva. Man
införskrev virke från Finland, och anställde
ävenska korgarbetare som lärde ut yrket, och
därmed var Englands marknaden förlorad.

Man ännu fanns det korgmakare som sål-
de på Danmark, ända till ^{senaste} kriget bröt ut. Korg-
makaried trädde, och har dock förlorat sin karaktär
för av bänkskensk för jorderuket. Nu drivs det
som ett verkligt yrke eller fabriksrörelse med
tillhjälp av maskinella anordningar.

Försäljningen till England köptes av 3-4
exportörer, som handlade var för sig och tillvis bevaras

en mör dansk konkurrens. När man började sälja på Danmark var det ofta medlemmar av Tillverkarens familj som skötte rörelsen och dessa hade en dragkåra med sig på vilken de bringförde sina varor. Till sist gick dock denna rörelse endast leddas av danska medborgare och då var det endast ett par personer som stod för affären och gjorde inköpen genom ambud här på orten.

Det var småbönder och torpare som gjorde korvar under vintersäsongen, som ibland även emellan våren och hösten. Dessa småbrukare hade ett par tre kor och ibland även häst. De större bönderna drev ej korvarmakeri, men de hade ofta virke att sälja. Samtliga familjemedlemmar kunde delta. De yngsta barnen kunde plocka stickor vid hyrvingen. När fläckorna blivit nägot äldre kunde de börja plåta korvbattnar och snart kunde de tagas itu med den svårare uppgiften.

giftvateflåta sidorna. Detta var nämligen
Kummornas göra. Månnen stod för tryckningen
samt koppskrifningen av borgband och borgar och
flåkte de spån som skulle användas som borg-
grepar. Tack vare den omständigheten att samt-
liga familjemedlemmar kunde sysselsättas gav
yrket en på den tiden ej föraktlig inkomst och
en skötsam borgarmanfamilj hade elaka lätt
ställt än de som försökte draga sig fram på
enkelt jordbruk.

Man experimenterade ut vissa standard-
storlekar som såltes till visst pris och benämnn-
des därefter. Så tillverkades till pyrostyvers
saxstyvers, åklastyvers och liostyvers borgar.
Dessutom en större sort som kallades pyrostil-
lingsborgar. Dessa kunde ^{vidare} flåtas av
handspunna spån.

Lagghårils tillverkning

^{no} Tillverkningen av dylika hårl var en rätt all-
män binnöring för Österns bygden förbrukade
under fjärde århundradet. Ett ordspråk i grann-
socknen Jernbo i Blekinge var att i Österns
socken gjorde alla människor lagghåril så nä-
som prästen; han gjorde kärnor.

Tillverkningen omfattade både större och
mindre hårl, såsom krämmerikar och fjärtunnor
samt spannar, mjölkbyfflor och baljor. Särskild
de sistnämnda användes i Blekinge; därav det
ovan citerade ordspråket. Baljorna användes
vid nötkreaturens utfodring. Man hade då in-
ga foderkrubbor, utan halskelsen lades i bal-
jor som sattes uppi bäsen till djuren och lades
då djuren åt en stund och skulle vila.

Som virke användes helst kärnpur, al-
minstone till de bättre håren. Smärre baljor

och kår var det ej så noga med. Trädet avså-
gades i lämpliga längder som sedan klyptes
till lämplig grovlek och högsos till tjänlig
form. Det kallades sedan "kärtingar". Det
företogs ej på den tiden att dylikt virke
sågades. När virket blivit tillräckligt torrt
klyptes det till med tryck av passande
form så att staven erhöi den rundning den
skulle ha. Stavens kanter klyptes till på
det sätt att man förde staven över en lång
"rubbänk", d. v. s. en hyvel av en och en halv eller
två meters längd, som var fäst i vägg i
ställning vid hyvelbänkens sida. Bänder
görfärdigades av rengrönar om det gällde
stora kår och av ene eller hassel till de
smärre. Bänder pålades med tillhjälp av
en hake som kallades "gjorshake" (gjor = band)
Tvärdigt putsades de med krossiga

järn eller knivar. En och annan ~~var~~ driver
ännu tillverkning för hand och arbetar på
samma sätt, med den skilnaden liksom att
verktyg numera sägas, och att banden är av
järn. Kronan hade på den tiden stora skogar
med präktig furu, men avverkning var ju ej
tillåten. Torparena i boställen hade dock rätt
att hugga vissnok träd. Man smög sig då till
att döda dem på det sätt att man lebrade hål
nere vid roten och fyllde hålet med salt som
kätas till med en fluga. Trädet vissnok nu ner
och fick frite avverkas, men verktyg var ju ej
användbart.

Orsaken till att rörelsen gick tillbaka var att
i ledigårderna sattes foderpriebor. Smärre härl bör
jare göras av plåt till så billiga priser att till-
verkning av trähärl ej lönade sig. Och så kom
tillverkning av spänkeorgar som var mera lönsam