

ACC. N:R

M. 10475: 1-13.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIVLandskap: *Småland*Upptecknat av: *Fingal Johansson*Härad: *Östbo*Adress: *Bygget, Jöäken, Värnamo*Socken: *Fycke*Berättat av: *August Johansson*Uppteckningsår: *1947*Född år *1849* i *Bygget, Fycke sn.**Fordbrukets biveringar.**s. 1-13.**Ln F. 61.**(teckn. s. 12-13.)*

Skriv endast på denna sida!

i Fryele s:n. Ältho h:d. järnk. l.  
bedrens såsom linäring till jordbruket,  
av några lantbrukare tillverkning  
av arbetsvagnar och arbetskälkar.  
Meddelarens farfar johannes  
jakobsson i Bygget, född 1810 i Fryele-  
Lund, död i Bygget 1880, var en av  
dem som vid sidan om lantbruket  
idkade vagnmakeri som linäring.  
Meddelarens fader August johansson  
född i Bygget 1849, död dörstades 1937  
har berättat ett och annat om  
vagnmakeriet på 1860-talet, och följer  
här nedan hans uppgifter så nog-  
grant som möjligt.  
Virket till vagnar och kälkar  
bestod av starkt segt björk som  
fälledes i juli eller augusti månader.

på egna marker och i samband  
med lövtäkt. Senare på hösten  
kördes stockarna hem till vedkärsten,  
ankopades med yxa (sågar ägde man  
ej vid denna tid) i lagom långa längder.  
Ämnen till hjulnar borrades i centrum  
i päckt tillstånd, vilket ansågs mot-  
verka sprickbildning då ämnet  
torkade. De andra ämnena till  
vagnen täljades med yxa upp i  
lagom grova stycken, bars in i  
stugan, i dennas stora valvspis  
tändes en duktig brasa, brästyckena  
rättes in i elden och blevo av elden  
något torkade på ytan (schvajsda)  
och blevo sedan utburna till fä-  
huset och lagda upp på en "jälla"  
vid taket för att långsamt torka.

Framme i Oktober månad flyttades  
virket till badstun, för att ytterligare  
torka, sedan badstun eldats varm.

Sedan arbetet med höstkörning av  
ekarna, och träskningen av årets  
sköv avslutats höijade man arbeta  
med att göra "vagnbrota" som en  
träpärddig vagn i målet benämndes.  
Hjulnaven (kubbarna) svarvades, hålen  
för ekarna ständes (glögdärs) naven  
beslogas med bastanta järnringar  
på det att de ej skulle spricka då ekar-  
na (ikäna) indrevos på sina plåtar.

Ett man sattes i hjulbänken, ekarna  
vilka voro av stark ekkärna, hade  
förut klypts ur större ekkubbar, torkat  
i minst 1 år, varefter de med bandkniv  
fått sin rätta paron, slozas ner i de

för dem arsedda hålen i navet.  
Det var viktigt att såväl ekrar som  
nav voro av fullkomligt torrt trä,  
i motsträtt fall kunde ekrarna fram-  
deles torka ihop, och ekrarna <sup>deli</sup> lösa i  
navet. Hjulet blev "lösitt" sådes det.  
Ekrarnas rätta riktning i navet  
kontrollerades genom en i hjulvänken  
fastsat träpinne mot vilken ekrarna  
skulle snudda då man vred på hjulhubben,  
och på samma sätt bestämdes ekrarnas  
längd sedan de voro indragna i navet.  
Så försågs hjulet med hjulring, som  
bestod av fyra halvarunda trä-  
stycken av segt, helst självrökigt  
björk, och hjulet var pärdigt att sätta i  
svarven för att svarvas. Hjulringen svar-  
des på båda sidor och i periferien.

Svarven drogs med ner av 3-4 personer.  
Vagnens övriga delar som varv av  
trä hyvlades upp och samman-  
fogades, vagnen var färdig att be-  
slås. En fullständig Terminologi  
över en vagns olika delar, med några  
enkla teckningar å sid. 12-13)

Jakobsson hade smedja och kunde själv  
berä de vagnar han förfärdigade.

Smedjan som ännu står kvar, fast flyttad  
ett 50-tal meter längre bort från gårdshuset  
och numera täckt med tegel, är 6 m. lång,  
3.80 m. bred. och 1.80 m. hög på sidanäggarna.

Taket var av klivna granslavar  
nåver och torv. För ljusets insläppande  
hade man en glugg i taket över plattformen  
där stället stod, samt en glugg på ena  
gavelväggen. Båda igenstängbara.

med Trälämmar. (Numera finnes ett fönster.)  
Dörren 1.35 m. hög, 1 m. bred.  
Spisen av gråsten 2.50 m. hög, 1.50 m. djup  
och 1.50 m. bred. Hårdens inv. mått = 75 cm  
hög till valvet, 1.25 m. djup, och 1 m. bred.  
Verktynen enkla och på. Smidesstället  
sammansmält av gamla kassade häst-  
skorön. Bälq. av läder, lock och botten  
av trä. hammare, slägga, nageldornar  
mejslar, hållbroddar och pinnar,  
samt en stor gängklossa för gängning  
av bjulaxlar. En gammal kasserad  
järngryta med vatten, där man  
hårdade mejslar m. m. En tredjedel  
av den lilla medjans utrymme upp-  
togs av plats för träkot. Dessa kot  
togs från gårdens skog. Jakobsson  
brukade själv årligen kola en a två "schus-

ACC. N:R M. 10475:7.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

pannyamila" d. v. s. milor mätande  
7 famnar i diam. vid milans bar.  
Järnet köptes på Hörle bruk, det var  
av "Tabörjismalm" och man tyckte  
bättre om det än järn från Oks bruk  
som tog malmen i sjön Rusken, och  
det järnet var hårdare och vanligen  
mera "stätt" = dåligt smält (välet) än  
höljäm. Hur mycket järnet kostade  
pr. pund eller skeppund har meddelaren  
tyvärr inte reda på. Järnet var i grova  
stänger, som man fick klyva och  
räcka ut till de dimensioner man  
behövde. Vagnsskenorna gjordes på  
1850-60-talen i fyra stumpar till varje  
hjul. Man hade ingen bockmaskin  
att böja skenstumparna med. Detta gjorde  
man i en böjformig rännare i stöt-

kubben, =  över vilken skenstumpen  
lades, och så rattes en slät puns =  därpå  
och så slog man på frammen med en  
slägga till skenstumpen var bockad.

Så slog man med slägga och hålstump  
3 st. hål i varje ända på skenstumpen som  
sedan med stifter stiftades fast vid hjul-  
ringens lät eller "veärn" som hjulringens  
fyra delar i målet benämndes.

Så middes vagnens axlar och muttrar  
vilka försågos med gängor.

Allan hade på 1850-60-talen inte gjutna  
hjulbössor i naven utan dessa gjordes  
av smidesjärn, 1 bössra i vardera av  
navets ändar = 2. Klacken i bössran  
skulle vara för att den ej skulle kunna  
lossna <sup>i navet</sup> och sitta fast på axeln då hjulet  
vreds runt. Om det övriga beslaget

är inte mycket att skriva. Det var i motsats till nutidens vagnar skäligen klent, men det var mycket arbete att hamra (råkka) ut alla beslagen av grova, illa förarbetade järnstänger. Det gick åt 7 pund järn till en vagn. Jakobsson hade god avräkning av sina vagnar delvis åt ortens lantbrukare dels i Växjö vars marknader han berökte tre gånger årligen. Han hade då tre st. vagnar med sig till försäljning förutom den vagn han åkte på dit och hemväg. Framkärorna och skacklar lastades på åkvragnen och bakkärorna kopplades samman efter åkvragnen så det blev fem st. hjulpar efter varandra. Vägens längd

Lil Växiö" var omkr. 8 mil. Första  
nattkvarteret hade han i Bästena  
Slätthögs s.m. i Krb. l. och andra natt-  
kvarteret i Klockaregården i Öjaby  
utanför Växiö. Hans värd i Bästena  
hette "Olmen" ett egendomligt namn,  
men lär dock inte varit något s.k.  
äknamn, utan ett av de gamla  
trevliga knektnamn som man  
före kunde påträffa här och där i  
Småland. En vagn betalades på  
1850-60-talen med 20 kr, alltså hade  
Jakobsson endast 60 kr. för arbetet med  
tre vagnar samt utlägg för järnet  
arbetet med kolning m.m. en ringa  
summa enl. nutida priser.  
År 1860 eller -61 upphörde han med  
marknadsresorna, han sålde så många

vagnar han medhans göra till ortens  
lantbrukare. Konkurrenten vid marknader-  
na var också stor. Vagnmakarna från  
Tofteryd och Åkers socknar brukade  
och vid denna tid (1860-talet) allt mer  
och mer berömma marknaderna i Växjö,  
Vagnmakarna i Fryele som meddelaren  
hört talas om från 1850-60-talen,  
voro inte mer än fem till antalet,  
alla utövade yrket som hysysla till  
jordbruk.

M. 10475:12.

Landskap: Småland

Härad: Östbo

Socken: Fryele

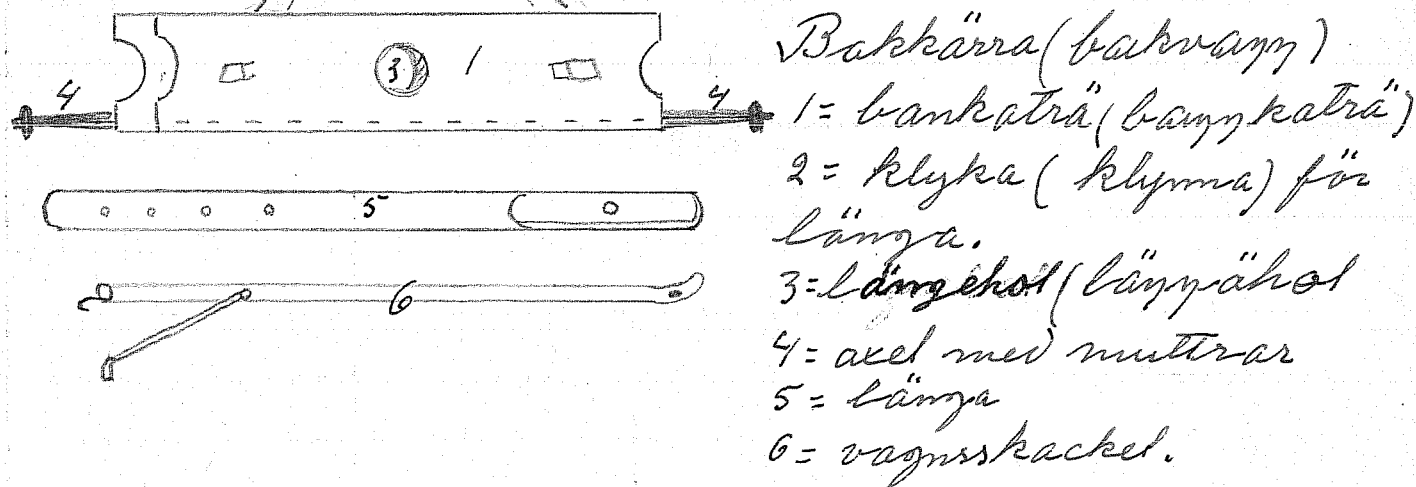
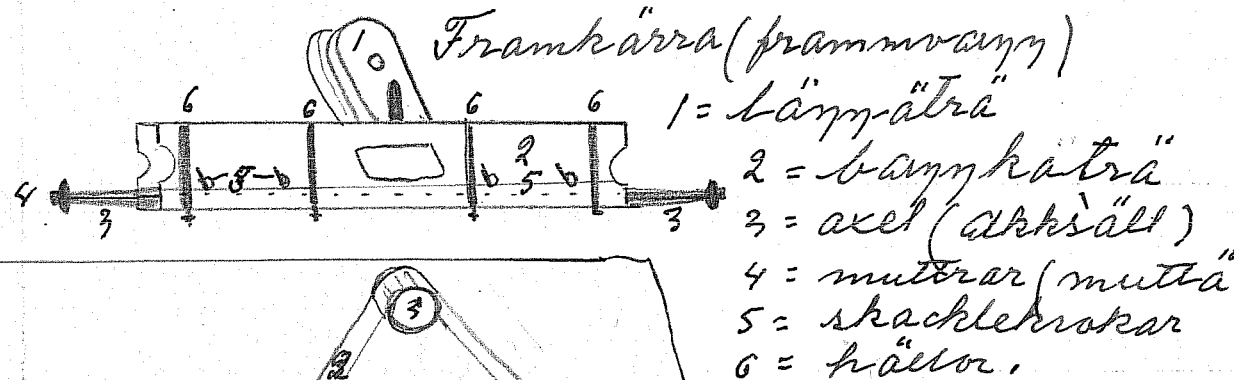
Uppteckningsår: 1947

Upptecknat av: Fingal Johansson

Adress: Bygget, Ljökra Värnans

Berättat av: August Johansson

Född år 1849 i Bygget Fryele s.m.



Landskap: Småland

Härad: Östbo

Socken: Fryele

Uppteckningsår: 1947

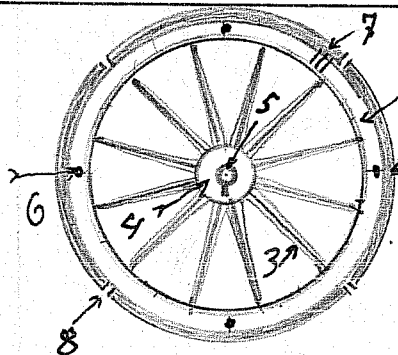
M. **10475** : 13.

Upptecknat av: Fingel Johansson

Adress: Bygget, Gjöåkra Värnarna

Berättat av: August Johansson

Född år 1849 i Bygget, Fryele s.m.



Vagnshjul:

1 = löt (ve)

2 = skenstump

3 = hjulek. (ik)

4 = hjulnar (kubb)

5 = hjulbörva

6 = stift

7 = stift för skenstump

8 = fem millimeters mellanrum

vid skenstumparnas ökar, skulle vara  
för att hindra skenstumparna att  
spänna mot varandra.