

Käga verktygsmeder i orten och
deras arbeten.

Smeder i Tygård.

Pven Svensson fr. N. Quokull
i Orknessl arrenderades år 1846 av
bonden Pehr Persson i Tvedslup Tor-
pet Tygård på 50 ä. Han var till
yrket smed, smedvården in-
nefattade utom vanligt bond-
smide även hvarsmide. Smärning-
en blev det dock fräga om att
smida även andra slags eggjärn
än tär och skåror. Yxor, kni-
var, huggjärn, hyveljärn m.
m. att masta en dötida hem-
man med kamna framställa.
Pven Svensson hade trevne söner.

Enn och förs, som både både
smalbytt. Enn köpte ett
brunnar i Knebboda, kallat As-
saboa, efter vilket han fick
namnet Asla. Enn. Han kom
att särskilt lägga an på yse-
smidat. Han var också kunnig
i att dra ut folkes värbande
Tänder. För detta ändamål höll
han sig med ett par speciella
verktyg: en nyckel med en led-
bar kolo samt en tång nästan
i stil med Tandlikarsens. Vid
dylika experiment satte patienten
på en stol i smedjan, medan
Enns hustru stoll bakom och
höll huvudet fast.

En föres bror förs, kallad

Stygårds-försen övertog efter fa-
den smedjan i Stygård. Det
är om hans och hans son Svends
gärning som verktygssmeder föl-
jande skall röa sig.

År 1896 utgick det gamla kon-
traktet om Stygårdstorp. Någon
år förinnan hade det utkom-
mit en ny förordning, staten hade
nämigen köpt gårdarna i Tasslarp.
För torperna å kronoparken skrevs
nu nya kontrakt gällande "Tills-
vidare intill dess uppsägning i
saga ordning sker". En krono-
torpers handlingsfrihet var
avsevärlig. Hållande av olika hus-
djur var starkt bekant. Men
vad avse sin smidda kunde

Torparen i Tygöla frite utveckla
danna. Torparens hela areal var 10
hektar varav 1,5 åker och 1,5 ång, 2
kor kunde hållas. Arrendet
var satt till 40 kr. per år och
skulle hållas utgjort genom
dagvårken å kronprinsen
vid skogsplantering, då daglö-
nen var bestämd till 1,25 för
man och 75 öre för tjonedagsver-
ken.

Utom det vanliga bondsmidlet
gjordes i Tygöla smida många
olika sorters äggarstygar och red-
skap åt hantverkare och yrkes-
män i dessa orter. Yrkene voro
dels handverk, dels s. k. bålge-
or för skogshuggare och dels vi-

lor för sugning av timmer. Att
timmer suggas då för hand i
skogen, där det sedan fick
ligga och torka. Timmerbilan
kunde ibland beställas till
18 tums egg och "bloningen" fick
göras åt höger för en höger-
hånt, men åt vänster för en vän-
sterhånt person. Att göra en
bila gick så till: Först smiddes
blad och nacke var för sig, där-
på svöjstes dessa stycken till
hopa. Alla ytor stämpelades.

Kygårds-försen och "Låsa-
Minnen" i Föndrabyd voro de främ-
sta som gjorde lyxobjekt till
de kyrkbyor, som behövdes
för den nya hemindustrialen, kyrk-

måleri, vilken just på 1880-
talet började sätta sig. De
måste också göra snickerier till
hyveln. Den drags av två man.
Jens fick många beställningar
på hyveler samt korgbinder
även från Tyskland, när svenska
korgmakare börjat slå sig ner
där. Korgmakare sökte väl
någon gång få hyveljärn gjorda
vid Eskilstuna eller Lönings
verkstäder, dit man såg modell,
men Tyngsunds fabrikat stod sig
dock i konkurrensen.

Unare föra tidse var trä-
skona de vanligaste "gasslarna"
i vardagslag liksom träskoma-
karna var en av de vanligaste

hantverkarna. Och många so-
ters eggjäm gagnades av träsko-
makaren: gea, röskedar, nava-
re, köljäm. Träskomakarens gea
hade liksom bilen blasing åt
endera sidan. Vad röskedar
och dylika verktyg angår, skedd
utövningen över en form, som
anbringats på stället. Träskona-
varen skulle i motsats till van-
liga kölnavare ha kort sterna
och skålförmigt skär. Den kal-
lades även skölannavare. Att
göra en dylikt gick i korta drag
så till: Först uttog en jämn-
stäng av passande längd och
grovlek. Denna värmdes och
plattades ut till jämn tjock-

Ne så långt som "snodden"
skulle bli. Skäret stälades
och ett ännu till skruv hamra-
des ut. Låpa sattes, sedan det
fått värm, det tillplattade
styckets skapande i ett skruv-
stycke, ~~medan~~ vreds runt än-
da tills man snott hela denna
del. Sedan formades skruven
och filades upp spiralgångar,
och skäret filades vett. De
flesta träsknappare i norra
Käland samt O. och V. Gringe
lät göra sina verktyg i sty-
gård; oftast kom man gående
dit och väntade medan det blev
gjort. Det sista av dylika be-
ställningar fick göras 1913. Det

var även tillkommande i Boana
Vånga socken.

Många andra slags verktyg
kom från Stygärd: liss, skär²,
hackelsknivar, luggjärn,
hjuljärn, bandknivar, svar-
järn, täljknivar. De som köpte
dessa saker voro både från när
och långt håll. När man här
omtalas vad som smiddes kan
man därav sluta sig till en del
om den tidens arbetsmetoder. Skär-
or t. ex. brukades ju ännu av
vissa bondhustens folk till slut-
et av 1800-talet, när kornet skulle
skördas. Två hackelsknivar för-
rekom åtminstone 3 modeller,
dels krökiga för hjulverk, dels

smeda för trampstötverk och
dels en ännu äldre modell där
handtag satte vid knivens ände,
som föddes upp och ner. Smidning
av järn. Hörde också till
tygölds. Jernens arbeten. Det
var dylika med långa hand-
spakar och rektangelformiga
läppar. De kors och tvärs gämda
~~stämmer~~ luggades upp med
mjöl.

Jens Svensson skredde även
håsten och otar. På vissa gårdar
höll man ännu otar som väl gill-
de skåle för sig vid divisionen
av steniga åker eller om vin-
tern. som dragare vid utsläp-
ping av stockar i stogen. Sen

skoning på oceanus klövar, kunde givetvis blott fästas små järnlappar, vilka försågas med små boddar för kalken. Väja för vinter brukade förs förs en tur runt omkring sjön Immeln till där liggande gårdar, för att förs befintliga oter med skoning.

Skulle en lantbrukare ha ett änder beslag, var det nog om man ställde nödigt till till smeden. Denne skulle både ge detta den rätta smitten och sätta på beslagen. Var det ett par köttar det gällde hade bonden blott en plankor med sig, sedan fick smeden där.

en såga ut medan och bod.
Föräldret till vagnen gjorde väl
möbelsnickaren, men smeden
borde dock vid behov kun-
na göra en ek eller en löt
att sätta i det sönderiga sty-
ret.

Vid sitt arbete i smedjan
hade som förut är omtalad
Jöns Jonsson sonen Ivar som
hjälp. Men sedan denne 1899
köpt hemman och flyttat till
denne gård, måste Jöns på
egen hand uppbålla rörel-
sen, vilken han nedlade 1913,
året före sin död. Men innan
han lämnade från sig hade
efterfrågan på vissa saker avta-

git, dels till följd av ändrade lev-
nadsförhållanden, dels därför att
dessa verktyg kunde framställas
fortare och bättre i större skala
fabriksmässigt.

Smidjan i kyrkan är nu borta.
Den var belägen på nordsidan av
göddspelen, där masken höjer
sig och var med baksida och gar-
lar ingrävd i bakken. På fram-
sidan mot gången fanns ingången
samt tvänne fönster i väggen, som
på senare tiden gjordes av plank
istället för stenmur för att få
det ljusare vid filbänken. Fyren
var murad vid baksidan, där väg-
gen var sten. Inget loft fanns un-
der yttertak.

Här en lita kom till.

Den siste lissmedan av
av en ryktbar smedsläkte,
Karl Bengtsson Glimåkra
dog sommaren 1948. Hans för-
fäder hade bott i Örkened
och där i flera generationer
drivit smedverksamhet och där-
av hade det kommit att de
satte namnet "Örkened" som
stämpel på sina liss. Karl
Bengtsson och brodern Sven
Bengtsson hade en tid vid
sidan av lissmediet export av
svart granit från Svollabäck-
arna norr om Glimåkra. Men
sedan Sven dog var Karl
ensam och fann då fullt syf-

selsättning vid sin hård och
ute på marknaderna som
martiden för att sälja liss.
Det är Karl Bengtsson som
här beskriver hur en liss
kom till:

Först mötes ut järn och
stål, en skena järn till var
sida om stålet. Det åtgår
jämt över ung. 1 kilo till en
liss. Sedan sväjs det tillhops
och sträcks ut i ena kan-
ten till ett "ämn". Därvid
begagnar man sig av ett i an-
bottens hål anbringat mindre
stål. Under handlet går
"ryggen" fri, och framträder
mer och mer. Sedan smides

"spåre", som skall ligga an
mot liesskeftet och "läret" brö-
jes. Sedan breddas två gång-
er till full bredd, sedan fas-
teras man och siktar in lin.
Sedan slipar man på stämpeln
och hårdar en sats lin, rät-
tar och slipar den, och sen
är de färdiga att säljas på
marknaden.

Man gagnade före träkol
i fyren till lin, men jag
har på senare tid övergått
till koks. Koks ger en finare
bets, stället blir ej så brunt
av koks som av träkol, men
det fördras en viss vana att
sköta en kokseld.

Ljarna benämns efter läng-
den 5, 5 $\frac{1}{2}$, 6, 6 $\frac{1}{2}$ och någon gång
4 kvartersljar. 5 och 5 $\frac{1}{2}$ gå
mer som gräsljar, de läng-
re äro avsedda som sädes-
ljar. För en 5 o 5 $\frac{1}{2}$ kvarters-
lar var priset 1930 - talet 3,25
o 3,50, 6 o 6 $\frac{1}{2}$ kvarters gick på
3,75 o 4,00."

På senare åren smidda
Hans Bengtsson även en sort
1/2 aln långa, kraftiga ljar
avsedda för röjning av buskar.

"Stockholmsnavare" voro på sin tid
1840-1880 - tiden mycket välkända. De smiddes
av smederna Jon Ericsson och dennes söner Jon o
Bengt boende i Torget i Stockholm i Skinneryrket.

Sotkunda - Jon o sotkundskenivas
På 1885-1890-1900 - Tolen bodde
i Östra Flybräde en smid kallad
Sotkunda - Jon. Hans rätta namn
var Jon Wörn. Det arbete han
mest lade i dagen ägnades åt
att göra fällskivor s. k. sotku-
dskivor som voro mycket i
bruk bland bönder och drängar.
De hade blott ett brätt blad
som fälldes in i skeftet, som
var av horn. På en finare sort
funns i hornskeftet benkivor
inlagda som prydnad. På pla-
det syntes alltid smidens stäm-
pel J. W.