

Tillverkning av stegar.

1.

Ett näringsfång, som sedan lång tid tillbaka utövats, av arrendatorerna å Lätkesholms gods i Örkelljunga socken är tillverkning av stegar. Dessa tillverkades under vinterns lopp och kördes med hästskjut, ut på Skånes slättbygd, för avsalu. Vartigen företogs en sådan försäljningsresa före värbukets påböjande, en sådan mellan vår och höst, samt någon efter skördetiden.

Den vandrige benämningen på dem, som företogs dessa skjutar, var "lätkor", eftersom de hade hemna på Lätkesholm.

Mot slutet av 1800-talet flyttade en av dessa lätkor till Trödsberga i Odestjunga socken och inköpte där ett hemman. Även här fortsatte han tillverkningen av stegar, samt företog försäljningsresor. Han

hette August Olsson och hade två söner,
vilka deltaga i tillverkningen. Den ene
av dessa, Flåkan Olsson, som innehar faderns
hemman i Troedsberga har beviljat sin
tillverkningen av stegar gick till, på den
siden hela arbetet utfördes uteslutande med
handkraft. Materialet till stegarnas "åsar"
var granslammor och till pinnarne ene.

Som gran i lämplig dimension icke
fanns i trakten, har sådana träd köpts
från skogshemmanet Bladkult i Färing-
låfta socken. Träden högs och kvistades,
samt körades med hästskjuts till Troedsberga.

Så man skulle tillverka en stega, började
man med att bita slammarna med en yxa,
så att blevo något så när jämntjocka.

Säsefter lades de på tvänne träbocken
och tlyvades i längskiktningen med en

speciellt konstruerad såg, stegsågen, vilket
en man utförde. Han fick då gå uppe i jämn-
höjd med granstammen och föra sågen nedåt.
Sågen hade snedställda tändes, som endast
skuro i den nedgående riktningen. Klingen
var angjord i en avlångt fyrkantig trävare,
varför åsarna efter klyvningen passerade
denna sam. Därefter lades åsarna på lägre
bockar och här borrades, med rader, på
jämma avstånd från varandra. Åsarna
lades sedan på meterhöga bockar och
följdes släta med en bandkniv, på bakt-
sidorna. Stegpinnarne voro av enstam-
mar, som avsågades i lagom längder och
följdes med bandkniven. De voro vid tät-
ningen fastsatta i en täljbänk. Ena
stegsågen lades så på markens med den
sägade sidan nedåt. Pinnarna tabbes

i de berusade hälen och andra åsen lades
exempel på pinnarnas ändar, varvid man fick
billet att pinnarna komma i hälen på den-
na ås. Sedan slog man ned en yxa på
övre åsen, så att båda åsarna pressades
mot varandra till ett lämpligt avstånd.
Var sjunde pinne spikades fast i åsen
i båda ändarna med 3" spikar. Därefter
avhögg man, med en tunn och vass yxa,
de ändar av pinnarna som stöta ut om
åsarnas ränder och stegen var färdig.
En van stegmakare kunde tillverka
cirka 60 abnas steglängd pr. dag.

Tillverkning av träpumpor.

Jämte tillverkningen av stegar, förskan tillverkning av träpumpor. Materialet till dessa var furu, som inbräptes från Råke socken. Furststocken benades i sin längdriktning, från dess båda ändar, till hålen möttes. Man satte benspetsen i hålan och iakttog på benspånens utseende att benen hade rätt iktning. Om icke bänspånerna kom i mitten på det utbenade, hade benen ändrat läge och fick tvingas rätt, genom att en träslicka placerades i hålets ena kant. Då benhålen möttes, skulle man vidga hålet från stockens rotända, ett stycke nedåt riska Valnar. Detta gjorde man med en grövre ben kallad "strå". Det var ett tungt arbete och flere man behövdes

för att vrida benen runt. De allierade,
som skulle finnas inne i pumpen, för
vattnets uppfodning, kallades hjärtat och
spannen. Hjärtat en rund svarvad träbit
av cirka 10 cm. längd, med ett i mitten
borat hål, som var stängt i nedre ändan,
och i den övre försedd med en lådestift,
vilken tjänstgjorde som insugningsventil,
hade en bred motsvarande pumphållets
diameter. Hjärtat instoppades i pumphållet
vid slutänden, den ända av pumpen som skulle
vara övert och ställes ner med en stång
sålde det nådde den plats där barningen
med stråbansen slutade. Hjärtat skulle
gå högt i pumphållet för att sitta ordentligt
fast på sin plats. Det var i sin övre ända
försedd med en grepp av järn, i den händel-
se det skulle behöva upplagas för ombyte.

av läder. Spannen var liksom hjärtat
en svavid träbit som var ihälig. Den var
färdig med en bygel i vilken spannstängen,
av järn, ikopplades. Denna stång var van-
ligen av 3 alnars längd. Stängen med span-
nen infördes i pumphållet. På stockens
rotända = pumpens övre, fästes en balyka av
trä. Genom denna ledde en trästång av
björkträ, pumpstängens, med vilken man
pumpade upp och ned. Pumpstängens
var angjord i spannstängens övre ända med
en järnkrok. Före nedsättningen i bunnen
avbarkades pumpstocken. Efter nedlägg-
ningen bandes hål å pumpens ena sida
i lämpligt höjdläge. Där i sattes pump-
lutens, varigenom vattnet kom ut ur
pumpen. En god träpump kunde ge
en liter vatten pr pumpslag. Så mycket

långe pumpor erfordrades, stundom tjugo
alnar eller mer, räckte inte baren till.

Best längd var 9 alnar. Man fick då skriva
till en extra birstäng och sätta handtaget
på denna. En sådan stäng brukade vara

2 alnar lång, varför vid barning från både
ändarna, en pump på 22 alnars längd
kunde tillverkas. Längre var i allmänhet

inga pumpor, enär bunnar med släta
djupa bällan förekommo.

Osttillverkning i hemmen.

Ankefus Johanna Olsson i Troedtsberga i
Odelstjunga socken berättade, att innan
mejerierna hade börjat sin verksamhet, var
det brukligt, att sedan grädden kärnats till
smör, att tillverkades av den kummade
mjölken. Då man slaktade kolvans
tillvaratogs löpmagen. I denna fanns
en syra, som kunde få mjölk att löpa.
I löpmagen hölls varm mjölk, blandad
med kummin, magen tillröides och häng-
des utanpå en vägg för att torka. I magen
bildades då löpe, en hård massa. När
man skulle tillverka ost sattes en stor
kittel med mjölk på en trefoting å den
öppna spiseln. Man eldade i munden
kitteln och då mjölken blev "ljummen"
avlyftades den. Innan dess hade man iöit

delar av det söndermulade löpet. Så mjölken i kitteln började kalla lämnade den till en tjock massa kallad "ästnuse". Denna togs med händerna och kramades så att vattnet, vasslen, till största delen avrann. Därpå lade man massan i ett astkar av trä, som var försedd med små hål för ytterligare avvinning av vasslen. I karret kramade man ytterligare till massan med händerna, varpå det fick stå och självvinna. I stället för astkar av trä kunde man använda astkorgar av flätade pilkvistar. I en sådan lades först ett byggstycke innan massan lades i.

När det inte längre rann något ur karret eller korgen, var asten färdig att taga upp till lockning. Denna kunde ske antingen ute i starkt saltken eller inomhus i varmt

num. Samligstädes hade man osthyllan
i stugan, där ostem stod till sork. Osten
lagrades någon tid för att få bättre smak.
Till att få ostens gult kunde man begagna
sig av ostfärg. Man kunde även göra ost
av ostkummad mjölk, så mjölkost. Men
kunde taga onera grädde i, för att få ostem
fetare. No enbart grädde går det icke att
tillverka ost. Som ersättning för det i
läromagen bildade löjret, kunde användas
en å apotek köpt vätska t. k. konstgjort löjret.
Ost användes färre allmänt i hemmen
på landsbygden. Försäljning av ost var
ett bra tillskott till inkomsterna. Att
tillverka ost är det mest ekonomiska
sättet att förädla mjölken. Sedan mejeri-
värelsen kommit i bruk, har osttillverk-
ningen i hemmen nästan helt bortlagts.

Brällaps- och begravningsteden i Lärkesholm.

1. Johanna Olsson berättade att i hennes ungdom i Lärkesholm, där fadern var ärendatör, var det lika vanligt med vigsel i hemmet som kyrkvigsel. Vid hennes systers bröllop hade vigseln fövättats i kyrkan, vid hennes eget i hemmet. I sådant fall skulle budparet, söndagen efter vigseln åka till kyrkan för att "visa sig". Bruden var inklädd i budbräkten, som i den tiden alltid var svart. På huvudet bar hon en svart silkeschale i vinterid, sommertid en gulbrödig sådan. Någon krattning i kyrkbyn vid sådana tillfällen förekom ej. Vid helas var det inte brukligt, att gästerna hade förming med sig. Sådant hade förekommit i äldre tid. Tidare berättade hon att äldre kvinnor, vid högtiden

och nattvardsgång brukade den för vanliga kluten, som huvudbonad, en lång vit duk med trefsen, som knöts på ett särregt sätt. Endast mycket unga kvinnor kunde knyta en sådan. För att den, som skulle bära kluten, skulle kunna iakttaga knytningens procedur, utfördes den å huvudet på en annan person. Som Johanna Olsson och hennes mor hade lika stora huvud, fick hon därför sitta åt den som knöt, under det att modern översehade arbetet därmed. Det tog nära två timmar innan knytningen blev färdig.

3. Vid begravnin, var det vanligt, att litium var inrett av vita lakar i ett rum i sorgehuset. Därifrån utgick begravningsprocession med hästskjutsor till kyrkan. Litium placerades på en vanlig vagn, som

var klädd med gröna ris och tomma tid blom-
man. Prestaren förekom ej. Före tikskjuten
kände en skjuts med svarta hästar. Regio-
ningskalaset, till vilket hela tiklaget bjöds,
hölls alltid i sorgehuset. Johanna Olsson
betonade, att det hon omsalat endast be-
rörde allmogefolket å Länkestaden. Hur det
gick till i andra delar av socknen kände
hon ej till. Hon gifte sig i unga år och
makarna flyttade då till Troedoberga i
Odeljunga socken.