

Sagesmannen, f. slöjdaren Pontus Larsson har själv bedrivit det hantverk varom nedan skall berättas. Han är nu något över 80 år, men mycket vital alltjämt, och bedriver emellanåt alltjämt lite slöjd för hemslöjdsföreningarnas räkning.

OM "SKOTTEMAGERIET" I ÖRKELLJUNGA SOCKEN

Skottamageri är ortens benämning för tillverkning av vävskyttlar. Denna slöjd har i Örkelljunga socken i snart hundra år och här skall berättas om hur slöjden uppkommit samt hur tillverkningen skett.

Skottemageriet började på 1860-talet genom en som kom i häkte, kallad Starkers Johannes. Starkers Johannes var egentligen murare till yrket. Så hade han stulit eller gjort någon mindre förseelse och kommit på arbetsfängelse i Kristianstad. Där fick han lära sig att göra skottor. När han kom hem från fängelset var han bosatt i ett litet torp i Örkelljunga socken på det s.k. Kaptensgodset strax invid Järnblåst. Här bedrev han sin skottetillverkning. Han bytte sig till mat för de skottor han tillverkade. Där han visste att de hade mat, dit gick han sedan han gjort några skottor. Någon direkt försäljning var det aldrig tal om. Starkers Johannes var särskilt glad i brännvin. Mor berättade att han ofta hade en flaska med sig i sängen och när han fått några supar så började det spöka. Starkers Johannes tillverkade även andra ting, men skottor var särskilt användbara då man vävde myc-

ACC. N:R M. 11762:2.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

ket i bygderna. Starkers Johannes var gammal redan då han kom ur fängälsset, och höll ej på så länge med sin tillverkning innan han dog. Men han lärde aldrig bort sin konst. Den kom likväl ut. Det var den s.k. Viska-Jannen i Tockarps by som i början av 1870-talet hade köpt några skottot av Starkers Johannes tillverkning och så själv lärt sig tillverka sådana. Viska-Jannen gjorde skottot i dussinvis och försökte även sälja på annat håll.

Näste man som lärde sig skottemageriet var Per Tuveäson i Sonnarps by, omkring 1875. Han var mycket händig och gjorde skottot i större partier. Han var den förste som skaffade sig förläggare. Han tog upp till Oshult, en by i Markaryds socken i Småland till en handlande Carlsson, som i sin tur sålde skottorna. Konsten att göra skottor spridde sig sedan. Näste man som lärde det var August Larsson i Sonnarps och Janne Eriksson i Sonnarps och hans bröder. Dessa hade även en dräng som var med att göra skottor. Så lärde Johannes Abrahamsson och Hans bröder Carl och Elof yrket. August Larsson lärde ut konsten till sina bröder Gustaf, Carl och sagesmannen, Pontus, och snart kunde alla ungdomar i Sonnarps by sköta detta arbete. Även Johan och Anton Danielsson i Sonnarps började göra skottor. - År 1902, då det var en utställning i Markaryd minns jag att det var 13 stycken från Sonnarps och Vemmetorps som utställde. Där fick sagesmannen, Pontus Larsson silvermedalj och första pris.

Vi ungdomar i Sonnarps by kunde göra sju eller åtta skottor om dagen om vi var flitiga. Första tiden fick vi 1:25 per dussin, men det var för skottor utan rullar. Efter utställningen 1902 fick vi fem eller sju kronor dussin. Pojkarna gick själv upp till förläggarna. Vi hade ungefär ~~två~~ ^{av linnväv} dussin med oss varje gång. Vi lade dem i en säck, en s.k. västgötasäck, med hål i mitten och en påse fram på bröstet och en bak på ryggen. Vi gick från Sonnarp genom Höjaholm, Björnholm, Marebro, Hanabad till Oshult. Carlsson i Oshult tog emot skottorna, men ville helst betala med varor. Pengar fick vi ej i kontanter förrän skottorna var sålda. Många pojkar tog t.ex. kostymtyg eller något annat i utbyte. Johan och Anton Danielsson som brukade fara upp med häst- och vagn tog bräder i utbyte som de sedan sålde på Ljungaskogs marknad. Vi bröder gick upp så där var fjortonde dag.

I Markaryd fanns det många som sysslade med vävskedstillverkning. Där gjordes vävskedar i tusental för hand. Man köpte rör från Spanien och satt hemma i stugorna och tillverkade vävskedarna. Dessa köptes även av Carlsson i Oshult. Sedan kom smålandspojkar s.k. knallar och köpte av honom. Många var ute och sålde hela året. De gav sig vanligen i väg efter jul. Andra gick iväg vid samma tid men kom tillbaka då man skulle börja våra, och kunde gå igen efter höstningen. Stundom reste de med tåg ett stycke. I Trehörningsjö fanns sålunda ett nederlag dit vävskedar och skottor skickades i förväg. Sedan tog de säcken på

ACC. N:R M. 11762: 4

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

ryggen och frostsatte ut i bygderna. Pojkarna var minst 16- 17 år och många i tjugoårsåldern. Särskilt många var ifrån Böshult och Råa-
torp. Största för~~ty~~⁴jänsen av skottorna hade dessa knallar. Förläggarna förtjänade endast 10 - 15 öre dussinet.

Jag och mina bröder sålde skottorna till Carlsson och hans son Nilsson i Oshult till 1902. Efter Markarydsutställningen detta år flyttade vi till Severin Andersson, och använde denna förläggare, som bodde i Hinneryd, i 20 år. Vi brukade möta honom i Markaryd på torgdagarna där han tog emot våra skottor. Anledning^{en} till att vi bytte förläggare var att Carlsson i Oshult ville pressa ner priset då för många började anlita honom som förläggare. Vi bröder sålde även till Johannes Larsson i Sånna, nuvarande Axhult. Men vi fick passa på så att den andre förläggaren inte fick reda på det. Det fanns även knallar som kom hit till oss och köpte skottor direkt av oss då de trodde att de skulle förjåna mer på det viset. Detta var dock mera tillfälligtvis. På vägen mellan Böshult och Markaryd mötte vi ofta sådana som ville köpa av oss. Jag mönns en som hette Rydkvist i Norra Århult. Han gick till Halmstad dit han i förväg sänt skottorna och sedan for han med båt till Oslo och gick därifrån ut i de norska bygderna, ända upp till Trondhjem och sålde. Även många andra sålde skottor och vävskedar i Norge. Ju fler som började ägna sig åt sådan försäljning ju längre iväg måste de fara. Ibland sände vi skottor ända upp till Burträsk och Björna. Dit reste sedan knallarna och vandrade

därefter ut i bygderna och sålde. Jämta skottorna och vävsekdarna hade de handsmidda vävsaxar och skedkrokar och andra vävtillbehör. Försäljningen gick mest norr över. I Skåne hade ingen tid med att sitta och väva.

Tillverkning av skottor förekom ej i andra trakter än Örkelljunga. Det höll på till dess det blev dyrtider och det ej lönade sig längre. Tidigare var det ej fråga om vad man fick i betalning, bara man fick arbete. Självt slutade jag 1920 att göra skottor. Johan Danielsson fortsatte tio år längre. Men för ett par år sedan har tillverkningen återupptagits av Emil ~~Johansson~~ Hansson i Sonnarp, en foster-son till Johan Carlsson. - Vävskedstillverkning för hand i Markaryd pågick till första världskriget. Då gick det ej längre att få rör. Då måste Carlsson i Oshult göra vävskedarna av stål och grundade en lite fabrik här för. Nu förekommer endast vävskeidar av stål. Samtidigt med denna tillverkning började han göra skyttlar för maskin. Den fabriken sköter sonsönderna ännu. F.ö. känner jag två fabriker för tillverkning av skottor, en i Mora Älvdalen, som ägt bestånd i ca. tio år, och en i Norrköping.

Starkers Johannes gjorde sina första skottor av björk. Björken smög man sig till i skogen och torkade över kakelugnen. Efter fjorton dagar var den torr och tillverkningen kunde börja. Av Starkers Johannes tillverkning finns en skotta bevarad, nu skänkt av sagesmann-

ACC. N:R M. 11762:6.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

en till Örkelljungabygdens hembygdsförening. Det var en mycket enkel konstruktion, utan rullar. Starkers Johannes satte ofta ben i ändarna på sina skottor och gjorde dem mycket fina.

När vi började tillverkning av skottor i större skala i Sonnarps lät vi såga upp björk vid någon sågmölla. Björken borde vara minst 5 - 6 tum tjock. Vi tog den på egna ägor, men kunde även köpa av bönder. Dessa kom ofta och erbjöd träd själva, då de fick bättre betalt för sådant fint virke. Vi kallade det för skotteträ. Vid möllan sågades björken upp i ribbor 1 tum tjocka och 2 tum breda. Dessa lavades sedan upp i lavar så att de torkade. Ibland kunde de ligga och torka över hela sommaren. Då de var torra bars de in och lades på jällen, där torkningen fortsatte. Men skedde tillverkningen i mindre skala kunde man nöja sig med att klyva björken för hand med yxa. Första momentet i tillverkningen var att ribborna avsågades i lämpliga längder av skottornas längd. Sedan hyvlades ribborna på över- och undersidan i en vanlig hyvelbänk. I början hade vi inte ens hyvelbänk, utan en plank med tränaglar mellan vilka vi medeles en kil spände fast ribban. Somliga använde rubank vid hyvlingen men jag föredrog alltid att använda en kort putshyvel. Sedan detta gjorts lade man en schablon av tunt bokträ på den hyvlade ribban. I Schablonen hade även fastsatts nubb i hörnen på spolahålet, så att detta blev märke i ribban. Vanligen märkte vi ut ett dussin i taget på detta sätt.

Sedan detta gjorts skar vi med en kniv ut en rits för spolahålet, för att träet ej skulle spricka. Därefter stämde vi med stämjärn ut spolahålet. Vi hade en särskild, lång stabbe till underlag när vi gjorde detta, ty det lönade sig inte att spänna fast ribban i en hyvelbänk, ty det måste allt gå fort undan. Då vi stämde slog vi med en "tränödja" (kubba) på stämjärnet. Nästa moment var att göra spolahålet jämnt, vilket skedde med en s.k. "hålysare", närmast ett rundjärn. Sist skrapade vi bort ojämnheter i hålet med ett stämjärn med rundslipade kanter. Sedan spolahålet så var färdigt gjordes "ryllahålen" på skottans undersida. De ständes ut på samma sätt och rensades med särskild järn. Då detta var färdigt högg vi med en yxa till knaterna på skottan och formade dessa med en bandkniv efter den linje vi uppdragit efter den förutnämnda mallen. Därefter skedde avfasningen av skottans botten sida likaledes med yxa och bandkniv. Sedan täljdes hörnorna runda och raspades jämna, varefter tälgtagen på hela skottan borttogs genom ~~skilling~~ sikling. Man måste göra detta arbete vid ljus, så att man såg alla ojämnheter. Därefter borrarade man hål till fjädern i spolhålet och sylade igenom ryllahålens sidor för axeln till rullarna. Sedan skars "trådglyggen" ut med en fin kniv och slog bläcknubbar i sidorna för att tråden ej skulle fastna häri. Glyggen skulle alltid göras vid den svängda sidan av skottan. Sedan kom skoning av skottans ändar med mässing. De äldre äldsta skottorna saknade dock skoning. I stället doppade vi ändarna i bläck

ACC. N:R M. 11762:8.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

som gjorts av s.k. substans och brännvin. Det blev mycket svart och bet hårt i. Men detta gjorde ingen som helst nytta utan var bara för syns skull. - Sedan skoningen skett sattes fjädern i ~~krå~~ spolahålet. Tråd köpte vi kilovis av tråddragarna i Gnosjö och Andersköv. Den kallades fjädertråd. Denna spann vi själv till spiraltråd i en spinnrock. Spiraltråden till varje skotta var ca. 1 tum lång och stoppades in i det borrarade hålet och fästes på utsidan med ett litet bleck. "Spolapinnen" som var gjord av grövre ståltråd sattes sedan in i spolahålet. Spiralfjädern verkade nu så att man kunde taga spolapinnen av och på. Starkers Johannes hade ej denna anordning utan satte i stället en gåsfjäder igenom skottan från sidan, vilken höll spolapinnen fast. När detta var gjort satte man på rullarna. Dessa svarvades dessförinnan i en hyvelbänk. Till rullarna skulle man ha särskilt fint trä. Svarvningen skedde med en s.k. stångsvarv, den mest primitiva typ av svarv som finns. Den trampades med foten och i loftet var en käpp upphängd från vilken ett band gick, som virades några varv om den pinne som vi skulle svarva. Med ett svarvjärn svarvades sedan pinnen rund. Tjockleken avpassades genom en metall-ring, som nått och jämnt skulle kunna trädas över pinnen om denna var lagom tjock. Sedan de svarvade pinnarna sågats av i lämplig storlek och putsats skulle de borraras. Detta var det svåraste. Det skedde med en spinnrocks hjälp. Sedan sattes rullarna i hålen med en axel av ståltråd.

ACC. N:R M. 11762:9.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Nu återstod endast polering av skottorna. Det skedde med en blandning av sprit och schellak, som slog på en linnetrase på vilken först lagts något gurkemejarot. Denna rot, som kom från Japan skaffade vi genom s.k. reisekörare i Hälsingborg. Helst ville vi riva roten själv. Av denna rot blev en mörkgul, vacker färg. Slutligen strök man ännu en gång över med enbart polityr.

Den ovan gjorda beskrivningen gäller närmast skottor av mera vanligt slag. Det förekom emellertid även att man gjorde en finare tillverkning. Särskilt för utställningar och särskilda beställare. De kunde då göras av päron- eller körsbärsträ i stället för av björk. Det bästa träslag man kunde använda var dock ene, ty det gav en sådan fin lykt och denna tyckte fruntimmerna om. För sådana skottor kunde man ofta få mer än dubbelt så mycket betalt som för övriga. - Som ovan nämnts fanns ej rullar på de tidigare skottorna. Det var Per Tuesson som fann på att göra dem. Det skramlar bra, men gör ej någon särskild nytta. Tidigare urholkade man i stället skattans undersida något så att den endast löpte på kanterna, som då tjänstgjorde ungefär som ett par medar.

I Örskelljunga socken var skottemageriet begränsat till Sonnarps och Vemmentorps byar. Inga andra försökte sig på det. Det var en egendommelighet att varje by hade sin särskilda slöjd. Ofta var det tillfälligheterna som hade åstadkommit detta. Någon hade börjat med en viss slöjd

ACC. N:R M. 11762: 10.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

och lärt sig den och så hade man fortsatt därmed. I Sönnarp gjorde vi t.ex. aldrig korgar. Skyttlar var ett lättare arbete, men gav ej så mycket förtjänst som korgtillverkningen. - Den enda slöjd som kunde ske överallt var kvasttillverkningen. Denna krävde ej någon större handaskicklighet och kunde med fördel utövas på lediga stunder. I Lärkesholm var det särskilt tillverkningar av pumpar och stegar. Men det fanns även en "stiamagare" i Sönnarp. Enekorgar gjordes i Tockarp, Vemmentorp, Kyrkolycke, Mattarp, Fjörshult, Boalt, Långalt och i Hishults socken.