

ACC. N:R M. 12445:1.

L U F 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄVSKEDAR - OCH TILLVERKNING

Inköp av vävskedar.

Tillverkning av vävskedar.
=====

Luf 83

I vår bygd har icke funnits några tillverkare av vävskedar.

En som kallades " Göga-Sven" tillverkade till sin egen hustru, men ej till försäljning och de voro ganska primitiva, sades det. Han heter: Sven Persson och lever ännu, fastän omkring 80 år och bor hos sin svärson vid en sidoväg vid Tostaholm, vägen Lönsboda - Havhult, omkring 6-7 km. från Lönsboda municipalsamhälle. Han tillhör en brödratrio, som gå under benämningen: "Göga-Sven"/"Göga-Ola"/"Göga-Johan"/. -- "Göga"-Sven", var liksom de andra bröderna födda på Kronotorpen i Duvhult och deras söner och döttrar ha i regeln övertagit Kronotorpen efter sina föräldrar, med egna bostadshus och ladugårdar. De arbeta hos Domänverket på vintrarna och på andra lediga tillfällen året runt och ha egna hästar, nötkreatur och smådjur.

De flesta ha dels ombyggt, dels renoverat sina bostäder och ha det minst lika bra som småbönderna i orten, på grund av sina extra förtjänster.

ACC. N:R M. 12445:2.

L U F. 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄV SKEDAR - HANDEL OCH TILLVERKNING

Inköp av vävskedar.

Vävskedarna anskaffades i våra trakter genom inköp av långvandrande
"Knallar" i regeln från Markarydstrakten. Jag minns en som visst hette:

J o a k i m C a r l s s o n. Men han sysslade visst med annat arbete
också, lantbrukare, sågverksarbetare och lantbrevbärare m.m.

Han berättade att han även varit i Norge och sållt vävskedar.

De senare åren man vävde i hemmen, kunde man även köpa vävskedar
på marknaderna i orten. Utom förenämnde minnes jag andra vävskedsknallar,
och de voro i allmänhet från trakterna västerut, från Hallarydshället och
förekom faktist att västgötaknallar även sållde "Smålands-vävskedar"....

Vi hade en som vi kallade "K L A S", något annat namn sade han ej
han hade utan använde själv namnet "Klas" alltid och hade sina särskilda
gårdar han besökte i södra Småland och Norra Skåne. Men i regeln hade han
Rudbyholms- Mollskin m.m.

Ja vi brukade i vårt hem köpa minst tvåmne sorters breda eller länga
vävskedar för olika sorters breda vävnader (t.ex. åtta pasme - eller
tjugopassmesked) för press- och vadmalsberedda tyger för manskläder. /

VÄVSKEDAR - OCH TILLVERKNING.Tillverkning av vävskedar.
=====

Då vävskedarna voro synnerligen hållbara och höll i många år, var hanteringen i regeln endast en bisyssla och de måste ha annat förvärvsarbete dessutom, fastän försäljningen på långa avstånd tog sin rundliga tid, då de måste gå till fots på den tiden och sålde vävskedarna merendels på hösten och vintern, då dagarna voro korta och vägarna urygla, så de hanterade så långt varje dag, utan övernattade i stugorna utmed de vägarna de vandrade framåt för försäljningen. Den hantverksmässiga framställningen av vävskedar fortgick i våra trakter till för något årtionde sen/ därför att de köpta vävskedarna som fanns i hemmen, höll i mer än en generation och ärvdes således av döttrarna som sen använde dem i många år.

Ännu finns i de flesta bondgårdarna hemmagjorda vävskedar.

I regeln är det endast yrkesmässiga Väverskor, som skaffat de nya moderna fabrikstillverkade vävskedarna, där tänderna äro av lättmetall e.d.

Beskrivning på hemmatillverkade vävskedar följer på nästa blad/

#####

ACC. N:R

M. 12445:4.

L U F 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄVSKEDAR - HANDEL OCH TILLVERKNING.

Tillverkning av vävskedar.

Enligt uppgift från föfäderna tillverkades en vävsked på följande sätt: Skedens stomme eller ramstycke - de fyra längsgående stängerna, tillverkades merendels av s.k. glasbjörk, knastfritt-, som sågades i smala stänger och formades sedan för hand med hemmasmida knivar med god skärpa, till halvcirklarunda käppar, som placerades på båda sidor om tändernas båda ändar (tändernas längd var 9 cm. (3 hela 7/10: dels tum) och voro merendels av gamla hårda länge torkade päronträdsbitar, som klyvdes i tunna stickor och skrapades lagom tjocka, så de blevo släta och fina på båda sidor och högst 1 m/m tjocka och 3 m/m breda och spetsades något i båda ändar/

(Självva ramstängerna tillverkades även av utsökt finä fetfurubräder/

Benämningen på tänderna var i regeln/ " Vävskedständer" /*****

På senare år användes till dessa tändet/ ytterskalet av råttning/ som

putsades till lämpliga dimitioner och var mycket hållbart och lättare

att tillverka av, då rottingen kom i marknaden och användes i synnerhet av korgmakare till grepar o.d. (att hålla agan vid makt i skolorna) m.m. m.m.

ACC. N:R M. 12445: J.

L U F 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄVSKEDAR - HANDEL OCH TILLVERKNING.

Tillverkning av vävskedar.

=====
Användes sålunda: Två halvorn i överkant- de
andra två halvorna i nederkant av vävskeden och mellan dessa halvorn place-
rades tänderna på kant och så började man med en lämpligt tjock s.k. bek-
resp (sådan skomakare använde vid skohalvsulning) att vira först om ändan
ändan där man började och mellan förut nämnda stödtråbit och första tanden
skulle vara så stort mellanrum att man kunde få fingrarna emellan vid be-
handlingen av vävskeden/ omkring 3 cm. eller 1-0-ett halvt tum/ och så
första tanden/ mellanrummet mellan tänderna bestämdes av "bek-rispens"***
grovlek/ så det blev lagom plats för varpen att glida i vävskeden vid väv-
ningen/ således grövre vid mattvävning/ och något mindre vid finare vävning.

Denna bekrispen virades omkring de båda käpphalvorna, som efter
ombindningen bildade en nästan rund käpp med tänderna emellan sig och för
att tänderna skulle få rätt läge på tvären mellan käpparna var denna hop-
bindning mycket krävande och för en ovan gick det icke alls att åstadkomma
något resultat och fordrade säkerligen mångårig vana .

VÄVSKEDAR - HANDEL OCH TILLVERKNING.Tillverkning av vävskedar.
=====

Även kvinnor och barn kunde göra en del av förarbeten av dessa vävskedständer, men putsningen till lagom längd och bredd var det mycket noga med om vävskeden i färdigt skick, skulle se bra ut och godkännas av väverskan. De grövsta vävskedarna användes endast till vävning av trasmattor/ Då man skulle väva linneborddukar och " Daladräll" måste vävskeden vara synnerligen omsorgsfullt och fint gjord/ i annat fall blev de finare vävnaderna ojämna och mindre tillfredsställande vid bedömningen av de gamla och noggranna väverskorna, som tävlade ~~sina~~ emellan om att kunna ~~nya~~ fina och jämt vävda hellinne-borddukar, som vid den tiden utlades på gräset i trädgårdarna till sol- och regnblekning i långa rader. Så kommer vi nu till själva hopbindningen av en vävsked: Man började i vänstra ändan av stängerna/ I ändan sammanfogade man en träbit (tumm brädbit) av samma längd som tänderna 9 cm. eller nära 4 tum och samma tjocklek som tändernas bredd ca 3 m/m. eller något mera, för att vara hållbara/ De fyra käpparna/ halvcirkelformiga/****

VÄVSKEDAR- HANDEL OCH TILLVERKNING.Tillverkning av vävskedar.
=====

Den i tillverkning varande vävskeden sattes i vävstolen för att konstatera att tänderna fått rätt läge och varpen löpte fint emellan tänderna, ty minsta avvikelse i läget tolredas absolut icke och så när de första tänderna fått rätt läge, så med gott ögonmärke och minutiös noggranhet vid bindningen, gick det så småningom få de hundratals tänderna, som behövdes tills man nått till slutändan av vävskeden och även i slutändan fästes en likadan träskiva, som i begynnelse-ändan/*****

Och så vart vävskeden färdig.

" Becktråden" framtröllades av hemspunnet linnegarn och bestod av många fina trådar, som virades om en krökt arm, så att ändpunkterna voro mellan tummen och de övriga fingrarna och ovanför armbågen på den krökta armen/ När man virat så många varv, som behövdes till lagom tjocklek, lossades tråden från armen/ som tjänstgjort som en Vinda/ och tråden smoddes väl/ och avputsades i båda ändar och i dessa ändar insnoddes en styv svinborst/ som klyvts i ena ändan och sammansnoddes med linnetrådarna och sen bekades samman med " Beck", så att det hela verkade som en massiv tjock tråd/

ACC. N:R M. 12445:8.

L U F 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄVSKEDAR *- HANDEL OCH TILLVERKNING

Inköp av vävskedar.

✓ Vävskedar med tänder av metall började försäljas omkring åren 1915 - 1920, om jag icke missminner mig, d.v.s. för omkring 30 år sedan
(Nu år 1952)

Markaryds-Vävskedarna ansågs åtminstone i Norra Skåne-socknarna äga vissa företräden före andra i synnerhet därigenom att de icke s.a.s. skadade "varpen", Tänderna voro mera avrundade på Markarydsskedarna och voro även på andra områden de bästa tyckte gamla Väverskor i våra trakter.

Några bestämda eller tillförlitliga prisuppgifter på vävskedarna i slutet på förra århundradet, har jag icke kunnat få, men minns att även förekom bytesaffärer med t. ex. ull, hästtagel, svinborster m.m. och vid "Mårtens-tid" 10-11 november" byte med gäss och ankor , tjäder eller orrar, skinn av Mård, Ekorrar, Grävling, Lekattor, Rävskinn, fårskinn etc.

Somliga Vävskedsförsäljare hade även andra varor, Kortvaror: såsom Snusdosor, fickknivar, fickspeglar, olika sorters kammar, celluidkragar, fickdukar, huvudkläden, broscher och div. galanterivaror m.m.

ACC. N:R

M. 12445:9.

L U F 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄVSKEDAR - HANDEL OCH TILLVERKNING.

Tillverkning av b e c k.

===== / Becket framställdes i samband med tjärbränning i "Tjärbacken i skogen" benämningen på den plats där tjärbränningen skedde / Bränningsbädden, var en sluttande grav i vars nedersta ända / grävdes en liten brunn / omkring 70 cm. djup och stor i omkrets som en stor balja eller "Bygegryta" / d.v.s 60-70 cm. i tvärdiameter / eller med hänsyn till den mängd tjära i kannevis man beräknade utvinna vid varje bränning. När den dolda lågan utpressat kådan av s.k. "fetveden" "Kådfuru", rann denna ner i den grävda brunnen. Då denna tjäran sedan långsamt och länge kokades framkom ett tjock ämne, som vid avsvälningen var svart till färgen och hårdnade till ett ämne i/ hårdhet jämförligt med vaxet och kunde delar i önskade bitar och kallades "B e c k" /

Då framställningen av beck, var mycket tidsödande och arbetskrävande och fordrade sakkunning behandling hela proseduren igenom, från huggning av fetveden, uppläggning till lämplig mängd och på lämpligt sätt i tjär-
milan och sedan fordrade ständig tillsyn i flera dygn, då tjärbrännaren måste sova i närheten av milan och se till den flera gånger varje natt förstår man dess marknadsvärde om än arbetskraften var billig då /

ACC. N:R M. 12445:10

L U F 83.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

VÄVSKEDAR - HANDEL OCH TILLVERKNING.

Försäljningen av b e c k./

===== I våra trakter fanns på den tiden endast en
uppköpare av färdigt b e c k, nämligen: S.k. " Beck-Jössen " i Killeberg/
Han fick heta " Beg-Jössen" så länge han levde och han hade ~~en~~ endast en enda
dotter, som fick ärva en stor förmögenhet efter sin Far/"Beck-Jössen" och
hon hade ett fördelaktigt utseende därtill och vart gift~~o~~ med en blivande
Bankdirektör och lever fortfarande i en Smålandsstad, där maken är Bankdir/

Putsningen av vävskedarna tillgick sålunda:

För att åstadkomma jämna ytor uppe och nere vid bindningarna av
tänderna påströks dessa med träbeck, blandat med vanligt vax, som även tjänst-
gjorde som sammanhållningsmassa och då det kallnade efter uppvärmningen,-som var
nödvändig för att kunna behandlas/ blev ytan både jämn och hård och samman-
hållande och slitstarkt i årtionde./ Tiden som åtgick för tillverkning av
en vävsked var beroende på vilket förarbete som var gjort, men det har sagts
att kunde man tillverka en vävsked - dagligen - behövde man icke svälta/

