

ACC. N:R. M. 12670:1-8.

Landskap: Skåne
Härad: N. Åsbo
Socken: Örkelljunga
Uppteckningsår: 1952
Upptecknat av: N.-A. Bringéus
Adress: Örkelljunga
Berättat av: Johan Jönsson, Bälinge
Född år 1899 i Lärkesholm, Ö-a sn.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Tillverkning av stegar: s. 1-6.
Korgtillverkning: 7-8.

ACC. N:R M. 12670: /.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Stegtillverkning. (stiamageri) Johan Jönsson är född på Lärkesholm som är huvudorten för stegtillverkning. Hans far var också stiamagare. Nu är Jönsson en av de sista som gör stegar helt för hand, medan övriga stegmakare merendels övergått till delvis maskinell tillverkning. - Virket till åsarna köpes där det gallras ungskog. Vanligen från Blälinge hage och ställena däromkring. Träden är mellan 10 - 20 alnar eller 25 - 30 år gamla. Den längsta stege sagesmannen gjort var 25 alnar = 15 meter. Den vanligaste längden är 10 - 18 alnar. Träet köpes på rot och Jönsson lejer skjuts hem. - Enepinnarna köpes numera från Småland. Då åsarna kommit hem "remmar" Jönsson upp dem med en bredyxa, d. v. s. hugger dem jämbreda. Därvid fästes den runda trädstammen fast i en av "packarna" med en hållhake för att det ej skall rulla runt. Virket skall då det är "uppremmat" vara 5 - 6 tum nere vid rotändan och 3 tum i toppen. När detta är gjort klyves åsarna mitt itu på längden. Jönsson har klyvt med handsåg tidigare men låter nu klyva åsarna vid Bälinge kvarn. - Det gamla sättet att klyva åsarna för hand tillgick så att åsarna medels en hållhake spändes fast i packarna för att ej rulla runt. Man ritade upp mitten på åsen genom att doppa ett snöre i färg och sedan spänna det från toppen till roten så att där blev märke. Åsarna låg då de sågades på träfötter "packar" en vid var ände och en

ACC. N:R M. 12670:2.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

på mitten. Packarna var ca. 1 meter höga. Man lade upp flera åsar på packarna samtidigt och stod på dem då man sågade. Sågen hade en dubbel båge, var ca. 1 m. lång och hade en 4 tum bred klinga med tänder som på en rundsåg, d.v.s. alla taggarna på ett håll. En ås på 15 alnar tog en timme att såga och man brukade såga upp 8 - 10 st. på en gång. Jönsson sågade alltid ensam. Sedan åsarna sågats borrades de. De lades då upp i knähöjd. Borret var ett s.k. "spitsbårr" d.v.s. koniskt, mindre i spetsen större upptill 1 1/8 tum - 1/2 tum. Jönssons borrh är tillverkat av en smed i Röstånga. Förr tillverkades borren i Småland. - Spolarna hugges först upp med bredyxa och täljes sedan i hållbänk (täljbänk). I denna finns ett borrat hål av samma grovlek som den som användes i stegarna, för att prova grovleken med. I Åsljunga fräses spolarna numera upp på särskild fräsmaskin. Spolarnas längd är 20 tum och avståndet mellan spolarna på stegen är 14 tum. Förr sattes kilar i spolarna sedan dessa islagits. Men de trillade ofta av när stegarna torkade. Nu spikas i stället spolarna fast, men inte alla utan ett par i toppen och roten och på några ställen till. - Sedan ~~spolarna borras~~ åsarna borrhats skalar man dem med bandkniv. Då är åsarna fästa på 1 meters höjd i två stolpar, nedslagna i jorden. Stolparna står på 5 meters avstånd från varandra. I dessa finns tappar, som passar till åsarnas hål. I tapparna nedträdes alltså åsarna, så att de sitter fast under det att de

skalas med bandkniv. När åsarna klyves får man numrera dem så att man får samma träd till samma steg. Sedan islås stolparna i den ena åsen, den andra lägges på och stegen slås ihop. Man får då flukta för att få stegen rak. Sedan den är spikad hugges spoländarna av. Kanterna putsas med en hyvel, och stegen är klar. - För att stegar och åsar ej skall spricka då de ligger lagrade lägger man spånor över dem. Stegarna får då ej en grå färg, som gör dem mera svårsålda. - Jönsson bedriver stegtillverkning jämsides med korgmakaeri. När det töar upp på våren sätter han igång med stegar och håller på till oktober, då han tar vid med enekorgstillverkningen. Stegtillverkningen synes minska något med åren. En 15 alnars steg tar ca $2\frac{1}{2}$ timme att tillverka. En del av Jönssons tillverkning försäljes av Ture Johansson i Tjeckarna, f. 1900. Johansson är troligtvis den siste i trakten som kör och säljer stegar med häst. Eljest transporteras de med bil numera. Han kör bl. a. till Hässleholm första tisdagen i månaden. När upptecknaren gjorde besök hos Jönsson var Ture ute på Lundaslätten och sålde stegar. Han brukar vara borta ca. $1\frac{1}{2}$ vecka. Han brukar ha 14 - 15 stegar och en del flaggstänger på sitt lass. De andra stegarna köpes upp av handlare. I Fagerhult finns många som handlar med stegar. - Förr tillverkade nog hälften av alla Lärkesholmsbönderna stegar. Tillverkningen där har nu flyttats till Åsljunga, där den drives

med hjälp av maskiner. Med maskinborr kan däremot inte spolahålen bli koniska. De är därför sämre enligt Jönssons mening. Men här kan man göra emot 50 alnar stegar om dagen. - Förr hade Jönsson ett nederlag i Vrams Gunnarstorp, där han gjorde stegar. Där fanns bra virke och genom att tillverka stegarna där slapp man att ligga och frakta stegarna så lång väg. Där fanns också en såg och Jönsson hyrde in sig hos sågmästaren. När han vårat till körde han ut och stannade där och gjorde stegar en månads tid. Så läste han stegarna och hade nu inte så lång väg att fara ut och sälja dem. Sedan ett lass var slutsålt ville man gärna hem och då kunde man köra hela natten. Man började vanligen fara ut på måndagen och det dröjde till fredagen, ibland lördagen innan ett lass var slutsålt. Någon gång kunde man vara hemma redan om onsdagen. - Stigagubbarna hade spegefläsk och brökagor med sig och så pluntan, som gick från man till man då man rastade. Därför var de ofta mycket fulla när de kom hem. De körde från hemmet redan vid 3-tiden på morgonen. På Uls, Blekemåsa och Spångens gästgivaregårdar brukade de ta in. En stiamagare hade lovat att köra förbi gästgivaregården en gång och gjorde det också. Men när han kommit förbi sade han till sig själv: nu har Du varit duktig! Nu får Du gå om igen och ha en bit! Ibland satt de och söp och spelade kort. Stiamagarna kalla-

des Lärkor eller Göingar. "Där håller en göing häne" kunde man ofta få höra när man var ute och körde. Men i Göinge var det blott få som gjorde stegar. - De första 15 åren Jönsson körde tillverkades alla stegar av fure. De var ej så vackra som nuförtiden. Men det fanns ej så mycket gran förr. Nu göres de alltid av gran. Det är mycket mindre arbete med granen. På Gunnarstorp gjorde sagesmannen första gången stegar av gran. Allteftersom granet gick fram gjorde de alltmera stegar av gran. Den växer också fortare. Nu kan nog en stege vara i 10 år. Förr måste en stege bytas vart tredje till femte år. Förr stod stegarna uppe på halmtaken nere i slättbygden. Var taket löst lade man ofta upp en harv också på taket. Det var en vanlig syn nere på slätten. - Stegarna sammanhänger även med brandförsäkringsföreskrifterna. Om man hade en gård högt försäkrad skulle man ha minst tre stegar. Om man råkade en person som var ute på brandsyn kunde man få goda tips om vilka gårdar som behövde stegar. När man var ute på en resa fick man också ofta beställning på en stege av viss längd, som man ej hade med sig på lasset. Då fick man leverera den nästa gång. Man tog in på bonaställen, och de brukade vara bestämda ställen, t. ex. i V. Broby prästboställe. Man fick ofta ligga i stallen om man ej var bekant på stället. Sen en rajsekörare kört några år fick han komma in och ligga i stugan. Där brukade vara en säng reserverad. Men sagesman-

ACC. N:R M. 12670:6.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

men säger sig många gånger ha leggat i en hästspilta eller i en drängkammare. Men han föredrag stallen ty drängkammarna var ofta så kalla. Man hade alltid en filt och en stor kappa med sig. Sagesmannen säger sig aldrig ha behövt ligga utomhus en enda natt under de många år han varit ute och sålt stegar. Men svårast var det när mul och klövsjukan grasserade. Då fick man hålla till vid smedjor. På kvällsmat och kaffe bjöds man ofta där man tog in. Men man brukade betala. Vanligen en krona per natt. Om de ej ville ta betalt för nattlogiet slog man av på stegen någon aln eller så lämnade man en korg gratis. Sällan nekades man logi, ty även om rajsekörarna söp brukade de ej bära sig illa åt. - Nu ringer man omkring och tar upp order eller så cyklar man omkring och tar upp beställningar. Sedan lejer man en bil och kör ut och lämnar stegarna. Sagesmannen tar ibland tåget ut och cykeln poletteras. så cyklar han ut på slättbygden och ser var det behövs stegar.

Där går han in och försöker ta upp beställningar. Jönsson brukade alltid "hålla kväll" vid sjutimen. Vanligen brukade han ej ta in senare på ett ställe. Genom steghandeln var det ofta lätt att kontakter uppstod och att giftermål kunde ingås. - När Jönsson första gången gav sig iväg för att sälja stegar lånade han både häst och vagn och köpte ett lass stegar på kredit. Sedan betalade han stegarna när han kom hem. Det var omkring 1917 eller så. Men vanligen var det mest äldre gubbar som körde och sålde.

ACC. N:R M. 12670: 7.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Korgtillverkning. Jämsides med stegtillverkningen sysslar sågesmannen med enekorgsmakeri. Vanligen sker korgtillverkningen vintertiden och vid sämre värderlek. Då sagesmannen besöktes i augusti månad var det högsäsong med 50-literskorgar för pptatis, medan i oktober månad 100-literskorgarna för kol blir vanligare. -

Enekäppar köpes numera i buntor om 50-75 kg från Småland. Vanligen skaffas lager på hösten. Man kan hugga enet när som helst, men på sommaren kan käpparna bara lagras 1 månad, men från oktober till april kan de åter lagras.

Först klyves enekäpparna till spånor med en kniv med stort blad. Man börjar i toppen på käpparna och klyver dem mitt itu och drar sönder spånorna. Sedan klyves hälfterna ännu en gång så att varje spåna är ca 3 mm tjock. Det brukar bli 5-6 spånor av varje käpp i medeltal. Även korta stycken duger att ~~klyxx~~ använda vid korgflätningen. När man klyvt så man har spånor till en korg börjar man tillverkningen av själva korgen.

"Standtillingarna" är 23 st. till 100-literskorg och 21 till 50 liters. De göres av mindre enar. De är ca. 1 m. långa. När standtillingarna är klara göres botten av vide eller björekäppar, 1 cm. i diameter. tre och tre sammanmindes i två kors. Så flätas botten mellan dem till lagom storlek. Sedan sätter man standtil-

ACC. N:R M. 12670:8.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

lingarna i botten och de fästes i toppen ihop med ett band. Där-
efter börjar man fläta korgen. Efter ett par tre varv släppes bandet
och man passar själv formen med hjälp av en käpp när korgen är
halvfärdig. Sedan man flätat upp i korgens höjd böjes standtill-
lingarnas överändar så att de bildar kransen på korgen. Sedan skaf-
fas ett par björke- eller videvidjor till handtag. De förstärkes
sedan med ståltråd.

Sagesmannen hinner ungefär göra 3 korgar per dag. Inbland inte
alltid så många. Priset är numera 7:50 per 100-literskorgar hemma
och 5 kr för 50-literskorgarna hemma. På slätten betingar korgar-
na 1:50 mera per st. - Sedan 20-30 korgar finns på lager brukar
uppköpare komma och köpa dem. Men sagesmannen säljer även en del
själv nere på slätten. Nu lejer han bil men i 20 år, mellan 1918 och
1937 körde han själv med häst. Vanligen till slätten samt Lands-
krona, Hälsingborg, Kullabygden och Halland.

Sagesmannen sitter i en vedbod bredvid sin stiga och tillver-
kar korgarna. Där finns en kamin i vilken eldas. Han börjar vid 7-
tiden och håller på till 7-8 på kvällen. I kaminen måste eldas ty
om enekäpparna fryser ryker de av.