

M. 12674:1-18

ACC. N.R.

Landskap: Skåne
Härad: N. Åsbo
Socken: Oderljunga
Uppteckningsår: 1952

Upptecknat av: N.-A. Bringéus
Adress: Örkelljunga
Berättat av: Georg Schütz, Bälinge
Född år 1907 i Ordeljunga sn.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Tillverkning av räfsor: s. k-8.

Tillverkning av strykspån: s. 8

Tillverkning av lieskaft: s. 8-9.

Ytterligare om tillverkning av rivor: s. 10-13.

Prislista å handslagda redskap. s. 14-15.

Tillägg. s. 16-18.

(Tackningar i sid. 10-12 av
rivor.)

(se B. 20535: 1-35 !)

se tillägg M. 16581, inf. av 1967

Skriv endast på denna sida!

ACC. N:o M. 12674: /

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Sagesmannen tillhör en gammal rivkarsläkt. I hans släkt började rivor tillverkas av farfadern, Jöns Schütz, ca. 1868. Han var från Tolånga men flyttade hit upp till Bälinge och köpte Bälinge nr 1 (nu nr 15). Jöns Schütz fader var soldat och själv var han ursprungligen skräddare. Om såväl Jöns Schütz som dennes föräldrar kan vidare upplysningar hämtas i den dagbok som sagesmannen ännu förvarar och som förts av Jöns Schütz. Den har till låns erhållits av upptecknaren, även som Jöns Schütz almanackssamling. Den senare fanns kringströdd på loftet. På interfolierade blad har J.S. här gjorts ytterst värdefulla anteckningar bl.a. om räfstillverkning en, inköp av råmaterial, tillverningsmängd, försäljningsmängd, pris och avsättning. Till denna uppteckning bifogas även två priskuranter från rivmakarsläkten. Upptecknaren avser framdeles att fullständigt excerptera såväl dagboken som almanackssamlingen.

- Jöns Schütz var dock nog ej den förste som började med räfts-tillverkning i Bälinge. Carl Pålssons släkt i Bälinge höll möjligens på ännu tidigare. Schütz och Pålssons är de två stora rivmakarsläkterna i Bälinge. Upplysningarna i fortsättningen gäller tillverkningen inom Schütz-släkten. -

Jöns Schütz' son Johan S., f. 1872 tog efter fadern upp rivmakeriet 1895 och höll på till 1933. Alla de andra syskonen reste till Amerika. ~~Nuvarande~~ Efter Johan S. upptogs rivmakeriet av sonen (sa-

gesmannen) Georg S. jämte dennes broder. Den senare har emeller-tid numera övertagit lantbruket medan Georg S. ensam sköter riv-tillverkningen. Gården = 16 tld odlad, 5 kor, 2 hästar, 2-3 grisar. Rivornas virke köptes i Änglarp, Röke sn V, Göinge hd sedan gam-malt. Virket köptes på hösten för hela årets behov. Till skaften användes fure. Virket uppsågades vid Änglarps sågmölla, som ännu finns kvar. Man använde endast kvistrent virke, och vanligen yt-bräderna. Vissa stockar kan dock helt genomsågas då de ej innehål-ler kvistar. Stockarna uppsåkas till 1 1/4 tums plankor på möl-lan, som drives med ett underfallsfattenhjul. Bräderna kördes hem med hästar och lades till vinterförvaring in i någon lada. - Till rivepinnarna användes fr.a. rönn och ask, mch björk till grö-re pinnar. Virket köptes på rot vanligen av någon grannbonde. Man fällde träden själv i oktober och november och virket bearbeta-des genast i grönt tillstånd. - Till rivhuvudet användes bok el-ler ask. Dock mest bok. Även detta köptes på orten på rot. Man ka-pade träden själv. Det bearbetades också grönt. Tidigare klyvdes det upp och täljdes med en bandkniv.

Tillverkningen började med pinnarna. Man kapade upp knubbar lika tjocka som rivpinnarnas längd. Kubbarna klövs sedan i fyrförkanter i pinnarnas storlek och täljdes ursprungligen runda för hand. För att skydda sig tälde man mot en bräda, som hängde om ett snöre

ACC. N.R M. 12674:3.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

om halsen. Till täljningen användes en vanlig täljkniv. Det var ej så noga om pinnarna blev alldeles runda. "Ela årsbehovet täljdes på en gång. Sagesmannen har dock ej själv varit med om den tid då pinnarna täljdes för hand på detta sätt. I hans barndom täljdes 5-6000 rivor med 17 - 18 pinnar i varje årligen. Troligen var tillverkningen tidigare mindre. Efterhand övergick man från att tälja pinnarna till att slå dem genom "tudor". Det var när far övertog tillverkningen ca. 1895. "Pingatudan" (se bild) eller "huggepucken" är en knubb varigenom borrats ett hål. Häri sättes en hållare, en s.k. tuda och i denna träs en ståltuda. Under "pingaknubben" brukade man sätta en träkutting vari pinnarna uppsamlades. Tillverkningen gick så till att man trädde en fyrkantig pinne i tudan och slog till med en klubba så att pinnen drevs ner genom ståltudan, varvid den formades rund. Pinnen föll ner iträkuttingen. Sedan pinnarna fått sin form torkades de under hela vintern till fram emot våren på boningshusets loft. De kunde även samlas i säckar som hängdes inne vid eldstaden. - För ungefär 15 år sedan började rivpinnarna svarvas i stället för att slås genom tuda. Virket sågas först upp i längder om 1 - 2 meter som sedan kapas av. För svarvningen användes en vanlig käppsvav.

När pinnarna var färdiga började tillverkningen av rivhuvudena. Sedan bokknubben var sådag i lagom längd klyvdes den upp med en

yxa. Därefter täljdes ämnet medelst bandkniv i täljbänk och hyvlandes något, dock ej alltid. När huvudet fått sin form borrades hål till pinnarna med vanligt handborr. Sagesmannen har ej själv varit med om handtäljning och borning. För de rivor som brukas i trakten borrades 19 hål. Men för de rivor som gjordes för slättbygdens behov borrades endast 16 - 17 hål. Efter borrningen av hålen för pinnarna stämde man ut hålet för rivans skaft. När detta var gjort ~~hur~~rensades hålet med ett glödgat brännjärn. I sagesmannens släkt gjordes detta ej under senare år, men Pålssons i Bälinge gjorde det ända till deras rivtillverkning upphörde. - Då huvudena var färdiga lades de till torkning, på särskilda torkställningar vid eldstaden i verkstaden. Här låg rivhuvudena i ca. 3 veckor. Torkställningarna utgjordes av stänger på vilka rivhuvudena placerades. När huvudena och pinnarna var torra slogs dessa i. Det var på värkanten, i mars och april. Man hade ett järnstöd och knabbade i pinnarna för hand. Pinnarna måste vara absolut torra för att ej lossna. De skulle gå trögt i håven på huvudet. Ofta fick de sticka ut något på huvudets ovansida, varefter de utskjutande styckena stämdes bort. Detta förekom troligen även då pinnarna täljdes för hand. Därefter var huvudet färdigt.

Skaften tillverkade man först tidigt på våren. I gammal tid klyvdes det upp och därför krävdes 2rättlemmat 2 trä. Sagesmannen har ej själv

varit med om detta.Skaften täldes med bandkniv i kanterna och hyvlades sedan med en särskild rundstavshyvel.(en dylik finns i Örkelljungabygdens hembygdsförenings ägo,och har använts vid rivtillverkning).Slutligen skrapades skaften med glas så att de blev släta.Skaften var förr av fur och al.Numera enbart av fur. - I senare tid putsades skaften med sandpapper,varefter de hopsattes.För alla de olika rivtyperna skedde hopsättningen med tappar.Strävor eller bågar för "släboräfsan" var av bok.De blöttes i ett kar en dag innan de böjdes. - Målningen.På sagesmannens farfars tid var rivorna vanligen omålade.Han har även hört talas om att huvudet och bågen tjärats.Målningen är ett nyare mode.Den skedde och sker alltjämt i oljefärg.Numera målas med klichéer blommor i olika färer på huvudena. - Produktionen utgjorde i början av seklet 3000 "släborivor" och 2000 "Örkelljungarivor" samt 1000 st. sammantaget av "bärrivan" och "Malmö- Hörby"-rivan.Dessa typer har gjorts hela tiden.Utseendet framgår av vidstående teckningar.Bärrivan användes endast till att bära och räfsa ihop med.Den försvann med hästräfsan omkring 1900 - 1920.Senare användes den endast på små ställen där man ej hade hästräfsa. - Numera går rivor med träpinnar alltmer tillbaka,medan det blir allt vanligare med rivor med stålpinnear.Det beror pl att man ej numera vill ha besväret att slå i nya pinnar efter sådana som bryts.Stålpinne-

ACC. N.R M. 12674:6.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

na lossnar ej heller. Stålpinarna började komma i början av 1900-talet. Man köpte hårddragen ståltråd i ringar från något järnbruk. Tråden klipptes sedan med en sax i lämplig storlek. - Beträffande sammansättningen av rivorna bör tillfogas att denna ej skedde på en gång av hela de under våren tillverkade lagret. Rivorna skulle då skrymma mer. Man gjorde därför sammansättningen efterhand. Befräffande de olika rivtyperna bör observeras att man rättade tillverkningen efter kundkretsens önskemål. Man visste attx det var omöjligt att sälja en släboriva i skogsbygden och vice versa. För de olika typerna av släborivor hade man provexemplar som köpts från slätten. En kollektion av olika typer har överlämnats av sagemannen till Örkelljungabygdens hembygdsförening. - Mäskinell tillverkning började med att sagemannens fader Johan S. omkring sekelskiftet köpte en bandsåg, som drevs med hästvandring. Sedan köpte han ett gammalt vattenfall med turbin det s.k. "Perturs" i Bälinge, ett par km. från gården. Här satte han upp en verkstad 1909 och hade tidvis om vintern och våren 1 - 2 arbetare. Här gjordes halvfabrikat, och sedan togs dessa tillg gården där de sattes ihop. Nu mera består maskinparken bl.a. av planhyvel, fräs, borrh och putsmaskin. Elektrisk drift infördes 1945, men turbinerna är allt jämt i funktion. Tidigare fanns elektriskt lyse. - Numera har S. vinter-

ACC. N:oR M. 12674:7.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

tiden 1 - 2 arbetare. Den nuvarande produktionen utgör 3-4000 räf-
sor. Lieskaft tillverkas även. För ett par år sedan gjordes årligen
2 - 3000. - Försäljningen. Man körde själv med en häst och "pinna-
vagn" ut och sålde. Första resan gjordes i början av maj och sedan
gjordes nya resor hela ~~hemmiken~~ försommaren. Efter midsommar var i
allmänhet lagretx slut. Man körde till ställen på slätten och sål-
de. Men helst sålde man på marknader: Åby, Ljungaskog, Vittsjö, Tågarp,
Sjöbo, Hörby, Lund, Malmö, Hälsingborg och Våxtorp. Så länge sagesman-
nens farfar körde hade han bara rivor. Men han och en till från Bä-
linge körde ut sina rivor på en gemensam vagn. Farfar tog 50 öre st.
Den andre en krona, men så fick de en till på handeln av honom. Det-
ta var i slutet av 1800-talet. Hemikring tingade folk rivor ibland.
Då jag var med kunde vi ha 300 rivor på ett lass, men förr hade de
ej så många. Grossistförsäljning började i början på 1900-talet. Men
redan innan såldes till detaljhandlare på större orter. Det var till
lanthandlare, och de fick rivorna något billigare. Far och jag läm-
nade mest till AB Nils Sahlins grosshandel i Hälsingborg, Järnbola-
get och Pålssons i Hälsingborg, de första grossisterna som började
föra rivor. - Minuthandeln försvann i början på 30 talet för vår
del. Numera säljes mest till grossister men även detaljhandlare i
Skåne. - Kringföringshandel förekommer än. Jag slutade själv sälja
på marknader på 30-talet. Kringföringshandlarna köper upp till 10

dussin åt gången. De köper baljor, stegar etc. och säljer på marknader och i gårdarna. - Numera tillverkas räfsor även i Lönsboda trolien samt möjligen i Knislinge. I Lönsboda tillverkades främst Kristianstads- Hörbyrivan. I Småland och i Blekinge göres även rivor. Sagesmannen säljer huvudsakligen till Skåne. Men i Småland går numera flera räfsor. Något säljes till Halland. Tidigare gick våra typer ej uppåt. Sagesmannen är numera den största producenten i Skåne. Neråt slätten finns någon enstaka bonde som gör några dussin rivor om året för hand. Konkurrenten Pålsson i Bälinge dog för 3 år sedan och då nedlades tillverkningen, men verksaden står kvar än. Där finnes även maskiner, men Schütz' skaffade maskiner tidigare än Pålssons. I dessa trakter har rivor bara gjorts av dessa två Bälingesläkter.

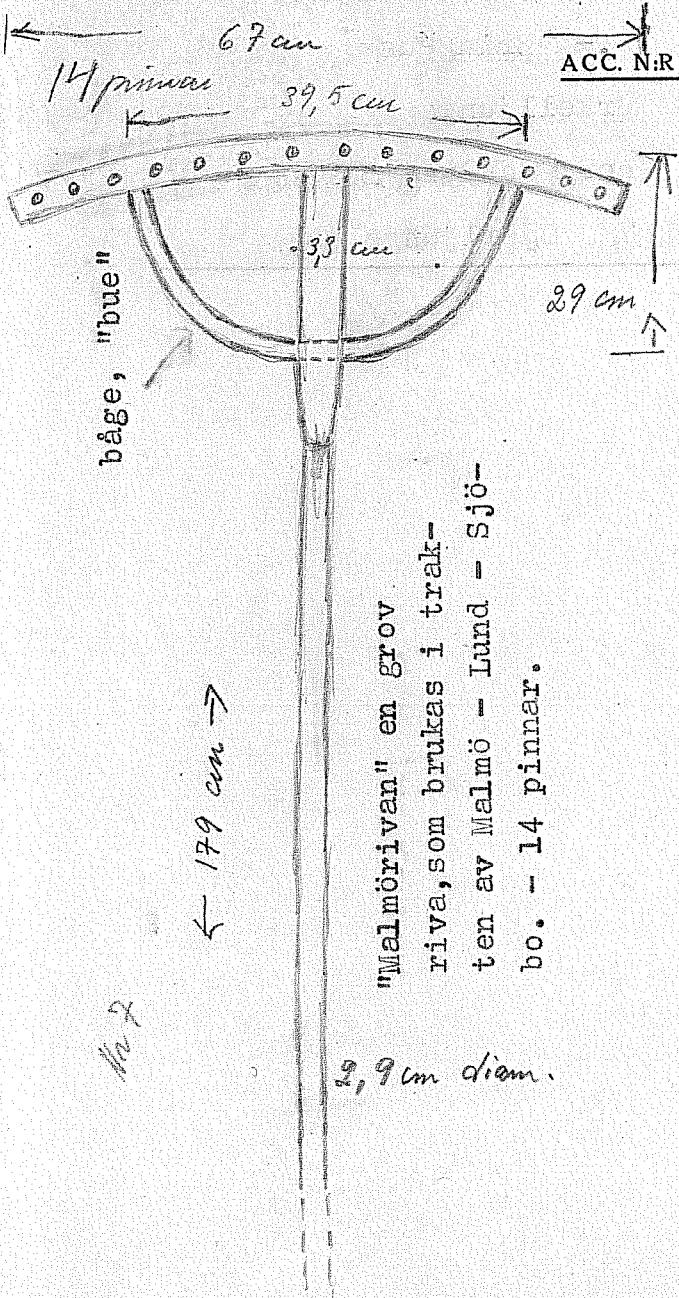
Strykspån började av Schütz-släkten först tillverkas under Johan S:s tid. Handtagen svarvades på en svarv, som man hade. År 1948 upphörde man helt att göra strykspån. De gamla strykspånen var till att snadas. Numera användes endast smärjelstickor med glas, smärjel, sand fastlimmat på spånet.

Lieskaftstillverkning började Schützarna med i början på 1900-talet sedan de fick bandsåg. Virket köptes i trakten om vintern. Det skulle vara al som var vinterhuggen. Skaften sågades upp ur 1 3/4 tums plank. Tidigare "hälldes" "kryckan", men då maskinerna kom gjor-

ACC. N.R M. 12674:9.

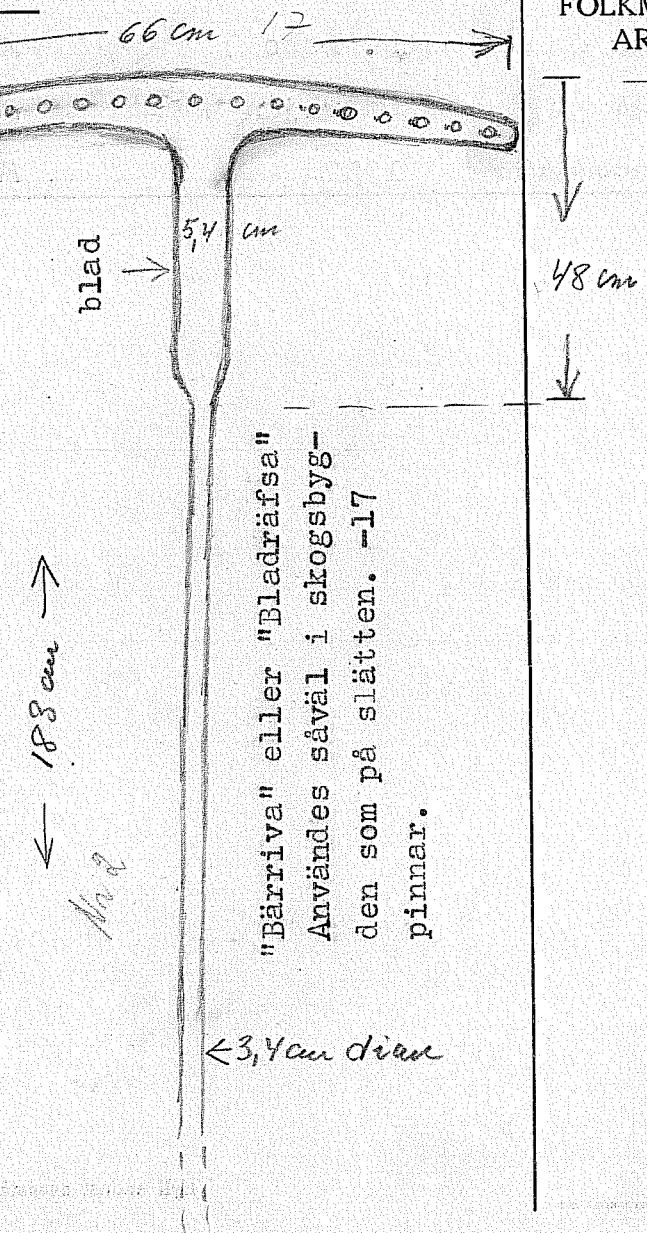
LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

des kryckan rakare. De lieskaft som gjordes här kallades "kryckeskäft" till skillnad från andra typer. De kunde även kallas "starneskäft" (Start = stjärt) eller "svanseskäft". Formen ritades på ämnet efter trämall, varefter det sågades upp på bandsåg. Därefter täljdes formen ut. Kanterna fasades och kryckan täljdes med bandkniv. De raspades och filades till. - "knaggen" som skulle vara av björk sågades upp och täljdes med bandkniv. För tiktigt länge sedan valde man ut självvuxna knaggar av ene, bok och ek. Men de var svåra att hitta. En kuggfråga var "när skall man hugga lieknaggar?". Det rätta svaret är "Det skall man göra när man hittar dem". I Halland sattes kohorn i lien i stället för knagg. Det gagnas än idag. Lieskaften målades gulröda ~~färger~~ om det var kryckeskäft, blåa om det var ~~släboliar~~. De senare hade två lösa knaggar och ej krycka. De hade även en annan fason. Hallandsskäftet har nästan 3 knaggar. De båda första sorterna tillverkades av oss. Nu tillverkas ej så mycket lieskaft. - Konkurrenten Pålsson gjorde även tidigare lieskaft, och även en Nils Pålsson. Nu tillverkas blott læeskäft av sagesmannen. Men på slätten göres skaft även som på andra platser. - Nils Pålsson, 55 år har gjort något lieskaft, då helt för hand. Likaså Åke Pålsson samt Ernst och Anshelm Nilsson i Bälinge.



"Malmöriven" en grov
 riva, som brukas i trak-
 ten av Malmö - Lund - Sjö-
 bo. - 14 pinnar.

ACC. N.R. M. 12674:10.



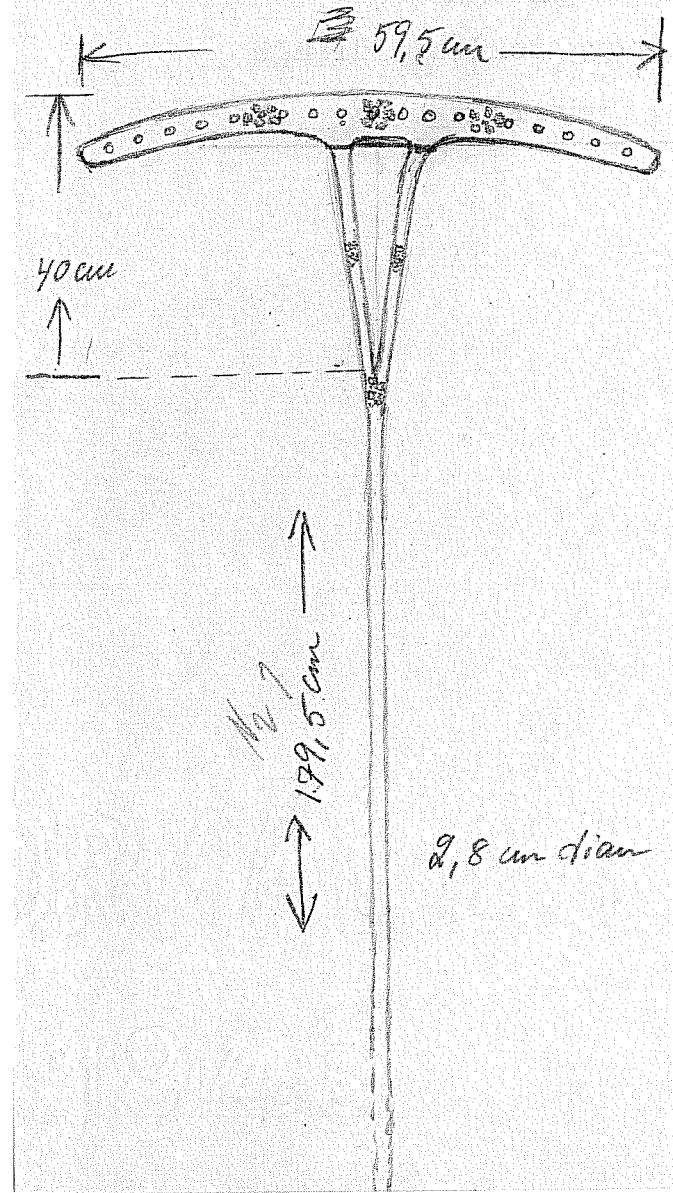
"Bärriwa" eller "Bladträfse"
 Användes såväl i skogsbyg-
 den som på slätten. -17
 pinnar.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

48 cm

ACC. N.R M. 12674:1.

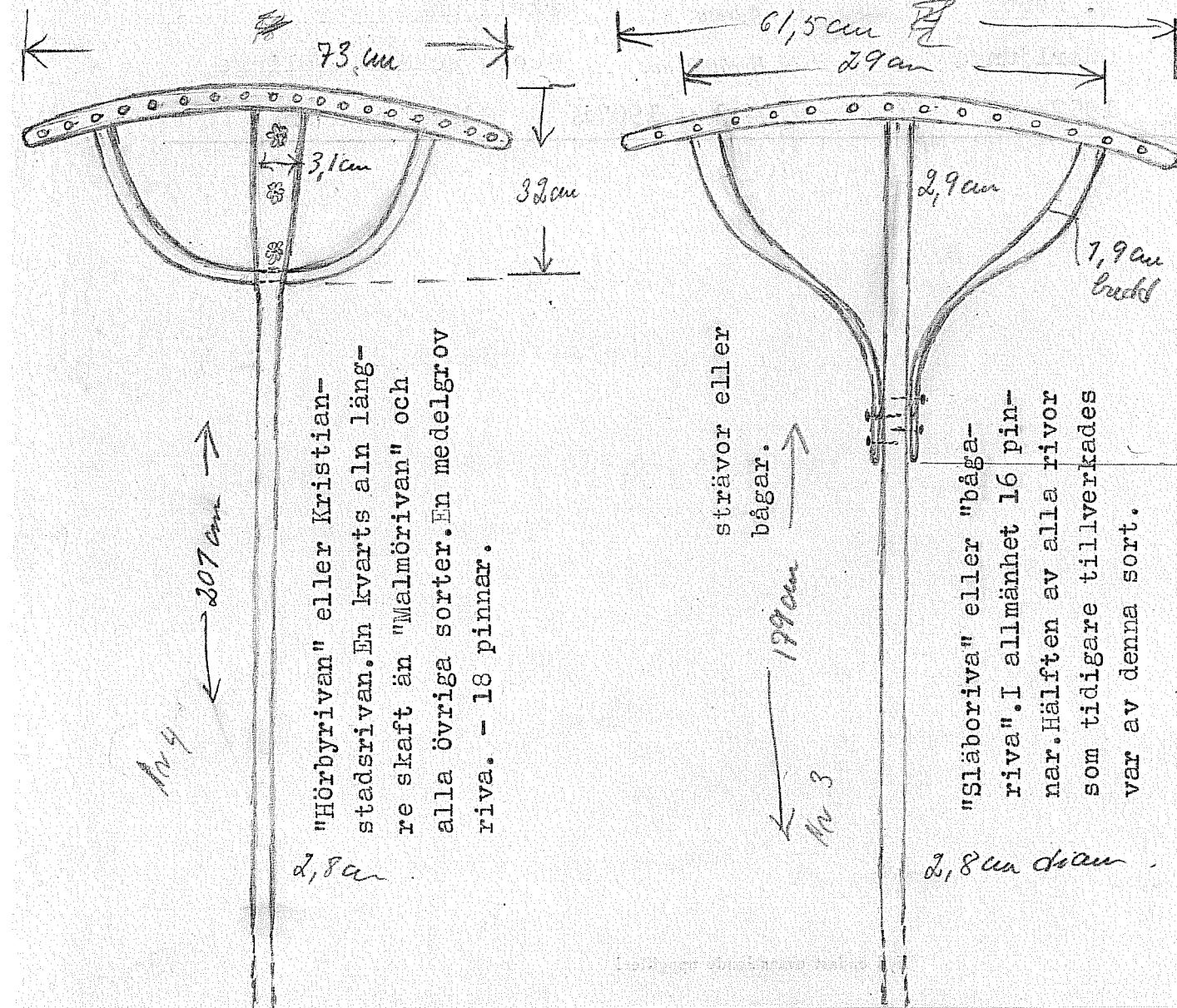
LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



"Örkelljungarivan" en "räfsriva"
men även "bärriva" förekommande
i Nordskåne, Småland, Halland, Ble-
kinge. - 17 pinnar.

ACC. N.R M. 12674:12.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



Rivmakeri. Vid ett nytt besök hos sagesmannen fotograferades bl. a. de olika redskapen för rivtillverkningen. Följande uppgifter erhölls därvid beträffande verktygen m.m.

Vid klyvningen av småskivor ur kubben för pinntillverkningen användes en "klyvare" d.v.s. en stor s.k. smålänningakniv, 32 cm lång med skaft och med ett blad om 20 cm:s längd. - Sedan kubben klyvts i skivor sönderklövs dessa i sin tur med en "pinnakniv", en mindre kniv, 21 cm lång och med ett blad om 10 cå:s längd. Till båda dessa knivar hör även en klubba med vilken man slog på knivarna. Till klyvaren användes en större klubba och till pinnakniven en mindre smal 32 cm lång.

Till redskapen hör även "pingatudorna" av stål. De finns i tre grovlekar: 8,9½,7 mm:s diameter. 7 mm användes för pinnarna till Smålandsrivorna (en riva med klyvt skaft, men klenare än Örkelljungarivan). 8- mm:s tudan användes till Örkelljungarivan och Hörbyrivan. 9½ mm:s användes till Malmö- och slättbygdsrivorna. Tudorna gjordes hos en bra smed i trakten och de förvaras i en ask 13+ 7 cm. med lock.

Å Besök gjordes även vid den nuvarande rivfabriken i Perturs Bälinge nr 15⁶⁵. Här har varit ett gammalt allmänningafall tidigare och sågmölla, och i äldre tid troligen en bläster för järnframställning, ty mycket slagg finns i backarna runt omkring.

PRISUPPGIFT

Hemslöjdade Höstredskap

m. m.

JOH. E. SCHÜTZ,
Örkelljunga.

*Vid rekvisition af redskap som prof
noteras lägst gällande partipriser.*

*Rekvisitioner af redskap böra alltid
insändas i god tid om de med säker-
het skola kunna blifva effekterade.*

STENQVIST JUNIOR, QVIDINGE.

N:r		Pr duss. Kr.	N:r		Pr duss. Kr.
1	Lieskaft med sågad krycka, 1 knagge (Användes allmänt i såväl skogs- som slättbygd).	11 00	4	Handrifva med runda böjda trästräfvor (Användes i Kristianstad och Hörby-trakten).	8 00
2	Lieskaft samma som n:r 1 men med svarfvad pinne. (Användes flerstädes såsom i Klippan, Engelholmstrakten)	12 00	5	Handrifva med pinnar och sträfvor af jern . (Användes å olika orter istället för rifva n:r 3).	8 25
3	Lieskaft med 2 knaggar samt lätt böjda (Användes allmänt å Skånska slättbygden samt i Småland).	10 50	6	Handrifva med gängade pinnar och sträfvor af jern . (Användes till såväl trädgård som landtbruk).	9 50
4	Lieskaft med 2 knaggar samt mera böjda (Användes till största delen i skogstrakter).	10 50	7	Handrifva med träpinnar samt runda trästräfvor, grof. (Användes i Malmö och Lundatrakten).	10 00
5	Lieskaft med 1 knagge, sågad pinne (s. k. Knäredsskaft. Användes till största delen i Hallandstrakten).	12 00	8	Smärre trädgårdsrifvor och barnrifvor med pinnar af trä eller jern.	2 50
1	Handrifva för skogsbygden (vanlig nätt) (Användes i nordskåne ävensom i Småland och Hålland).	6 75	1	Strykspånar afsedda att sandas	2 50
2	Handrifva samma modell som n:r 1 men gröfre. (Användes såväl i skogs- som slättbygd).	7 25	2	Strykspånar smärglade med svarfvade handtag.	2 00
3	Handrifva med tunna trästräfvor (vanlig bogarifva. Användes allmänt öfverallt å slättbygden).	7 50	3	Strykspånar smärglade med flata handtag.	0 90
			4	Rifskäft 180 cm. vanliga eller helt runda	3 00
			5	Rifhufvud af olika n:r	2 80
			6	Rifpinnar af olika groflek	0 05
			7	Skaft för betupptagare	1 80
			8	Skaft för bethackor.	1 50

*Vid rekvisition av redskap som prov
noteras lägst gällande partipriser.*

*Rekvisitioner av redskap böra alltid
insändas i god tid om de med säker-
het skola kunna bliva effekterade.*

Avslutat den 15:e Februari 1923
av Hemslöjdade Höstredskaps
medlemmar i Örkelljunga.

PRISUPPGIFT

Bartur 100 kr. (med tillägg för
avhållningsavgiften) (varje tillfälle)

och förtur till hemslöjdarens
hemslöjd (med tillägg för
avhållningsavgiften) (varje tillfälle)

och förtur till hemslöjdarens
hemslöjd (med tillägg för
avhållningsavgiften) (varje tillfälle)

m. m.

från

JOH. E. SCHÜTZ,

Örkelljunga.

Prisensva erördlaren i samband

med en tillfälletidig
medlem i samband med
avslutning av sambandet.

P

Pausborgs 1923

Nr		Pr duss. Kr.
1	Lieskraft med sågad krycka, 1 knagge (Användes allmänt i såväl skogs- som slättbygd).	13 -
2	Lieskraft samma som n:o 1 men med svarvad pinne. (Användes flerstädes såsom i Klippan, Engelholmstrakten)	14 -
3	Lieskraft med 2 knaggar samt lätt böjda (Användes allmänt å Skånska slättbygden ävensom i de flesta landskap inom södra Sverige).	8 60
4	Lieskraft med 2 knaggar samt mera böjda (Användes till största delen i skogstrakter).	10
5	Lieskraft med 1 knagge, sågad pinne (s. k. Knäredsskraft). Användes till största delen i Hallandstrakten).	14
1	Handriva för skogsbygden (vanlig nätt) (Användes i nordskåne ävensom i Småland och Halland).	9
2	Handriva samma modell som n:o 1 men grövre. (Användes såväl i skogs- som slättbygd).	10
3	Handriva med tunna trästrävor (vanlig bogariva. Användes allmänt överallt å slättbygden).	11

Nr		Pr duss. Kr.
4	Handriva med runda böjda trästrävor (Användes i Kristianstad och Hörbytrakten).	12 -
5	Handriva med pinnar och strävor av järn. (Användes å olika orter istället för riva n:o 3).	12 -
6	Handriva med gångade pinnar och strävor av järn. (Användes till såväl trädgård som lantbruk).	14 -
7	Handriva med träpinnar samt runda trästrävor, grov. (Användes i Malmö och Lundatrakten).	13 -
8	Smärre trädgårdsrivor och barnrivor med pinnar av trä eller järn.	4 50
1	Strykpånar avsedda att sandas.	4 -
2	Strykpånar smäglade med svarvade handtag.	3 -
3	Strykpånar smäglade med flata handtag.	2 -
	Rivskäft 180 cm. vanliga eller helt runda.	6 -
	Rivhuvud av olika n:o.	5 -
	Rivpinnar av olika grovlek.	0 06
	Skaft för betupptagare.	4 -
	Skaft för bethackor.	3 -

PRISUPPGIFT

Detta pris är till för att belöna den som
har gjort den bästa hemsölden i
höstredskapet (sebultvän).

Hemslöjdade Höstredskap

m. m.

från

JOH. E. SCHÜTZ,

Örkelljunga.

Priathandlaren 1933

*Vid rekvisition av redskap som prov
noteras lägst gällande partipriser.*

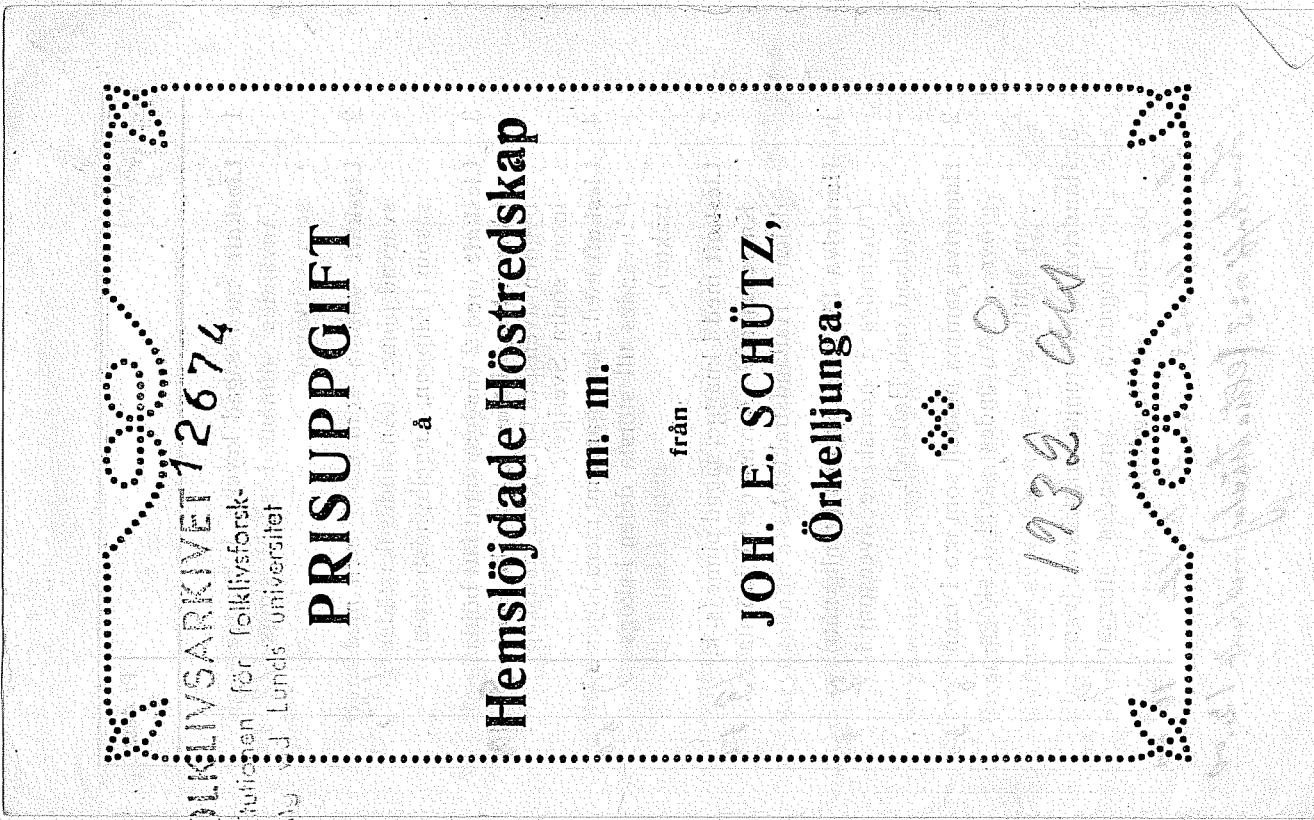
*Rekvisitioner av redskap böra alltid
insändas i god tid om de med säker-
het skola kunna bliva effekterade.*

Nr		Pr duss. Kr.
1	Lieskraft med sågad krycka, 1 knagge (Användes allmänt i såväl skogs- som slättbygd).	14 00
2	Lieskraft samma som n:o 1 men med svarvad pinne. (Användes flerstädes såsom i Klippan, Engelholmstrakten)	15 00
3	Lieskraft med 2 knaggar samt lätt böjda (Användes allmänt å Skånska slättbygden ävensom i de flesta landskap inom södra Sverige).	9 50
4	Lieskraft med 2 knaggar samt mera böjda (Användes till största delen i skogstrakter).	11 00
5	Lieskraft med 1 knagge, sågad pinne (s. k. Knäredsskraft). Användes till största delen i Hallandstrakten).	15 00
1	Handriva för skogsbygden (vanlig nätt) (Användes i nordskåne ävensom i Småland och Halland).	10 00
2	Handriva samma modell som n:o 1 men grövre. (Användes såväl i skogs- som slättbygd).	11 00
3	Handriva med tunna trästrävor (vanlig bogariva). Användes allmänt överallt å slättbygden).	12 00

Nr		Pr duss. Kr.
4	Handriva med runda böjda trästrävor (Användes i Kristianstad och Hörbytrakten).	13 00
5	Handriva med pinnar och strävor av järn. (Användes å olika orter istället för riva n:o 3).	13 00
6	Handriva med gångade pinnar och strävor av järn. (Användes till såväl trädgård som lantbruk).	15 00
7	Handriva med träpinnar samt runda trästrävor, grov. (Användes i Malmö och Lundatrakten).	14 00
8	Smärre trädgårdsrivor och barnrivor med pinnar av trä eller järn.	5 50
1	Strykspånar avsedda att sandas.	5 00
2	Strykspånar smäglade med svarvade handtag.	4 00
3	Strykspånar smäglade med flata handtag.	3 00
	Rivskraft 180 cm. vanliga eller helt runda.	5 50
	Rivhuvud av olika n:o.	6 00
	Rivpinnar av olika grovlek.	0 87
	Skaft för betupptagare.	4 50
	Skaft för bethackor.	2 50

ACC. N.R M. 12674:14.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



Nr:		Pr duss. Kr.
1	Lieskraft med sågad krycka, 1 knagge (Användes allmänt i såväl skogs- som slättbygd).	12 50
2	Lieskraft samma som n:o 1 men med svarvad pinne. (Användes flerstädes såsom i Klippan, Engelholmstrakten)	13 50
3	Lieskraft med 2 knaggar samt lätt böjda (Användes allmänt å Skånska slättbygden även som i de flesta landskap inom södra Sverige).	8 50
4	Lieskraft med 2 knaggar samt mera böjda (Användes till största delen i skogsstrakter).	9 50
5	Lieskraft med 1 knagge, sågad pinne (s. k. Knäredsskraft). Användes till största delen i Hallandstrakten).	13 50
1	Handriva för skogsbygden (vanlig nätt) (Användes i nordskåne även som i Småland och Halland).	7 50
2	Handriva samma modell som n:o 1 men grövre. (Användes såväl i skogs- som slättbygd).	8 50
3	Handriva med tunna trästrävor (vanlig bogariva). Användes allmänt överallt å slättbygden).	9 00

Lieskaff n:o 3 med bukt
Lieskaff n:o 3 (fettatträslag) med bukt 12.00

Nr:		Pr duss. Kr.
4	Handriva med runda böjda trästrävor (Användes i Kristianstad och Hörby-trakten).	9 50
5	Handriva med pinnar och strävor av järn. (Användes å olika orter istället för riva n:o 3).	9 00
6	Handriva med gängade pinnar och strävor av järn. (Användes till såväl trädgård som lantbruk).	11 00
7	Handriva med träpinnar samt runda trästrävor, grov. (Användes i Malmö och Lundatrakten).	11 00
8	Smärre trädgårdsrivor och barnrivor med pinnar av trä eller järn.	3 00
1	Strykspånar avsedda att sandas.	3.00
2	Strykspånar smärglade med svarvade handtag.	2 50
3	Strykspånar smärglade med flata handtag.	2.00
	Rivskaff 180 cm. vanliga eller helt runda.	4 00
	Rivhuvud av olika n:o. 12.1. 3.50 öfiga	4 50
	Rivpinnar av olika grovlek.	0 06
	Skaft för betupptagare.	3 00
	Skaft för bethackor.	3 00

ACC. N.R M. 12674:15.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

12674

FOLKMINNESARKIVET
Institutionen för folkmindesarkiv
ing vid Lunds universitet

P R I S L I S T A

Å

Hemslöjdade
Höstredskap

FRÅN

Bröderna Schütz

ÖRKELLJUNGA

Telefon 7 Skånes Bälinge



Fors. 1937-38

Fors. 1938-39

N:r		Pr duss. Kr.
1	Lieskaft med sågad krycka, 1 knagge (Användes allmänt i såväl skogs- som slättbygd).	
2	Lieskaft samma som n:o 1 men med svarvad pinne. (Användes flerstädes såsom i Klippan, Engelholmstrakten)	
3	Lieskaft med 2 knaggar samt lätt böjda (Användes allmänt å Skånska slättbygden även som i de flesta landskap inom södra Sverige).	
4	Lieskaft med 2 knaggar samt mera böjda (Användes till största delen i skogs- trakter).	
5	Lieskaft med 1 knagge, sågad pinne (s.k. Knäredsskaft. Användes till största delen i Hallandstrakten).	
6	Lieskaft samma modell som n:o 3 men knaggarna fastsatta med bult.	
6 b	Samma lieskaft tillverkade av ask eller alm (trävita). Lieknaggar. Strykspänar avsedda att sandas, svarvade handtag.	

N:r		Pr duss. Kr.
1	Handräfса för skogsbygden (vanlig nätt) (Användes i nordskåne även som i Småland och Halland).	
2	Handräfса samma modell som n:o 1 men grövre. (Användes såväl i skogs- som slättbygden).	
3	Handräfса med tunna trästrävor (vanlig bogariva. Användes allmänt överallt å slättbygden).	
4	Handräfса med runda böjda trästävor (Användes i Kristianstad och Hörby- trakten).	
5	Handräfса med pinnar och strävor av järn. (Användes å olika orter istället för riva n:o 3). Räfshuvud n:o 1 och 2. Räfshuvud n:o 3 och 4. Räfspinnar n:o 1, 2, 3 och 4.	

Några anteckningar om tioar, tiohaff,
räkningar m.m. M.12674:16.

FOLKLIVSARKIV

Institutionen för folklivsfors-
ning vid Lunds universitet

Vid återbesök hos hagesmannen lämnade han följande anteckningar
som han gjort sedan upptecknarens första besök.

Till räffskaffen skulle vinket vara pur allt
al. Många förra dagar al därför att detta
förlägg till särskilt qdatt efter en förs
användning vilket hade stor betydelse i m
de sässe-kronor under den bröda tiden
Längs använda sedskogen från morgon till
mids endast upphöll för mittidssista fy
man sätta en lit dag och ha en räffsa m
därtj stoff, dåligt passat eller av olämplig
slag, så bli man om och ha mit räff
glasar i handerna. Närvaro saknar betyd
hållslaget inte mycket, man räffsa inhe
se linge i taget att man kunnen ha kläde
i handerna. Men ännu i samma till anse
mag de farta att ett väl passat lurenka
kunde duga. Man sa om spetten om de kan
bra (gi marknaden där räffarna anses haft
valdels ut) "Den kanns så myrh a go i skatt"

Om tioar

Några räffkunder finns marknaden.

Att inköpa tioar eller härra här är nu
ett mycket viktigt uppdrag! Till de stora
marknaderna fram de minader på äret di

TENHAGEN

År 1850. År 1850.

det var aktuellt att man hämtade hästar
 till var marknadsplassen. Var marknaden beroende
 över det kommit mycket folk och om några
 var god, så syntes runt dessa vagnar försedda
 med folk som mycket möga synade hästar.
 Man sätta ut här om den hämde bräckan i
 denna, om stället låg rätt och hände detta
 om de hade den rätta klungen. Detta
 sistnämnde tillföje, så att man kunde
 ringa in ett finger med häxan. Härst
 samt undrade den mot vägvisiget eller vad
 krogen och på den allra klungen hände
 efter om den var injuk eller fad, om den
 var rätt häded. Lärsljarna själva
 kringde järna med hästar för att se
 underhåll hästar ha "god klung." där var

HägerOm lierhåft.

Ramphåft är en vanlig och vanligt benämning på det s.k. kryckherkåflet. Lierhåft skulle ha en viss längd i förhållande till kelen som skulle använda det. Många skulle ha ansag skicket skulle vara så långt att då man fallit och uppstått intill sig, skulle det rieka båt marken och till armbågen med kryckan eller gi en annan hake av skott med översta kneggen. Den avståndet mellan kneggen och kryckan eller gi andre typen mellan båda kneggen var man noga, här måtte man med sändet från armbågen och till fingergriften ännu äpf i innan detta anfåndes. Här på sei ^{en} ~~en~~ naga satt utgått efter kelen längd.

Liers fastställning vid skeppet:

Liers fastställning vid skeppet var man noga med. Den skulle sitta i en viss vinkel i förhållande till skepet. Så att man ej skulle kunna myta åt. Man "ställdes" den åre eller under års rät. Däck var spännsat mellan t. ex. iro och under ej mer än högt i ham. riknats vid spetsen på lier.

ATDSEN

skrivprogrammet
med enkelt
men menig

Om skrypprogram

Om nöding.