

M. 12676:1-12.

ACC. N:R.

Landskap:	Skåne	Upptecknat av:	Nils-Arvid Bringéus
Härad:	V. Göinge	Adress:	Örkelljunga
Socken:	Vittsjö	Berättat av:	slevmakaren Albert Johansson
Uppteckningsår:	1952	Född år	1874 i Skånes Fagerhult

LUND'S UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

Tillverkning av skuffor: sl 1-2.  
Tillverkning av klappeträ: s. 3-4.  
Tillverkning avslevar: s. 4-5.  
Tillverkning av smörspader: s. 5-  
Tillverkning av snurrebusser: s. 5-6.  
Tillverkning av snusdosor: s. 6-8.  
Tillverkning av näverlurar: s. 8-9.  
Slöjdhandel: s. 9-12.  
Tillverkning av bikupor: s. 12.  
- kalmtak -

Skriv endast på denna sida!

Skuff- och slevtillverkning. Sagesmannen som är bosatt i St. Frösboholma, Vittsjö sn. är född i Skånes Fagerhult. Fadern var träskomakare. Själv var han 23 år när han kom till St. Frösboholma. Han är nu den troligtvis siste slevmakaren, som alltjämt bedriver sitt yrke. Han har ett litet ställe med ett par kor. Den nuvarande produktionen är ej så omfattande. Den består mest av snurrebussar, skuffor, slevar och vispar. Förr tillverkades mest slevar, skoffor och tvättetorsklar.

Träet köptes på Frösboholmagården eller var man kom åt. Det skulle vara björke eller aspe och grannt trä. Björke var det vanligaste trädslaget, men aspet blev vitare och vackrare. Träden köptes på rot. Det höggs och sågades av till knubbar, som sedan klyvdes med yxa. Träet skulle alltid bearbetas grönt.

För att få en fullständig uppfattning om tillverkningen ombads sagesmannen tillverka en skuffa från början till slut. Upptecknaren följde med ut i en hage där sagesmannen fällde en björk. Därefter sågade han av en knubb om 80 cm:s längd. När den var hemburen delades den med såg i två hälften om ca 40 mm:s längd på en huggebock. Sedan klövs den ena knubben med yxa på vilken sagesmannen slog med en träklubba. Därefter sågade han två hack för skaftet, 12 cm från ena änden av kubben. — Därefter vässtes täljyxan. Den var handsmidd, tillverkad av Karl Eriksson i N. Rörum. Den har <sup>ej</sup> själv

ACC. NR M. 42676:2.

beställt hos smeden. Yxan bär stämpeln KE och har brukats i 30 - 40 år.

När yxan var färdigvässt råhöggs skaftet till skoffan och barken på träets ryggsida borthöggs. Sedan höggs skoffans profil och framsidan på skuffan höggs helt plan. Att "hugga upp" skuffan från början tog 12 minuter. - Nästa moment var att Johansson började "tängsla". Därvid högg han med säker han på tvärs mot träet. Medan huggningen skedde på en stubbe sker tängslingen på "slevaknubben". Denna var av rönn, och hade varit i bruk i 10 - 15 år. Tängslan var också hemmasmidd, och stämplad IID. Sagesmannen tror att den är gjord i Matteröd. Sedan han tvärtängslat fortsätter han att tängsla på längden utifrån skofffans spets och inåt skaftet men även inifrån och utåt.

Sedan skuffan är tängslad spännes den med en träkil på tvären i "slevaknubben" och så börjar Johansson "grovsa" skuffan med "grovsejärnet", en krokkniv som föres frång skuffans botten uppåt kanterna hela tiden på tvärs mot träet. Först grövsas så att skuffan blir jämntjock, sedan tages lite mindre och lättare tag. - Sedan grovsningen är färdig tager Johansson ett slättejärn som är rakare och ger jämnare skårer. Innalles brukas fyra st slättejärn. Det tredje har nästan rak egg, och det fjärde och sista järnet kallas "skrabekniv" och är helt enkelt en bockad täljkniv. - Så fortsättes slättningen till dess skoffans insida är färdig varefter utsidan täljes med en bandkniv och sist formas skaftet med bandkniv och morakniv. Skuffan är färdig.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

ACC. N:oR M.12676:3

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

Tillverkning av klappeträd "Klappeträ" eller "tåskla" gick det bra att sälja innan de börja med fälebräder. De ~~gick~~ går ej att sälja numera utom på slätten på somliga platser där de bor vid vattenfall och klappar tvätten alltjämt. Upptecknaren såg även tillverkningen av ett klappträd. Det upphugges av en klyvd björkeknubb. För handtaget sågas två skåror in och sedan hugges profilen upp med täljyxa. Därfter flyttar Johansson över till täljbänken och täljer klappträet med bandkniv så att ytorna blir släta. Han stöder klappträet mot en pinne i täljbänkens främre del och har en "täljefjel" som han håller mot bröstet för att ej skära sönder kläderna. Vid täljningen täljes först bladet på klappträet och sedan själva handtaget. Man får vara mycket försiktig så att där ej blir något märke i ändarna på träet av yxa eller bandkniv. Ty då spricker klappträet lätt vid torkningen. - När bladet är färdigt fasas knaterna så att det ej skall bli spinkor av träet. Även handtagets formas med bandkniv. Handtagets undersida tilltäljes slutligen med en liten vass dolk. Således brukas blott tre verktyg för tillverkningen av klappträn. Då den är färdig läggas tåskeln mot kakelugnen och får torka en natt, stundom blott ett par timmar. Johannson säger att han alltid torkar ~~träet~~ på kakelugnen, då träet blir vitare än om det får segtorka utomhus, då det lätt blir rödaktigt. När sagesmannen haft ont om björke har han gjort klappträn av aspe. Det blir vitt och

ACC. N:oR M. 12676:4.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

grannt, men det håller inte så länge säger Johansson. - Sedan träet är färdigskuret täljes i bladets kanter karvsnitt för att pryda klappträet. För många år sedan i Johansson ungdom kostade ett klappträ 12 öre, nu får han 1:50 hemma.

Tillverkning av slevar. En björk av något mindre grovlek, ca 42 cm. lång och 11 cm i diameter användes härför. Den klövs med yxa på mitten så att en kubb räckte till två slevar. Vid slevbladets intag sågas hack. Även de bortkluvna delarna bevaras och användes till smörspadar. - Först hugges med tälgyxan ~~xxxxx~~ slevämnet rätt och stafrets och skedbladets ovansida. Sedan tillyxas baksidan och profilen. Om slevämnet hugges upp väl blir det inte så mycket att tälja säger Johansson. Sedan upphuggningen är färdig fästes sleven med en kil i en ränna tvärs över slevaknubben, och så börjar Johansson med ett krokigt grovsejärn grovsleven invändigt, d.v.s. urholka densamma. Efter grovsningen tager han ett slättejärn och slättar sleven invändigt. - Sagesmannen har gjort så många slevar så att han sträckt senorna så att ett par fingrar ej kan rätas. Nu har Johansson haft det så länge att det ej går att bota. - Först när sleven invändigt är färdig börjar Johansson med tälgyxan hugga rent skaftet. Detta går ej att göra tidigare, ty enbart det tunna skaftet skulle ej hålla att spenna fast sleven under tängslingen. Sedan nu också skaftet är tillhugget täljes slutligen sleven i täljbänken.

ACC. N:o M. 12676:5

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

med bandkniv och för bröstet har Johansson då en täljefjel. Slutligen täljes skaftet till med en kniv.

Smörspadstillverkning. Smörspadar göres av avfall på slevarna. Träet planhugges med täljyxa och skaftet tillyxas. Därefter täljes smörspaden helt slät med bandkniv i täljbänken och med täljeffjelen för bröstet. Själva spaden refflas därefter med en mycket liten hyvel, som sagesmannen själv tillverkat. Då detta är gjort fortsätter han att tälja smörspaden jämn med bandkniv och dolk. Då smörspaden är färdig torkas den så att den blir vit. - När Johansson var ung fick han 60 öre dussinet för smörspadar. Nu vet han ej vad han får, ty han har ej gjort några på lång tid.

Tillverkning av snurrebussar. Sagesmannen tillverkar även snurrebussar i en liten svarveriverkstad i en uthuslänga. Snurrebussarna görs av aspe som växer på egna ägor. Man klyver upp bitar och hugger dem lite runda. Därefter sättes biten i svarven. Träbiten är ca 20 cm. lång och ur denna kan svarvas 8 st snurrebussar. Först svarvas ämnet runt, så att det blir ca. 5 cm i diameter. Men storleken kan variera något beroende på ämnet. Rundsvärningen sker med en hålisare. Sedan ämnet är rundsvarvat skäres snedskåret på snurrebussen med ett rakt järn. Men han skär ej ända ner till snurrebusens spets, utan denna sitter kvar och så skäres snedskåret på nästa snurrebus o.s.v. så att man får en serie. Sedan börjar Johansson

på nytt på serien från höger och borrar ut hålet för pinnen med ett borr från ändan under det att svarven är igång. Sedan slås pinnen i snurrebussen medan denna ännu sitter i svarvstolen. Pinnen görs också av aspe, men täljes ej utan formas genom att man slår den genom en huggpipa. När pinnen slagits i snurrebussen svarvas pinnen med samma flata svarvjärn så att den blir tynn och spetsig. Sedan målas snurrebussen genom att en liten träpinne doppad i vattenfärg hålls till bussens kanter. Detta upprepas med olika färger, vanligen gult, rött och grönt. Spetsen på pinnen är dock trävit. Efter målningen skäres snurrebussen loss ur ämnet och då den är losstagen täljes bussens spets så att den ej blir trubbig. Därefter är snurrebussen färdig och en ny pinne islås för nästa snurrebuss. - Svarvningen går numera mycket lätt, ty för ett år sedan sattes kullager i denna svarv. - Nu kostar snurrebussarna 10 öre st. I Johanssons ungdom fick han 2 öre st. De säljas duvis. Snurrebussarna gjordes dock ej i så stora partier. Slöjdhandlarna köpte upp sådana. Men Johansson tog även själv med sig sådana då han eller hans pojkar var ute och handlade, vilket de alltid häller på med.

Snusdostillverkning. Johansson har sysslat med snusdostillverkning, men endast i mindre skala bredvid slevmakeriet. Här i trakten, säger Johansson, kunde var och en göra en dosa till sig själv.

ACC. N:o M. 12676:2

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

Men "neråt ~~xxkikk~~ Skåne" hade de ingen näver och kunde ej heller göra snusdosor. Nävern fläddes av barken mest om framtiden. Ofta tog Johansson först och flädde tändets näver och sedan tog han och använde själva träet till slevar eller skuffor. Till lock och botten togs "jorege" d.v.s. ek som legat länge i mossarna och var alldelvis svart. Johansson säger att han var den ende som hade jordeke. När jag kom till Simrishamn och sålde, frågade: "Har snusdosor audsvårtelogen, ella köba vi inga?" Eke var stark trävara. Nävern hyddas först och sen skäres bitarna upp med kniv efter en trämall för att få rätt längd och bredd. Sedan tunnas ändarna ut med kniv så att då ändarna sammansättes och blir lagda över varandra de inte är tjockare än nävernens vanliga tjocklek. Två sådana bitar tillskäras, den innersta något kortare. För att alla dosor skall bli lika stora har han även en mall om vilken nävern svepes och tillpassas eller rättare sagt provas så att han vet hur mycket näverändarna skall gå över varandra. Markeringen sker med en rits. Sedan sys några näst med nål och tråd för att hålla ihop dosan i rätt storlek. Den vita nävern är innerst i denna träs ett mindre sager näver så att de vita sidorna kommer mot varandra, och därefter tillpassas näverringarna att fästas utanpå. De är smalare än själva dosan och uttunnas även vid ändarna. Förr nockades nävern ihop, men nu fästs ringen medelst in sleif och ett hack. Denna ring träs över själva dosan. Med en syl borras ett hål nästan genom dosan. En träkil tilltäffjas och

ändarna avskäres. En ny ring, ännu smalare tilltäljes, avfasas och fästes utanpå den förra. Denna yttersta näverring limmas numera vanligen, men förr fästes den medelst nockar. Den yttersta ringen är prydd med ett sicksackmönster, gjort med en sporre. Men har man hädet näver spricker ofta nockarna. Därefter tilltäljes botten och lock och tillpassas efter dosans näverkanter. Bottnens och lockets kanter göres lite sneda för att lättare kunna inpassas. Johansson har ett litet skohorn till hjälp för att lättare kunna sätta i bottnen. Då den isatts slås stift i kanterna för att fixera bottnen. Sedan både botten och lock är isatta, putsas kanterna med kniv, och i locket syglas hål till stroppen, som skäres ut ur en bit toffelläder-avfall, köpt hos en toffelmakare. Stroppen träs innifrån och ut och är fäst med en förtjockning av lädret under locket. — Förrnågra år sedan sådde handlaren till sagesmannen att skaffa lite polit yr att måla dem med. Förr kostade de tio till tolv öre stycket, numera en krona. Johansson har gjort många snusdosor under vintern och även många små leksakssnusdosor. De senare kostar sjuttiofem öre stycket.

Tillverkning av näverlurar. Det fanns en man i Röke socken, som hette Rudolf. Han tillverkade näverlurar för fem kroner st. Han gick ut på mossarna och högg en fur, klöv den med enyxja och gjorde sedan en ränna med en hålisare. Han utholkade var bit för sig. Sedan lades de ihop och fick torka. Därefter flådde han långa näverremesor

ACC. N:o M. 12676:9

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

med vilka han flätade runt de hopsatta hälfterna. Var nävern ny blev den mycket fast, annars blötade han upp den. Luren måste nämligen vara mycket tät. - Ottepagarna hade sådana lurar att skrämma vargarna med. Det "skräna så rälit", och kom folk dit och hjälpte dem. Vargarna bet särskilt ofta kor med kalvar. De drog ut kalven ur kon och åt först kalven och sedan kon.

Förr fanns det en sägen om att tuta i luren. En påg och en gräbba hade fått en glytt tillhopa. De var ute och ottade kreatur och hade de lagt barnet i en ihålig hög. Då fadern förstikom dit och hörde att barnet skräcknade tog han luren och tudade: "Benta, Benta, barnet skräne", och då svarde hon: "Ture lure gör det det. Molka koen, slå d i skoen giv det lilla barnet det". Så berättade Johanssons föräldrar. Johansson sjöng även melodin för sagemannen. Johanssons far såg vargen. Getterna vågade de aldrig gå när ty de skrek så räligt, men korna skrek inte därfor gav de sig på dem.

Johansson berättar, att han började vid 8 - 10 års ålder att göra slevar. Fadern var träskomakare. Slevar var det första han tillverkade, sedan vågade han sig också på skuffor och täsklar. När det gick som bäst kunde han göra 3 dussin slevar om dagen. Men då steg han upp om vintern så snart det blev ljus och höll på till 10 - 11 om kvällen. Han berättar att han fick 4 daler och 67 öre för de första slevarna. Det var en soldat som hette Veral-

ACC. NR M. 12676:10.

LUND'S UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

berg från Osbyhållet som kom och köpte. Han köpte ett dussin eller så åt gången. Han gick och sålde bara för att få mat på ställena. Hade han så en slev att lämna gratis så var det ju bra. Efterhand berättar Johansson att han gjorde slevar allt bättre och bättre och fortare och fortare. Om sommaren gick han dock ofta ute på mosarna och arbetade.

Stundom gick Johansson även ut och handlade, för det var ju så trist att sitta hemma förjämt. Då köpte han lite borstar och sådant och hade med sig jämte sin egen träslöjd. Han gick mot Åhus, Simrishamn och någon gång hemmaomkring. På de sista 30 åren har Johansson haft cykel och cyklade omkring och sålde. Han var borta ett par tre dagar och låg över natten på ställena. Men han sålde även till uppköpare hemmaomkring och särskilt under senare år. Men det blev mindre betalt för dem. Johansson kör numera endast ut någon gång om året och säljer, i Vittsjö och Markaryds sn. Johansson har dock ej handlat på marknader, för där var så många storhandlare, och han var inte sorterad på så många saker heller. - Men folk handlade gärna av mej säger Johansson för jag hade alltid "nytt grannt töj". Slevar lönar sig inte numera att tillverka tyde görs billigare på fabriker. Så har det varit de sista 20 åren. Förr gjorde Johansson även "tru" (träg) bl.a. smörtru, ett ca 50 cm långt och 20 cm brett urgröpt träg. Sedan smöret var kärnat la-

des det i smörtruet. Där älte man smöret så att vattnet kom bort ~~xx~~(med en träsked). Under ältringen lade man salt i smöret. Sedan "trillades" smöret i truet så det fick form av en grov rulle, lång som smörtruet, en s.k. "smöralånk". - I truet kunde även saltas kött och sill. Johanson har även gjort köttru till slaktare.

Två av Johansson söner, Gert, Alfon och Ivar handlar också. Två bor framme vid Yxenhults station. Alfon har bil. Han är slöjdhandlare och köper upp vad Johansson gör. Alla tre har dock ställe med.

Om hantverket i bygden berättar Johansson bl.a. att i Fagerhults sonken gjorde man särskilt mycket snusdosor, och i synnerhet i Trulsabygget. I Vittsjö sn gjorde folk ej snusdosor. Men jag gjorde en till mej själv och så var där en som sade till mej: det var en gramm dos du har!, och så började jag göra och tog med till handlare. I Fagerhults sn gjorde man även mycket slevar. I Vittsjö gjorde de sängar och soffor. De var av fur och gran. Virket sågades på sågmöllor och hyvlades för hand. En soffa såldes för 5 kr målad. Snärs-hult var centrum för denna möbeltillverkning. I Vittsjö sn i Björkholt men bodde en möllebyggare som gjorde vattenmöllor. I Björstorps skog brukade de hugga möllevingar. En av dem som högg mest var Lille Per, som nu är död för länge sedan. Han körde själv ner till slätten med dem. I Verums sn gjorde de kistor, i Hallaryd liar (Lejonaliar), i Markaryd vävskedar och schalusier, i Fagerhult slevar och snusdo-

ACC. N:oR M. 12676:12.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

sor, i bVittsjö möbler och möllevingar, i Hishult nödatostäcke och stickning, i N. Åkarp snickeri, i Oderljunga leksakssvarning.

Johansson berättar till sist att han för ekonomins skull förr måste tävla slevar om söndagen med för tiden räckte annars ej till. Han försörjde hela sin familj på det arbetet.

Bikupor var det en i Kilhults by i Fagerhults sn som gjorde. Han hette Andreas Persson, och är död för länge sedan. Han täckte lite båstag också. Han grävde upp granrötter och klyvde dem. Dessa användes för att binda ihop halmflätorna med. De började i toppen och flätade neråt med granrötterna. Hans grebba Malin fortsatte att göra halmkupor när folk beställde av henne. Hon dog i fjar. De sålde förr på Markaryds torgdag. De flätade även "sääkorgar" av bås. Det var så lätt att gå och så säd ur sådana korgar.