

ACC. N:R M. 13437:1.

Landskap: Skåne Upptecknare: Wihlborg Larsson, Perstorp
Härad: Ö. Göinge Berättare: Harald Persson
Socken: Osby Berättarens yrke: _____
Uppteckningsår: 1954 Född år 1893 i Boall, Osby förs.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Livesmide. s. 1.

Skriv endast på denna sida

ACC. N:R M. 13437: /.

LIESMIDNING, ett försvunnet yrke.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

2

Harald Persson i Marklunda berättade, att han var son till liesmeden Per Jonsson i Simontorp i Osby socken. Farfadern hette Jon och kallades vanligen Simsa-Jon. Harald Persson övertog sin faders liesmedja i Simontorp vid dennes död, men flyttade 1935 till Marklunda och byggde där en liesmedja. Namnet Simontorp, som åsattes liarna, behöll han som varumärke så länge han tillverkade liar. Materialet till liarna var järn av 1 tums bredd och stål av något mindre bredd. Järnet böjdes på mitten och stålskenan inlades mellan järnskenorna. Metallerna svet sades samman och hamrades ut till liebladets längd och bredd. Till de största liarna åtgick 1 kg. järn och stål i proportion härtill. Bygeln utarbetades i ett stycke med liebladet. På en ambult lades ett klammer, i detta lades en järnbit, s.k. "gök" och under den lades lieryggen. Det hamrades utanför göken med en "bredhammare" och en "bredslägga". Två man arbetade hela tiden med materialet tills lien var färdig. Den som släggade skötte även blåsbälgen. Då lien var hamrad, skulle den "slätas". Detta arbete utfördes med en s.k. "släthammare och till sist hamrades med en vanlig smideshammare. Därefter åsattes stämpeln. Lien härdades genom att uppvärmas i ässja i träkolsfyr och därefter avkylas i vatten. Nedläggandet i vattnet var mycket noga. Efter härdningen gen rätades gen rätades liebladen ut. Därefter slipades liarna på en grovkornig slipsten . 10 st. liar kunde smidas pr dag av två vanda liesmeder.. Blåsbälgen var av gammal typ med sidor av trä och försedd med en hävstång av trä som trycktes nedåt. Bälgen var belägen ungefär en aln från golvet. Harald Persson framhöll, att en god lie skall ha en egg, som icke är riktigt slät, utan den skall vara tandad, annars håller lien inte bettet, utan vitnar vid hugget. Persson slutade tillverka liar 1947 och därmed var den gamla hantverksmässiga tillverkningen av liar i vårt land slut.