

ACC. N:R M. 14632: 1-21.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Landskap: Småland Upptecknare: Pingal Johansson, Värnamo
Härad: Östbo Berättare: olika personer; se uppt. bla-
Socken: Tryck Berättarens yrke: dens baksida!
Uppteckningsår: 1958 Född år i

*Imeden. sid. 1-21.
(teckn. sid. 19-21.)*

LWF 109

Svar på frågebista: L. U. F. 109 Smeden.

Smidesarbetet i min hemby (Väsbyholm
by i Fryele s:n.) utfördes dels av ej kontrakts-
bundna smeder, och dels av de händer
som voro något smideskunniga, och
det voro oftast bönderna, t. ex. på 1850-
1860-talen, till hushöror.

Min farfar Johannes Jakobson född 1810
död 1880 i Bygget Fryele s:n. idkade, jäm-
sides med skötandet av jordbruket på
sin gård $\frac{1}{8}$ mtl. Bygget smedyrket.

Förutom av tillverkning av arbetsvagnar
som han sålde till ortsbefolkningen, och
på marknader i Växjö, hjälpte han

stundom sina grannar i byn med reparationer av deras åder, plogar harvar och annan redskap som lönade reparation. Tidtals hade han en dräng som skötte om hans jordbruk. På Kärbyholms gård hade man en kontraktsbunden smed på 1850-1860-talen, han hette Vidsberg och hade förut varit hammarsmed vid Hölle bruk. Han bodde på Torpet Samset under Kärbyholm och de dagar det inte fanns något arbete för honom i smedjan nere vid gårdens smedja, stod han hemma och smidde åt händer och torpare i sin lilla smedja på sitt torp.

Rörande smedens anställningsförhållanden
på Käsbyholm, lön o.d. är meddelaren
obekant. Icke kontraktsbundna yrkes-
smeder funnos flera inom Fryele s:n.
Av dessa kunna nämnas: Smeden Faust
i byn Ingabo, verksam under tiden 1850-
1890-talen. Han var artens speciella egg-
järnsmed. Han tillverkade bl.a. yxor, här.
och knivar. Ville man ha eggjärn med
bra bitt så borde man anlita "Ingabo
sme" ty han ansågs vara mycket
skicklig. I byn Hyftan i Fryele s:n. var
under samma tid en smed Bengtström
3. verksam. Förutom nytillverkning och

reparationer av vagnar och annan lant-
bruksredskap åt ortsbefolkningen tillverkade
han yxor som han förrådde på maknaden.
Han tillverkade ock plogar på 1860-talet.
Plogarna voro av trä, förutom bill, rist,
vändrida och landsida samt en del små-
verlag. Engströms plogar vände inte
stiltorna så bra och kunde inte på
något sätt upptaga tävlan med de
stålplogar som på 1870-1880-talen
tillverkades vid Maricholms bruk.

4 Smederna i byarna hade vanligen ett
litet torp eller mindre jordbrukslägenhet
som de skötte jämsides med smidesarbetet.
Oftast hade de en lärling i smedjan

och vid behov fick denne hjälpa till med
jordbruksarbetet. Man var inte så nogga
med vilken smed man anlätade.

Var det så att smed som hade sin smedja
längre bort i byarna och där utförde
lättre eller lättare arbete än bysmeden
så anlätade man honom. På marknader
d. v. i Värmanne eller Vingstad kunde man
oftast av försäljare köpa mindre
smiderartiklar såsom: lindsten, koskällor,
yxor, knivar, spadar och hackor lättare
än hos bysmeden. Även plog- och ärderbilar
kunde man vant. köpa lättare på
marknaderna än hemma hos bysmeden.

6.
Smedjor där yrkesutbildade smedar arbetade
voro inom socknen på 1870-1890-talen.

8 st. Vidare hade bönderna egna smedjor
i vilka de utförde reparationer, i stort sett
varje lög. De arbetade huvudsakligen
med reparation av jordbruksredskap åt
sin själva. Beträffande spik kunde man
köpa sådana från spiksmedjan vid
Lindstafors på gränsen mellan Värnamo
och Fryele socknar, (anlagt 1803 och flyttat
till Karlsfors i Värnamo s:n. 1838.)

6.
Smide som hemindustri förekom inte.
Käoga av de smedar som i yngre tid
arbetat och varit bosatta inom socknen.

kommo från Hölle bruk där de fått sin
utbildning och arbetat som hammarsmed.
Så t.ex. hammarsmeden Erik Holm, som år
1793 inköpte gården Bygget, Fryele s:n.
och där byggde sig en liten smedja, samt
smeden Videberg, gårdsmed på Kärbyholm
1850/1860-talen. Hade smeden ingen lärpojke
i smedjan fick den som beställt ett
arbete hjälpa till som handräkning
slägga droga bälgen o.s.v.

Ordpråk om smeden: "Smedens märke
och smedens käring (eller barn) äro sämst
skodda." Så ska de tross sa smeden Loo,
7. smedilopporna med Längen."

(Smedjiloppor kallas de gnirtor som uppstå
då järnet blivit glödhet).

Smeden var under arbetet i smedjan klädd
bl. a. i förskinn och träskor.

En arbetstram och skötram med hade
alltid arbete och redde sig gott.

Smeden bebodde en liten stuga om ett
rum, kök och förestukammare.

Smedjorna voro små, särskild skortall
saknades. Kolrum (kolalaa) fanns.
vidare bälty. De olika verktygen se sid. 18. 19. 20.

På 1850-1860-talet fanns endast stångjärn
att tillgå, och köptes från Hörle bruk.

På 1870-talet började valjärn bli tillgängligt

i handeln och smederna sluppas från det
beträffande arbetet med att klyva stångjärnet
i önskade dimensioner. Träskot köptes från
någon bonde, Dessa brukade nämligen
kola i sina skogar. Kolning var inom
orten vanlig ännu fram på 1880-talet.

Slåt köptes i stadernas järnaffären, vanl.
i Jönköping eller Växjö. Till eggjärn
användes s.k. Klöverstål som ansågs för
det bästa. Sedan första världskriget har
Klöverstål ej varit tillgängligt i handeln
Svetsningen (kallas i orten "hettra" även
"välla" tillgick så: De järnstycken som
skulle svetsas samman lades i härden

i vilken man hade en bra glödhetta
järnan togs allt emallanät ur glöden
och doppades i fin sjösand, så i elden
igen och hålles där tills det blir vitglödigt.
Då de första gnistorna (smeälppåna)
bliva synliga tar man ur järnstyckena
och lägger dem på stället och slår hastigt
ett par slag över "skörn" med hammare
och slägga, och järnstyckena äro hopvållda.
I stället för att doppa järnstyckena i sand
kan man strö på, de ytor som skola
sammanslagas med borax. Gylljärns-
smiden löra inte vitglödgas, och vid
härddning endast upphettas körsbärsröd.

Vid hetsning (vällning) behöfdes vanligen
två man på det att man kallt skulle
kunna placera järnen med öarna på
varandra medan de voro varma nog
så de "togo väl". Hårdning av stenborr
och mejlar. Borrn eller mejlarna
upphettades på stjärrodda varefter de sattes
i en träho vari fanns vatten till omkr.
1 tumms höjd. Regn- eller rinnande vatten
t. ex. från någon bäck ansågs för det bästa.
Källvattnen sadis vara alltför hårt.
Under tiden man formade en yxa och
smiddo och stälade den hade man yxvalens
nedre del. (fig 5 sid. 19) i yxämnets skafthål

Detta för att skapthålet skulle bibehålla
sin form. Bestagning av vagnskjul.
Före 1860-talet berögs vagnskjulen med s.k.
stumpskena. d.v.s. skenan var i fyra delar
vilka böjdes om hjulets träring (vänn)
och slöftades fast vid densamma. Efter denna
tid började man använda heldrivna skenor.
med "mättrissan" (fig. 5 sid. 18) mätte man
hjulringens omkrets och mätte likaledes
en järnskena av motsvarande längd.
som uppvärmdes, hamrades runt som
hjulet, järnskenan klövs ett par tum i
ändarna varefter dessa svetsades (vällades)
ihop. Vid tiden omk. 1900 började mederna
12. att vid lockning av järnskenor använda

en enkel bockmaskin, bestående av tre stålullar
fästt i en ställning. Den mellersta rullen var
med skruvarnsidsring höj- och sänkbar så man
kunde bocka järnkenor så de passade för
hjul av värlande diameter. Anordningen drevs
för hand med revar. Hammar stälades genom
att man svejade (vällde) fast en stålbit under
slaget. Vid hovberedning tillgick så att man
lyfte upp hästens ben ett i sänder för loss skorna
och med hovkniv och hovklinga avverkades
det utväxta hornet från hästens hovar, och med
raspen raspades hoven plan att skon kom
att jämnt ligga an varefter man med sön
slog fast skon, klippte av det överflödiga av
av sömmens spetsar (vaggjuga) och med
hästskadernet (fin. & sid. ritades dessa att ej
hästen skulle riva benens insidor. (stryka sig.)

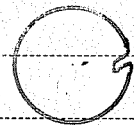
Var hästen långstyrig och ej stod still
och svar att hålla upp hovarna på kunde man
hänga en tönn i taket, och låta hömmen
nedre ända räckta så långt ner att man
kunde lägga den om hästens ben och på så
sätt hålla den. Vanligen fick hästens ägare
som ville ha sin häst skod själva hålla den.
Att mjuka upp hovarna: man samlade morra
slog vatten därpå och lade under framfötterna
i spiltan, några dagar innan hästen skulle sko.
Oxar förrades vintertiden med skor å de
ytre klövarna. Skostall för oxar fanns på
Kärbyholms gård. Såväl hästsko, oxsko
som sön till dem tillverkade smederna till
fram på 1890-talet, varefter de fanns att
köpa i järnaffärerna. Oftast hade smeden
14. skor och sön att tillhandahålla sina kunder.
Den föint i denna uppteckning nämnde

smeden Bengtström i Hylltan säges ha kunnat smida "iju sön i beten" varmed menas att han smidde iju sön och endast värmt järntenen en gång. Oftast använde smederna stämpel på sina alster, såsom på yxor, knivar och vagnar. På knivar och yxor en stamp som efter upphettning av det föremål man ville stämpla slogs in i järnet å vagnar i träet t. ex. bakvagnens "banke". Där det veddes in med varm stämpel.

Vid tiden omkr. senaste sekelsiftet skaffade smederna sig handdriven bormaskin och lättare borkmaskin. Maskin för stekning av hjulskenor, släggjurättning och senare motor-driven fläkt för blästern. Anordningen för stekning = förkortning av redan kopväld järnskenor, var ett järnstativ försedd med ett par

starka käftar i vilka den upphettade delen av järnskenan skruvades fast.

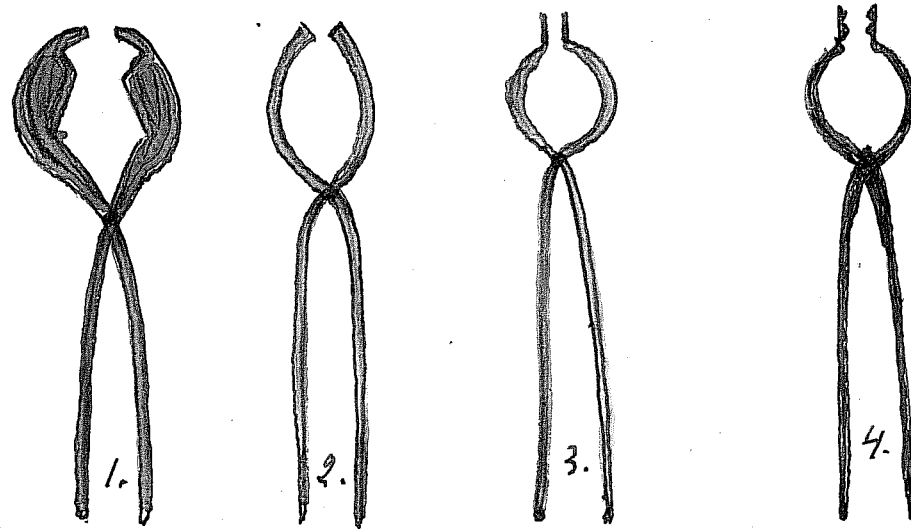
Käftarna kunde genom skruvordning närmas eller fjärmas från varandra, och på så sätt kunde man stuka-förkorta för lång järnskenan, vilket kunde behövas sommartid då hjulets träring, förskat ihop så järnskenan blivit för lång, så den satt lös på vagnshjulet. Ined som inte hade sådan anordning, som den ovan beskrivna förkortade för lång, redan hopvåld järnskenan på så sätt att han värmdes upp skenan och slog en buggla på den =



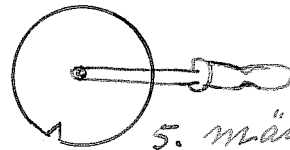
buggpan slogs med hammare ihop och våldes. Visade det sig då att skenan blivit för kort för vagnshjulet värmdes skenan och räcktes till erforderlig längd.

Påläggning av järnskenan till vagnshjul
Tillgick så: Hjulet lades över en träbock.
skenan värmdes i härden lades över trähjulet.
Smeden hade en medhjälpare som med sken-
kroken (fig. 12. sid. 19) höll fast skenan mot hjul-
ringen under det att smeden med hammare
slog fast skenan runt om hjulringen varefter
hjulet doppades i en vattenbelja för avkyllning.
Vid avkyllningen sammanslogs järnskenan
och låg sedan säkert fast om hjulet, så borrades
på några ställen hål i järnskenan och i dessa
slogs järndubbar för att skenan skulle sitta
säkert fast, och inte kunna glida i sidled
på stråringen. Förklaring till teckningarna
å sid. 18. 19. 20. fig. 1. sid. 19. Med yxtången höles
ämnet då man smidde en yxa.
fig. 2. 3. Längs med vilka järnstycken hålles

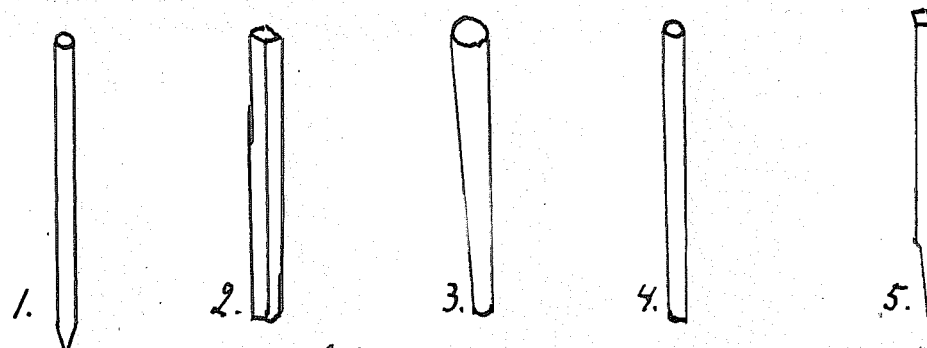
Då man smidde. fig. 4. sid. 18 Lång som användes
 då man smidde skruvbultar. fig. 1 sid. 20 =
 Med kömaren fick man sänke för l. ex. borning
 fig. 2. 3 sid. 20. använder att på lämpliga sänken
 för söm och broddar i härtkor användes och
 för ritning av söm. fig. 4. sid. 20. med härtampen
 slops hål i järnämnen. fig. 5. sid. 20. grevalen
 användes då man smidde yxor. fig. 6-7. med mejlar
 huggde man av järn, likaså med huggtandad fram
 hade sin plats i smidestådet. fig. 8 sid. 20. ränket användes
 då man rundade av kopvalda järntunnar. fig. 10-11 sid. 20
 hammare och slägga. fig. 12 sid. 19 skenbrok användes
 då man lade på järnkena. fig. 1 sid. 20 med hovtungen
 lossades hästthorn från hoven, som avklipptes o. s. v.
 fig. 2 sid. 20. med hovkniven och hovtungen fig. 2 sid. 20
 avverkades hoven. med raspen fig. 4 sid. 20 jämnades
 hoven, och med skohammaren slopas sömmen in.



1= yetång. 2= nyptång. 3= kroktång. 4= skruvtång

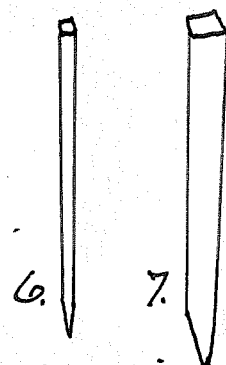


5. mättnisr.



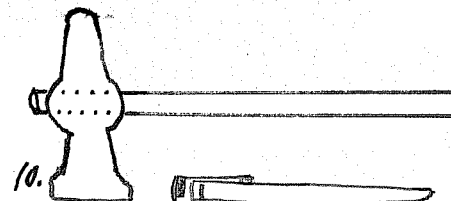
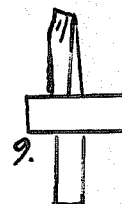
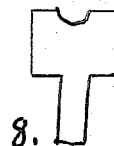
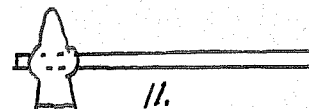
1.= körnare. 2.= hästskodom. 3.= efterdom. 4.= halsstämp.

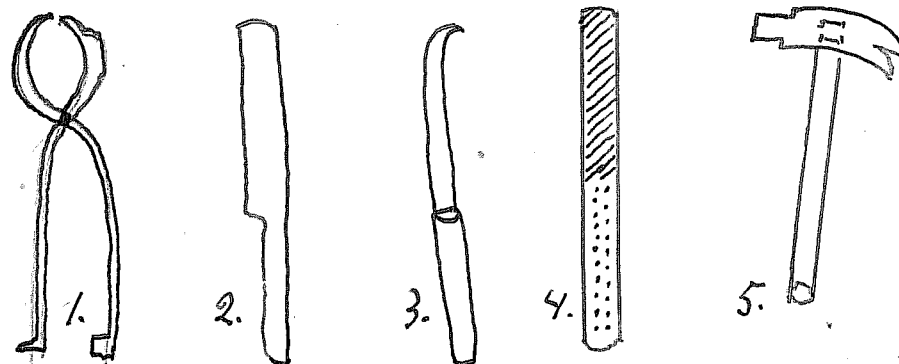
5.= yxeval.



6.-7.= mejlar. 8.= sänke. 9.= huggtand. 10.= släppa. 11.= hammare.

12.= skenkrak. även hjulkrak.





1.: holtång. 2.: horkniv. 3.: horklinga. 4.: hovrasp.
5.: Skothammare.