

ACC. N:R M. 14742:1-4

Landskap: Småland Upptecknare: Thore Brogårdh, Hallaryd
Härad: Sunnemo Berättare: Teodor Lejon,
Socken: Hallaryd Berättarens yrke: smed och lantbrukare
Uppteckningsår: 1959 Född år 1884 i Hallaryd

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Livesmide. s. 1-4.

Lu F 113

Liesmædet.

Under 1800-talet och fram till det senaste sekelskiftet hade liesmædet i Hallaryds socken en betydande omfattning. De beryktade "Lejonliarna" tillverkades av Nils Persson, och "Hjärtaliarna" av Anders Troedsson i Tunby. I Ulvberga tillverkades "Stjärnliar" av Nils Andersson och i Svaneryd gjorde Johan Karlsson "Saxliar" o.s.v. En riktig yrkesman av detta gamla förnåma hanverksyrke är Teoder Lejon i Hallaryd. Teoder är son till den ovannämnda Nils Persson, som i slutet av 1800-talet började tillverka "Lejonliarna".

Att smedyrket ligger i blodet kan man konstatera, då man hör att Teoders farfar också var smed, dock ingen liesmed, men en skicklig bysmed från Vigenstorp i Osby. Nu låter vi Teoder berätta:

"Far han började smi i en smedja i Halseryd här i Hallaryd, men sedan flyttade han till Hökholma i Markaryd församling, och där smidde han liar i många år innan han flyttade tillbaka till Hallaryd igen. Redan som tonåring började han lära sig yrket hos olika smeder såsom hos Svingare-Nissen i Holmö, Osby. Dessa liesmeder var ju på sin tid mycket väl ansedda, ^{men} och det skulle snart visa sig att även far hade gått i en god skola. Det blev så småningom "Lejonliarna" som i kvalite och utförande var fullt jämförbara med de andra sorterna. Ja, han fick dem även prissbelönta i Markaryd 1902, så det låg väl något i det där. Far upphörde med sin lietillverkning år 1918, och det var då som jag tog vid. Min lärdom hade jag fått hos gamle far, och jag höll själv på med att smi liar och skärar ändå fram till slutet av fyrtiotalet. Då det gick som bäst gjorde vi bortåt en 5 - 6000 st. liar om året på två man, ja vissa år kunde det hända att det blev ännu flera. Då var det fart i smedjan skall jag säga så då fick vällasläggen (storsläggen) gå i ett. Vi fick 45:-- till 50:-- tjoget för dem i parti på den tiden. Idag skulle det motsvara ungefär 100:-- tjoget. Ja vi sålde liarna i tjug. Sedan fanns det liar i olika längder som 5,5 kvarters, eller som vi sa "Halvsjättakvarters liar". Dessa liar var ju de mest vanliga. Men vi gjorde även ljungliar, de var bredare och kortare än gräsliaarna, de höll så där en aln eller tjugofyra tum i längd.

heif 113
1

Utöver stråkunder så hade vi också en fast kundkrets som varje år tog några hundra liar. I Sjuhult hade vi Sjulín. Han var ju mycket ute och for på marknader, så han köpte en två till tre hundra liar varje år. I Halseryd hade vi en gårdfariehandlare som hette Jon Andersson, och han köpte också många liar årligen. Självt reste jag ut och sålde på marknaderna såsom i Ljungby, Traryd, Markaryd, Hinneryd, Klippan, Hässleholm och Kristianstad för att nämna några utav dem. Under dessa resor bodde jag på hotell, resanderum eller gästgiveri, och transportfrågan ordnades med tåg, bil eller hästforor allt efter läghet. På marknaderna fick jag ut en femma mer än hemma, men så hade man även lieskaft och strykspån med sig, och det dära gav ju alltid någon krona extra. Materialet köpte vi nästan uteslutande hos Kristenssons i Osby. Vi köpte även en del hos Valfrid Jonsson här i Hallaryd. Ja i stora drag är detta allt som jag minns från denna tid. Varför det tog slut med liesmidet får väl helt tillskrivas slättermaskinerna vilka ~~blev~~ blev allt vanligare efterhand, så ock de fabriksgjorda liarna. Allt är ju numera mekaniserat.

Jag kan ju berätta om hur det gick till att smi en lie, men det blir isåfall i all korthet. Man hade ju specialjärn, och det där klippte man av i lämpliga längder. Man vägde upp järnet till de olika liarna. Till en 'halvsjättakvarterslie' gick det åt 1 skålpund och 60 ort järn, och till en 6 kvarters 2 skålpund och 50 ort, medan man behövde 2 skålpund 75 ort till en 6,5 kvarters lie, och till en 7 kvarters 3 skålpund järn. Till en skära gick det åt 1 skålpund järn, men utöver det dära så gick det ju även åt stål som mellanbit. Ja stålbiten lade man mellan de två järnbitarna, och så skulle man "välla ihop dä dära", genom att smälta ihop det i hetsen. Det var ett hårt och noggrant arbete, ty det var ju av största vikt att man hade lagom hets under hela tiden, så att inte stålet blev förbränt, ty då krossades detta. När man t.ex. skulle 'välla en 6 kvarters lie så man ta om fem hetsar på ännen', för det gick ju inte att ta så stora stycken åt gången. Då man var i färd med att 'välla', arbetade en med storsläggen och smeden med 'Hammaren'. När vi hade vällt och riktat en så där tio liar i sänder, så tog vi nya och höll så på med en hundra stycken åt gången. Därefter skulle man 'räcka' upp dem så att de fick sin rätta längd och form. Ännu skulle

ju vara tjockare i den ena kanten och tunnas av mot eggen. Då skulle ju detta dragas ut så att det blev jämt och slätt, ty det fick inte vara för hugget någonstans. Då arbetade en man med den stora "Breesläggan" medan smeden själv höll ämnet med tången och slog med den lilla "breesläggan". Ja så fick man slå tills man hade fått det lagom tjockt. Därefter skulle manslå till det där ämnet som skäftet skulle sättas fast i. Den där detaljen kallades för "läret". Sedan skulle man bre ut, och då lade man ämnet på en särskild ställning på städet i vilken det fanns en skåra, och så värmdes man upp en 7-8 tum åt gången och började "bre ut" så att där blev en rygg på lien. Först arbetade man upp den en gång med "Breesläggan" och bredde då ut det grövsta. Andra gången arbetade man med den för att på så sätt bre ut den till sin rätta bredd, och här gällde det nu att få det jämt och slätt. När det där var färdigt, så behövde inte släggkarlen vara med längre, ty nu klarade smeden sig själv. Lien skulle nu riktas och stämplas. På den ena stämpeln fanns ett lejon plus bokstäverna NPS (Nils Persson), min gamle fars namn. Jag var den ende som fick tillåtelse av far att använda hans stämpel. Så var det stämpeln om prisbelöningen. Själv fick jag diplom för mina liar i Osby 1928, och denna stämpel skulle också stå på lien, så det var ju en hel del. Den viktigaste proceduren för lien var ändå härningen, ty denna var A och O i en perfekt lie. När man skulle härda så hängde man för alla fönstren i smedjan så att där blev totalt mörkt. I ässjan hade man en stor hets med träkol, och så var där en man som skulle blåsa med bälgen oupphörligt. ty denna måste gå under hela proceduren. Vidare hade man ett stort tre till fyrahundraliters kar med iskallt vatten. Man härdade helst på vintern då man hade tillgång till is att lägga i vatterkaret, ty vattnet skulle vara så kallt man någonsin kunde få det i fall man skulle nå det bästa resultatet. Nåja sen tog man lien och förde den i den glödande kolen så att den blev helt enfärgad i mörkröd ton. Den fick inte bli för varm, och det fick inte synas några fläckar på den. Ty där som var en mörkare fläck än enhetsfärgen, där blev lien mjuk, och var det så att det var en ljus fläck där blev den hård. Man fick därför dra den där fram och tillbaks hela tiden, och

hålla ett öga på så att den fick den där jämna mörkröda färgen överallt. Därför hade man mörklagt i smedjan så att man lättare kunde se om färgen var jämn. Detta var ju väldigt viktigt. Hade man nu fått det riktigt jämt, ja då tog man lien direkt ned i det kalla vattenbadet, och det skulle gå i ett stup. Man kunde härda så där en 4 - 500 liar vid varje gång. Efter härningen slog sig lien på gån. Därför fick man rätta den sedan den hade blivit kall, och då kunde man alltid finna en och annan som hade en bräcka och rök av då man slog på den. Ja så gick det till i stora drag hos liesmeden, men det kunde också förekomma muntra inslag under arbetets gång. Särskilt om det kom in någon som var fint klädd, ty då slog man med släggan så att gnistorna yrde omkring, och så riktade man så klart att de flögo i rätt riktning. Då kom de fort därifrån, och klände man då till med ett skott, ja då flög de ut om dörren som om den onde själv hade varit efter dem. Ja se de där skotten fabricerades lätt då man var i färd med att välla (hetsa ihop järnet med stålet). Man tog helt resolut och spottade på stället, och så klände man till med släggan, ja jag skall då säga att det blev en dundrande smäll.

+