

ACC. N:R M. 15300 : 1-8.

Landskap: Skåne

Upptecknare: Matthias I. abo, Lund

Härad:

Berättare: Otto Medin, Kristianstad

Sochen: Kristianstad

Berättarens yrke: grosshandlare

Uppteckningsår: 1961

Född år 1892 i Lund

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

*Smeden. (huvuds. om stång-  
järnhandel o. försäljn. till  
smederna.) s. 1-8.*

LUF 111

I gamla tiden var nämligen så, att alla gamla gummors högsta önskan var att pojken skall gå på läsvägen och jag i synnerhet att de skulle präst. I mitt <sup>högsta</sup> understödes det av prästen i församlingen. Men emellertid jag kom aldrig fram till Lund för att bytke inte tåg i Svedala utan jag fortsatt rakt fram till Malmö. Här hamnade jag i en järnhandel i stället. Och det var i alla fall tur och lycka för församlingen, som skulle haft mig och smederna skulle ha varit lika glada.

I den gamla goda tiden var ju smedyrket själv tillverkade sina produkter. När de gjorde vagnar och sådan då var det bara en fröjd att fara ut med dem. Jag har verkligen roligt minne från den tiden när kullagor slog igenom, vagnaxlar med kullagor. Då var en utav de största skånska godsägarna skulle ha en vagn med kullagor. Men inspektören tyckte att det var för dyrt med kullagor så att han ville ha bara vanliga patentaxlar men efter mycket parlamentering så kom greven och sade till smed Granholm: Va fan begriper Molins kullagoraxlar. Och jag tror att vagnen går med kullagoraxlar än idag. Och så var det många roliga episoder när en gång om året då brukade vi och samlas till ett kalas på någon att stadens restaurang. Det var särskilt en gång när vi hade haft rätt så roligt och det var för att tre originella smeder var med. Efter kalaset skildes vi men de tre gamla skulle vandra Ystadsjärnvägen till Åsomtorp, men de hade kommit ett stycke mer så skulle de jaga råbock. Och de tillgick så att det lads upp en skinka på bordet och det togs fram råbrännvinn (för att de reparerade brännrierna ofta på den tiden smeden gjorde sig aldrig så förfärligt brottom om det hade blivit en läcka på en av spannar utan det droppade och ran och de kunde få några spannar sådan). Och det kallas jaga råbock när de drack denna råbrännvin och så skar den skinkan till.

Materialanskaffningen var ju för smederna alltid en stor problem. Materialet var ju mycket billigt. Om man talar om att järnet någon i början av 20-talet var inte mer än 20 öre per

kilo. Idag kostar det närmare en krona kilo. Det är ju penningförsämringen som spelar in. Då hade man samma dimensioner som man har idag. Med untantag med att hjulsskostålet och slädskostålet försvunnit. På rulljärn var det samma dimension som vi har idag. Men vi <sup>hade</sup> däremot olika kvaliteer: vi hade lankasken järn. Det är ett tråkolsjärn som är mycket mjukt och behagligt att arbeta med. Med det urträngdes under årens lopp av billigare kvaliteten. Hjulskostålet gick ju i dimension från en och en halv brett till 4 tum brett. Här i Skåne hade vi inte bredare, men i Småland hade man 4½ tum. Och så var det halv tum tjockt. På de stora gårdarna hade dem i regeln 4 tum ¾ järn på hjulen.

De mesta hästskorna vi sålde var ju stört i Skåne: vi sålde 225-250 ton hästsko<sup>små</sup> året. Det var mitten av 30-talet. Nu säljer vi inte mer än 10-15 ton om året. Så mycket har det gått tillbaks. Sedan så sålde man ju vagnsaxlar och vagnsfjädrar. Här i Kristianstad hade vi mycket stora vägntillverkare. I Fjälkinge tre smeder som hade gjort vagnar. De säger själv att konkurrensen var mycket hård. De stod i torget här i Kristianstad och solde vagnarna och det gick ofta så <sup>att</sup> när bönderna prutade så sade ~~en~~ den ena: ja om den kan göra den på det priset så kan jag göra den en femma billigare. Och belysande hur det var med konkurrensen i Fjälkinge, en dag så kom de tre vagnfabrikörerna och skulle alla resa till stad samtidigt och det var bara två kupéer i tåget. Det var ett godståg och var bara två avbalkningar i det. Då vände den ena av dem och spotade tre gånger och reste hem. De kunde inte sitta två stycken i samma kupé.

Min firma arbetade (och förtfarande arbetar) på ett område som begränsas av halva Skåne, avskuret vid Degeberga rakt ut mot Landskrona. Vi har hela Blekinge och går in på Öland och en bit av Småland. Delvis Halland också. Vi har 500 smeder som kunder.

Skånes stångjärnhandlarföreningen bildades 1917. Men det blev inte något avtal innan vi kom upp till 1930-talet då jag blev ordförande. Det första avtalet mellan Skånes smedmästarförbundet och Skånes stångjärnhandlarföreningen gjorde vi upp efter långa förhandlingar. Avtalet förnyades gång på gång. Då kom vår organisation att omfatta även Blekinge. För tre år sedan sades avtalet upp. Numera får man inte lov att ha sådana avtal. För smederna gällde avtalet för allting ifrågan om stångjärnet, vagnsaxlar, hästskor, hästskosömm och broddar. I senaste tiden hade smederna 4% rabatt. Numera får alla den rabatten.

Årsräkningen stängt taget har jag inte varit med om. Smederna lämnade ju räkning. Årsräkningen togs ju bort i största utsträckning redan under första världskriget. Men ändå var en och annan smed som det inte gick att ommöblera och ville ha årsräkning. Den sista jag hade var Holmkvist i Rinkaby. Det för två år sedan. Det är omöjligt med sådana krediter för att man kan inte spridda ut så mycket pengar för att kunna göra det. Vi själva får inget kredit, vi får betala praktiskt taget allt.

Det var huvudsakligen svensk järn vi hade. Sedan kom det utländska järnet in rätt så stort utsträckning så att numera är mer utländskt järn än svenskt. Huvudsakligen tyskt och belgiskt. Ändå luxemburgskt järn som säljes mest idag. Jag tror inte att det finns någon nämnvärd skilnad på dem. Smederna ville ha sitt lankaskenjárn därför att det var ju mest lättarbetat. Men det fanns ju ingen möjlighet för dem att få: numera tillverkas inte mer lankasken. Detta järn låg ungefär 20-25% över de andra järnsorterna. Till sist belv det bara rundjärnet: det var lättare att gånga. Vi hade vissa kunder på lankasken, bl. a. en yxsmed som gjorde mycket yxor. Han bodde i Johanneshus. Han hette Lundberg och gjorde yxor till flottan. Han använde lankaskir och hård kärna av stål till yxorna. Vi hade några andra yxsmeder uppe i Killebergs-trakten. Där fanns också kät-

tingsmeder. Kätting gjordes för hand på den tiden. Med otroligt hastighet när de svetsade ihop kättingen. De äldsta som jag har minnet av är bröderna Jönsson ~~xxx~~ i Killeberg. De var tre eller fyra bröder som hade gemensamt övertagit verkstaden av sin far. Annars var det mest vagn och kälkartillverkning däruppe.

Under första världskriget och även under den andra var ransonering på järnet. Vi fick in smedernas kort och beställningar som lämnade vid järnbruket. Ransoneringen gällde bara för det svenska järnet. De andra inte kom fram i nämnvärd utsträckning då. Någon princip använde man knappt: den som lyckades få en kort fick järn, hade han inte kort men om han inte hade fick han järnet ändå. Det kom överhuvudtaget aldrig i gång med ransonering. Kriget slutade innan ransoneringen hade slagit igenom.

Den viktigaste förändringen är att smedernas materialtillgång är mycket mindre idag än den har varit tidigare. Den som inte har specialt arbete, den håller på med reparationerna först och främst. Annars är det bara några få som har specialtillverkningar. Man kan säga att materialbehov är fjärde del idag än var på 20-30-talet. Numera har vagn-tillverkningen gått ifrån smederna: t.ex. gummihjulvagnar, det behöver ju inte så mycket smedarbete längre. Den tillverkningen övergick till fabriker från 40-talet. På 40-talet köpte de gamla bilar och gjorde om till vagnar. Men den är fullkomligt borta nu. Det finns inte några gamla bilvagnar numera. Med hästens minskade roll inom jordbruket minskade smedarbete också: förr var det mycket arbete med hästens anspänningsanordning. Nu är det traktor som kommit i stället. Det glider ju mer och mer hän mot det att det blir större enheter om de skall kunna hålla ~~xxx~~ den verktygsutrustning som tiden kräver. Om vi går tillbaka till 30-talet så behövde ju en modern ~~xx~~ smedja en fjäderhammare och en tipp-topp bormaskin en styckmaskin och bockmaskin och ett

par sned. Det var praktisk taget en modern verkstad.

Ifrågan om material kan man säga att varosammansättningen pratiskt taget oförändrad. Den som har försvunnit, den är i stor utsträckning reservdelar till vanliga lantbruksmaskiner. Sedan rationaliseringen i lantbruket har kommit behövde man inga reservdelar, det är inte vi utan maskinfirmor som håller reservdelar. Det rör sig alldeles för snabbt: en maskin förändras nästan varje år, det gör att vi kan inte ha i lager tillhötande reservdelar. Tidigare (äyr så om man hade en självbindare, den varade ju för en mansålder. Och den kunde man ha reservdelar till.

Förr gjorde smeden sina bultar själva. Lärpojckarna skulle ha någonting att vänja sig till med. Och där var alltid en hel del död tid så att bult var ingen stor artikel. Men däremot kunde de inte göra muttrar. I dag har bultartiklar stor betydelse, men däremot även den håller på att ge platsen åt svetsningen. Svetsningen tar bort mycket ~~mycket~~ bult. Framförallt nitningen försvinner. Den franska svetsningsplattan kom före första världskriget. Smederna bröt bitar av den när de ville svetsa i fyr. Den har vi även idag. Den fick rätt stor spridning efter första världskriget. Jag skulle tro att den har kommit via Skåne, via Södra Skåne. Det var en firma i Landskrona som hade genarelagent för den. Men den såldes mycket av alla järnhandlare. Vi säljer den i Småland, härnere väller smederna aldrig någonting ihop numera. Men någon som tillverkar eggjärn eller svetsar ihop hjulringar, den måste ha i varje fall. Den är uombärligt i sådana fall. Att den har fått en spridning när järnet blev sämre: om järnet är bra, så är inte behovet så stort av den. T.ex. under världskriget (den första) järnet blev gjort av skrot och var mycket dåligt. Då måste man använda plattan. Man skall inte glömma att kolen var också dålig då.

Kol har vi också sålt till smederna. Oftast kom in en liten skuta med 300-400 ton kol som delades upp och gick ut direkt till smederna. Att två smeder delade på ett lass kol

var inte ovanligt. Däremot köpte dem i regel aldrig järn tillsammans. Vi sålde också verktyg tillhörande smedjans utrustning. Fastän i äldre tider gjorde smederna själva nästan alla sina verktyg. Om de hade en hammare en ambolt och en bormaskin då klarade de sig. Den första bormaskin var en gammal hemmagjord maskin som man vävde uppifrån. Det var ett stort steg framåt när de vävde från sidan. Den nya typen kom omkring 1910. Från 20-talet blev en del maskiner elektriskt drivna. Vi sålde bormaskin och styckmaskin. Styckmaskinen var den första riktiga rationaliseringen i smedyrket. När det gällde att förminska hjulringarna -förr var de tvungna att hugga upp den och svetsa om den helt och hållet. Men denna styckmaskin ~~krypte~~ krympte bara hjulringen.

Till vagnltillverkare sålde vi fotsteg och till de smeder som gjorde åkvagnar sålde vi fjäderstotsarna, färdiga fjäderband, axlarna och fjädrarna givetvis. Dessa färdiga delar tog fart efter det första världskriget. På dessa alla delar har vi aldrig haft svensk tillverkning, de var alla tyska. Annars gjorde smederna själva det mesta. Navtingarna käftes också färdigt som de satte på hjulen. Med hästskoningen den enda förändring var när de började ståla hästskorna. Alltså la stål i dem. Hästskorna är numera mycket olika på olika trakter. På skånska slätten där har dem ingen snö om vintrarna därför kan de använda de vanliga skorna även om vintrarna. Däremot i skogsbygden så gick de in på konkavaskor. Detta betyder att dessa skor avstålade inåt. Sedan stålade ~~de~~ smederna skorna. Det var konkurrensen som gjorde den, det var olika fabriker som slögs med olika märken med sin a olika fördelar. Men i stort sett är hästskon likadan i dag som den har varit i århundraden. Om vi går tillbaka till sekelskiftet så finner vi att smederna lagade själva hästskorna. De använde lankaskir även till hästskorna. På slätten hade man tyngre hästar och där man tjockare hästskor. Den vanliga hästskon var 11½ mm tjock, medan på slätten

hade man 14 mm tjock hästsko. De hade inte stålade hästsko på slätten. Bara från skogsbygden stålar man hästskorna. Detta sammanhänger med skogskörning och vinterkörning på större utsträckning.

När det var frågan om nyheter som kom utifrån så kan man säga de kom nog söderifrån. Antingen från Malmö eller från Hälsingborg. Hälsingborgstrakten var kanske något före andra trakter för att detta har starkare förbindelse med Danmark och danskarna har alltid varit före oss i många avseenden.

Det var 1928-1929 när organisationen slog igenom. Och det gick till så att vi körde ut till smederna och talade med dem om organisationen. Den riktiga organisationen gjordes med resor. Vi samlades några stycken som var talföra och sedan gav vi oss ut med bil. Vi framhöll fördelarna med organisationen för dem som inte var med i smedsmästareföreningen. Det gick mycket bra när det gällde material: man sade till dem att de får materialet för en fördelaktigare pris. Detta lockade många in i organisationen. Deras inställning var ganska likgiltig. De kostade pengar att vara med i organisationen. Många var ju frihetsälskade människor som inte ville ha höra något om organisationen. Den yngre generation hade en annan syn på saken: de ofta hade varit ute i verkstäderna och mekaniska verkstäderna och fabriker. Dem var lättare att fånga in. De gamla sade bara vad skall det tjäna till? Den var den vanliga passiviteten. Du får 5% när du köper järnet. Det var det bästa agitations-sättet. Annars kostade det inte mer än 10 kronor i året att vara med i föreningen. När man kunde komma i tals med frun i huset, så gick det ibland lättare. Vi använde ibland kjolvägen när vi inte lyckades på annat sätt. Ett av de allra roligaste minnena var när vi hade varit uppe vid norra Skåne och agiterade. Vi valde noggrant ihop våra män. En var som kunde dricka och en annan som hade nykterhetsmärke etc. På detta vis kunde man tillfredställa folket. Ibland gömde smederna sig.



Vi var hos en i Göingabygden och han stod bakom gardinen. Men han kom med i föreningen. Vi hade framgång varje gång vi var ute. När jag kommer till en person och säger "jag vill ha en tia för att du skall ha lov att vara med om föreningen" så frågar han sig naturligtvis "vad har jag för fördel". Det var ungefär en tioårsperiod. Då hade vi även något annat som gjorde att organisationen visade sig välbehövlig, det var den ekonomiska krisen som återverkade allting med oerhörd depression. Då gällde det att hålla ihop. Den mest aktiva mannen var Berglund från stad, som var smedmästarföreningens ordförande. Agitator fanns överallt i Skåne.

Stångjärnhandlare en är en bransch för sig själv. Det var inte ~~mer~~ mer än 20-30 firmor i hela Skåne. Sedan var det speciall firmor som sålde maskiner. Direkt kontakt med smederna hade bara stångjärnshandlarna. Det var också speciallformor med reservdelar för lantbruksmaskiner: plogdelar, andra maskiner.