

ACC. N:R M. 15317:1-8.

Landskap: *Skåne* Upptecknare: *N.-A. Bringeus, Lund*
Härad: *Ö. Göinge* Berättare: *Nils Andersson, Trunsta*
Socken: *Osby* Berättarens yrke: *snickare*
Uppteckningsår: *1959* Född år *1909 i Osby*

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Repslagning av lindbast. s. 1-8.

Vid uppvecklarens besök i Osby den 8 juni 1959 uppsöktes Nils Andersson, Svenstorp, Osby Sn. A bodde tillsammans med sin familj i en liten stuga, som tidigare tillhörde A:s fader. Ander son arbetar som snickare. Fadern, som hette Anders S Svensson, var torpare. För att dryga ut den magra inkomst som torpet gav tillverkade han bastrep och "höbuer". Han var "bastamagare".

Som råmaterial till sina rep och "tåtar" använde S lindbast. Lindbarken togs under sommaren. S högg ner lindarna, kvistade dem och transporterade hem dem. Uppfläckningen skedde utefter hela stocken. Man började med en bred bit. Ju längre barkremsorna blev desto bättre var det. All bark kom till användning. Bäst gick det att skala, när saven "skjutit till". Barken lades sedan i stil stående vatten, den ruttnade bättre då. I vatten fick den ligga 3-4 veckor. Barken delade sig då i tunna skivor. När den tagits upp ur vattnet fick den torka ett tag. S använde även barken utan att lägga den i vatten. Den blev emellertid inte så bra som den, som legat i vatten och "rötat". Den rötade barken tog S och behandlade på följande sätt. Barkbiten höll han under armen och ändan i vänster hand. Med en kniv skalade han därefter bort den mörka ytan, därpå "fläkte" han barken i så tunna skivor som möjligt. De bortfläckta baststyckena kunde ha en längd av närmare 2 meter. De kunde även vara kortare. Styckena delades upp i högar efter längd. S kunde sitta många dagar och fläka, så att det länade sig ett börja"sno rep". Vid snoningen använde han en bastvinda (se foto). Han satt alltid när han arbetade. Ett långt baststycke bands fast

vid en av armarna på bastvindan. "Basttågen" höll han med vänster hand. Hjulet på vindan satte han i rotation och på så sätt snoddes tågan. Efterhand "spädde han på " med höger hand av de kortare baststyckena. Tågan snoddes så , att den långa kom utanpå de kortare. Han snodde motsols. Då tågan blev 30 cm snoddes den upp på vindans rulle. När S gjorde detta arbete , satt han på en stol .Han hade ingen verkstad utan satt inne i stugan. När han hade 20 varv med "tåt" på vindan , räckte det till en höbua. Det var ungefär 25 meter. Tåten togs så bort från vindan och s " snoddes" upp på en pinne (se foto). S började sedan sno tåt till nästa bäge och fortsatte tills han hade tillräckligt till de bågar, som skulle göras. De uppsnoddade tätarna förvarades i stugan t ex i en soffa.

Bågarna på höbuerna skulle vara av avenbok eller ek. Käpparna fick inte vara mer än 4-5 cm i storändan. Helst skulle käpparna vara raka. De skulle huggas före midsommar. A har inte hört , att nedan och ny spelat någon roll vid huggandet av käpparna. Fadern gick omkring i vängarna och högg käppar. Som betalning gjorde han någon gentjänst(högg ved t ex). A har många gånger hjälpt sin far att bära hem käpparna, som buntades 7-10 st i varje bunt. De var omkr 2,5 -3 m långa. Käpparna kvistades i skogen med en liten handyxa.

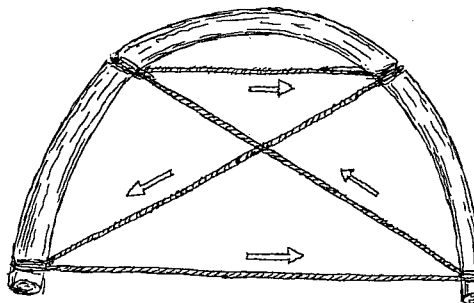
Böjningen skedde hemma. S hade då en stock till hjälp. Denna stock var 6 alnar lång och placerad enligt skiss.

Käppen stacks under stocken och så försökte ha böja Käppen. Enligt sagesmannen stod fadern och tänjde en lång stund innan han kunde böja käppen. Hade käppen naturlig böjning utnyttjades denna, När käppen fått den rätta böjningen, band man ett i förväg iordninggjort bastrep mellan de två ändarna på käppen. När käppen var färdigböjd togs detta rep bort. 10- 15 käppar böjdes åt gången. De var oskalade vid böjningen. Barken gjorde, att käpparna inte brast vid böjningen. När käpparna satt i spänn skalades barken bort. Det gällde att vara försiktig, när man med en kniv skalade va barken. Skalninen började i storändan. Uppe i själva bägen fick man vara särskilt försiktig. Böjningen skedde på förmi dagen och skalningen på eftermiddagen. Efter skalningen skulle bägarna torka. Torkningen skedde ute i solen. Bägarna togs in under nätterna och vid regnväder. Rökade bägarna bli fuktiga var det inte bra. Ju fortare de tokade desto bättre. De behöll då formen bättre. När käpparna blivit ordentligt torra, behöll de den böjda formen utan utan hjälp av repet.

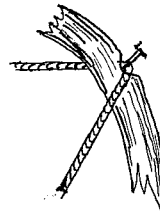
Hopsättningen av bägarna skedde på

följande sätt. De torra bågarna lades på ett bord inne i stugan. S hade märken i bordet , så att han skulle veta var hacken för tätarna skulle vara. När han gjorde hacken, använde han en såg, en specialkniv och en hammare. Det skulle vara ett hack vid varje rep. Hacken var ungefär 1 cm djupa. Sågen var en vanlig snickarsåg. Hacken högs ur med en kniv , gjord av en gammal lie. Med en hammare slog så S på kniven, som på så sätt verkade som ett stämjärn. I den grövre ändan högs hack även på undersidan, Detta gick inte på de andra ställena , eftersom de var för klena. Lika stor båg "gjordes ihop". Det var nämligen olika storlek på bågarna. Hacken gjordes samtidigt på allesammans. När hacken huggits ut, sattes de ihopparade bågarna åt sidan. Bågarnummerades. med en " pennastomp, isom han hade i lommen".

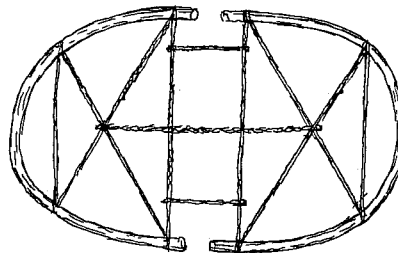
Fastsättningen av basttätarnagick till på följande sätt. Bågarna lades på ett bord. Man började med att binda fast tåten i den grövre ändan av bågen . Från den grövre ändan gick tåten till den klenare vidare diagonalt upp därifrån rakt över bågen därifrån diagonalt ner till den grövre ändan på bågen. Se skiss !



Tåten fästes med en nubb. Se skiss!



Med utgång punkt från den grova ändan började flätningen av tåten i Höbuan. Flätningen skjedde medsols. Flätningen gick i samma riktning som första gången. Andra gången gjordes ett extraslag vid hacken. Man drog åt vid varje hack. Flätningen upprepades en tredje gång även den na gång i samma riktning som tidigare. Det blev "treflätning". Den återsäende ändan splitsades in. Det som var kvar av ändan efter splitsningen skars av med en kniv. Två färdigbundna bagnar lades sedan upp på bordet. Dessa bagnar bands ihop. Då användes de bitar av tåten, som blivit över vid flätningen. Man "parade" bågarna. Bågarna bands samman på tre ställen. Se skiss!



Denetåt, som sitter i mitten (vid sammanbindningen av bågarna) splitsades in upp i krysset i själva bågen. Därifrån trädde den över till krysset i den andra bågen. Även här snodde man tre gånger. Vid sidorna band man bara mellan de nedersta repen i bågarn. Se skiss ovan! Dessa sidobindningar var skjutbara.

När höbuan används vid höbärgning har man ett rep med vilket de två bågarna dras ihop. Sådant rep fanns inte på höburena, när S sålde dem. Dett rep var vanligen av hampa. Tillverkningen av höbuer skedde etappvis. Numera användes vanliga klädlinor i höbuerna. Ingen gör numera höbuer.

S lagrade de färdiga buerna på logen. Han hade aldrig något restlager. Bönderna kom till honom och beställde vid behov. Samtidigt som bönderna köpte bastrep, köpte de höbuer. Det var bara S, som tillvarekade dessa redskap i Osby. S reste även omkring till marknader, t ex Killeberg, Osby, Lönsboda och Glimåkra. S hade en uppköpare, John Persson, Hökön, Örkened. Han köpte både rep och höbägar. Persson gjorde en gång en beställning på 150 höbägar. Mycket av S:s ålster gick upp till Småland och Göinge. Tuveesson i Osby köpte också höbuer av S. Förutom buer sålde S även nosgrimmor, tjudringsrep samt rep till notar. Repen användes som förankringsrep och draglinor på notarna. Repen kunde ha en längd av 20-25 famnar. Då S lyckades göra ett längre, sammanhängande rep, betingade detta ett högre pris. Man kunde använda bastrep till att "le" kor och hästar med. Då man tjudrade får, band man ihop dem två och två.

För höbuerna fick S i början 1:50 stycket. Han kunde i bästa fall tjäna 2 kr om dagen. Det var i så fall bra. På senare tiden gjorde han mest bara höbägar, och då me t till naborna. Tidigare hade han gjort mycket rep till fiskare, men de hade övergått till hamprep. Bastrepen blev styva i vatten.

S var torpare och hade 2 kor samt bin. Torpet var på ett par tunnland. Hantverket tog mera tid än jordbruket. På vintern arbetade S i skogen.

Bönderna kunde inte göra sina höbuer själva. De kunde inte yrkesknepen. Kanske det var en prisfråga. Bastrep var billigare än hanprep, och detta kanske var en av orsakerna till att S tillverkade buer.

Yrket var ett arv från fadern, Sven Svensson, i Sv Svenstorp. Han var dagsverkstorpore. S.S. var repslagare och sillhandlare. Han fick kontakt med fiskarna när han sålde rep. Han fick sill som likvid för repen.

När fadern gjorde rep, hade han en kärra, Han hade iblandt fyra ibland två vindor. Flättni gen utav repen försiggick ute på gården. Man var tre man, när man snodde rep, fadern, modern och sonen. Fadern stod själv vid de fyra vevarna. Man använde en så kallad topp, en kloss där repet gick ihop. Det fanns olika toppar, en för tre och en för fyra. När de snodde med två tåtar, använde man "tvåtoppen". Modern skötte kärran, som hon flyttade framåt under flätningen.

Det fanns bara en repslagarei Osby. Det fanns gott om lind i trakten.

Mulgrimmoran, som fadern gjorde använde till hästar och oxar. Man använde en lång tät till dessa grimmor. Grimmorna gjordes på så sätt, att man trädde tåten och fick på så sätt en nättliknande korg, som sattes om djurets nos. Modern och sonen sysslade ofta med att göra mula-

grimmor. När man trädde grimmorna, hade man inte tåten upprullad på en pinne.

Mulagrimmorna såldes för 25 öre stycket. Johan Persson, Hökön, Orkened köpte stora travar av mulagrimmor. Se skiss av mulagrimma!

Sonen Nils Andersson, född 1909, började vid femton års ålder hjälpa till att göra höbuar och grimmor.

I Osby hembygdsmuseum fotograferades den bastvinda, som Anders Svensson använt. Den hade invent nr 354. Fotot förvaras på Folklivsarkivet, Lund.

Hos Johan Björnsson, Angshult, Osby erhöles som gåva till Kulturen i Lund en höbua av Anders Svenssons tillverkning.