

ACC. N:R M. 15402: 1-3.

Landskap: Småland Upptecknare: Thore Brogårdh, Hallaryd
Härad: Lunnarbo Berättare: Axel Högelt, Markaryd
Socken: Markaryd Berättarens yrke: värskedmakare
Uppteckningsår: 1960 Född år 1885 i Markaryd

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Värskedar - handel och tillverkning. s. 1-3.

(foto a sid. 1a; neg.
saknas)

LUF 83

21/11-60

En av Markarydsortens sista vävskedsmakare, som fortfarande tillverkar vävskedar på beställning är Axel Hjelt, Holma. Han är född den 4 okt. 1885, och är ännu pigg och vital. Detta yrke lärde han sig som liten pilt, ja redan vid 6 års ålder. På den tiden fick han bara tälja tänderna med hyveln, men när han gick "å läste fram", fick han vipa begevippor, och efterhand som skickligheten blev större, så fick den unge Axel själv göra en och annan vävsked i bindstolen. De första vävskedarna blev inte av högsta kvalitet, men efter ytterligare några års lärotid, fostrades Hjelt till en skicklig vävskedsmakare.

Axel Hjelt gjorde sina första lärospån hemma hos fadern, som även själv i unga år lärde sig detta noggranna hantverk. Hjelt berättar:

"Far hette Johan Nilsson Hjelt, och var född 1851 i Hamnabad. Han började redan som sjuåringen att lära sig vävskedstillverkningen. Det var inte en lära för den sin inte ville arbeta."å ble ve sin syssla". Nej några arbetstimmar var det aldrig tal om, så far han satt uppe till både ett och två om nätterna ibland. Det var ett arbete som tog sin tid, man kunde ju inte springa "ifrån ett förrn då va' färnt". På den tiden fick han en krona för en "ske me tie hunnra tänner" (1000 tänder), ja själv har jag sålt för en krona och även fär en och femti. Var man flitig, och inte räknade arbetstiden så kunde man ju gott göra en så där två till tre skedar om dagen. (I bästa fall kunde man binda två stycken tiohunddraskedar på en dryg arbetsdag. Dagsförtjänsten höll sig då vid ungefär 1:-- Gäller för 1800-talets senare hälft). Nu gjorde man ju olika vävskedar som t.ex. vadmalsskedar, de var grova och höll så där en 400 tänder på en 8 kvarters. Ja även längderna varierade på skedarna, det fanns från 5 kvarters och upp till 8 kvarters. Man brukade räkna dem i "namnämne", de svenske räknade man med 20 rör på tjoget, de danske med 60 rör på bunn och de norske med 30 rör på passman. Den danske skulle vara bredare, och istället för det där blå papperet, som vi klistrade över beckträden längs åsarna så skulle denna hornlimmas, och då fick man akta sig så att inte limmet kom

M.15402:1a

Landskap: Småland Upptecknat av: Thore Brogårdh
Härad: Sunnerbo Adress: Hallaryd
Socken: Markaryds Berättat av: Axel Hjelt
Uppteckningsår: 1960 Född år 1885 i Markaryd.



Värskedsmakaren Axel Hjelt, Markaryd (nog. sakn.)
Bindestol och vövhyveln t.v.

Ifyll endast ovanstående uppgifter!

ner på tänderna. På den tiden fanns det vävskedsmakare i var och varannan stuga, och många af dem var även knallar. Ja knallar fanns det gott om, och de drog vida omkring. I hela Sverige såldes Markarydsskedar, ja även i Finland, Norge Danmark, Polen Estland Lettland och Litauen. Det fanns till och med vävskedsknallar som for ända till Ryssland bortåt Uralbergen. Ja det var väl inte utan att ordspråket hade fog för sig, att "då man kom så långt bort, att man varken träffade på horsalort (hästspilling), eller markarydsbor, då var det dags att vända". Det fanns de som började knalla redan vid 14 års ålder. På den tiden förflyttade man sig med hjälp av 'apostlahästarna', men sedan tågen kom så nyttjade en och annan även dessa fortskaffningsmedel till den utsedda platsen varifrån man sedan utgick, och de som skulle till utlandet sjöledes nyttjade båt så klart.

Man tillverkar inte en vävsked i brådrasket, men jag skall i all korthet försöka tala om hur detta går till. Först måste man ju ha beckad tråd, och den skall vara så färsk att den är klibbig så att den samtidigt binder tänderna. Nåja utöver det så måste man skaffa tänderna(rören), och råvaran till dessa tog vi förr av björk, men vi köpte också vassrör som importerades. Vassrören användes till de finare skedarna, men nu änvänder jag bambu. Detta material sågas i decimeters längder, och klyves därefter i bitar för att sedan dras i rörhyveln, så att de alla får samma tjocklek. Sen skall man ha åsarna, de här längsgående fyra listerna, som liksom bildar ramen för vävskeden, och i vilken man binder fast rören. Man tar då och mäter till ändträet, måttet tar man här efter förlöparen. I ändträets båda sidor binder man så fast åsarna, genom att slå ett kryss med becktråd från de båda vipporna. Så fäster man det där i bindstolen. Ja de kan vara ganska drygt innan man får det på plats, men med hjälp av förlöparen så kan man hålla åsarna åtskilda. Därefter skjuter man in det första röret mellan åsarna vid det ena ändträet och slår ett eller två varv becktråd kring dessa, och så skjuter man in ytterligare ett rör och lindar på nytt, och så håller man

3.
på ~~kkk~~ i ett tills skeden blir full med tänder. Nu är det ju beroende på vad för slags vävskedar det skall bli, som till en tät "tiohunnraske", så använder man en tunn becktråd, och så slår man endast ett varv mellan varje tand (rör), men är det fråga om en mattsked så skär man grövre becktråd, och en två varv mellan varje tand istället. Att det fordras noggrannhet och vana ja detta märker man bäst sedan skeden blir färdig och skall användas. Man kan väl förstå att det blir åtskilliga bindningar då man gör en tiohunnrasked, så tät som den skall vara. Nåja sedan nu skeden är färdigbunden så skall man kontrollera så att rören har jämn täthet. Skulle det vara så att där finns ojämnheter, ja då får man rätta till det där med en "jämnekniv" och trycka till tänderna hårdare mot varandra. Därefter snedar man med "snöjekniven" och så hör man över tänderna med "slätteknivens" spets längs de becktrådslindade åsarna. Tänderna slättas därefter med slättekniven, så att de blir i jämn höjd, exakt lika på båda sidor. När detta är gjort så skall man mellantälja skeden genom att med en liten kniv "mellantäljaren" göra avstånden lika stora mellan tänderna, och samtidigt skäres alla ojämnheter bort. Sist i putsningsarbetet kommer turen till "pelekniven", och med denna pelar man bort alla lösa spånor som ännu hänga fast vid åsarna. När man därefter sopat bort det avputsade såtar man fram ett "gniéträ" och får detta fram och tillbaka längs åsarna så att dessa blir rena och fina innan man sedan klistrar papperet därpå eller hornlimmar dem. Ja så går det till i stora drag men det vill jag säga att till detta fordras noggrannhet. Men allt det där är ju snart en gångens tid, ty nu göres det vävskedar av metall som i fabriken borta i Oshult.