

M. 15697: 1-3.

FOLKLIVSARKIVET  
Institutionen för folklivsforskning  
vid Lunds universitet

Gotland

Banda tq  
(Gottlands s:a lfd.)

Nösterby sv.

uppt. år: 1959

Upptecknat av  
docent N.-A. Bringéus, Lund

Lagsman: f. rivmakaren Axel Wahl-  
gren, Klintebarn  
f. år 1877 i Eskelhem

Räfsmaki. s. 1-3.

(foto av lagsmannen s. 3.  
mug. VII: 5:66:1-3.)

M. 15697: /.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforskning vid Lunds universitet

Gotlands län

Brändö by (Gotl. s. a. l. d.)

Mästerby sn

Upptecknat av docent Nils-Arvid Bringéus, Lund, den 15/7 1959

Sagesman: P. rivmakaren Axel Wahlgren, Ålderdomshemmet, Klintehamn, f. i Eskelhem 1877.

---

Sagesmannen besöktes å Ålderdomshemmet i Klintehamn, där han vistats sedan den 2 maj i år. I sällskap med W. företog upptecknaren en biltur till W:s bostad i Mästerby, en liten villa med ekonomibyggnader, uppförda av W.

W. kom som tioåring ut som dräng och har bl. a. varit ölutkörare i Stockholm vid S:t Eriks bryggerier i 5 år. Han gifte sig 1904 i Eskelhem och har varit bosatt i Mästerby sedan 1907. Han verkade där som byggmästare. Räfsmakeriet började han efter hustruns död 1923. Han gjorde även trädgårdsmöbler, snickerier till en vagnmakare, sålde potatis etc.

Med rivmakeriet har W. fortsatt till och med 1958 då han vid julen blev sjuk. En handlare har dock köpt av honom även i vår. Den årliga medelproduktionen översteg ej 75 räfsor, stundom blott 50. Han sålde räfsor till bönder och handlare. Han cyklade omkring och sålde räfsor i Klinte, Väte, HejdelSanda, Eskelhem, Tofta, Dalum, Vänge, Roma, Björke, Vall, Atlingbo, Hogrän, Fröjel, Ekeby, Barlingbo. Priset var 2:50 i början och till slut 6:50 stycket.

W. uppger att i Hogrän bodde en rivmakare som hette Elof Svensson. /Kyrkoböckerna i Hogrän upptar en Elof Svensson, Hemmansägare i Gervalds, Hogrän, född 19/5 1868, död 2/8 1938/. Enl. W. var han död för 10-15 år sedan. I Mästerby fanns två till som gjorde räfsor: August Wahlgren och en som hette Jakobsson, båda sedan länge döda. I Eskelhem fanns en rivmakare som hette Nils Celén, död sedan många år. I Tofta sn fanns också en rivmakare på Rangvards, som hette Nilsson. I Guldrupe fanns en rivmakare som hette Hallgren. I Garde har de alltjämt stor tillverkning av rivor med "rörtänder". En som hette Gustafsson och sades vara halvryss, boende i Langens hage i Visby for omkring med bil och sålde räfsor uppåt norra Gotland. Han sål-

de fabriksräfsor - vist även från fastlandet. De var dåliga. Av de nämnda rivmarna var Hallgren en av dem som gjorde mest rivor.

W. hade en gammal räfsa - obekant av vem den var tillverkad - som förebild då han började sin tillverkning. W:s tillverkning skedde till en början för hand. Dock skaffade han snart en bandsåg, som han själv trampade. I samband med elektrifiering skaffade han 1945 maskiner: cirkelsåg, rikthyvel, svarv, bormaskin. W. tillverkar blott en sorts rivor, med två bågar. Förebilden hade tre, men W. ansåg detta vara onödigt. Dessutom gör W. små trädgårdsrivor av liknande typ.

Tänderna göres helt för hand alltjämt. Av ask, benved och "hogsel". De hugges med yxa och skäres till med kniv. Det skall vara 21 tänder. Även efter det att de fastsatts i tröjen 9 som är 60 cm lång/ täljes pinnarna till så att man får dem ungefär i linje. Innan pinnarna tilltäljas skall träet vara ungstorkat. Det bör ha legat i två år.

Bågarna göres av benved eller vide. Om de är av vide användes den avfläktade barken som snöre för att hålla bågarna böjda. I bågens tunnare del hade på en dm barken ej avflängts. Bågarna hängdes en och en upp till torkning över ett räfskaft i taket på verkstaden. Var bågarna av benved buntades de dock ihop och knöts ihop med band. Bågar i hundratal fanns på loftet över verkstaden och på andra platser. W. uppgav att bågarna togs vid midsommartid, och böjningen skedde efter ögonmått.

Tröjen skall även tillverkas av torrt trä, aske. Med planhyveln huvlas bräder upp och med hjälp av en en trämall ritas konturerna upp och medelst en syl uppmärkas hålen till tänderna. Sedan sågar man ut tröjen med bandsåg. Täljbänk användes ej utan finarbetet med fil, rasp och hyvel sker i hyvelbänken. Vid iknabning- en av tänderna i tröjen spändes detta fast i ett skruvstöd för att det ej skulle spricka.

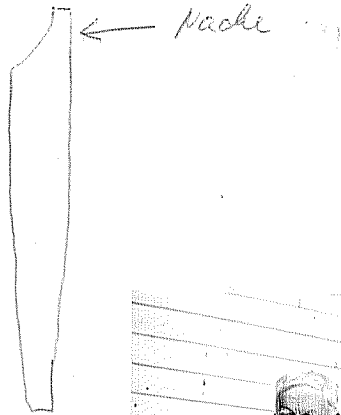
Staken var av fur eller gran. Härför användes kantribbor eller plank av 1 1/4 tum tjocklek. Det skulle finnas mån för hyvlingen. Denna sker i maskin (rundkutter) som W. själv gjort. Finputsningen sker för hand med rak hyvel (amerikansk putshyvel av järn). Skaftets längd är 3 qlnar och 15 tum. Det spetsas något i ändan. Även tappen till fästet för tröjen göres med maskinsåg sedan den ritats upp

på ämnet. Tappen är ganska starkt sned som framgår av ett löst skaft som erhöles vid besöket. Vid fastsättningen användes ett bleck som ökar styrkan.

Målningen utfördes på en gång av hela det färdigställda lagret av W. själv.

W. målar sina rivor gröna eller röda. Andra rivmakare hade blått, Jag hade min färg för mig. Ibland signalrött. Målningen skedde blott en gång så att det täcker.

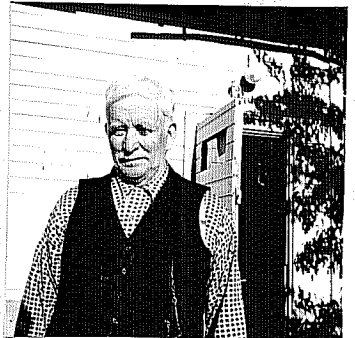
Anm. Årsringarnas placering hade ingen betydelse för skaftets del. Man hade även "nackade" rivor. Det tog längre tid att göra dem, och W. har aldrig gjort sådana. Nacken slogs sedan ovanför tröjen ner precis som en ~~nå~~ nit. Det var för att tänderna skulle sitta bättre. Borrålet var då grövre än nu:



Som gåva erhöles av W. en grön räfsa och en liten rödmålad, ett skaft, två halvfabrikat av huvud, lösa pinnar och dymlingar samt bågar av vidade.



Neg. VI:5:66:1



Neg. VI:5:66:2

Foto av rivmakaren utanför sin villa. Foto N.-A. Bringéus.