

M. 15702: 1-3.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforskning
vid Lunds universitet

Gotland

Garde fg
(Gotl. s. hd.)

Garde sv.

uppt. år 1959

upptecknat av
docent N.-S. Bringéus, Lund

Lagesman: Benfrid Broström
f. år 1905

Räpmakeri m. m. s. 1-3.

Gotlands län
Gårdeby kyrka (Gotl. s. hvd.)
Gårde sn

M. 15702:1

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforskning
vid Lunds universitet

Upptecknat av docent Nils-Arvid Bringéus, Lund, den 7/8 1959

Sagesman: Ernfrid Broström, f. 1905.

Upptecknaren besökte Gårde Nya Mekaniska verkstad för att göra förfrågningar angående rivtillverkningen däretädes. I flera detaljaffärer över hela ön hade nämligen påträffats rivor av typen "Gårde-rivor". Då innehavaren av firman, fabrikör Henning Nyström var ute på affärsresa besvarades mina frågor av ovannämnde, en av de äldre arbetarna.

Tillverkningen började i Nyströms regi omkring 1937. Den tidigare innehavaren av verkstaden tillverkade hackor, skyfflar m.m. men ej rivor. Det fanns emellertid en snickare som hette Knut Larsson i Sindarve, som hade börjat tillverka rivor med ståltänder. Då brodern dog 1940 slutade han emellertid tillverkningen. Det var denna typ av rivor som Nyström tog upp omkring 1939.

Numera tillverkas tre typer av rivor. En med s.k. rörtönder av stål i 6-700 ex per år, en med svarvade träpinnar omkr. 300 ex och en lövräfsa av ståltråd i 6-700 ex (650 st. i fjor). Den årliga produktionen av rivor är 14-1600 st. Lövräfsan har dock blott gjorts i 4 år. Tidigare då blott de två förstnämnda typerna tillverkades var produktionen omkr. 1500 per år. Då lövräfsan fördes ut på marknaden minskade således de äldre typerna något. De två äldre typerna går ej att sälja på fastlandet mer än i enstaka exemplar. Det är då utflyttade gotlänningar som beställer. Senast idag avsändes en riva till Eka säteri i Enköping till en f.d. gotlänning och det harvhänt förr.

Någon katång över verkstadens fabrikat finns ej. Nyström kör själv ut till handlare och säljer rivor. När han är ute och reser säljer han bara till handlare. Men hemma omkring säljer han även till enskilda om någon vill löpa. Handlare på hela Gotland besöks. Med hackor och lövräfsor reser Nyström över till Öland och Småland och Blekinge och säljer. Vid resor har han med sig betknivar och betgafflar och tar upp beställningar på värredskapen. Han kör en personbil (Anglia). Till trossister säljs blott till Lagercentralen i Visby som är distributör till Konsum-gandlarna på ön. De tog viss 15 dussin i år. Ett par järnhandlare på Klinte har även tagit parti och lämnat ut till handlare. Till lant-

männens centralförening har ej sålts. Det finns en konkurent i Östergarn. Denne kör visst dock mest i gårdarna. Till handlarna säljes ibland 2-3 dussin. Däremot har Nyström nog ej sålt åt Hellvi-Fleringe-håller. De har kanske någon gammal rivmakare där. Priset för lövräfsan är (handlarnas utförsäljningspris enligt Nyströms riktpriiser) 6:90, trådtänder: 6:75 och trätänder: 6:25, De senare kostar i parti från firman 4:90. Som en nackdel med rörtänderna framhåller sagesmannen att löven fasthar i tänderna.

Skaften hyvlas ut på vanlig hyvel med 8 stål. Gotlandsskogen är så hård så det räcker ej med 4 som på fastlandet (altså stål i kufferhyvel). Hyvlingen sker hos Ahlströms (en snickerifabrik) på Klintehamn. Stakarna sågas mest av fur antingen av bräder eller utskottsribbor. Tröjen sågas ut vid Garda möbelfabrik och därtill användes alltid ask. Där fräses även tröjens fas on ut. Tapphål och tandhål borras emellertid här i verkstaden med vanlig ~~planbo~~ pelarborrmaskin (ej konisk hål). Hålen är 21 (tänder 8 i träpinnarivor, 19 i släpinnarivor. Tröjen är även en liten aning längre på träpinnarivorna. Slåtänderna göres av 3/4 tums breda järnplåtsband. Dessa dragas med hjälp av en wire och en svarv genom ett munnstycke som är konisk. Då de kommer ut på andra sidan om munstycket är plåten böjd till rör. Sedan sågas med en järnsåg pinnarna av i dubbla längder ~~om~~ (om 19 cm). Därefter klippes de av i sågade bitarna av på mitten med en klippmaskin. Därvid stukas rören i ena ändan och tryckes ihop som till en tand. I början användes vanlig plåtsax härför.

Vid tändernas fastsättning i tröjen spännes denna fast i ett ställe ~~vid~~. Sedan tänderna ~~underrifrån~~ islagits vidgas med en dorn överändan på tänderna och med en annan dorn, försedd med en snedställd spets fästes de med två slag i sidled i tröjen för att de ej skall ramla av. Därefter slås pluggar av trä i rören. Träpluggarna är utsvarvade av furu på en svarv som liknar en pennvässare. Sedan de slagits i ungefär ~~till~~ så att de räcker något över hälften ner i röret sågas överskjutande ändan av med järnsåg. Hela tröjen utom mittpinnen iordninggöres för sig på detta sätt. Därefter sättes staken i, sedan skyddsblecket och sedan mittpinnen. Sist drages trådarna (bågarna). Den yttersta spännes ordentligt. De andra trådarna innanför blott drages igenom med hovtång och ytterändarna vikes om tröjen. De två innersta trådarna skall blott förhindra att löv ej ramlar igenom. Sagesmannen menar att innerbågarna i träbågarivor även huvudsakligen hade denna funktion. Tappen på rivstaken är sned.

Tråden som användes som bågar är förkopprad järntråd. - Nästa års tänder lig-
ger redan nu färdigklippta i lådor. Målningen sker genom att rivans doppas i
blå färg, som hållts i ett plåtkärl i rivans form. Endast en liten bit på skaf-
tet får man taga med pensel för att få ett jämnt slut.

På verkstaden sysslar tre man med redskapstillverkningen. Man gör även skyff-
lar, hackor, färgskrapor etc. En man är jämnt sysselsatt med reparationsarbeten
(cyklar mopeder etc). Nyström själv - han är född 1906 - har hand om försälj-
ningen men arbetar även till en del. Orderupptagningen sker i regel i augusti
och september. Rivorna skall sedan vara levererade i mitten av april. De görs
under vintern. I år varedet så tidig vår att det var efterfrågan redan i början
av april.

Även lieskaft och liekrokar göres. Lieskaft göres omkring 200 st nya per
år. De säljes bara på Gotland. Gotlandstypen går ej på fastlandet. Sammansätt-
ning och egentligt handarbete vid fabrikationen av redskap har huvudsakligen
sagesmannen hand om. - Vid besöket erhöles en riva med rörtänder samt diverse
halvfabrikat.