

M. 15704: 1-5.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforskning
vid Lunds universitet

Gotland

Halla tg.
(Goth. n. h.d.)

Guldrupe sv.
uppt. år 1959

Upptecknat av
docent N.-A. Bringéus, Lund

Lagesman: Ragnar Wickström,
Hagelkun.

f. år 1902 i Guldrupe

Räfsmakeri. s. 1-5.

M. 15704:1.

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

Gotlands län
Halla by (Gotl. n. hvd.)
Guldrupe sn

Upptecknat av docent Nils-Arvid Bringéus, Lund, den 14/6 1959

Sagesman Ragnar Wickström f. 1902 i Guldrupe, nu bosatt i Hagelkun, Guldrupe sn.

Sagesmannen, som uppsöktes i sitt hem, uppgav att han i 20-årsåldern började tillverka räfsor. Han hade lärt konsten på egen hand. Förebild var en räfsa, tillverkad av en äldre räfsmakare, som hette Björkander och bodde i Bjärs, Guldrupe. Denne var egentligen skräddare, men hade räfsmakeri som vintersyssla. Björkander är död för många år sedan.

I granngården fanns också en som gjorde räfsor. Han hette Hallgren. Han flyttade till Västerhejde sedan och är död för 4-5 år sedan.

W. kände till ytterligare en räfsmakare som hette Larsson och bodde i Sorby, Väte sn. Han är död för 20-25 år sedan. Sonen, Edvin Larsson, är snickare.

Räfsmakarna brukade ha ett litet ställe. De kunde även syssla med laggkärls-tillverkning.

W. började göra räfsor till husbehov, men då han upptäckte att man kunde förtjäna några kronor härpå gjorde han även till avsalu. Tillverkningen omfattade dock blott 20 - 25 räfsor om året. En del såldes på platsen och en del körde W. omkring på cykel och sålde. Han sålde däremot ej till handlare och ej heller på Marknader (i Hemse och Klinte var eljest marknader). Priset var 4:- kr sista tiden W. tillverkade. Tillverkningen upphörde för omkring 10 år sedan. Då W blott kunde göra motsvarande 2 räfsor per dag lönade det sig inte längre. En viss konkurrens erbjöds även från räfsor med rörtänder. Det var 2 bröder som var cykelreparatörer i Garda, som om vintern gjorde räfsor med rörpinnar. Dessa såldes i affärer för 4:50 st. Se var hållbarare men ej bra att räfsa hö med.

Virket till räfsorna anskaffades som regel ett år före tillverkningen.

Till skftet användes fur och gran. Granskft var lätta och bra, men det var

M. 15704: 2.

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

svårt att få knaggfria. Al finns ej på Gotland.

"Bågar" av rönn eller benvide. Man tog det på vintern då det var lätt att skala. "Tänder" gjordes av nevide eller syren, som var ännu bättre. Somliga gjorde även tänderna av ask. Huvudet som W. kallar "tröjen" eller "tröja" gjordes alltid av ask.

Tillverkningen började med tänderna. Först klyver man med en liten yxa ~~ut~~ de avsågade knubbarna på mitten. Därefter klövs de båda hälfterna i vardera tre klyftor med samma yxa. De uppkluvna bitarna lades ut till torkning utomhus i en låda. W. brukade hugga upp till hela årsproduktionen på en gång och dessutom ett litet extra lager ty det kom folk som ville ha räfsor lagade och här- för behövdes också tänder.

Då ämnena torkat ett år formades de först med hyvel. Därvid var de löst lag- da i en liten fördjupning som var gjord i en träbit, vilken senare spändes fast i hyvelbänken. (En sådan fasthållningsanordning erhöles vid besöket). Äm- net hyvlades med en putshyvel på alla fyra sidorna så att pinnen blev ungefär fyrkantig, ehuru den spetsade neråt på alla fyra sidorna. Man hyvlade upp pin- nar till några rivor och sedan täljde man med en kniv pinnen övre ända. Man avsmalnade pinnen på alla fyra sidorna och skar därefter ett hack på två si- der (vilka vid isättningen placerades i tröjens längdriktning). Sen fasades pinnens fyra kantar obetydligt. Spetsen som skulle riva i mårken gjordes plan. Sedan pinnarna var isatta lade man på en ribba, drog ett streck och högg av de som var för långa med en kniv. Antalet tänder var 21 till varje räfsa. Det fanns dock räfsor även med 19 pinnar, men dessa hade blott två bågar. De räfsor som hade 21 pinnar hade tre bågar. De med 19 pinnar var något kortare i tröjen och användes mera som trädgårdsräfsor.

Bågarna skalades av sedan man skruit dem i skogen. Därefter böjdes de och böjningen fasthölls genom ett snöre. Dylika bågämnen hängde ute i verkstaden och en bunta av varje storlek erhöles vid besöket. Abtalet bågar i varje bunt växlade mellan 3 - 8 st. Böjningen skedde efter ögonmått, och någon ångning sked-

FRONT LET ALZA BRON

BYSTORBYMBELET

de därvid ej. Bågarna fick först hänga ute och torka i 14 dagar eller tre veckor, men bandet fick sitta kvar även sedan de tagits in. När bågarna sattes på fick man jämna av dem med kniv och putsa dem lite med kniv. (En bunta dylika putsade ämnen erhöles vid besöket). Grovleken på bågarna berodde på borrets storlek. På den av W. tillverkade räfsa som inköptes vid besöket var ~~en~~ bågarnas diameter ca 7 mm. Alla tre bågarna hade samma grovlek. Avståndet mellan bågarna var $5\frac{1}{2}$ cm och från tröjen till nedersta bågen $11\frac{1}{2}$ cm. Man borrade flera hål åt gången genom att skaften lades bredvid varandra. Man drog ett streck tvärsöver alla skaften och borrade sedan efter strecken.

Efter tänder och bågar gjorde man i ordningen tröjen (tröjan). Virket sågades något längre än de 60 cm som det färdiga rivhuvudet måtte. Stockarna sågades vid sågverk till bräder, som (efter putsning 8 måtte 12 mm. Bräderna torkades ute och sedan lades de in i snickarboden där tillverkningen skedde. Ämnena sågades ut ur de året tidigare anskaffade bräderna medelst vanlig snickarsåg. Man spände därvid ämnet i hyvelbänk. Snittet gjordes något snett:

Bredden på huvudet blev ca. 26 mm. Man gjorde till några stycken åt gången. Sedan borrades hålen med ett vanligt borr. Därvid låg ämnet på en bräda löst. Hålen hade dessförinnan markerats med blyerts efter en trämall. Hålen borrades lite snett så att pinnarna kom att på den färdiga räfsan luta lite snett inåt. Då borrningen skedde på ögonmått blev alla borrhålens lutning ej exakt lika, vilket märks på pinnarnas ställning på den färdiga räfsan. Hålen borrades från det färdiga huvudets undersida. Hålet var vid översidan något smalare. Efter borrningen slogs pinnarna i. Man bankade i dem med en hammare. Mot ett järnstöd. De bankades i "underifrån" Ibland kunde någon av tänderna gå i sönder, någon gån t. o. m. tröjen som då fick kasseras. Först då pinnarna utom mittpinnen var fastsatta formades tröjen först lite med en yxa sedan med en s. k. spånhyvel av järn i en hyvelbänk. På det inköpta exemplaret var tjockleken på tröjen efter avtagningen 13 mm. Skafthålet ~~h~~ gjordes sedan genom att man borrade tre hål tätt intill varandra och därefter tog ut håler med stämjärn. Någon rensning med

brönnjärn förekom ej. Hålets storlek var 9x 28 mm. Bredden varierar dock beroende på staken.

"Staken" var det sista man gjorde. Virket valdes ut vid någon såg ibland s.k. ribb, vilken måste varavkvistfri. Även räfsstakarna fick torka under ett års tid. De som efter denna torkning hade blivit krokiga kasserades. Ribben var fyrkantiga. Man tog först bort nederdelen i lagom tjocklek med hyvel. En liten spetsning gjordes. Bredden på staken var 29 mm och grovleken högst 20 mm. Hyvkingen skedde dock efter fritt mått. Sedan nederdelen formats tog man med en liten yxa och högg av de fyra kanterna på skaftet varvid staken hölls med handen. Sedan hyvlades den med en rak hyvel. W. har aldrig använt rundstavs-hyvel. Vid hyvlingen lades ämnet löst på hyvelbänken och vreds efterhand runt. Den översta halvmetern skulle skaftet spetsa en aning. Efter hyvlingen putsades skaftet med sandpapper. Man hade dock dessförinnan hyvlat mycket jämnt. Tappen gjordes allra sist. Bröstningen var lika stor på båda sidor. Tappen gjordes något längre än den skulle vara i den färdiga räfsan. Fastsättningen skedde medelst mittpinnen, som alltså fungerade som en slags dymmel. Ifrån räfsans övre ända slog dock fast 2 små kilar av kärnfur in som spände tappen riktigt fast. Även bågarna fästes vid tröjan genom var sin liten kil. Förrän mittpinnen påsattes föste man fast ett litet järnbläck på skaftets undersida 85 x 22 mm med ett hål för mitt-innen. Blecket fästes med 6 klackspik. Denna anordning var till som förstärkning och brukades även av övriga räfsmakare.

Räfsorna sattes ihop efterhand. men målningen sparades till dess hela lagrat var färdigt. W. brukade måla sina räfsor med grön linolja. Det inköpta exemplaret var dock målat med brun oljefärg. Rivmakarna hade var sin färg, t.ex. blå, röd eller brun. W. målade själv sina räfsor. Målning skedde av tröjen. bågarna och stakens nedre del till ca 6 cm ovanför översta bågen.

De färdiga räfsorna förvarades på ett litet loft. Tillverkningen skedde i mars och april. På det inköpta exemplaret fanns spår av hål för bågarna. Det var en omskaftad räfsa. W. visade en räfsa av Hallgrens tillverkning. Den var blåmålad. Hallgren hyvlade ej pinnarna utan slog i dem fyrkantiga och täljde till

M. 15704:5

dem först i efterhand.

Ann. Tänderna i tröjen sitter fastsatta i en mycket svag vinkel?

För det inköpta exemplaret betalades 2:50. För ett löst huvud betalades ~~2:50~~ 1:50. Det vanliga priset var 2:- kr. Verkstaden var belägen i en uthusbyggnad och hade en storlek av 2x 2,5 meter.
