

ACC. N:R M. 16561: 1-18.

Landskap: *Skåne*
Härad: *Torna* s. 4-18. Upptecknare: *Tommy Puhtöörve*
Socken: *Gärdstunga ö Lunds* Berättare: *Ligfrid Wecke, Lund*
s. 1-4. Berättarens yrke: *lunnbindare, snickare*
Uppteckningsår: *1965* stad Född år *1899* i *L. Sandby sm.*

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Lunnbinderi. s. 1-18.

se A. 992
ö G. 2433

ACC. N:R M. 16561: /.

Berättaren är av tyskt ursprung, eftersom farfadern invandrade till Skåne i samband med att det var krig i Tyskland. Det har eventuellt varit det tysk-danska kriget, 1864. I.ö. vet berättaren ingenting mer om sin farfar än att han försörjde sig som tegelmästare på Österlen, men hamnade senare i Södra Sandby eftersom fadern föddes där, 1869.

Fadern, August Wecke utbildade sig till tunnbindare, okänt hur och var, men ägde vid 1800-talets slut en verkstad i S. Sandby. Strax före sekelskiftet flyttade A. Wecke sin verkstad till Getingedal, Gårdstånga s:n. Berättaren tror att fadern var den förste tunnbindaren på orten. Berättaren och hans bror utbildade sig båda till tunnbindare och gick i lära hos fadern. Denne hade inga anställda men försörjde å andra sidan familjen uteslutande av tunnbinderiet med undantag för mindre snickeriarbeten. Torgning eller marknadsbesök förekom inte utan all tillverkning var baserad på beställningar från hushållen i byn ex. tvättbaljor, spannar och saltekar, som användes till nedsaltning

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

ACC. N:R M. 16561:2.

av fläsk; från lantbrukare ex. mjölkbyttor, smörkärnor och vattentunnor på upp till ett par tusen liter; från mejerierna i trakten smördrittlar; från brännerierna 2-3 meter höga kar; från bryggare av svagdricka drickaankare vanligen 10, 12 eller 14 liters men även 20 och 30 liters förekom; från lanthandlare olika förvaringskärl. Tillverkningen av drickaankare upphörde vid ~~fäxa~~ sekelskiftet då de ersattes av glasflaskor.

Verkstaden var i stort sett utrustad på samma sätt som senare berättarens egen i Lund. Tillverkningen tillgick också ~~ixstxxxxxxxx~~ på samma sätt i Getinge som i Lund med undantag för att fadern använde dexel i stället för hammare vid drivning med drivring och drivholt, gjorde haken i träbanden med dexel i stället för täljekniv. Järnbanden hamrades koniska för hand och ej med bandsträckare. Det verktyg med vilket laggekärlen putsades utvändigt kallade fadern beträckhyvel medan sonen benämnde det späckhyvel. A. Wecke kallades av alla i byn tunnbindare utom av

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

2

ACC. N:R M. 16561:3.

gamle smé'n som kallade honom böckare. I verkstaden förekom ingen arbetsfördelning mellan fadern och hans två söner. Vid arbetet var man iklädd ett förkläde av skinn. Arbetstid 10 tim. En man beräknades tillverka 6 drittlar på en dag.

Råvaror till stäver och bottnar fick man genom att köpa träd på rot vid skogsauktioner, men köptes till övervägande del ifrån Per Jöns' skog i S. Sandby, en god vän till A. Wecke. Berättaren har själv varit med om att avverka de inköpta träden av bok eller ek. Fur köptes från sågverk. Träden fälldes, kappades till stockar och klövs som det passades sig, ~~XXXX~~ till vad man kallade huggen stav. När den forslats hem, staplades den luftigt utomhus för att torka. Den låg kvar ute året runt. Detta arbete kunde också utföras av en stavhuggare, ett yrke som kunde vara antingen heltidssyssla eller bisyssla för småbrukare. Fr. o. m. c:a 1910 började A. Wecke köpa stäver från stavfabriker, köp förmedlade med god provision av tunnbindare ~~XXXX~~ G.W.

~~XXXX~~

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

3.

ACC. N:R M. 16561: 4.

Lindqvist i Lund. Denne hade ingått någon slags avtal med stavfabrikerna som gav honom rättighet att sköta all återförsäljning av fabrikstillverkade stäver i Lundatrakten. Lindqvist importerade också pileband från Tyskland och Polen. Dessa användes till bl.a. smödrittlar och A. Wecke köpte pileband av Lindqvist. Pilebanden till smödrittlar var skalade men Lindqvist importerade också oskalade pile- och hasselband med vilka silltunnor bandades. Dylika tillverkades inte i Getinge. Bottnarna till ek-kärl tätades med säv i fogarna. Säven tog A. Wecke i den närbelägna Kävlingeån. Säven var mogen samtidigt som rågen d.v.s. den släppte under vattnet när man drog i stråt. Sedan klövs stråt och skrapades rent med en kniv. När det torkat blev det tunnt som papper. A. Wecke försåg Lindqvist med dylik säv men berättaren vet inte om han fick något betalt för den. A. Wecke dog 1953. ~~XXXX~~

1934 avled nämnde tunnbindare Lindqvist och S. Wecke blev erbjuden att köpa verktygsuppsättningen och hyra verkstaden.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

4.

Lund

ACC. N:R. M. 16561:5.

Berättaren förespeglades att ^{m g} ~~marknaden~~ i Lund var god och med ekonomisk hjälp från en släkting kunde han överta verkstaden och flytta till Lund. Tunnbinderi var emellertid vid denna tidpunkt inte särskilt lönsamt och S. Wecke kände sig lurad. Han klarade dock försörjningen, tack vare att han, liksom brodern, som stannade kvar i faderns verkstad i Getinge, utbildat sig till snickare. Wecke hade avlagt mästarpöv i snickeri men aldrig brytt sig om att göra det i tunnbinderi. Verkstaden var inrymd i södra gårdshuset, Kv. S:t Peter 4. En skylt mot gatan i form av en liten tunna, upplyste att man kom in på gården via porten Bredgatan 17. Nämda skylt stals vid ett flertal tillfällen av fulla studenter och åsamkade Wecke mycket besvär innan den kom till rätta. Till slut ~~xxx~~ fann Wecke för gott att låsa fast tunnan vid stängen. Wecke behöll det gamla firmanamnet: G.W. Lindqvist Eftr. S. Wecke.

En del av de tunnbinderverktyg Wecke köpt kom aldrig till

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

5,

ACC. N:R M.16561:6.

användning. En hyvel som använts till att putsa opprättkärnor invändigt nyttjades aldrig, därför att behov av smörkärnor upphört. ~~XXXXX~~ I stället för dexel använde Wecke en vanlig snickarhammare vid drivning och en täljekniv vid skärning av hak i träband. Späckskivan ersattes av baljhyvlar. Däremot anskaffade Wecke, 1936, en bandsträckare som underlättade arbetet med att göra järnbanden koniska vilket förut fick göras för hand med hammare eller dexel. Under de sista verksamma åren kom han också över ett städ billigt, vilket fick ersätta skenan som mothåll vid nitning. En uppsättning snickeriverktyg fick Wecke också köpa men hyvelbänken gjorde han själv. Den placerades vid ett fönster genom att stockbänken sågades sönder. Wecke hade nämligen inte behov av de 8-10 arbetsplatser vid stockbänkarna som fanns kvar sen Lindqvists tid. Han hade bara en lärling, ibland också en gesäll anställd.

Liksom i Getinge var all tillverkning baserad på beställ-

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

6.

ACC. N:R M.16561:7.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

7,

ningar. Lindqvist hade torgat regelbundet men Wecke ansåg att det inte lönade sig längre. Dessutom var konkurrensen från göingarna benhård. Wecke gjorde ett försök på Marknadstorget, 1943 men det blev både första och sista gången. Wecke och hans lärling lyckades inte sälja mer än en enda balja, till råga på allt försåld till en bekennt.

Fram till sista världskrigets slut hade Wecke ändå ganska mycket att göra. Privatpersoner beställde olika baljor och kar. Små runda baljor med ett handtag gjordes av fur. Vid bandning av en sådan balja, ställdes den inte direkt på dällningen eftersom den inte nådde upp till det halvrunda urtaget i stockbänken. Baljan placerades på en pall med ett hål för den längre staven, öronstaven som senare skulle bli handtaget. Pallen med baljan ställdes ~~xxx~~ ovanpå dällningen. Större baljor och kar av oval form med två handtag bandades direkt på en större pall med hål för öronstäverna. Dyliga kärl användes till tvätt och som salte-

ACC. N:R M. 16561:8.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

8,

kar för nedsaltning av matvaror. Under andra världskriget fick Wecke många beställningar på saltekar. En balja putsades invändigt med en baljhyvel, överkanten med en vanlig putshyvel. Banden var av zink, eftersom de inte rostade. Det sista man gjorde på en balja, var att borra ett hål i öronstaven med borrarväng och med en sticksåg såga ut handtaget. Det rundades med en rasp och putsades med sandpapper. Spannar gjordes av fur och levererades till privatpersoner, järnaffärer och byggmästare. Laggade spannar användes nämligen till förvaring av saltsyra och asfalt vid husbyggen. Numera användes spannar av plast. Grepen var av järn. Den fästades med två järntenar som kröktes runt det översta bandet, bukbandet. Lantbrukare kom till stan och beställde vattentunnor på mellan 400-1500 l. De användes till att köra ut vatten till djuren. Fur + järnband. Dylika tunnor beställdes också av en industri för besprutningsmedel i Malmö. Till Kocums i Malmö levererade Wecke pytsar i teak som användes på fartyg, därför att de hade god beständighet för saltvatten. Av

ACC. N:R M. 16561: 9.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

9.

teakbitar som blev över från denna tillverkning, gjorde Wecke prydnadskärl som miniatyrankare för bordsbrännvin eller kärl i vilka krukväxter placerades. Prydnadskärl kunde även göras av ek eller mahogny. De bandades med band av koppar eller mässing. Wecke fick olika specialbeställningar med önskemål om material och form ex. kvadratiske kärl med rundade hörn. Under en lång följd av år beställde Botaniska Trädgården varje vår två kar i vilka växter planterades. De sista laggkärl Wecke tillverkade var två dylika kar. Det var nån gång på 50-talet. 1950 upphörde mejeriet i Lund att tillverka smör och därmed också beställningarna på smördrittlar. Dessa gjordes av bok, eftersom detta inte gav smöret någon bismak, vilket andra träslag ansågs göra. Under 40-talet började drittlar tillverkas av halvfabrikat från stavfabriker i form av färdiga bottnar och laggade ståver. Halvfabrikaten leverades till tunnbindaren av mejerierna som också ombesörjde hämtningen av de färdiga drittlarna. Med halvfabrikat gjorde man 3 drittlar per timme. Till brännerierna gjorde Wecke

ACC. N:R M. 16561:10.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

10.

2-3 meter höga kar. Siraps- och fotogenfat à 200-300 l. Några öl- eller drickaankare har Wecke inte tillverkat i Lund men utfört reparationer av kärl för Lunds Bryggeri. Tidigare hade stora bryggerier egna tunnbindare anställda. Drickaankare som Weckes far tillverkade, märktes och hartsades invändigt av svagdricksbryggaren själv. Märkningen brändes i botten. På smördrittlarna brände mejerierna in runmärket på en stav. Smördrittlarna användes nämligen uteslutande till exportsmör under Weckes Lundatid. Fadern brände emellertid själv in mejeriets nummer på dritteln. Alla laggkärl avsedda för drycker tillverkades av ek. Detta berodde på ^{att} emballaget måste vara hållbart och tät.

Huggen ekstav köpte Wecke av stavhuggare Freij i Dalby. Stäver av bok och fur eller gran ifrån stavfabriker i Klostersågen, Wittskövle och Ringarp vid Örskelljunga. Senare från tunnfabriken i Åstorp. Någon gång från en stavfabrik i Halland.

ACC. N:R M. 16561://

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

11,

Lindqvist rörelse för import av pileband från Polen och Tyskland övertog Wecke. Pilebanden användes till smördrittlarna. Efterfrågan var liten och varierande beroende på mejeriernas mjölköverskott. Wecke importerade tre gånger en järnvägslast pileband. Från ett tunnbinderi i Trelleborg som slagit igen köpte han en gång ett billass oskalade pileband. Band och beslagsband tillverkades av bandjärn i metervara. Priserna på produkterna minns Wecke dåligt men erinrar sig att han fick 35 öre för en smördrittel 1934. Wecke kallades i Lund för tunnbindare men hans fru bördig från Tomelilla sa ibland böckare.

Tillverkning i arbetsmoment. Stäverna från stavfabrikerna som köptes i bunt var sågade i bestämda längder och tjocklekar. Huggen stav från stavhuggare var olika långa och tjocka. Dessa sågades därför först till passande längd med en snickarsåg med spännram av trä. Stäverna lades därefter i en hög vid sidan av täljebänken, som tunnbindaren satte sig grensle över. Genom att

ACC. N:R M. 16561:12.

föra den lodräta, ledade stängen från sig och placera staven i ett lämpligt hack i stängens huvud, klämde tunnbindaren fast staven när han tryckte på fotpedalen. Stavens in- och utsida skars nu kupiga med en krumkniv, en kniv med två handtag och böjd egg. Huggen stav fick först skäras till rätt tjocklek med en bandkniv med två handtag och rak egg. Bandkniven användes också till att skära stavens kanter. Dessa gjordes på känn smälare vid båda ändar om det rörde sig om en stav till ett bukigt kärl. När ett tillräckligt antal stäver var skurna, fogades kanterna på en handbom, en slags upp-och nedvänd hyvel c:a 1 m lång med två ben i ena ändan. Handbommen hade i andra ändan ett hack som stöttades mot vad som fanns till hands vanligen dällningen vid stockbänken. Mycket långa stäver fogades på en handbom av 3 m:s längd. Denna måste stöttas så att den stod horisontellt varför en särskild, timrad ställning användes. Fogningen av stäver till bukiga kärl var mycket viktig och vinkeln kontrollerades därför med en mall som var rundad efter bottens

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

12.

diameter. Mallen lades an mot staven och hölls upp mot ljuset. Om inget ljus silade in mellan stav och mall var fogningen riktig. Kärlet kunde nu resas. Resningen gjordes på golvet i ett beslagsband kallt resband. En resklämma av trä sattes fast vid nitningen för att inte glida. Resbandet stöddes mot vänster knä och man fyllde på med stäver tills bandet var fullt. Den sista staven fick väljas med omsorg, eftersom stäverna var olika breda. Nästa beslagsband, bukbandet drevs på med en hammare och en drivring. För att det tredje beslagsbandet skulle kunna drivas på, måste kärlet surras ihop i en surr. Denna bestod av en 90 cm hög träställning med en tråkavel runt vilken ett rep var vindat. Repet hade en ögla som trädde över de spretande stäverna. Dessa surrades ihop när en vevaxels rotation överfördes till kavelns kugghjul. Vinningsbandet drevs på. Baljor och kar restes i endast tre beslagsband: resband, halsband, bukband . Kärlet av

ACC. N:R M. 16561: /4.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

14.

fur och bok kunde surras ihop kalla men ekkärl måste först basas. Kärlet kvastades in- och utvändigt med vatten och ställdes i en järngryta med en ~~huv~~ över. Var kärlen små kunde flera stycken staplas på varandra. Man eldade i grytan i c:a 20 min. Ekstäverna blev då mjuka och lättare att böja. Bukiga kärl d.v.s. kärl med buk och två bottnar ställdes nu på dällningen vid stockbänken och de tre resterande beslagsbanden, ett bukband och två halsband drevs på. Raka kärl utan buk restes utan beslagsband genom att stäverna stiftades med dymlingar. ~~XXXXXXXXXXXX~~
~~XXXXXXXXXX~~ Vid stockbänken drevs beslagsbanden på med hammare och drivring. Om några stäver var vresiga uppstod invändigt en hålfog, utvändigt en rakfog vilket justerades med drivning på banden. Bukens form justerades på samma sätt. För att undvika dylika fel, fyrades kärlet före bandenspådrivning. Man höll kärlet över ett spisirör med spån som antändes. När man ~~kä~~ med handen kände att kärlets utsida var varm, togs det bort. Kvastning med

ACC. N:R M. 16561:15.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

15

vatten före och efter fyrningen. Vid stockbänken vidtog nu laggningen. Små kärl höggs ut, stora kärl laggades med en studsare. Studsaren hade en halvrund egg och ett handtag av trä. Kärlets mynning fasades invändigt med denna, för att botten skulle kunna sättas i. Mynningens rand putsades med en halvrund symshyvel. Symmades av. Falsen där botten skulle inpassas krösades ut med en krös med tre skär, ställbara med en träkil eller skruvbultar. Falsen kallades krösning. Fasen kallades lagg. Båda benämndes laggen.

Bottenbitarna gjordes av överblivna stäver o.l. som sågades till lämplig längd och stiftades med dymlingar. Dymlingen var en spik lika i båda ändar som osynligt förenade bottenbitarna. På täljebänken skars botten slät med en bandkniv. Bottens diameter sattes av med en passare och rundsågades med en rundsåg. Tjockleken på bottens faser ritsades med ett ritsmått. Faserna skars med en bandkniv genom att botten klämdes mellan tunnbindarens bröst och ett hack i stockbänken. Botten skärptes.

ACC. N:R M. 16561:16.

~~XXXXXXXXXX~~

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

16

Tunnbindaren tillverkade själv banden av järn. Utvändiga mått togs på det halvfärdiga laggkärlet med en mättrissa av trä. Måtten avsattes på bandjärn i metervara och höggs av med hammare och mejsel. Som mothåll användes skenan, en bit av en järnvägsräl placerad på en fristående tunna. En skruvmutter lades under bandets ändar och två hål höggs i varje med en ~~XXXXX~~ dorn. Två nitar trädde i hålen och nitades med en stans. Skulle banden nyttjas till ett bukigt kärl måste de bankas koniska med en hammare. Med hjälp av en bandsträckare med spak kunde de klämmas koniska.

Dessa band skulle nu ersätta beslagsbanden. Bandningen utfördes vid stockbänken med kärlet på dällniggen. Vinningsbandet slogs av med en hammare, varvid kärlet öppnade sig en aning och botten sattes i på sned och slogs ned i krösningen. Hoppade botten up i krösningen togs det upp med en f järnfil vars tånge krökts till en krok. Laggabandet ~~XXXXX~~ lades på med en bandhake.

ACC. N:R M. 16561:17.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

17

Platta av trä med ledad järnhake. Haken av järn grep om bandet och tänjde detta när träplattan spjärnade mot kärlets utsida. Laggkärlet vändes upp och ner och resbandet drevs av, den andra botten slås i och laggaband nr 2 lades på med bandhaken. Innan bukbanden drevs på med drivring, putsades kärlet utvändigt med en späckhyvel med två handtag. Samma verktyg som snickaren använder fast längre och av trä. Vissa kärl, särskilt ekkärl bandades med två halsband mellan buk- och laggabanden. Utvändigt efterputs med en sickling, av tunn plåt. Band av trä lades löst runt ~~runt~~ kärlet och kortades till rätt längd med en täljekniv. Med samma kniv skars ett hak i varje ända med vilka bandet låstes. Laggabandet bestod av två dylika band och lades ^{med} på bandhake. Bukbanden drevs på med hammare och drivholt. Den senare likadan som drivringen fast av trä. Sommartid blöttes träbanden i en balja i verkstaden innan de användes. Under andra världskriget försvårades importen av pileband och tunnbindarna fick göra

ACC. N:R M. 16561:18.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

18

dem själv av bok. Band av bok var vresigare än pileband och fick
basas. De låstes ej med hack utan ^{över} ~~genom~~ ändarna trädde en hyl-
sa av zink som kländes fast med ett specialverktyg.

Alla laggkärl avsedda för vätskor hade ett sprunshål och
ett tapphål. Trätapparna som skulle sitta i dessa, kallades med
ett gemensamt namn för spruns, och tillverkades av stavfabriker-
na. Sprunshålet satt mitt i en stav som vanligen var något bre-
dare och tjockare än övriga stäver. Tapphålet satt i ena ändan
på en bottenbit. Båda borrades först med en borrarväng sedan med
en konisk borr, sprunsborr.