

Landskap: Skåne Upptecknare: N.-A. Bringéus, Lund
 Härad: N. Åbo Berättare: Georg Schütz, Bälinge
 Socken: Oderljunga Berättarens yrke: väfsmakare
 Uppteckningsår: 1958-5-1962 Född år 1907 i Bälinge, Oderljunga sn.

Rivetillverkning. s. 1-14.
m. m.

Flömske dstillverkning. s. 14

Ryggåstugor. s. 14-15.

Lagning av lekhus. s. 15.

Tillägg
f. M. 12674
uppt. år 1952

-19- M.16581:1.

Kompletterande uppgifter om rivmakeriet gjorda sommaren 1958 av N.-A. Bringéus efter Georg Schütz, Bälinge.

Besöket gjordes vid rivfabriken vid Perturs eller "Tjeckana" som det även kallades. Driften höll just på att läggas ner här och fabriken ombyggdes av sagesmannen till sommarställe. Avsikten var att försälja det och flytta rörelsen till Bälinge by. Avståndet till bostaden - ca. 3 km gjorde det särskilt vintetid olägligt att ha kvar tillverkningen här. Turbinnerna som är på 18 hästkrafter fungerade ännu och sattes vid mitt besök igång, enligt uppgift en av de sista gångerna. - Sagesmannen meddelade att ~~fabrik~~ på verkstadens plats tidigare funnits en sågmölla. Rester av sågen fanns ännu kvar. Den var ursprungligen driven med ett underfallsvattenhjul, vilket i sagesmannens barndom fanns kvar ehuru ej i funktion. Sågmöllan ägdes gemensamt av hemmanen Bälinge nr 13 och 14. Dessa hade rätt att dämna Fjellransjön varifrån den bäck utgår, som lämnade kraft till fallet vid sågmöllan. Denna rättighet bortogs dock då Johan Schütz köpte sågmöllan. Dämnet vid möllan var tidigare gjort av trästockar som hyvlats och höll tämligen tätt. Numera är dämnet av betong, senast omgjutet 1945-46. - Fabrikslängan byggdes av Johan Schütz, och tillbyggdes mot dammen till 1947 av Georg Schütz. Den-

-20- M.16581:2.

ne har även byggt en ekonomibyggnad för virke och lagerutrymmen. Den nuvarande fabrikstomten mäter 6.400 m² varav hälften upptages av dammen. I denna finns lite fisk som följt med från sjön. Fallet är ca 5 meter. - Elektrisk ström inlades 1919 -20 i fabriken.

I fabriken tillverkades 1934 - 1955 även trädgårdsmöbler, s.k. pinna- möbler, ca. 300 sätt om året. Ett sätt bestod av bord, soffa och två stolar. Det var hopfällbara möbler. Tillverkningen nedlades då den ej lönade sig längre på grund av att konkurrensen från stålmöblerna blev för hård.

Även en leksaksmöbel i samma stil tillverkades, om 200 satser under några år. Den såldes för 12:50 per sats.

Då fabriken nu nerlägges avser sagesmannen att huvudsakligen fortsätta med rivtillverkning på den nya verkstaden som skall anläggas i Bälinge. Den nuvarande produktionen är ca. 2000 räfsor per år. De flesta har numera ståltrådspinnar. Ståltrådspinnarna introducerades i början av 1900-talet och de har blivit alltmera vanliga trots att räfsan är sämre att räfsa med enligt sagesmannen. Orsaken till förändringen är att man ej har tid att sätta i nya räfspinnar då de gamla går sönder. Järnpinnarna tillverkas av förkopprad järntråd som är hårddragen. Den har 4½ m.m. Det allra senaste är att rivhuvuden tillverkas av plast. Sagesmannen hade ännu ej själv sett något sådant men visste att de kostade 5:- kr. Han tar själv

- 26 -

M.16581:3.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

1:50 - 1:60 för ett trähuvud.

På tal om rivtyperna menade sagesmannen att blad-rivan försvann redan i början av 1900-talet. Själv hade han ej varit med att tillverka denna riva. Orsaken till dess upphörande var att vildslåttern försvann. Blad-rivan användes nämligen till att bära ihop gräset med. - Även sedan slåttermaskinerna kommit brukar man ha en räfsa med på maskinen för att peta bort gräs som fastnat i kniven. Det är emellertid mycket vanligt att räfsorna därigenom går sönder. - Sagesmannen hade som prov erhållit en s.k. Värmlandsriva. Den var av stagad typ men mycket tunnare och smäck-rare än de som tillverkas här nere. En sådan riva, fast den var mycket väl tillverkad och hade god balans skulle ej kunna säljas här nere. Under fars tid gjordes som regel per år 3000 släboriver, 7-800 stålpin-narivor, 4-500 Hörbyrivor och 1700- 2000 hemmarivor. Hörbyrivan tillver-kas numera ej. Andra tillverkar den.

Under sagesmannens tid började rivetillverkningen i slutet av okto-ber och varade till slutet av juli med vissa uppehåll för gårdens sköt-sel. I samband med att trädgårdsmöbeltillverkningen pågick brukade till-verkningen ske nästan året runt, blott med ett kort uppehåll. I samband med att denna tillverkning slutade, ~~användes~~ slutade sagesmännen även att ha medhjälpare. Nu brukas sådana blott tillfälligt t.ex. för att slå i

M.16581:4.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

rigepinnar.

Beträffande tillverkningen av skäften uppgav sagesmannen liksom ti-
digare att man i äldre tid klyvt dem varför det krävde rättlemmat trä.
De sågade ämnena, fyrkantiga stavar spändes fast mellan två hållare, fäs-
ta i hyvelbänken och med ett stöd under, vilket kunde flyttas. Tillverk-
ningen började medelst en skrubbyvel med kälad botten (ett blad) var-
med det grövsta hyvlades. Staken svängdes med ett enkelt grepp. Därefter
skedde finhyvlingen medelst en putshyvel (två blad) .

Om försäljningen omtalade sagesmannen att hans far körde ut rivorna
med häst och vagn. Detta hade han själv också varit med om. År 1929 köp-
tes bil och med denna körde man ut till marknaderna och försäljarna
till 1940 då det på grund av kriget blev omöjligt att köra. Efter kri-
get köptes ingen ny bil. Ungefär hälften av produktionen hämtas av kö-
paren vid verkstaden och hälften sändes på järnväg eller med bilfrakt.

I början av 1920-talet började den s.k. kringföringshandeln. De som
körde omkring och sålde stegar köpte även ett par dussin rivor som
de tog med på lasset. Ungefär fem st. sådana kringföringshandlare köpte
rivor av sagesmannen. I mitten av 1920-talet började även kringförings-
handel med bil. Även dessa tog räfsor. Bara några få kringföringshand-
lare finns nu kvar, men de köpre så mycket mera räfsor.

-23- M.16581:5.

Kompletterande uppgifter beträffande tillverkningen:

Käppsvarven köptes 1943 eller 1944. Dessförinnan hade vi i 4-5 år köpt färdig svarvade rivepinnar av svarvaren Sigfrid Roos i Pers-torp. Vi tyckte nämligen att det blev lite drygt att ~~svarva för~~ slå pinnar för hand i pingaknubben. Från Roos svarveri fick vi både lån- ga stavar som vi själv kapade och avkapade rivepinnar. - Ämnena som sättes i käppsvarven är vanligen 1 mm grövre och fyrkantiga än den färdiga pinnen samt har en längd av $\frac{1}{2}$ - 2 meter. Sedan pinnarna börjat svarvas användes här för torrt trä. - ~~För~~ Då pinnarna slogs genom tu- da användes grönt träd. Torkningen skedde som regel på loftet. Vid spi- sen nog mest om det gällde att lite snabbt få pinnarna torra.

Sammansättningen har som regel skett hemma i Bälinge i den gamla röda boningslängan. Denna är enligt inhuggning gjord 1811 och har ur- sprungligen varit en ryggåsastuga som sänkts. Den har fungerat som verkstad alltsedan det nuvarande boningshuset tillkommit.

När rivetillverkningen skedde här hemma borrades för hand. Men de sista åren innan verkstaden tillkom borrarde far i svarv. Han satte ett borr i hållaren för svarvämnet. Möjligen drevs svarven med vandring ett slag. Men det vet jag ej. Svarven är alltså bevarad fast den är nertagen. - Den nuvarande borrarningen sker med maskin och likaså stäm-

-24M.16581:6.

ningen .Den senare tillgår så att hål borras tätt intill varandra och en särskild spak finns för rensningen av hålen. - Brännjärnet upphörde samtidigt med att maskinbormingen började.Brännjärnet tog tidigare bort småtrassel efter bormningen och man behövde ej stämma så noga.Borr-maskin har funnits sedan verkstadens tillkomst.Verktygen till denna köptes från Helsingborgs pianofabrik,som gjorde konkurs.

Man övergick att göra huvudena av torrt trä i början av 1940-talet. Maskinerna arbetar bättre med torrt trä och där blir ej så mycket spill. Många av de i grönt tillstånd förfärdigade huvudena slog sig nämligen och måste kasseras.Samtidigt med att torrt trä började användas togs torkställningarna bort i verkstaden för huvudena.

Pinnarna fick ej som tidigare av missförstånd antecknats,gå genom huvudet utan skulle sluta i liv med huvudets ovankant.De slogs därför i med järnstöd.Pinnarna har av oss alltid gjorts lika tjocka liksom hålen. Men vi har på marknader sett att koniska hål förekommit. - Innan man höstade lade man ofta rivan i blöt för att den skulle svälla och ~~huvudet~~ ~~na~~ pinnarna sitta bättre fast.Även under häfsningen kunde de doppas i någon grop i samma syfte. - Olägenheten med stålpinnar är att de biter i marken ganska hårt.Detta är en fördel för trögårdsrivor men man kan ej räfsa hö med dem. - Låsa räfs huvud säljes ej av släborivan.Men av hemma-

25-M.16581:7.

rivan säljes alltjämt en hel del. Här uppe i skogsbygden är de mer nävade att "skafta om" rivor. Detta sker med kniv, såg och stämjärn. Tappen i skaftet får göras och och rivan blir några centimeter kortare. - Det var ett gammalt tal att släborna ej kunde räfsa. De drog bara ihop gräs med räfsan. Vid riktig räfsning skall räfsan löpa genom den nedre handen och hållas fast med den övre. - Till rivskaften användes förr endast svallbräder som är lättare och segare. Hörbyrivan göres alltjämt nästan alltid av ale. - Huruvida täljningen med bandkniv skedde i täljbänk eller i hyvelbänk var sagesmannen ej säker om. Maskinell tillverkning av skaften började i och med verkstaden. Även putsningen sker maskinellt. Konkurenten, Pålsson skrapade med glas, även lieknaggar. - Sammansättning av rivorna medelst s.k. klackspik (skomakarspik) började omkring 1935 - 40. Tidigare användes träpluggar. Fyrkantiga pluggar slogs i borrarade hål. Sagesmannen anser att de pluggade räfsorna var något bättre. De spikade blir något förr "rickiga". - Tjärning av rivehuvudena var ett konserveringsmedel. När man började måla rivorna är obekant. Under fars tid torde även de flesta rivorna målats. Vanligen målades de blåa men stundom även gröna. Brunmålade rivehuvud har blott funnits på stålpinnarivorna. Någon skillnad i färgen på de olika rivtyperna fanns eljest ej.

-26M.16581:8.

Ornering medelst "blommor" skedde här medelst stämpling. Olika färger kunde användas, men man hade alltid samma färg på samma riva. I den till blommorna hämtade vi från Hörbyrivarorna, som av gammalt varit "blommade". Troligtvis användes schablon, men vi har alltid stämplat.

- Järnhandlare Shlin i Hälsingborg som var en av storkunderna önskade att sammansättningen stabiliserades medelst ett beslag. Rivan blev härigenom dubbelt så stark, men då man ej fick mycket mera för dessa rivor än de vanliga slutade vi upp med beslagen. -

Bärrivan eller blarivan har mest använts för vildhöstnad. Bladet har närmast varit till för styrkans skull. Gräset var ju glatt och man kunde ej ta det med tjuga, det ramlade av. Ofta fick man bära det långa vägar. - Upptecknarens förmodan att den s.k. släborivan är en senare utveckling av de egentliga bägarivarorna tror sagesmannen är riktig ehuru han dock intet vet om när typen uppstått. Samma typ har även tillverkats av konkurrenten, Carl Pålsson och även ehuru i mindre skala av en bysnickare nere på slätten. Eljest har sagesmannen ej sett rivor av denna typ på marknaderna. Släborivan var enklare att tillverka än Hörby- Malmörivorna genom att man ej behövde borra genom skaftet. De var även mera hållbara än de senare. - En av skillnaderna mellan Malmö och Hörbyrivan är att den förra har nästan rakt huvud och ej svängt. Tillverkningen av Malmörivan upphörde ca. 1920 - 23 ehuru nå-

-27 -M, 16581: 9.

gon tillverkning även förekommit sedan modellen försvann ur priskuran-
terna. Sagesmannen anser att det var rationaliseringen av jordbruksdrif-
ten på slätten som åstadkom att man ej längre köpte räfsor. De behövdes
blott att ~~knä~~ räfsa samman gräs till grönfoder. Ju mindre de använde
räfsan desto mindre frågade de efter om de fick den gamla rivet^{sorten}~~typen~~ el-
ler ej. - Ju bördigare jord ju starkare rivor är en iakttagelse som sa-
gesmannen gjort. Höstekarlar kom från skogsbygden der till slättbygden
under slåttern. Då gårdarna själv höll folket med rivor synes höstekarlar-
na ej ha medfört sina skogsbygdsvivor. - Då rivorna tillverkades för hand
var den ena rivan aldrig exakt lika stor som den andra. Vid maskintill-
verkningen blev emellertid så fället. Sannolikt på grund härav gjorde Jo-
han Schütz en något klenare och en något grövre hemmariva. Sagesmannen
betvivlar dock att den grövre hemmarivan använts på slätten som priskup-
ranten säger. Det har närmast varit i gränsbygderna. På steniga ställen
har de blott hälften så grova hemmariver som här. Till en av kringförings-
handlarna som kör uppåt brukar jag få göra extra klana hemmarivor. ~~E~~-
Barnrivan anser sagesmannen ej ha brukats ute på åkrarna. Den och trädgårds-
rivan har haft samma utseende så länge de kan minnas. I trädgårdsrivans
huvud slogs dock ofta stälpinnar medan barnrivan hade träpinnar. - Stäl-
pinnar har aldrig slagit i hemmarivan.

ACC. N:R M. 16581: 10.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Tillverkning av bågar för slättbygdsräfsor.

Materialet utgjordes huvudsakligen av vide, ty det var lättast att få tag i och segast men man kunde även använda hassel och rönn. Videt togs vid åker- och vägkanter samt på grannarnas mark. Bönderna ville gärna få bort videt, och någon betalning erlades ej. Videt höggs på våren och på ett par tre timmar kunde man hugga ett par hundra bågämnen. De borde vara ungefär $\frac{1}{2}$ tum tjocka och togs i längder om 75 - 80 cm. Barken fick sitta på. - Sedan de forslats hem (i senare tid på cykel) höggs ~~g~~ ämnena lika långa efter ögonmått. Fanns någon kvist togs den av, men i allmänhet var det kvistfria telningar. Sedan tog man ämnena, ett och ett och böjde dem med händerna och satte dem i en torkställning som rymde 100 st. Ställningen bestod av fyra långa läkten ^(4 x 102 cm) som var förbundna med varandra mellan vilka bågändarna sattes i spänn. Ställningen sattes ut på en luftig plats i solskenet, där den fick stå ett par veckor, varefter den togs in. Behövde man några bågar snabbare kunde man rimma upp lite av barken så torkade ämnena fortare, men var svårare att böja då de gärna ville sno sig. När de var torra täljdes de jämna på över- och undersidan så att de blev flata, ca 8 - 9 mm tjocka. Detta skedde med bandkniv, medan ämnena sattes fast i tälgbänk. Exakt lika jämna blev ej bågarna. Kniven fick i görligaste mån följa träet. - Man avplanade för så många som man

ACC. N:R M. 16581: //

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

avsåg att göra ,kanske 5 dussin åt gången. Man tillspetsade ändarna av ~~bågarna~~ bågen så att de passade till hålen i huvudet. Detta gjordes med en vanlig täljkniv. - För att tillpassa hålet för bågen i skaftet trädde man i bågändarna i huvudet, satte huvudet löst på skaftet och lät bågen ligga löst ovanpå skaftet varefter man med en blyerts utmärkte stället där bågen skulle gå igenom skaftet. Sedan tog man av bågen och huvudet igen. Detta var nödvändigt därför att bågarnas storlek och längd växlade. - Sedan borrades med pinnaborr (spikborr) igenom skaftet varefter hålet gjordes avlångt efter bågens form med stämjärn. Man använde borr som var någon mm grövre än bågen, men borrade blott ett hål. - Sedan trädde bågen genom skaftet ~~och~~ varefter man satte bågändarna i huvudet och riktade in detsamma. Därefter borrades "plygg"-hål, 3 i huvudet (en för vardera bågen och en för tappen) samt 1 i skaftet, d.v.s. vid alla fyra fästpunkterna. Dessa hål borrades i rätt vinkel mot bågens flatsidor resp. tappens flatsidor d.v.s. uppi- från och ner om man tänker sig rivan liggande med tänderna neråt. Till mitthålet ~~borr~~ (för tappen) användes något grövre borr, ca. 5 - 6 mm, till båghålen 4 mm:s borr. Sedan de fyra hålen borrats slog man plugg genom hålen från översidan. Slutligen skar man med en såg av de framskjutande bågändarna och medelst en kniv de utskjutande delarna av pluggen på undersidan. Blev hålet i skaftet

ACC. N:R M. 16581:12.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

för stort lusades det, men detta var blott undantagsfall.

På ovannämda sätt fortsatte man att tillverka bågar till omkring 1940. Själva bågräfsan fortsatte man att tillverka till omkring 1947 då Folke Schütz lämnade rivmakeriet och ensam övertog jordbruket. Under de sju åren tillverkade emellertid bågarna på annat sätt. Man sågade upp rakväxta bitar av ask, d.v.s. samma trä som användes för huvudet. De sågades upp 12 - 13 mm tjocka och 80 - 100 mm breda och så långa som bågarna skulle bli. Därefter koktes dessa askstycken i en stor potatisgryta ~~sa~~ i ett par timmars tid så att de blev mjuka. Därefter böjdes det uppmjukade träet över en trämall, som var bågformad (290 mm hög, 330 mm bred) och 40 mm tjock. Över denna bågformade mall spändes trästycket fast med skruvtvinger och fick sitta så i 2 - 3 dar. Därefter sågades bågarna upp med cirkel- eller bandsåg. Det kunde bli 15 - 20 st. ur varje ämne. Detta nya tillverknings sätt innebar icke någon rationalisering av tillverkningen, men bågarna blev snyggare. Konkurrenter (bl.a. i Lönsboda) tillverkade bågar på detta sättet, och därför fick Schütz även övergå till denna tillverkning.

Samtidigt med att Folke Schütz lämnade rivmakeriet upphörde Gustav Schütz att tillverka rivor med bågar. Brodern hade tidigare stått för kokningen och det var ett alltför omständigt sätt att tillverka räfsor på. Efterfrågan minskade även.

För pluggen som användes till fästpunkterna använde man och

ACC. N:R M. 16581: /3

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

kapade av en bräda i pluggens längd, 3/4 tum. Sedan höggs denna i skivor med en ~~fåg~~kniv och klubba och skivorna klövs på tyären varefter pluggen var färdiga. De rundformades ej och spetsades ej.

Nya räfsmakeriet.

Den äldre verkstaden såldes 1958 till sommarstuga och vintern 1958 - 59 uppförde Georg Schütz en ny verkstad invid Bälingesjön, i närheten av bostaden, på en tomt om 10.000 kvm, till vilken han själv var ägare. Hit flyttade han sina maskiner och började 1959 på nytt tillverkningen av räfsor och lieskaft (av nordskånsk typ samt s.k. Knäredsskaft). Han gör dock ej mer än ca 1500 räfsor om året och säljer till grossister, järnhandlare samt Centralföreningen i Hälsingborg. Den senare firman tar halva årsproduktionen avnliar och distribuerar dem till lokalföreningarna. Tillverkningsprogrammet för räfsor utökades 1957 med en liten kyrkogårdsräfsa. Den skiljer sig knappast från barnrivan, som i små satser tillverkats så länge fabrikationen förekommit. Andra tillverkare hade tidigare gjort små kyrkogårdsrivor. De var närmast avsedda att räfsa singel med på gravställena.

Georg Schütz demonstrerade fräsning av tapp till rivorna. Tidigare måste man såga upp två skåror på bandsåg eller cirkelsåg och såga loss dem för hand. Nu fräses tapparna färdiga på

ett ögonblick medels fräskiva. Så har man förfarit i omkring 20 år. Tappen är något sned.

Georg Schütz funderar nu på att avyttra även den nya verkstaden eventuellt till sommarstuga för vilken den är väl lämpad. Han behåller nog maskinerna och tillverkar blott i mindre skala. Ännu finns det lite efterfrågan. Får han bra betalt för verkstaden och tomten avser han ej att göra så mycket mera under sina återstående dagar.

Hornskedstillverkning.

Vid besöket hps Georg Schütz uppgav den hos honom inneboende Per Olofsson (f.d. lantbrukare) att en man som kallades för "Buska Jensen" född i Buskahuset i Dalshult, Oderljunga sn (hette egentligen Jöns Persson) gjorde hornskedar, dels av kohorn, dels av värahorn. Han var egentligen böckare och gjorde även kärnor. En skedklämma för hornskedstillverkning överlämnades av Per Olofsson till Örskelljungabygdens hembygdsförening i början av 1930-talet. Skedklämman hade funnits på Sjöbygget där han tidigare hade bott.

Ryggåsstugor

Per Olofsson uppgav att det i Oderljunga sn utom den s.k. Örshultsstugan skulle finnas följande ryggåsstugor: Dalshults by:

ACC. N:R M. 16581:15.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

tillhörig Herman Wahlstedt, Heljalts by: tillhörig Karl Johansson, Månstorps by: tillhörig Ivar Jönsson, Hagstads by: tillhörig Sven Nilsson. De tre första var alltjämt bebodda.

Reparation av lerkrus.

I samband med besöket hos Georg Schütz erhöll uppptecknaren till Örkelljungabygdesn hembygdsförenings samlingar ett höganäskrus av lera (bränt). Det var lagat med näverstrimlor som var bundna hårt om krusets nederdel. Detta var ett vanligt sätt att laga lerkrus förr i tiden. Det var en grannfru som hette Elis Andersson (mor till Josef Andersson) i Bälinge som brukade göra sådana reoarationsarbeten. Det var vanligt i bygden att på detta sätt i det längsta tillvarataga lerkärlen.