

ACC. N:R M. 16778: 1-14.

Landskap: *Skåne* Upptecknare: *Kerstin Lucadius*  
Härad: *Ingelstad* Berättare: *Heilding Brammer, Borby*  
Socken: *Borby* Berättarens yrke: *trumbindare*  
Uppteckningsår: *1967* Född år *1919* i *Löderups*

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

*Trumbinderi. s. 1-14.*

Skriv endast på denna sida.

ACC. N:R M. 16778 :/

Hilding Bramer har varit tunnbindare i andra generationen. Hans fader, Hans Bramer, var född 1879 i Rydsgård och började ca 13 år gammal som lärling hos tunnbindare Ljunggren på samma ort. År 1913 kom Hans Bramer till Borrby, dessförinnan hade han dock haft eget tunnbinderi i Löderup. Det fanns ytterligare en tunnbindare i Borrby, med denne tillverkade endast baljor.

Redan under skoltiden hjälpte Hilding Bramer till i sin faders verkstad. Han fick då "resa drittlar", vilket ansågs vara det första en nybörjare skulle kunna klara av. När han så slutade skolan, ungefär 1926, fick han helt gå i lära hos fadern. Arbetsstyrkan omfattade då 4 man, varav ytterligare en son till Hans Bramer.

En av verkstadens mest tillverkade produkter var smördritteln, vilken gjordes på följande sätt. På ett cirkelformat järnband sattes en "klämma" av trä (kam-liknande), vilken skulle tjänstgöra som stopp. Mot klämman placerades första staven och undan för undan fylldes ringen ut med stavar/ "staver". ~~xixkaxxxxx~~ Man sade att man "reste dritteln" eller "staplade

#1,  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

*Tunnbindare*

ACC. N:R **M. 16778:2.**

stäver". Stäverna köptes under faderns, Hans Bramer, första tid från s.k. "stavhuggare" vilka under vintern högg bok i skogarna på Kronovalls och Christinehofs gods och sedan förvandlade bökkubbarna till stäver. I slutet av 1890-talet började Klostersågen tillverka stäver. Tunnbindaren jämnade och putsade till stäverna med "bandknivar", vilka var av 2 typer. Den ena typen hade ett handtag i varje ända av knivbladet, som dels kunde vara böjt, s.k. "krumkniv", och dels kunde vara rakt, s.k. "rättniv". Med dessa putsades stäverna invändigt. Den andra typen var försedd med endast ett handtag, kallades "studsare" och användes att jämna inre delen av stavens överkant.

När dritteln var rest hölls den ihop av järnband. Dessa drevs ner över stäverna genom att man satte en järnskodd "drivring" av bok mot järnbandet och hamrade på denna. När man kom till bottenändan vändes denna upp och surrades ihop med en s.k. "surr", så att stäverna verkligen kom att sluta tätt intill varandra.

Järnbanden köptes galvaniserade eller som svart järn - under Hilding Bramers tid från järnhandel. På sitt arbetsbord i 3 avsatser hade Hans

42.  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

ACC. N:R M. 16778:3.

48.

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

Bramer satt fast en järnräls överst, på vilken arbetet med järnband utfördes. Bandet klipptes av med bandsax till önskad längd eller också högg man av det med mejsel med rälsen som underlag. Bandändarna lades över en järnbit med hål i och med en "dor" (dorn) slogs motsvarande hål i ändarna, som sedan nitades samman.

De staplade stäverna "simmades"/hyvlades upptill jämna med en s.k. "simhyvel".

På dritteln var järnbandens funktion endast att hålla samman under arbetet med kärlet. De byttes i ett senare skede ut mot pilband. Också dessa drevs ner, men här ~~xxxx~~ hamrade man på ett "drivhult", av samma form som en drivring, men utan järnskonning. Möjligen kunde det vara försett med en järnring upptill som skydd mot alltför stor nötning av hammarslag. Det översta pilbandet, det s.k. "laggabandet" skulle ligga precis i höjd med stäverna övre kant, varför det inte kunde drivas ner utan drogs på plats med en "bandhake".

Pilbanden var förr helt och hållet en hemmaerodukt. Fadern, Hans Bramer,

ACC. N:R M. 16778:4.

44.  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

skar själv pilkäppar, bl.a. i markerna kring Svaneholm och Snogeholm. Den pilsort man tog av stod på sankmark och växte rakt upp med sina grenar, eventuellt har den gått under ~~XXXX~~ namnet "buskapil". Pilkäpparna lades i blöt för att barken skulle släppa och för att de skulle bli mjuka. De klövs sedan mittitu på längden till band. Till detta hade man en speciell hammare, en s.k. "dixel", med stort, böjt huvud och knivskarp egg. Det gick så till att man högg ett hack i ytteränden av käppen och sedan med något knyckiga handrörelser bröt hammareggen genom käppen, så att den splittrades mittitu. I Ljunggrens tunnbänderi i Rydsgård fanns under Hans Bramers lärotid en man som hade detta som sin enda arbetsuppgift.

Hilding Bramer har alltid importerat pilkäppar från bl.a. Holland, Polen och Tyskland, där man har specialodlingar för denna avsättning.

Pilbanden filades invändigt med bandkniv och böjdes mellan pinnar som slagits ner i en bräda. Till slut kunde bandet sättas ihop till en ring. Med kniv skars ett hack i ena änden, bandet lades runt den resta dritteln, tunnbindaren måttade och satte sin tumnagel, där hacket på andra änden skulle vara. De båda hacken fogades i varandra, "ändarna spändes ihop",

ACC. N:R M. 16778 : 5.

45  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

och vreds runt varandra. Under detta sista moment höll tunnbindaren ringen mellan knäna.

Pilband var längst i användning på drittlar, medan det på andra kärl tidigare konkurrerades ut av järnband.

Dritteln skulle upptill och nertill, invändigt, förses med en skåra, i vilken sedan lock respektive botten passades in. Skåran kallades "krösning" och utfördes med en s.k. "krösasåg" eller "laggasåg" (samma redskap). De stäver som Klostersågen tillverkade var först okrösade, så att tunnbindaren själv fick krösa dem. Längre fram i tiden levererades de dock med krösning.

För att göra lock och botten till dritteln tog man den inre diametern i krösningen med en passare, en s.k. "cirkel". Måttet skulle alltid utgöras av 5 lika stora "stick". (= 1 stick varierade från kärl till kärl.)

Sticken slogs sedan ut till en cirkel efter vilken botten/lock sågades uppi bänken. De bestod av raka bräder som hölls ihop av spik med spets i bägge ändar. För att kunna kilas in i krösningen spetsades lock och botten i ytterkanten. Botten lades i inifrån och locket slogs in i övre krös-

ACC. N:R M. 16778:6.

46

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

ningen uppifrån, där stäverna var förtunnade, "skrådda". Dritteln levererades med locket islaget för att inte bli dammig invändigt.

En smördrittel skulle rymma 50 kg smör plus lite "andrum". Detta krävde att stäverna var riktigt bukiga, något som det ibland slarvades med i fabriksstillverkningen. För att kontrollera att dritteln fick rätt rymd, hade Hans Bramer ett hemmagjort mätverktyg av två gängade träpinnar (som en enkel passare). Pinnarnas fria ändar placerades i den övre respektive undre krösningen och stämde rymden skulle den gängade delen precis stöta i drittelväggen mitt emot på halva höjden.

Finputsning av stäverna skedde också när dritteln var rest och försedd med beslag. Den lades då på bänken och en hyvel, en s.k. "spockskiva", stacks in. (Lock och botten var alltså inte isatta.) Man hyvlade med cirkelformiga rörelser och höll spockskivan med bägge händer. En liknande finslipning utvändigt gjordes med "spockhyvel".

Materialet i drittlar var alltid bok, som saknar garvsyra. Garvsyra hade satt smak på smöret.

ACC. N:R M. 16778:7.

Under andra världskriget började mejeriförbundet med att själva skaffa fram material, stäver, band och bottnar, för att kunna pressa ner priser-  
na. De olika delarna levererades klara att sättas ihop till tunnbindaren,  
som på så sätt närmast blev montör. En stav i varje drittel bar respekti-  
ve mejeris namn i stämpel. Drittlarna var avsedda för mejeriernas export  
av smör och försvann när man även till utlandet började sälja smöret upp-  
styckat i bitar. Bramers höll Borrby, Gärnsnäs och Löderups mejerier med  
drittlar tills de tre slogs samman till ett och flyttades till Lunnarp.  
De sista åren som Hilding Bramer gjorde drittlar betalade mejeriet ca 2  
kronor/styck i ren arbetskostnad. Ungefär 3 drittlar i timmen kunde han  
göra.

Om mejerierna var den ena storkunden var bryggerierna den andra. Bramers  
tillverkade drickaankare i ek till bygdens bryggerier. Liksom ifråga om  
mejerierna gällde här regeln att om man en gång fått tillverkningsuppdra-  
get så stannade det inom verkstaden. Drickankarna kom så småningom att er-  
sättas med glasemballage, varför efterfrågan upphörde.

Arbetsmomenten vid tillverkning av drickaankare var i princip de samma

47  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND



ACC. N:R M. 16778:8.

48  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

som vid drittlar. Ek-stavarna var dock kraftigare och speciellt i ett avseende mindre lätta att bearbeta. När bottenändan skulle surras kunde detta inte ske direkt med surren. Stäverna måste först värmas upp så att de blev mer böjbara. Det halvfärdiga drickaankaret pallades upp på tegelstenar över ett järnrör i den öppna skorstenen. När man eldat en stund var träet tillräckligt böjligt, man surrade bottenändan och kylde sedan av för att obehindrat kunna handskas med ankaret. Avkylningen skedde i ett laggat kar med vatten som stod i verkstaden. Karet var inte särskilt stort så man fick doppa en ände i taget.

Leverenserna av drickaankare behövde inte tunnbindaren befäta sig med. Bryggerierna hämtade dem själva, först med hästskjuts och senare med lastbil. Drittlarna till mejerierna skickades en tid per järnväg och då fick tunnbindaren själv forsla dem på dragkärra till stationen, vilket skedde 1 gång/vecka. Senare kombinderade mejerierna mjölkhämtningen i bygden med drittelhämtning, vilket gjordes med lastbil.

Det var mejerierna som gav de största inkomsterna. Antalet drittlar som skulle tillverkas varierade alltefter mjölkproduktionen under olika årstider.

ACC. N:R M. 16778:9.

49  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

Förutom dessa båda produkter, drickaankare och drittlar, gjorde man kärll till traktens befolkning. Denna del av produktionen kallade man "hushålls- arbetet". Kunden kom själv till verkstaden och gjorde sin beställning, oftast gällde det en standardtyp, men även speciella önskemål förekom. Under hösten beställde en del saltekare inför julens slakt. Saltekaren var 1 meter långa och kostade på 1930-talet mellan 40 och 50 kronor. Tvätt- baljor av furu var en annan produkt. Fadern, Hans Bramer, hade före sonens tid tillverkat smörkärnor och ännu tidigare, under sina läroår, varit med om att göra vattenspannar, vilka dock tidigt ersattes av galvaniserade. För insaltning av sill och ål beställdes kaggar, Sillakaggarna var bukiga, medan ålakaggarna hade formen av en bytta, smalnade av uppåt, för att inte ålen skulle flyta upp, utan bli liggande nere i laken. Denna senare kagge hade lock och 2 öron.

I ek gjordes mäskekar till dem som bryggde hemma och tidigare också stär- kelsekar, då en del hushåll gjorde stärkelse av riven potatis. Dricka- kaggar tillverkades också åt enskilda. Sista stadiet i arbetet med kaggen var hålet. Detta borrades med en s.k. "sprundsborr" som gav ett koniskt hål, dvs samma form som tappen hade. Hålet placerades i den s.k. "sprunds-

ACC. N:R M. 16778:10.

58  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

staven", som måste vara av perfekt virke för att klara påfrestningen.

Ibland måste man själv forma stäverna till ett kärl. Till detta hade man mallar, efter vilka stäverna hyvlades till. Hyvlingen utfördes på en s.k. "handbom", vars ena ände vilade på golvet och den andra på en bock. Hyveljärnet satt ungefär mitt på bommen. På mallarna stod med blyerts antecknat vilken diameter på kärlobotten som respektive mall gav. För ovala kärl fanns "dubbla" mallar, dvs mallens ena sida gav kärlets långsida, medan den andra mallsidan gav kärlets kortsida. Ifråga om ovala kärl fick botten göras på ett något annorlunda sätt än när det gällde de runda. Bottenbårderna lades ovanpå kärllöppningen vars kontur ritades av direkt på bräderna, mättet justerades sedan med hänsyn till krösnigen.

I Hans och Hildingz Bramers utrustning ingick 2 stycken handbommar. Den ena av dessa var något större och bl.a. avsedd för tillverkning/hyvling av de 3-4 meter långa stäverna i vattentunnor. För att dessa stäver inte skulle stöta i golvet och "stanna upp" när man strök dem mot hyveln fanns det på bommens undersida en inskärning, bommens nedre ända lyftes upp och lades på en låda, som vilade mot denna inskärning. Stäverna kom då att

ACC. N:R M. 16778://

51

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

löpa fritt ett längre stycke.

Dessa vattentunnor använde bönderna när de körde ut vatten till sina kreatur. En tunna rymde ca 1.000 liter vatten och Bramers kunde få beställning på 10-12 stycken/år. När en vattentunna skulle resas fick 2 man hjälpas åt. Den ene mannen ställde sig på loftet ovanför verkstaden, trappan dit upp fick tas ner, och den andre mannen stod på verkstadsgolvet. Under övriga arbetsmoment kunde man ha tunnan liggande på golvet.

Vid krösning av större kärl använde man en krösasåg med långt skaft, vilket låg tvärsöver kärlet och vilade på väggen mitt emot det ställe där man krösade. Skaftet låg dock aldrig still utan roterade vartefter sågen fördes runt kärlets innerkant.

All försäljning till hushållen skedde i tunnbinderiet och mot kontant betalning. Undantagsvis kunde ålafiskare lämna ål som betalningsmedel. Avsaluområdet begränsades av att det i Tomelill, Ystad och Simrishamn och (som det först på 1960-talet har visat sig i) Järrestad fanns andra tunnbindare. Under sina första år i yrket var Hans Bramer, fadern, med om att sälja vattenspannar, målade, på marknader.

ACC. N:R M. 16778:12.

58

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

"Hushållsarbetet" upphörde succesivt. Längst varade efterfrågan på silla- och ålakaggar. Det var alltså för tillverkning av dylika kärl som Hilding Bramer i huvudsak använde de många tunnbindarverktygen under senare tid.

Valet av virke var viktigt och det var 3 träslag som man använde: bok till drittlar, ek till ankare och furur till haljor. Bok och ek kunde man skaffa från närliggande skogar och köpet av bok gick alltså ursprungligen via stavhuggare. Hilding Bramer minns hur fadern en gång köpte en 3 meter lång ekestock i Gislövs stjärna som skulle användas till vatten kaggar. Stocken fick ligga i det närmaste ett år för att saven skulle gå ur den. Furu fick man skaffa från annat håll. I Borrby fanns ett trävarubolag som sålde kärnträ under namn Kalmarträ.

Bramers verkstad låg i faderns hus och var ca 25 m<sup>2</sup> stor. Förutom denna behövdes stora utrymmen för att lagra dels färdiga drittlar och dels material. Någon gesällkammare behövdes inte, den ende i arbetsstyrkan som inte tillhörde familjen bodde i eget hus i Borrby.

Arbetstiden var under Hilding Bramers tid från klockan 7 till klockan 17, medan fadern tidigare inte slutat förrän bortemot klockan 20 på kvällen.

ACC. N:R M. 16778:/3.

53  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

Under Hilding Bramers tid som lärling fick mannarna betalt efter vad kärlden tillverkade. 5 drittlar om dagen skulle han göra för kost och logi, sedan betalades varje ytterligare drittlet med 25 öre.

Hans Bramer avlade både gesäll- och mästartareprov, till det förra fick han tillverka ett drickakärl. Under gesälltiden arbetade han ett slag på Åstorp där man gjorde mejerikaggar, som drittlar fast ovala, för Pellerin. I den verkstaden arbetade mellan 30 och 40 man, men produktionen var ojämn från tid till tid, varför arbetsstyrkan ibland måste skäras ned, ~~xxx~~ gesäller gav sig ut på vandring. En gångvvar de 4 stycken, varibland Hans Bramer som drog iväg med gemensam reskassa. Vartefter de nådde ett tunnbinderi som behövde en extra man, drog de lott om vem som skulle få stanna, medan de kvarvarande fortsatte med resten av kassan.

Hans Bramer tillverkade sina redskap själv och valde till dem vit- eller risbok, som var ett hårt, ontyckt material. Till delar i järn anlidades ortens med. Även mallarna för stäverna gjordes hemma. Hans Bramer slog upp en cirkel på golvet och skar till en mall. Någon förändring irredskapsbeståndet har inte skett sedan Hilding Bramer började hos fadern. Det

ACC. N:R M. 16778:14.

enda nya är attvissa redskap började fabriksstillverkas. Så var t.ex. spockhyvlen hos Bramers fabriksgjord, medan spockskivan var av Hans Bramers hand.

Bramers hade ingen firmastämpel. Ifråga om drittlarna kunde man bestämma vilken tunnbindare som gjort dem med ledning av mejeriets namnstämpel. Var en drittel märkt med Borrby mejerier namn visste man att det var Bramers som gjort den. Ibland använde dock fadern en stämpel med "H Bramers" på ekekaren.

Under 1950-talet övertog Hilding Bramer succesivt verkstaden och arbetade där alldels ensam (fadern dog 1957). 1960 upphörde han med tunnbinderiet pga bristande lönsamhet. Han fick då anställning som ombud för Arbetsförmedlingen, blev bibliotekarie samt fick en del andra uppgifter inom kommunen. Redan innan dess hade han skaffat eget hus, varför han sålde faderns gamla inklusive verkstaden. En fullständig redskapsuppsättning från tunnbinderiet donerades till Österlens Museum, Simrishamn.

54  
FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND