

ACC. N:R M. 16811: 1-10.

Landskap: *Skåne* Upptecknare: *Nils Otto Lundh, Kämpinge*
Härad: *Phytts* Berättare: " " "
Socken: *Beng m. fl.* Berättarens yrke: *smedmästare*
Uppteckningsår: *1960* Född år *1874 i Hammarlöv*

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Tillägg till svar a LUF 111, Smeden
s. 1-10.
(teckn. s. 9-10.)

²⁰
M. 15312

Litet mer om Pnedjan

M. 16811 : 1

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforskning
n. s. d. Lund
Kungälv

Det svåraste i böjan var att lära och komma ihåg namnen på alla verktygen och grejorna, men man måste lära dem, så det blef rätt när gesällen begärde fram dem. Den förste jag lärde känna var rundstämpeln, en slags hörnare att stämpla varma järn med, sen kom rundspets och lockhammare allt efter storlek, kjällhammare, likaså, Platthammare och sätthammare fanns bara en av varje, men så en massa ^{sänkes} överhammare från $\frac{1}{4}$ - 2" och så alla underlagen till dem, de kallades även sänken och så olika spinthammare och fyrkanthammare och så alla dornar och olika smides-tänger så det var mycket att komma ihåg. När man sen kom till Filbänkreen var det likadant med många slags namn och det galnaste var att mästare och gesäll kunde ha olika benämningar på samma verktyg t. ex. om Mäster sade dörrslag så kunde det hända att gesällen sade stajt, om samma sak, beroende på benämningen å olika orter och därav har man långt senare fått bevis i de olika föreningarnes prislister "bara i Skåne. Det finns ännu idag benämningar upprät landet, som jag ej vet varför bitar som åsyftas, både på vagn och släda och sådant är ett stort aber för en nybörjare. Ett e. g. när man sätter naglar i bötterna på ett hjul så

nagelgarn. Enligt, när man sår naglar i roterna på en nytt så
bärade eller brände man hål för nageln, sen skulle dessa försän-
kas så att nagelstallen och nitskivan satt jämt med trädet, denna
försänkning brändes i vanliga fall med ett järn varpå man stukat
ett ovallt huvud i storlek med nagelstallen och skivan, detta järn
kallades "försänkaren" men så fick vi en gesäll som kallade den
Björklund. Den första gången han frågade efter Björklund var
det ingen av oss som visste vad han menade, men när han fick
förtärlat vad biten skulle användas till så kunde vi ta fram för-
sänkaren och efter den dagen har biten fått behålla namnet Björk-
lund även av mig. Så var det hammarna, Smideshammaren och
ritishammaren, den senare med en fyrkantig och en rund bana till
mera kullrig än fyrkantbanan, för avskälning av hästskor och
riktning av vissa saker, bänthammaren bestod av penishammare
och kullhammare, och så skohammare och klosshammare den
senare av endast järn, den användes som klubba vid skoning m.m.
och måste vara nyck i banorna i annat fall hade hade harkling-
gan blivit fördärvad och vad värre var, skärvar lätt kunnat flyga
i ögonen t.ex. vid islagring av en Plogspets eller dylikt, vilket

2 Skåne
Skrytks lid.
Ring m-fl. sm.
Uppst: år 1960

upptecknare: Nils Otto Lundh Kämpinge
Berättelse: M. 16811: 2.
Född år 1874 i
Flammåsbo

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

många smeder fått erfara bland andra Helsing Lundh. Stora
hammar, han miste ena ögat för att han slog in en slagspets med
en vanlig hammare istället för med blosshammaren, genom en
skärv. Vid filbänken fanns en hel del saker som för det mesta
hade mer än ett namn, såsom stickpassare = "birkel" och så var
krompassare och fotpassare, de användes ju som ungefär våra
dagars Holombinnått, både för ut och invändigt mått. Stämjärn
kallades huggjärn och av dem fanns flera sorter och de halvrunda
kallades hållisare. Bland andra saker var t.ex järnbågen = "Bågfil",
vi hade en slags narva som användes vid isättnings av hyrbössor
den kallades "ködjesked". Så var det en mycket ofta använd sak,
"hörnare" för märkning, samt Ritspetsen, men de voro lätta att
kamma ihåg, men de olika dornarne eller dörklagen var väna
och så de olika filarne för olika ändamål. En stor fyrkantig fil, som
kallades "Bestötfil", Planfil, Gradfil, trikantfil, halvrundfil och så
den ovala som kallades Fågeltunga, och så den grova som gagna-
des vid korbeslag och vissa trädarbete, Raspr. Denna senare bru-
kade vi gärna hugga om när de blevo slitna och då märkte man
hava en stor blytacka till underlag så fjänderna ej kunde skadas.

De uppstötta filar brukade vi göra en del verktyg, såsom mejslar, Bär, dosmar och knivar s.k. Täljknivar m.m. det var fint stöt i filen, men sådana knivar skulle helst hårdas i smält Bly då blev de mera sega, det gick med Ojå också, men det förekom sällan det var tran som vi använde som smärjolja och köptes endast flaskvis ett halv stopp = "Bultelje", men vi smorde på blåbelgen med tran vanligen blandat med hästflott för att den skulle hålla sig mjuk i lädret vilket var nödvändigt om den skulle fungera riktigt. Piltlake användes mycket i smedjorna dels för bärning av byrningar och axlar och andra grövre arbeten där det inte var så nogg om det rostade men till ömtåligare gagnade vi såpervatten eller separerad mjölk; Piltaken gagnades även för avkyllning av lock eller andra hammare när vi slog hål i varmt järn, där bildades ett oxidlager på hammaren så fastnade den ej i hålet, men det måste gå riktigt att få upp den annars fastnade den, men hade vi ej lake till hands gick det med en bit smidestrot i hålet, var hålen djupa var halen bäst och vi slog så många hål vi kunde det gick fortare än att bärja, det satt alltid en gammal

hjulbässa med lake i på anbrults blocken på högra sidan och den fick icke var tom och vi hade gott om den varan när alla hade hemsaltad sill och så var det tillika vår specialmedicin, ty när man råkade bränna sig av ett varmt järn smorde vi alltid på med lake och då blev det inga bläster, det kunde hända att skinnet sprack men det läktes fort igen. (Sill och Potatis var den dagliga frukosten, därpå var inte att ta miste och det var kraftig mat.) Vi kokte all potis i smedjan och även kaffet, när potatisen var kokt bars den till köket, samtidigt ~~samt~~ togs kaffekitteln med ut och den var färdig på någon minut och så var det frukost. Jag har nämnt saker med dubbelnamn bl.a. var det stoppringar:ne på vagnsaxlar, de kallades "hjeltar" och "stusskivor", så även skruvbanden som förband fjädrar och axel de kallades fjäderband och skruvhjullor det kunde kanske vara lika rätt, men fjäderband tydde ju mera på dess ändamål. På var det huvudbladen på fjädrarne, på ovanbladen stukades eller svetsades en bit på till öron som böjdes och formades till och kallades Tasha och så bärrades ett hål i vart öra vari sattes en bult som kallades taskebult och samman höll nedre halvan med den övre ändan.

på nedre kinnbladet kryllades upp och kallades kurrva eller
krylla och passade i taskan. De grejer som hörde till fyren var
obligatoriska, Fyrspett, Sandsked och Eskekrast, den senare
även benämnd, "Tyske spillemannen" och den var till mycket
glädje för ungdomarne att stänka på varandra med, i synnerhet
skolpojkarne voro intresserade av den, så brukade de när de
såg att vi var i arbete, komma i dörren och fråga, är den tyske
spillemannen hemma och sedan försvinna så fort som möjligt,
men för det mesta gick det fort att spillemannen kom i farten
och det smutsiga vattnet visade sina märken. Bara sandskeden
fått sitt namn och jag ej, ty den gagnades att samla kolen i fyren
och avlägsna slaggen ur gruvan och på somliga platser gagnades
en vinkelkraka för att samla kolen, (jag hade båda delar) spettet var
ju att peta undan slagget och för att göra luft bland bränderna.
Det var en del midskrepelse bland gamla smederna, såhunda skulle
sandsked och fyrspettet läggas korsade över fyrhålet när vi om
Lördagskvällen slutade vårt arbete och fyren fränsad, i annat
fall kunde mörkets makter göra konstur med fyren så att,

4. Skåne
Skryts län.

Behöj m. fl. socknar

Uppst. år 1960

Berättare: Nils Otto Lundström Kämpinge

Uppst.

Född år 1874

i Slammavälv

M. 16811: 4.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

hammande arbeten misslyckades, så det var farligt att glömma
det och det talades mycket om hur smederna lurade "Fan".
För min del är jag säker på, att många trodde på sådant prat.
Även smideshammaren skulle flyttas från stället, "Kumbulten"
varje kväll, den fick inte ligga där över natten för fick den som
smidde, värk i armarna, och så blev det en regel att så skulle ske.
Så var det något som kallades hammarspråket man måste kunna,
det var vissa slag med smideshammaren, om man t ex arbetade
utanför smedjan och behövdes till hjälp inne så gavs det signal
med hammaren eller om Mäster var inne och någon ville tala
med honom, så gavs en viss signal för det och vi kände väl till
de olika signalerna och det var mycket praktiskt med dem, vi
kallade det, "Telegraf"; — När man blev bänkarbetare = "filare"
så fordrades det både tanke och omdöme för att göra arbetet
riktigt. t ex vid påsättning av en kranställning till vagn,
det var ett mycket nogt arbete, den skulle sättas så att huvudbult-
ten satt precis mitt mellan kantarna på vagnskorgen, ty eljest
spårade inte hjulen och vagnen gick tungt, detta var det nästaste
på hela vagnen. Kranen fästades på tre Bankträd den mittst

sätt grov cirka 5" bred och 3" högt och lång som korgen var bred,
i den banken satt huvudbulten i två bultjäm, det undre infällt i
banken men det ^{övre} lag ovanpå trädets fastsatt med 2 bultar och ett
par spik, så lades kranseu på så att ytterkanten var lika långt
från huvudbulten överallt, i kranseu bärrades 4 hål som för-
sänktes och krans bultarne hade försänkta skallar så det var slät
när de voro fastskruvade, så var det två kortare banker för stöd
åt kranseu fram och bak, med dem var det ej så noga, men den
bakre var något högre än den främre så att underredet kom
att s. k. knęsa d. v. s. främre fjäderändan stod högre än den
bakre och så gjordes ännu med fjädrarne när de sattes på un-
derredet, (fjädrarne skulle knęsa ungefär 3" på framkärren
och 1½" på bakkärren då blev det bra drift i vagnen.) så
skulle dessa bultmuttrar fällas in i vagnsbottnen och en bult
sattes i varje ända på bankarne, vilka gick genom botten
och skallerna fälldes ner inne i korgen så botten blef slät.
Det var ganska mycket arbete med det, men blev det riktigt
gjort så var det nogaste på hela vagnen gjort. Bakkärren erar-

forts.

lättnare att sätta fast och den rättades efter den främre. Det mätta-
des med ett band som satt om huvudbulten och till yttersta axel-
ändan så de satt lika, men det var nödvändigt för att få hjulen
att spåra. Framaxeln måste vara något längre än Bakaxeln och
bakaxeln måste skränkas något mera än Framaxeln, beroende
på att bakhjulen var större och fram alltid att skera mera än
framhjulen när ringen var pålagd. Stillnadene på axellängden
brukade vara $\frac{1}{4}$ tum. Obs, när jag talar om bultjärnen, så
ligger korgen under upp, så det jag kallar övre bultjärnet
blir egentligen undre när korgen står rätt, men så kallade
vi dem i smedjan. Till bakhjerran var bara en bank, men den
var genomgående över korgen och så justerades höjden med
ett par trädbitar, fjäderklössar, och så sattes fjädrarne fast
med ett par styvor med läppar över fjädern och fem hål i
varje läpp för bultarne varav de åtta gick genom bank och
botten och så en eller två små bult i varje ändan på styvorne
även genom korgen. Mycket mera kunde ju sägas om vagnen
men detta är det huvudsakliga, men jag bör kanske ta något
mera om hjulen som ju även är en huvuddetalj på vagn. Först

var det näven, när vagnmakaren hade svarvat näven kom
de alltid till smedjan för det förtä beräget som var två jorar
på varje nar vid ekerstan hette det, detta var för att inte navet
skulle spricka sönder när ekerna slogs i. På senare tid var
alltid 10 ekrar i framhjulet och 12 i bakhjulet eller också 12 och 14
det sista berar om hjulen var ovanligt stora, de normala till
arbetsvagnar brukade vara 32" fram och 44" för bakhjulen i
höjden (diametern), när så hjulen kom till smedjan lades alltid
ringen (sliten) på fört, bärades ett hål för varje löt var i slogs
en järndobb. så sattes naglar mellan varje löt, sedan sattes
hjulbössan i, det var ett svårt arbete ty det gällde att bösa dem
så de gick rätt ett hjul fick inte stå över tolv 7m eller femton
hälst ingenting, men det var inte så lätt att få dem gå precis,
en bärade upp näven med omtalade rödjeskedel så att bössan
skulle passa i hålet, men det behövdes bara en liten knast
i navet för ett hållet blev ringt, då var g. annat göra än att
kugga bort knasten inne i hålet och fylla i med filar, det
fick inte bryta för mycket ty då kunde bössan gå sönder

Skåne
Länstadsd.

Relig. m. fl. sm.
uppl. år 1960

Uppräcksnamn: Nils Otto Lundh Rönninge

Berättelse:

Berättelsens yrke:

Född: 1874 i ^{smedm.} Flannuallöv

M. 16811:6.

FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

den var av gjutjärn och det gick lätt att slå sönder kragen på
den om den inte passades till rejält, vi brukade värma den
något när vi satte den fast då blev de segare och höll bättre.
Navet borde vara 1" längre än bössan, som stogs in så långt att den
även blev plats för stuskrivan i bakre ändan på navet och den
var i vanliga fall $\frac{3}{4}$ " tjock och så skulle axelmutterkragen
fällas in framtill, - dessa infällningar var nödvändiga för att
hindra sand och smuts att komma in i Bössan för då gick
den varm och hjulet körde sig fast på axeln, som också blev
förstörd då. På lades en ring om varje ända på navet, den
inre kallades "slujor", och den yttre Pjerring och var minst
2" bred, men den inre endast 1" eller $\frac{1}{4}$ ", ty där sattes ett plåtskydd
på fjädern, som gick in över slujoren, även för att hindra
grus o dylikt att komma in i bössan. Jag nämnde att där satt
ett par med ställare på ambults blocken, men der satt tre andra saker
framtill nämligen Stöckjärnet, Runddubben och Plåtdubben, de en-
vändes för sitt ändamål. Stöckjärnet i mejselform när man tex
smidde spik, nagel eller annat smält när man ej behövde använ-
da skrotmejseln, Runddubben om man gjorde tex en linsering

eller en ögla och flatdubben för avlängd hål. tex ett bröstjärn
till seke för rem eller dylikt, så under sparrhornet satt en klessare.
Tång som hjälparen gagnade för att lägga dornar och andra grejer
med, som var varma. Demissionerna på järn räknades alltid i tum
och sextonde delar m. m., det klenaste var $\frac{3}{16}$ delar $\frac{1}{4}$ ", $\frac{5}{16}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{7}{16}$ $\frac{1}{2}$ - $\frac{9}{16}$
 $\frac{7}{8}$, delar $\frac{3}{4}$ " $\frac{7}{8}$ och 1" o. s. v. upp till 2" runt. och till alla dessa var det
olika gängbäckar som gagnades sedan det blev fasta bäckar och till
gängklubborna var det lösa gängbäckar så det fanns mycket att hålla
reda på och hålla i ordning och rena. Det förekom dock alldrig att
vi gängade grövre än $\frac{1}{4}$ " med klubba, de grövre svarvades och det
hände väl alldrig i en vanlig smedja med så hög gäng, utan på Rön.
I denna fabriks gängverktygen kom i marknaden gjordes ju bäckar
och gängtappar i var smedja så de var olika på olika platser, de
grövre gjordes med grov stigning på gängerna och det var ett fastligt
slit att gänga med dem, en axel eller axelmutter spändes fast i en
grov präls som var nergärd i golvet och klubba eller sväng var
länga i ändarna och så en man i var ända gick runt prälen
och drog, det gick inte fort, men det gick ändå och när det var färdigt

Z:

M. 16811:7.

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

så var det skönt att slänga bort grejorna och ta en lång vilopaus. Det var alltid läropojkar som skötte sådant arbete på de ställen det var mer än en pojke och det var det merendels där de gjorde vagnar. Om en lantbrukare fick gjort en äkvvagn skulle den provköras innan den skickades till Mälaren och då den var provad skulle bonden bjuda likörs med minst ett halvt stopp brännvin, vari alla som arbetat på vagnen skulle deltaga, om någon ej ville ha brännvin så fick han en 25 öring i stället, vilket var rätt bra på den tiden och de pojkar tog hårdre pengarna. Samma var förhållandet när en unghäst skoddes första gången, då gällde det även ett halvt stopp, men det var ej så säkert att pojkarne kom med på det, ty där hjälpte de sällan till, men seden var sådan på landet i min ungdom, men blev som väl var bortlagd liksom många andra seder. Det fanns inga hantverkare som bönderna gästade så mycket som smeden och det var inga som köpte och bjöd så mycket heller på brunderna, vid vissa tillfällen kunde det inträffa att det kom folk hela dagen och alla skulle ha kaffejök, men så hade smeden den förmånen igen att alla skjutsar han behövde fick han gratis, fast det blev nog ändå dyra skjutsar, men de flesta smedar na ville nog själv ha det så, ty de voro själva glada i "jök". Inte många

smeder blevo rika, men de hade för det mesta lite jord och ko, så de klarade sig av det. — Innan första världskriget hade Kunderna såväl som Smederna årskredit, så det gjordes bara nyår om Nyår. Sedan ^{det} varit nyår var det att gå omkring till alla kunderna och inkassera räkningarna och då skulle dessa hava s.k. Julklapp vilken bestod av knivar, till varje större hantverkare lämnades knivar allt efter räkningens storlek från en t.o.m. tre stycken det var en askrivningslag, men räkningen skulle vara på en viss summa innan det blev kniv. Så var det smedens tur att betala Grossisten och då rankades då alltid minst en halv låda krigsvar, men var summan stor nog bankades en hel låda krigsvar och en flaska vin. Det var högtidsdagar då och så togs det ut nytt årslager vilket Grossisten förskade hem, sen var det bara att sortera och lägga i olika fark. Smideskoken hämtades hem av bönderna och den dagen hade vi fäst på kvällen, (Rölagille) till detta gjöds både skjutägarer och kusk. Det äts och sågs dubstigt så det var sällan någon gick nyfärd hem. Maten bestod alltid av fisk och risengröt, till gröten skickade bönderna hela spannan mjölk och den koktes i tvättgrytan. Efter maten dracks kamtaddy och spelades kort och detta varade ibland hela natten men det var nästan alltid en lördag och då var det sällan om söndagen.

Skåne
Skylts län.
Riding m. fl. socknar
Upprätt: år: 1960

Upprättnare: Nils Otholund & Kämpinge
Berättare: " "
smedmästare M. 16811:8.
född 1874 i Hammastad

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

8.

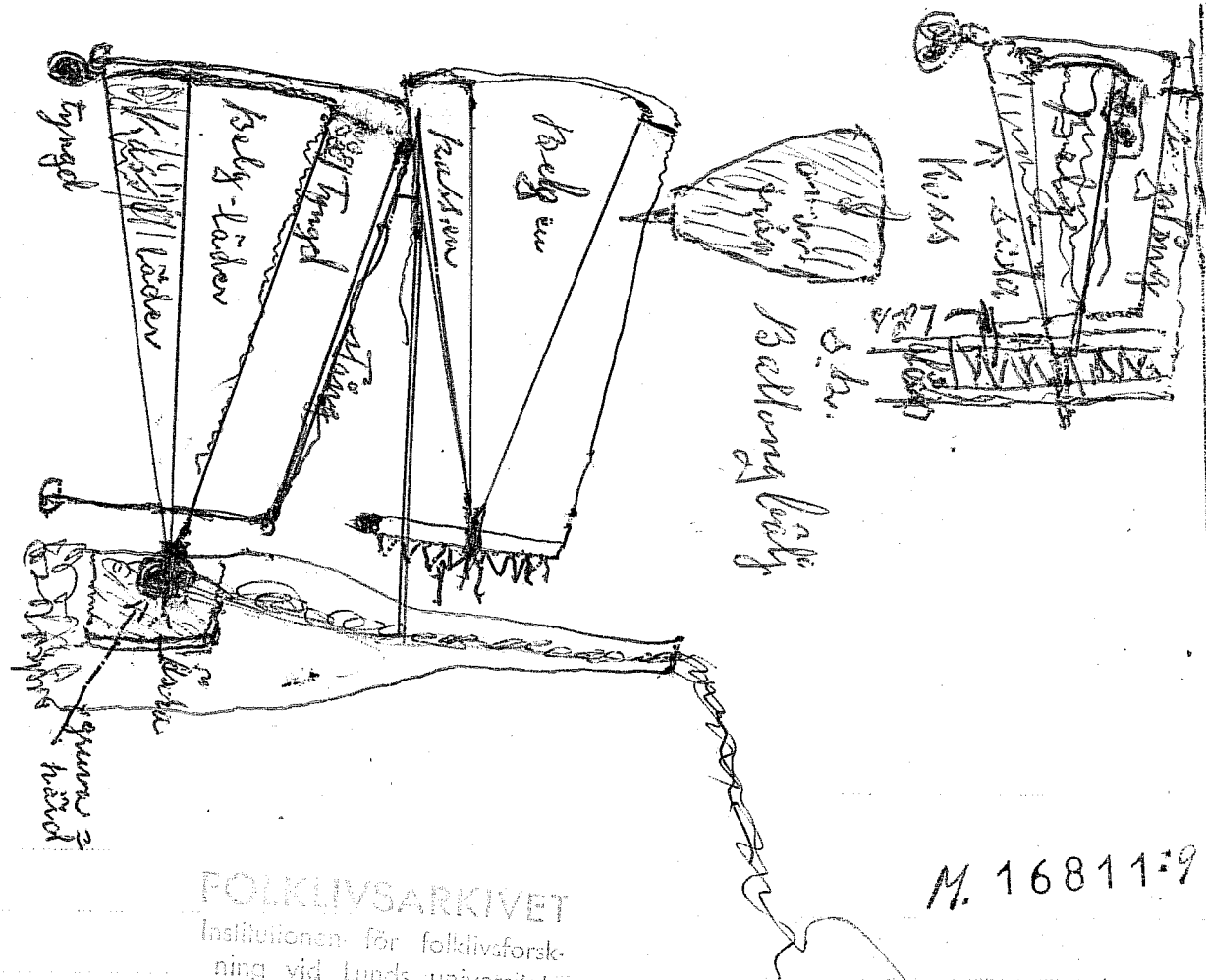
Det var rätt ansträngande för dem som var hemma. När skjutarne började komma
då var det att lossa av fortast möjligt för huskarne till de ju hem, ibland var det
regn eller snö, och så skulder de ju göra sig snygga till kologillet, från det ut-
blev ingen. Den dagen var alltid efterlängtat av alle som visste att de fick vara
med. Dessa tillställningar upphörde under första världskriget då det bl. a. var
omöjligt att skaffa ingredienser bl. a. Sprit. endast en och en halv lit i kvantitet.
Sedan lastbilarne kom till gick det bättre att få hem kol och järn och gillena
försvar. Någon 1ste Maj firades inte, men Fastlagsen var den stora högtiden
det började om Fastlags Fredag och varade till o. m. Fastlags Måndag. Om Fredagen
började det gamla lustiga spelet, att taga ringarne, då var vi fint utstylda
med mössma blådda i det helörta pappersremsar av olika färger, vi fick
låna hästar av bönderna s. k. nummerhästar, som de gärna lånade ut och
dessa voro vana vid sådana tillställningar och ej skotträdda. Den som
ringen med K stämpeln på kallades Hunge och så red fram till alla
hästägare och visade Hungen, ett par förvidare underrättade om vår
ankomst så att Portarne voro öppna när truppen anlände, efter presentati-
onen bjöds på snaps ibland även smörgås så kurrades för hästägaren och så
bar det av till nästa ställe tills vi varit på alla som lånat ut hästar.
Ordningen upprätthölls av erangörerna och disciplinen var sträng, så blev

någon överläst och oöfverlig blev han hemsänd och fick ej vara med mera den dagen. På kvällen samlades vi i en förhyrd lokal, (Sal) hos någon bonde och det umkåtes mat och dryck och så dansades det till kl 2 eller 3 på natten. På förmiddagen skulle "Kungen" med förbundna ögon välja sig Dröttnings, som nog i vanliga fall var utsedd innan för det blev alltid den de önskade. Om lördags- eftermiddagen samlades de manliga hos Kungen som bjöd toddy och de kvinnliga hos Dröttningen som bjöd på kaffe, när detta var gjort hämtades de kvinnliga hos Dröttningen och så därifrån arm i arm till gillesstugan och dansa igen tillsammans föregående natt. Lördagen var arangörarna och spelmän åter på gillsgården för uppgörelse m.m. Så var det slut med gillet, men efter allt detta behåddes det en riktig vilsdag och det blev Fastlags Måndag, då arbetades det aldrig, det kallades frimåndag. Utsåtskalset beläpte sig på fem kronor. Så gick det till i Phyllis härades mellersta område i Byarne. Wämmelöv Hammarlöv och Ö. Wäringa där denna ställning har hänt i början av 1890 talet.

Kämpinge den 10 Sept 1960
Vils. Ollo, Sundby

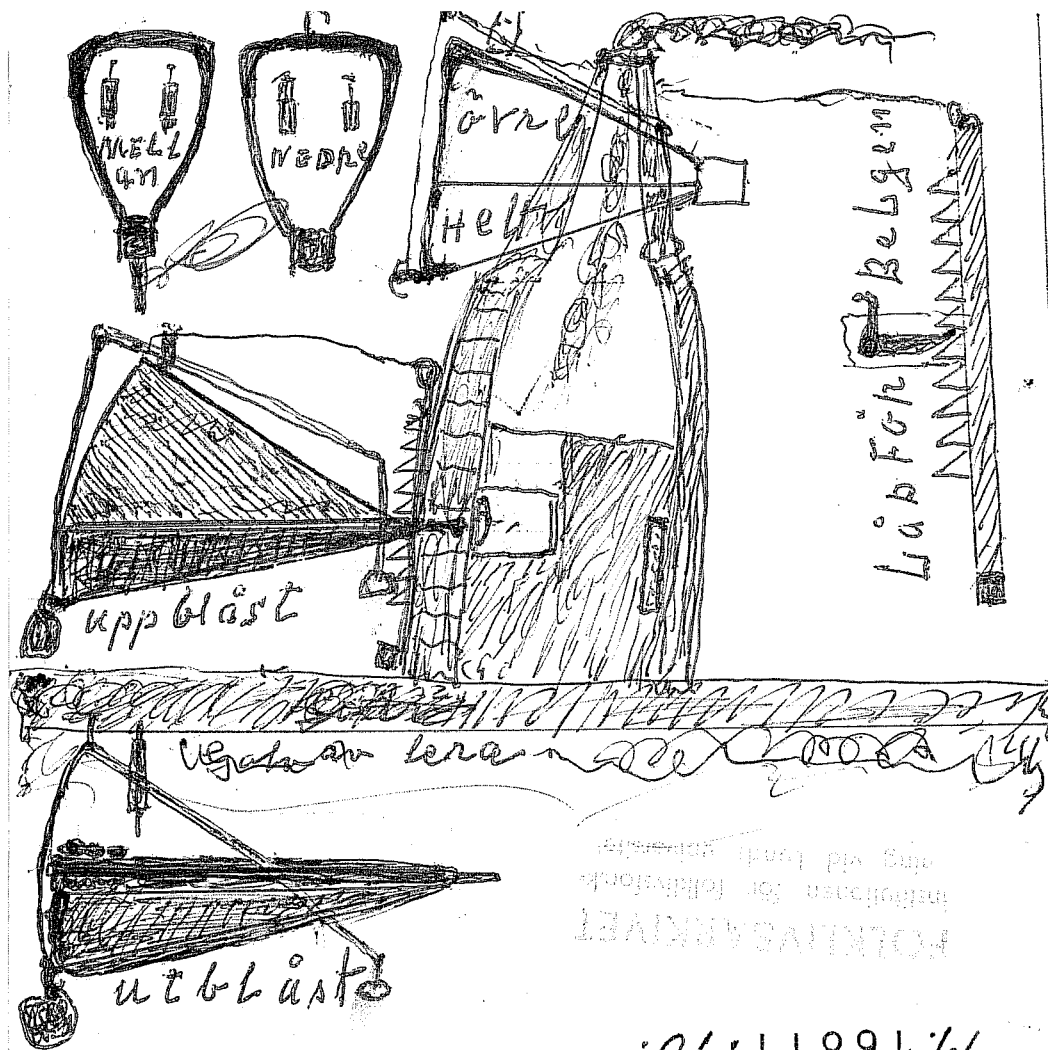
M. 16811:9.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND



FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

M. 16811-9



FOLKUNIVERSITETET
 Institutionen för folkvetenskap
 1910-11-10

M. 16811:10.

