



FATABUREN

Nordiska museets och Skansens årsbok



FATABUREN

NORDISKA MUSEETS OCH
SKANSENS ÅRSBOK

1964

Redaktion:

GÖSTA BERG · SAM OWEN JANSSON

MARSHALL LAGERQUIST

Redaktör: Marshall Lagerquist

Omslagets färgbild visar det halländska julbordet, som traditionellt står dukat under helgen i Oktorpsgårdens ryggåstuga på Skansen. Se Kerstin Sjöqvists uppsats Kulturbistorisk jul på Skansen i denna årsbok.

Das Umschlagbild zeigt eine rekonstruierte alte Weihnachtstafel aus der Provinz Halland in Südwestschweden. Zu jedem Weihnachtsfest wird diese Tafel in dem Rauchstubenhaus des halländischen Oktorpshofes, welcher im Jahre 1896 im Freilichtmuseum Skansen wiedererrichtet wurde, gedeckt. Siehe den Aufsatz Kulturgeschichtliches Weihnachtsfest auf Skansen von Kerstin Sjöqvist in diesem Jahrbuch.

Tryckt hos Boktryckeri Aktiebolaget Thule, Stockholm 1964
Klichéerna från Grohmann & Eichelberg AB, Stockholm

BONDSAXAR

av Anders Nyman

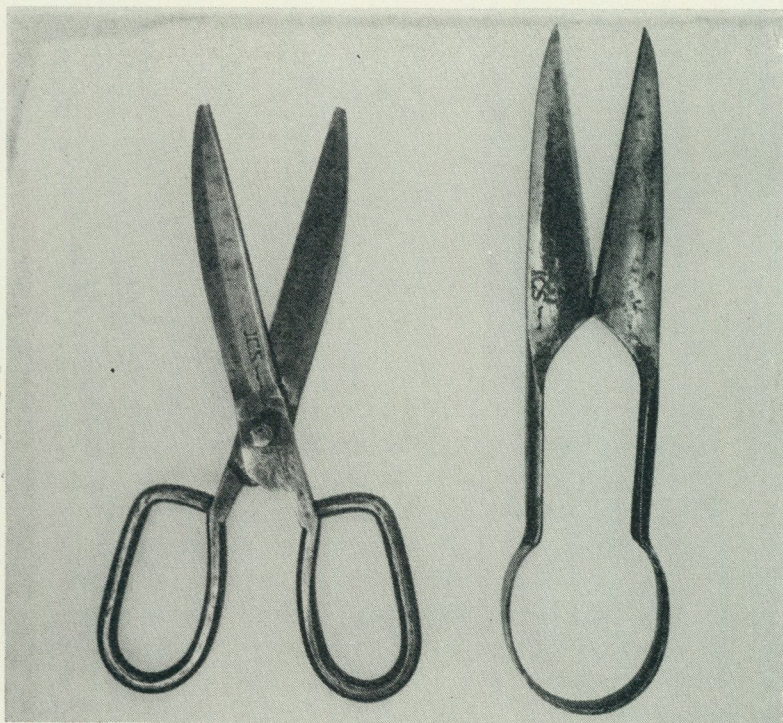
I stora delar av landet kunde bonden förr oftast själv för eget behov laga och i någon mån även nytillverka enklare redskap av järn i gårdssmedjan. För mera komplicerade smiden anlätades by- eller sockensmeden. Detta "verksmide" var endast avsett att fylla det lokala behovet.

En från by- och sockensmeden avvikande kategori utgjorde de smeder, som specialiserat sig på vissa enstaka produkter såsom liar, yxor, knivar, saxar, bössor, spik och nubb eller häst- och oxskor jämte därtill hörande söm och broddar. Dessa smidesalster var avsedda att spridas och försäljas vida omkring, även utomlands.

Utmärkande för det specialiserade bondesmidet, redan omnämnt av Gustav Vasa — fast oftast i mästrande ordalag — var att smeden under sommarhalvåret i stor utsträckning hade inte bara att sköta sitt eget jordbruk utan ej så sällan också att som torpare göra dagsverken åt andra. Det huvudsakliga smidet utfördes därför under vinterhalvåret.

Sedan gammalt var vissa bygder särskilt kända som hemvist för ett specialiserat bondesmide. Sålunda var exempelvis liesmidet för Dalarnas del främst lokaliserat till Lima och närgränsande socknar samt till Hedemoratrakten. Nordvästra delen av Östergötland jämte angränsande bygder i Närke liksom Sjuhäradsbygden i Västergötland samt några socknar i nordligaste Halland utmärktes även för ett omfattande allmogesmide. Samma var förhållandet i delar av Göingebygden i Skåne samt angränsande socknar i Småland. Även i Hälsingland fanns ett utbrett smide av liar och skäror.

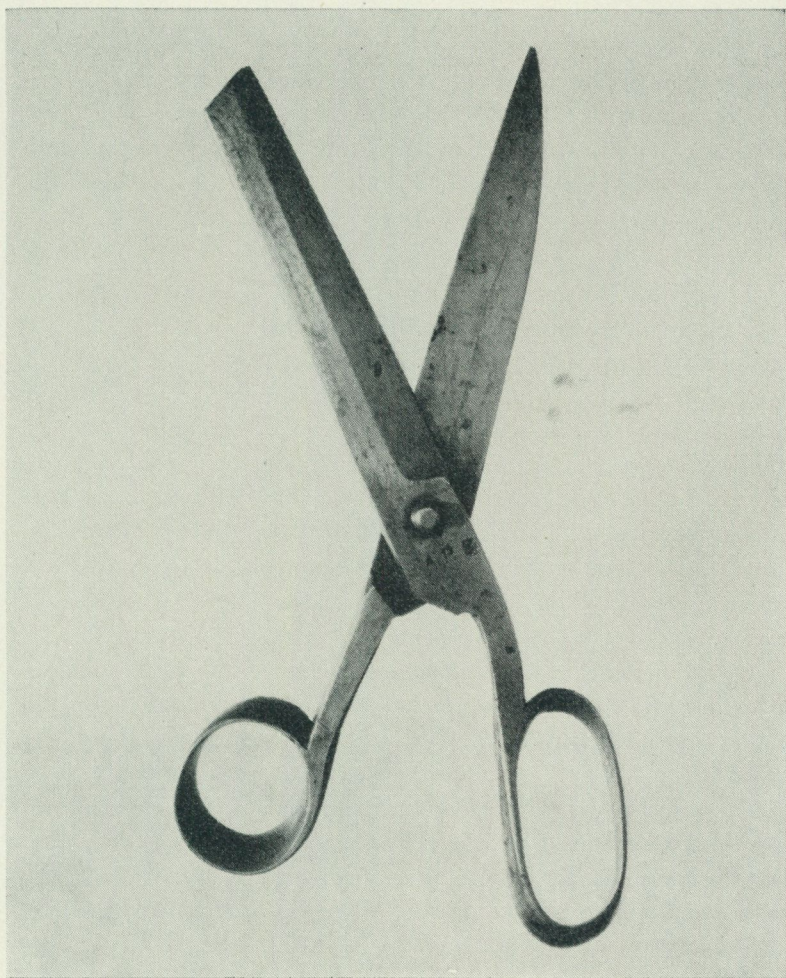
Landsbygdens saxsmide, som ej hade samma omfattning som



T. v. tygsax tillverkad av "saxasmeden" Johan Carlsson från Västergården, Stubbarp i Sunds socken, Östergötland. T.h. ullsax av samme tillverkare. Båda saxarna stämplade ICS. Nordiska museet.

till exempel liesmidet, var ävenledes koncentrerat till vissa bygder. Det var troligen i stort lokaliserat till samma trakter, som nämnts för liesmidet. Genom att saxsmidet är så mycket sämre representerat än liesmidet i såväl äldre som yngre källmaterial är det svårare att få en säker uppfattning om förekomsten och omfattningen av det äldre bondesmidet i fråga om saxar. Det skulle därför vara betydelsefullt att få till stånd en inventering av saxsmidet med särskilt beaktande av dess lokalisering och av den spridning produktionen haft. Nordiska museet är tacksamt för uppgifter härom.

Helt utan källmaterial från äldre tid är vi dock ej. Sålunda skriver exempelvis Samuel Schröder och Sven Rinman år 1764 i en officiell undersökningsrapport om allmogesmidet följande:



Skräddarsax smidd omkring 1917 av Edvard Jansson från Skuru i Lerbäckes socken, Närke. Saxen stämplad A. P. S. Nordiska museet.

”Under Malungs socken lyder Öija kapellslag, gränsande till Lima och Venjans socknar. I detta kapellslag finnas jämte de övriga hemmansbrukarna några bönder, ibland vilka såsom de mest betydande räknas kyrkovärden Anders Bengtsson och bonden Jacob

Persson, som tillverka varjehandas slags filat och slipat smide, och däribland i synnerhet åtskilliga sorter saxar av försvarligt gott anseende samt utmärkt god egg såsom ullsaxar till 18 daler kopparmynt dussinet, trädgårds-, skräddare- och papperssaxar samt smärre sorter till åtskilliga priser, jämväl kist- och skåplås m.m., då det av dem beställt bliver. Tvenne av dessa smeder hava slipstenar, som drivas med vatten, de övriga slipa för hand.”

Om liesmederna i Hedemora socken skriver Sven Rinman 1762 att ”av åtskilliga dessutom, smides fullkomligen goda hugg- och täljyxor, hackelseknivar, trädgårdssaxar m.m. och det allt både med bättre egg och styrka än vid andra fabriker.”

Litet längre fram i tiden meddelar landshövdingen i Örebro län i sin femårsberättelse för åren 1856—1860 följande om allmogesmidet: ”Det i Lerbäckes socken såsom binäring bedrivna nubb- och spiksmidet för hand har tilltagit, så att årligen tillverkningsvärdet nu kan skattas till vid pass 200.000 R:dr. Dessutom tillverkas i samma socken saxar och liar för ett sammanlagt årligt värde av omkring 25.000 R:dr, allt Riksmünt. Detta smide avsättes över hela riket och även till någon mindre del å utrikes ort.”

Att saxsmidet i Lerbäckes socken till och med kunde bli omnämnt i den anförda officiella rapporten visar, att detta vid denna tidpunkt var av anseende betydelse och att tillverkningen såldes vida omkring.

Bland det rätt stora antal saxar, som ingår i Nordiska museets samlingar och som är av trolig allmogetillverkning, är det endast ett fåtal, som kan bestämmas till sina tillverkare. Just från Lerbäck har museet dock prov på två av de sista saxsmedernas tillverkning, som närmare skall behandlas här.

Från Sunds socken i Ydre härad i Östergötland inköptes 1953 till museet en ull- och en tygsax av ”saxasmeden” Johan Carlsson, som jämte smedssysslan även brukade Västergården i Stubbarp. Föremålen var åtföljda av goda uppgifter, ur vilka följande kan anföras. Johan Carlsson, som avled 1921, märkte sin tillverkning med ICS. Han hade lärt av sin fader, Carl Jönsson, vilken hade CIS som märke på saxarna. Tidigare hade fadern haft sin verksamhet i Slättna i Västra Ryds socken, och efter flyttningen brukades stället av en annan son, även han tillika saxsmed. I Sunds soc-



Ernst Lindkvists torvtäckta smedja, byggd 1911. Emme i Lerbäcks socken, Närke. Jämför interiör och plan av smedjan. Foto författaren 1942.

ken sade man om saxarna, att de var oöverträffade till att klippa mattor med. Genom att de ägde ett så gott anseende hade det blivit vanligt att förära barnen var sin "stubbarpasax", alltefter som de växte upp. Det är således ej underligt, att dessa saxar ännu in på 1950-talet var mycket vanliga i orten. Vidare sades, att smeden var noga med att saxöglorna skulle vara ombundna med garn, för att spetsarna inte så lätt skulle kunna skada köparna. Även ullsaxarnas skär bands ihop. Man trodde sig även minnas, att priset var 1 krona och 50 öre per sax.

För att återgå till saxsmidet i Lerbäck, så inkom till museet 1959 en skräddarsax, som tillverkats omkring 1917 av saxsmeden och gårdsägaren Edvard Jansson i Skuru. Vid författarens besök i början på 1940-talet hos den siste verksamme saxsmeden i dessa trak-

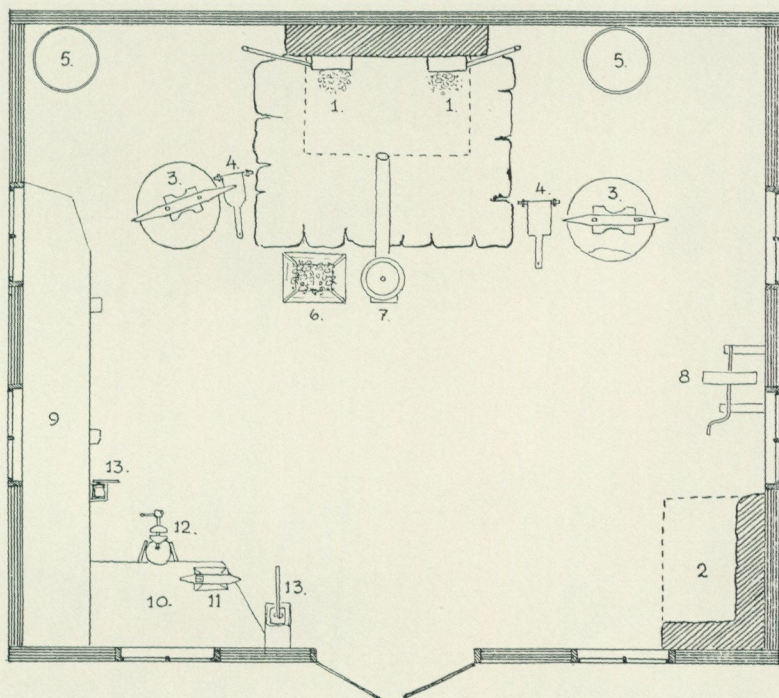


Saxsmeden Ernst Lindkvist vid ässjan i smedjan. Bälgen är upphängd i taket bakom smeden. Foto författaren 1942.

ter, Ernst Lindkvist i Emme, berättade denne, att Edvard Jansson då varit död sedan länge och att han hade varit jämgammal med sagesmannens far, saxsmeden Jan Erik Lindkvist, som levde mellan åren 1842 och 1925. Vidare omtalade han, att hos Jansson slipverket ovanligt nog drevs av en oxvandring. Oxen där var så invand vid kretsgången, att när smeden ropade *gå*, så satte den sig i rörelse och gick, ända tills gubben ropade *stå*.

Vid nämnda studiebesök förvärvades prov på Ernst Lindkvists tillverkning, såväl färdigsmidda saxar som halvfabrikat och saxämnen. Meningen är nu att närmare följa Lindkvists arbete i smedja och sliphus. Först bör dock något nämnas om saxsmidets omfattning och ålder inom den smidande familjen.

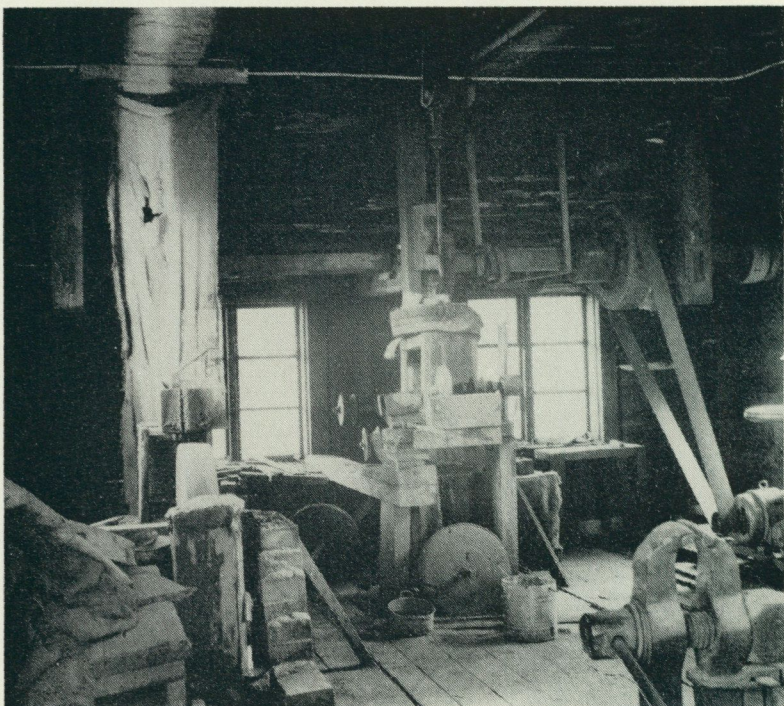
Ernst Lindkvist, som föddes år 1886, har vallonblod både på



Plan av smedjan, som syns på de två föregående bilderna. Uppmätning av författaren 1943. 1. ässja, 2. f.d. härd, 3. "smistubbe" med städ, 4. trampa kopplad till bäl, placerad under taket, 5. härdbo, 6. kollåda, 7. kamin, 8. slipsten, 9. verktygsbänk, 10. filbänk, 11. städ, 12. skruvstäd, 13. hålpres.

fädernet och mödernet. Farfars far, Erik Jönsson, lär ha varit Lerbäcks förste saxsmed jämsides med att han var hovslagare och vagnsmed. Han märkte sina alster med EI. Dennes son och sonson hette båda Jan Erik Lindkvist, och de använde liksom den sistnämndes son bokstäverna IE på sitt smide.

I sin ungdom arbetade Ernst Lindkvists far veckotals som gårdsmed på herrgårdarna. Han och hans verktyg hämtades då med häst och vagn. Förutom saxsmidet övertog han vagnsmidet efter far sin. Dessutom skodde han hästar. Även Ernst Lindkvists broder Karl arbetade jämte sina söner med saxsmide intill sin död. Verksamheten fortsattes därefter ej av sönerna. Ernst Lindkvist blev

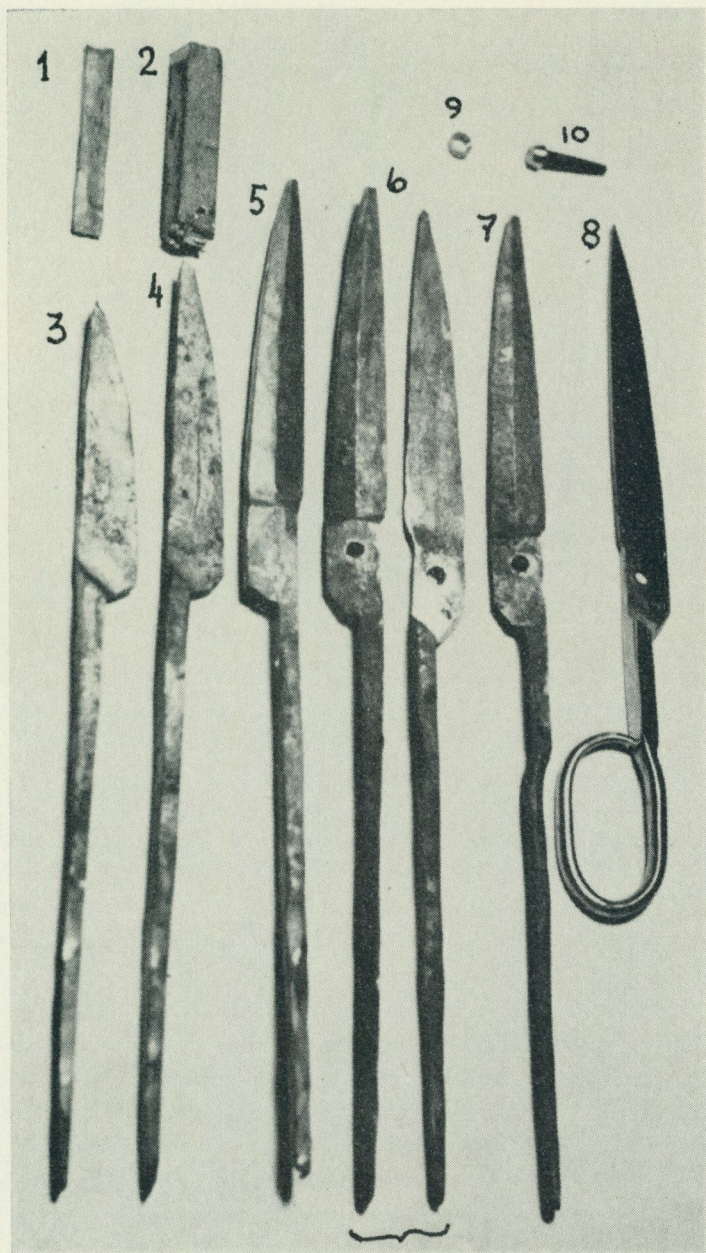


Interiör av sliperiet, där Ernst Lindkvist färdigställer, slipar och polerar saxämnena. Foto författaren 1943.

sålunda ensam med familjens saxsmide efter faderns och broderns död.

Redan som sjuåring började Ernst Lindkvist hjälpa sin far i smedjan, och vid 16 års ålder fick han förutom hjälpen med släggningen även vara med och sköta jordbruket, som var drygt sju

Saxämnena under tillverkningens gång. Prov från Ernst Lindkvists smedja 1943. — Fyrkantsjärnet (2) utsmides till en grovt förberedande saxform (3), på vilken stålplattan (1) "hetsas" fast, samtidigt formas ämnet ytterligare och växer på längden (4). Med hjälp av "sänke" formas "svallen" på saxbladets översida (5). Saxämnena (6) "hophugas" och förses med nithål samt paras ihop två och två. Den del av grepen, som skall böjas till handtagsögla, rundsmides och böjes något vid övergången till grepens fyrkantiga del (7). En saxhalva (8) färdig för hopnitning medelst nit (10) och "mutter" (9).



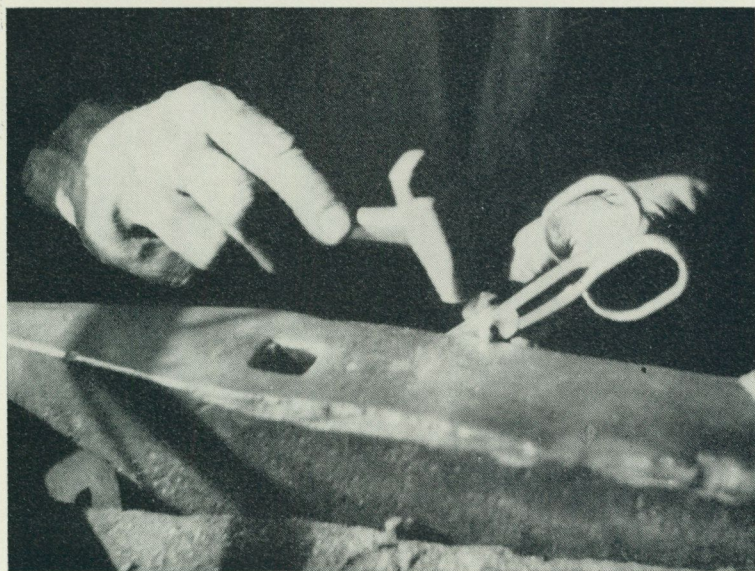
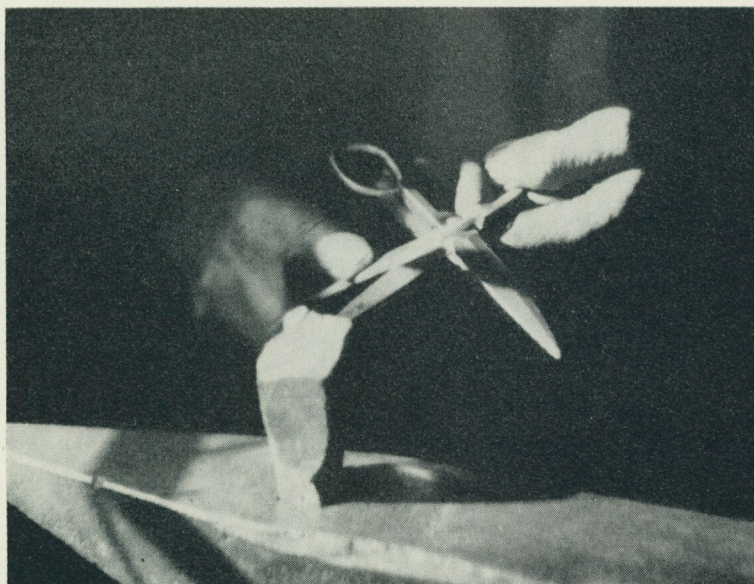


Saxsmeden Ernst Lindkvist vid arbetsbänken i sliperiet. Saxbladet riktas. Foto författaren 1943.

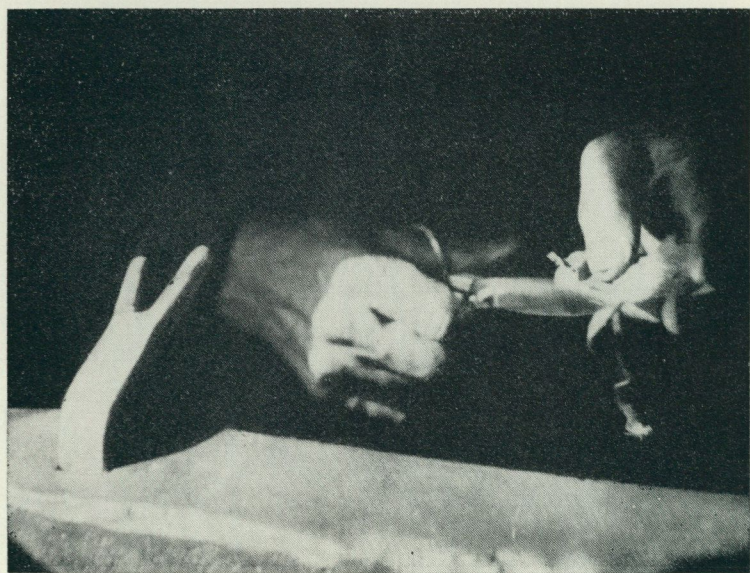
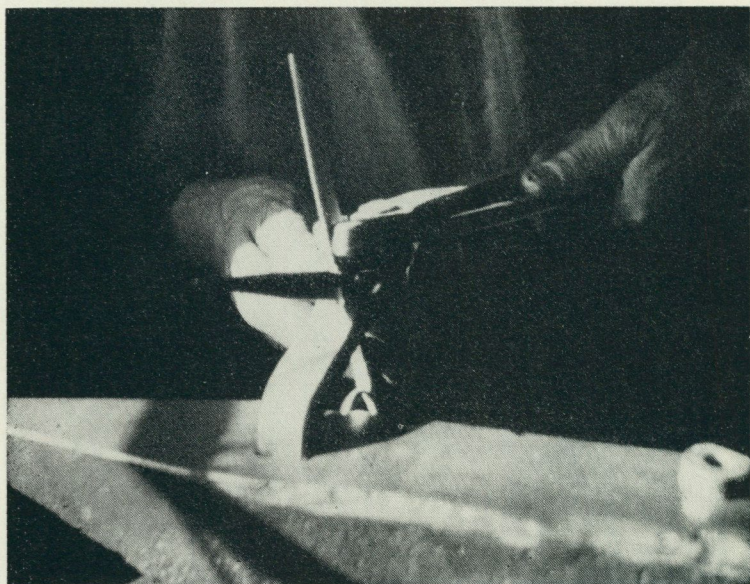
tunnland stort och födde fyra kor och en oxe. Stället vid Getabo kvarn arrenderades av Skyllbergs bruk fram till 1911, varefter rörelsen flyttades till Emme. På fridagar och om kvällarna fick han liksom andra smeddrängar smida saxar, knivar och skridskor åt sig själv för att få fickpengar.

Vanligtvis var arbetstiden i smedjan 10 timmar om dagen men kunde bli mer, om brådska beställningar låg inne. Ibland kunde det rent av vara nödvändigt att arbeta dygnet om. Vissa tider tvingade arbetet med jord och skörd till att smidet fick läggas helt åt sidan.

Huvudtillverkningen var saxsmidet, men dessutom framställdes en del andra eggjärn, såsom band- och lövknivar, stämjärn samt vanliga knivar, och som tidigare nämnts även skridskor. Lind-



Saxen filas och nitmutterns spänning justeras.



Saxbladet riktas och saxen provklippes.

kvist utförde även reparationsarbeten samt borrarade om bössor. Han högg om filar, och speciellt vid slätter och skörd var det många som ville ha redskapen slipade. Förutom den vanliga hushållssaxen, som gjordes i sex olika storlekar, tillverkades på beställning skräddarsaxar, glassaxar och plåtsaxar samt dessutom en hel del andra specialtyper. Vid besöket, som företogs under det då pågående andra världskriget, hade efterfrågan på ull- eller får-saxar ökat påtagligt.

Både smedjan och sliperiet nybyggdes 1911, när rörelsen flyttade till Emme. När verksamheten var som störst, arbetade tre smeder samtidigt jämte medhjälpare i den timrade smedjan med sina tre bälgar under taket. Sliperiet nere vid bäcken drevs ursprungligen av en under huset liggande turbin, som dock på grund av den otillräckliga vattentillgången i längden ej kunde klara kraftbehovet. En fotogenmotor anskaffades därför senare som kraftkälla åt de fem slipstenarna och de båda polertrissorna. Under krigsårens brist på motorbränsle ersattes fotogenmotorn av en som drevs elektriskt. Alla verktygen var hemgjorda utom städen, som var från Söderfors bruk, samt slipstenarna, vilka helst skulle vara av engelsk tillverkning.

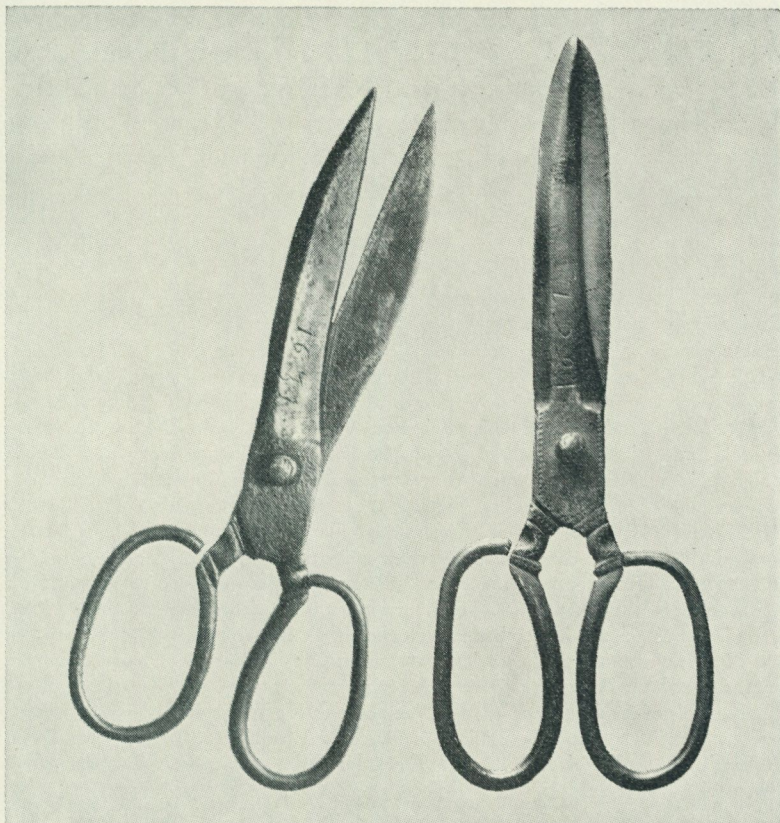
Grovt förenklat skall nu själva tillverkningsgången skildras. En mera utförlig beskrivning över det Lindkvistska saxsmidet har författaren 1943 lämnat i tidskriften Folk-Liv.

Av saxarna smiddes sex par åt gången. Som råvara användes centimetergrovt fyrkantsjärn. När saxämnet fått en grovt förberedande form, "hetsades" eggstålet fast på saxbladets insida. "Svallen" på saxbladets översida liksom "grepens" rundning smiddes sedan med hjälp av passande "sänken". Härefter vidtog det tidsödande arbetet med att "smida fason", varvid saxämnet grovriktades och slättsmidades i så stor utsträckning som möjligt, för att därigenom underlätta slipnings- och filningsarbetet. Därpå var det dags att para ihop de tolv saxämnena, som av smeden kallades "skänglar" eller "skvalmar" — skänkel och skalm är annars den vanliga benämningen. I fortsättningen måste paren hållas ihop, varför de efter slagningen av nithålen undan för undan trädde upp på en ståltråd. Härdning och anlöpning avslutade arbetet i smedjan.

Nere i sliperiet togs till att börja med "graderna" bort genom filning, och på slipstenen fick saxskänklarna den slutliga formen. Innan handtagen böjdes till i hävstångspressen, polerades greparna. Härefter var saxhalvorna färdiga för slutpolering, och efter hopparning slutjusterades saxen, så att den bet längs hela bettet, vilket konstaterades genom provklippning i tygbitar. "Handsölet" gneds slutligen bort med talk eller krita. Dessförinnan hade varumärket IE stämplats in.

Vissa förändringar och förbättringar hade, som Lindkvist mindes, ägt rum inom saxsmidet. Sålunda var handtagsöglorna tidigare både större och bredare. Endast eggen och insidan slipades, under det att resten var utförd i svartsmide. I stället för att grov- och finfila saxgreparna samt därefter polera dem med polerstål började Lindkvist använda slipsten och polertrissa härför.

Sex saxar om dagen var den vanliga tillverkningstakten. Parti-priset var i början på 1940-talet 26 kronor dussinet för fyrens saxar. Under faderns tid drygt 20 år tidigare fick man för samma saxstorlek kr. 6:50 dussinet, men då var saxarna utförda i ett enklare svartsmide, som medgav att dubbelt så många medhanns per dag. Det mesta smidet utfördes på beställning, men även direktförsäljning förekom under resor till Mjölby, Vadstena, Pålsboda, Sköllersta, Örebro och andra platser. Järnhandelsgrossisternas resande kunde också komma för uppköp, men då blev betalningen sämre. Tidigare såldes mycket saxar genom en del av de smideshandlare och förlagsmän i socknen och grannsocknen Godegård, vilka gjorde affärer främst med den handsmidda spiken men dessutom med liar, häst- och oxskor. Dessa bereste olika distrikt, sålunda för P.G. Zetterlund med häst och vagn — senare med tåg — omkring i Bergslagen. Sextio dussin saxar, hälften på våren och andra hälften på hösten, brukade han ta i försäljning. Även saxsmiden Edvard Jansson i Skuru lämnade sina varor till Zetterlund. Handlanden Anders Jakobsson i Godegård reste i Östergötland och Småland. I Uppland sålde nämndeman Måns Anders Andersson förutom egna vävskedar även Lindkvists saxar. P. Engberg från Falun tog, från det han började resa i mars månad och fram till jul, cirka 10 dussin saxar och 3 dussin huggjärn i månaden. På Lindkvists fars och farfars tid brukade västgöta knallar och



T.v. skräddarsax från Visnums socken, Värmland. Den är daterad 1631 och märkt FSSIBG. T.h. skräddarsax daterad 1667, från Arnäs socken, Ångermanland. Båda dessa äro de äldsta daterade i Nordiska museets samlingar.

vingåkersgubbar komma och köpa saxar för vidare försäljning.

Avslutningsvis bör framhållas möjligheterna att genom en noggrannare undersökning av saxsmidet vinna värdefulla perspektiv på landsbygdens smide överhuvud taget. Genom att saxarna ofta är stämplade med smedens eller smedfamiljens initialer blir kännedomen om spridningen av de olika smedernas alster åtskilligt underlättad. I vissa fall kan saxarna även vara daterade, vilket är av betydelse vid försök att fastställa saxtypernas kronologi — år-

talen 1631 och 1667 är de äldsta dateringarna på saxar i Nordiska museets samlingar. Det är ännu icke för sent att insamla ännu levande tradition, samtidigt som ett fördjupat sökande i skriftligt källmaterial torde kunna betydligt vidga vårt ännu otillräckliga vetande om den roll bygdernas nu avsomnade saxsmide spelat i äldre dagar.

Zusammenfassung

Bauernscheren

Das Schmieden für den lokalen Bedarf ist in Schweden allgemein auf dem Lande vorgekommen. Ein auf gewisse Artikel spezialisiertes Schmiedehandwerk, dessen Produkte zum Vertrieb und Verkauf in weitem Umkreis, sogar ausser Landes, bestimmt waren, ist dahingegen als Nebengewerbe der Bauern lediglich in gewissen Gegenden vorgekommen. Der Verf. macht hier auf das Scherenschmieden aufmerksam, welches nur sehr wenig bekannt ist, jedoch als Material für eine ergiebige ethnologische Untersuchung dienen dürfte, dank der Tatsache, dass die Hersteller zeitweilig ihre Erzeugnisse mit den Anfangsbuchstaben ihrer Namen und Jahreszahlen stempelten. Auf Grund von Angaben aus dem 18. und 19. Jahrhundert war das Scherenschmiedehandwerk besonders weitgehend in gewissen Gegenden in Dalekarlien sowie in Lerbäck in Süd-Nerike vertreten. An dem letztgenannten Ort hat der Verf. vor 20 Jahren einen der zuletzt dort wirksamen Scherenschmiede ausgefragt. An Hand dieser da eingeholten Auskünfte wird der Verlauf der Herstellung geschildert (vergl. Aufsatz des Verf.s in "Folk-Liv" 1943). Die Produktion wurde durch den Verkauf an umherreisende Aufkäufer oder vom Schmied selbst auf dem Jahrmarkt abgesetzt.