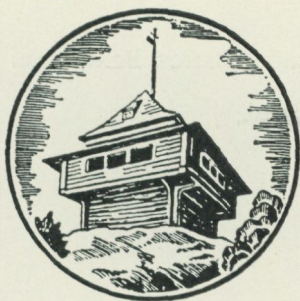




Årsavgift till Nordiska Museet.

**NORDISKA MUSEETS OCH
SKANSENS ÅRSBOK 1955**



FATABUREN

NORDISKA MUSEETS OCH
SKANSENS ÅRSBOK

1955

Redaktion:

ANDREAS LINDBLOM · GÖSTA BERG · BENGT BENGTTSSON

Redaktör: Bengt Bengtsson

Omslagsbilden: "Årsavgiften till Nordiska Museum."

Efter en akvarell av Fritz von Dardel (d. 1901). Ägare friherrinnan Martha Barnekow, Sinclairsholm.

En av Hazelius' kanslikullor kommer på besök till en medlem av Samfundet för Nordiska museets främjande (den nuvarande Skansenföreningen) för att inkassera årsavgiften. Beloppets storlek kan lämpligen — med tanke på det förändrade penningvärdet — jämföras med nuvarande avgift; se härom omslagets sista sida!

Tryckt hos Tryckeri Aktiebolaget Thule, Stockholm 1955

Djuptrycksplanscher från Nordisk Rotogravyr

MÄSSING I LOSHULT

av Arne Biörnstad

Den magra jorden i Småland och Nordskåne har tvingat många till hantverk som binäring. Framför allt är det träet som varit råämnet. Räfsor, lieskaft, skoffor, stegar, leksaker, flaggstänger och träpumpar har gjorts mycket och görs delvis fortfarande. Några hantverk som korgmakeri och möbeltillverkning har utvecklats från bisysslor för vinterlediga småbrukare till industri, vilket även den nutida bilturisten kan märka vid en färd mellan Markaryd och Örkelljunga.

Det är nog inte lika känt att också metallhantverk spelat en stor roll i en del av detta område, särskilt Loshult och Osby socknar i Östra Göinge. Hur just dessa båda socknar blivit hemvist för metallslöjden har Sture Bäckström utrett i Skånes hembygdsförbunds årsbok 1951. En patron Olof Jönsson Olcén grundade 1817 i Killeboda ett manufakturverk för klensmide och gelbgjuteri till vilket han inkallade smeder och gelbgjutare från olika delar av landet. Redan 1859 nedlades denna fabrik, men hantverkarna stannade kvar på orten och fortsatte sin näring som förlagsarbete åt traktens handlande.

Något av smidet lever ännu kvar, men mässingshantverket har inte varit lika lyckligt. Ännu omkring sekelskiftet fanns det minst ett tjugotal gelbgjutare i Loshult, men eftersom deras tillverkning till övervägande del bestod av detaljer i hästutstyrseln minskade avsättningen snabbt med bilismens utveckling. Ingen fann heller på vare sig någon metod att rationalisera tekniken eller att tillverka någon mera säljbar artikel. Yrket har därför inte längre någon verksam utövare i Loshult men ännu finns några kvar, som kan berätta hur det gått till.

Av de många verkstäderna återstår mest ruiner och bara en enda är ännu i gott skick. Den har särskilt intresse genom att där

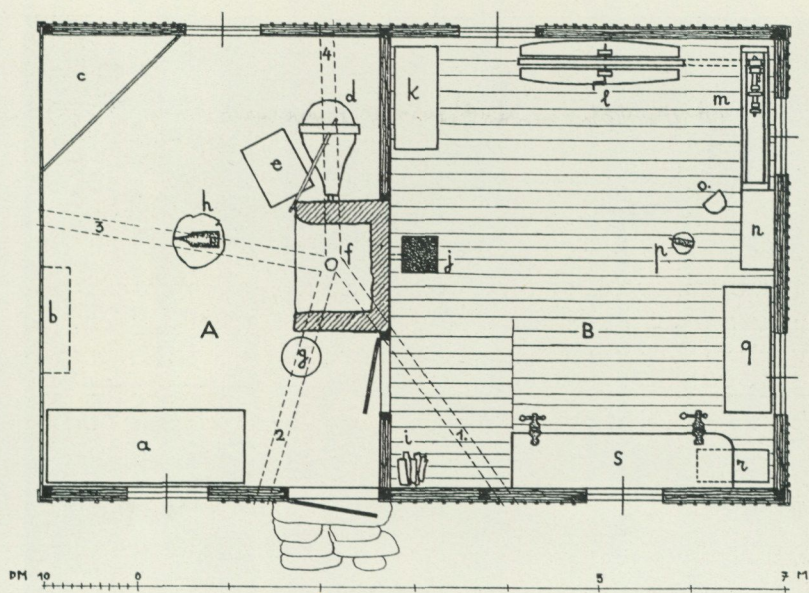


Gelbgjutarverkstad vid Loshult 1⁵, byggd 1898. Till vänster om dörren är "gjuthuset", till höger verkstaden. I grunden på ömse sidor om trappan ses mynningarna till två av härdens lufttrummor.

också bevarats hela inventariet och den utgör därigenom ett anspråkslöst monument över gjuterinäringen i socknen.

Verkstaden tillhör gården Loshult 1⁵ och byggdes 1898 av snickaren Karl Svensson, benämnd "Änga-Kallen", för Olof Ahlqvists räkning. Dennes yrke gick i arv till sonen Emil (död 1928), som tillsammans med sin svåger Enoch Johnsson är den siste som arbetat där.

Gjuteriet är en spåntäckt skiftesverksbyggnad på stenfot. Med en tvärvägg är huset indelat i två rum. Genom ytterdörren kommer man in i "gjuthuset", som har jordgolv, saknar innertak och domineras av en stor gråstensugn. Dess härd är kringmurad på tre sidor och i mitten är ett hål med en rost — gjutugnen — i vilken degeln står vid smältningen. Under gjutugnen finns en grop, som med fyra lufttrummor står i förbindelse med fria luften. Genom dem kommer all luft som behövs vid smältningen. Ugnen är murad med sandblandad lera och själva härdens måste muras om varje år. En väldig läderbälg mynnar på härdens översida men användes aldrig vid smältningen utan bara vid värmning för verktygssmide eller när mässingsskrot skulle "slås ihop" för att rymmas i deg-



Plan av gelbgjuteri vid Loshult 15. A Gjuthuset. B Verkstaden. a lår för formsand, b hylla för gjutflaskor, c avbalkning för bränsle, d pust, e låda för stenkol, f härden med gjutugnen, g vattenbalja, h städ, i vedförråd, j järnspis, k gammal byrå, l drivhjul till svarven, m svarvbänk, n hylla för svarvstål, o trebent stol, p litet städ, q gammal kista, r låda med ny formsand, s filbänk. 1—4 markerar gjutugnens luftgångar i grunden. Uppmätt 1953.

larna. Gjuthusets viktigaste inventarium är den över 2 m långa sandkistan eller sandkastet, en väggfast brädlåda med formsanden i. Det andra ytterhörnnet upptas av en sned avbalkning för ved, träkol och kottar. Stenkol hade man i en särskild trälåda intill härden. Mitt på golvet står ett stort städ och vid hörnet av härden en träbalja med vatten att slänga nygjutet gods i för avsvälning.

Det inre rummet är finare. Det har trägolv och innertak och kallas verkstaden. Till höger är filbänken av grova plankor fäst vid väggen. Den har två skruvstäd och en låda undertill för småverktyg. Motsatt vägg är gömd bakom svarvens manshöga drivhjul. Det har en stor fot och står löst på golvet för att alltid kunna

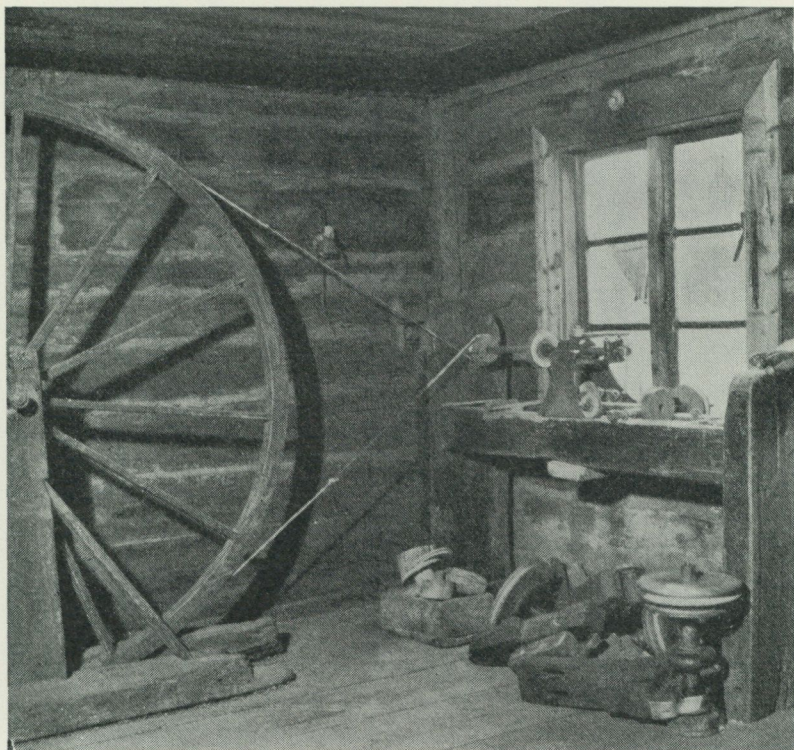


Hörn av verkstaden med filbänken och en stor kista, i vilken man lagrade färdiga dombjällror.

flyttas så drivlinan är spänd. De olika trissorna till svarvspindlarna fordrar varierande längd på linan. Svarvbänken under ena gavelfönstret är väggfast. Intill den finns en hylla med alla svarvstålen. Under andra gavelfönstret står en stor kista med metallskrot i. När gjuteriet var igång, lagrade man färdiga dombjällror där.

Verkstaden har värmts upp av en liten järnspis från Klavreströms bruk, uppklättrad på några tegelstenar. Till granne har den en bedagad byrå med långsräfflad framsida. Dess lådor är fyllda med modeller och halvfabrikat av mystiskt och tilltalande utseende. Tre stolar och ett litet städ fullständigar utrustningen.

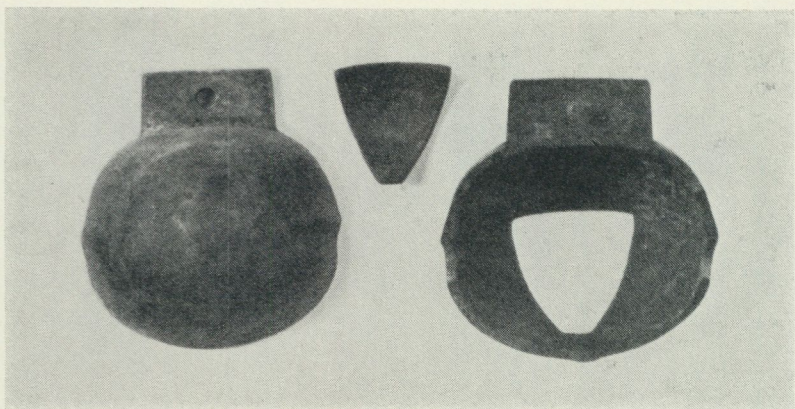
I detta gjuteri har Enoch Johnsson varit med om att tillverka



Svarvbänken med drivhjul och en del av sina tillbehör i form av "dockor" och "spindlar". Monterad i svarven en filttrissa för polering.

särskilt dombjällror, men också ljusstakar, mortlar, ljussaxar, möbelbeslag och annat. Dombjällrorerna var för hästar. De var klotformade med en vulst på mitten. Halvan ovan vulsten var delad av flera skåror som klyftorna i en apelsin och inuti var en lös järnkläpp. Bjällrorerna gjordes i 10 olika storlekar och syddes av sadelmakare på läder till kransar med 12 bjällror i varje; de största i mitten och de mindre åt ändarna. Ännu i början av 1920-talet var det stor efterfrågan på dombjällror, men så sent var det inga andra i Loshult som gjorde dem. Bara denna verkstad var då ännu i gång.

Råvaran var skrot av mässing, zink och koppar. Enoch Johnsson



"Kärntryckare" för dombjällror.

köpte den av en skrothandlare i Älmhult. Andra köpte av handlandena i Killeberg eller av kringvandrande skrotkrämare. En del mindre bjällror göts i nysilver. Det fordrade högre temperatur, och risken för felgjutningar var större.

När gjutningen ännu försiggick i full skala brukade säsongen vara från oktober in i april. Det första arbetet på hösten var att ordningställa gjutsanden. I de långa "åsabackarna" som går genom Loshult finns sand av snart sagt alla grovlekar. Den som användes var något finare än vanlig skursand. Både den gamla sanden i sandkistan och den nya siktades i en mjölsikt och blandades med mellan 5 och 10 % rågmjöl. Blandningen fuktades med saltlake, ett hekto salt per liter vatten och rördes så den blev jämn. "Den gjordes te" med görträt, ett trästycke med ett kort handtag i vardera änden. Alla klumpar krossades så att massan blev homogen.

När nu en form skulle göras för gjutning av dombjällror tog man en så kallad flaska, bestående av två rektangulära träramar, som passar mot varandra med tappar och hål likt bågen till ett kopplat fönster. Till varje flaskhalva hör en lös träläm som täcker den öppna sidan. En läm och tillhörande flaskhalva lades mitt på botten i sandkastet. På lämmen utplacerades tennmodeller av halva dombjällror och en triangulär ribba att bilda gjutkanal,

varpå flaskan fylldes med formsand. Över det hela rullades "trockekulan", ett stort järnklot, så att flaskan blev helt packad. När denna kaka vändes såg man alla modellhalvorna ligga nerbäddade. På dem kunde de andra halvorna läggas som genom tappar och urtag passar i sina motparter. Innan dess måste en kärna läggas i var modell att vid gjutningen bilda bjällrans ihållighet. Sådana kärnor ordningställdes på förhand. Genom en kärna skulle gå ett långt järnstift med oregelbundet format huvud som höll den i läge vid gjutningen. Kärnorna fick ligga i modellerna när formen färdigställdes. Stiftens olikformade huvuden gjorde märken i sanden så att kärnorna kunde läggas på rätt plats när formen torkat och gjutningen skulle ske. Den undre formhalvan pudrades över med torr "strösand" innan den övre fylldes med den våta formsanden, annars fastnade halvorna i varandra så att de inte gick att få isär. Om sanden föll ur när formen öppnades sade man att den daskade. Gick allt utan missöden så plockades kärnor och modeller ur och formen ställdes till torkning på hårdan vid gjutugnen sedan man försiktigt skurit gjutväg från varje modell till mittkanalen.

Kärnorna måste alltid göras dagen före gjutningen för att hinna torka. Vid deras tillverkning användes "kärntryckare". Kärntryckaren för en dombjällra ser likadan ut som motsvarande tennmodell, men är utförd i mässing och har i sin ena halva ett triangulärt hål med tillhörande lock. Kärnorna gjordes av samma sand som den övriga formen med den skillnaden att man tillsatte litet mjöl var gång man skulle göra kärnor och fuktningen gjordes alltid med saltlake. Kärnsanden förvarades i en särskild låda som under arbetet ställdes på en av stolarna inne i verkstaden. Detta var det enda arbetsmoment som kunde utföras sittande.

Den färdiga dombjällran skall ha en kläpp av en bit rundjärn. Denna bit bands med sytråd fast vid det järnstift, som bakades in i kärnan för att hålla den fast i formen. Kärntryckaren har urtag i sina halvor så att stiftet kunde gå tvärs igenom. Det lades i ena halvans urtag, formsand ifylldes och tilltrycktes, andra halvan sattes på och genom det lilla hålet stoppades mer sand in och locket pressades på. Efter knackning på utsidan togs halvorna isär och kärnan lades på spisen att hastigt torka. Det var viktigt



Gelbgjutaren Enoch Johnsson, som drivit verkstaden till 1946, visar hur man gör kärnor till dombjällror.

vid all formning, att torkningen skedde snabbt, annars kunde ett torrt ytskikt lossna från det fuktigare underlaget och formen falla sönder. Efter fullständig torkning blev kärnorna så hårda, att man kunde tappa dem i golvet utan att skada dem.

Smältningen av mässingen skedde i en grafitdegel. Den nedsattes i gjutugnen och bränslet packades omkring. Ved och kottar under

och stenkol ovanpå. När kolet började bli mjukt och smälta rörde man om och då blandade sig ved och kol till en sammanhängande massa, som så småningom blev alldeles vitglödande. Var bränslepåfyllning kallades en hets. För var hets tillsattes metall i degeln. I regel tog det fyra hetsar att få degeln full. Man tog filspån först som smälte lättast och sedan skrot.

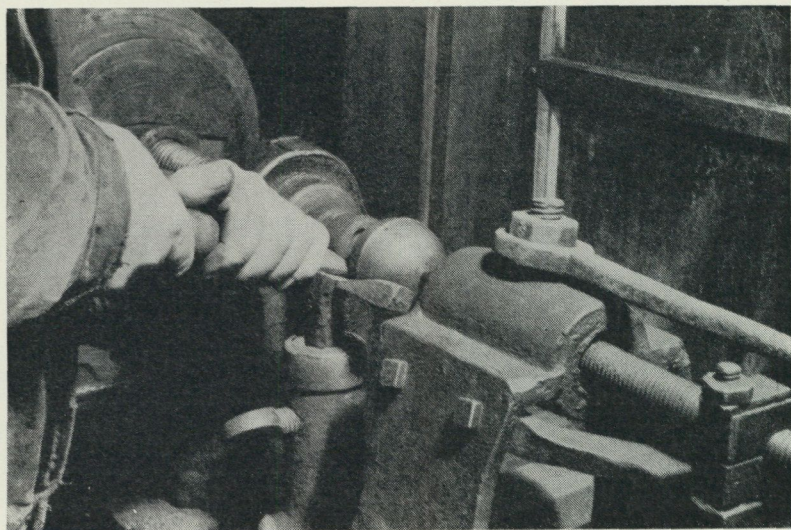
Vid smältningen kunde det bli för varmt, så att zinken började brinna över degeln — ”det brände blått”. Då måste värmen minskas ifall det inte var klart att gjuta. Draget reglerades genom att stoppa trasor i grundens luftgångar. I smältningens sista skede brukade Enoch Johnsson och Emil Ahlqvist tillsätta litet aluminium. De hade funnit att metallen då flöt ut lättare vid gjutningen.

Smältningsproceduren brukade ta två timmar och hela tiden stod formarna till tork på härden. När all metallen smält, togs de ned ifall de var torra. Sanden fick en ljusare färg och man kunde känna på baksidan om den var hård. I den färdiga formen lades kärnorna in sedan de rödglödgate på hetsen. Att glödga kärnor skall ha införts i Loshult på 1870-talet och det medförde, att man fick mycket färre felgjutningar än tidigare, särskilt på dombjällror. Formhalvorna hölls ihop med en stor skruvtving av trä.

Bränslet kring degeln plockades bort och slaggen skummades av med en långskaftad järnslev. Degeln lyftes med en särskild tång. För varje smältning justerades skänklarna noga till den degel som skulle användas. Den som skulle lyfta hade en stor vante på höger hand som skydd mot hettan.

Efter stelnandet öppnades formen uppe i sandkastet och de nygjutna föremålen fick fräsa kalla i vattenbaljan. Vid dombjällror gällde det också att avlägsna kärnorna. När stiften dragits ut trängde vattnet snabbt in i den varma sanden och löste upp kärnan. Sanden kunde skvalpas ur med hjälp av järnkläppen som nu var lös.

Medan en smältning pågick kunde man göra färdig formen för nästa gjutning och på det sättet hann man gjuta sex gånger per dag, när det gällde dombjällror. Ljustakar brukade ta längre tid. Det blev bara fyra gånger. Efter arbetets slut lades alla de ny-

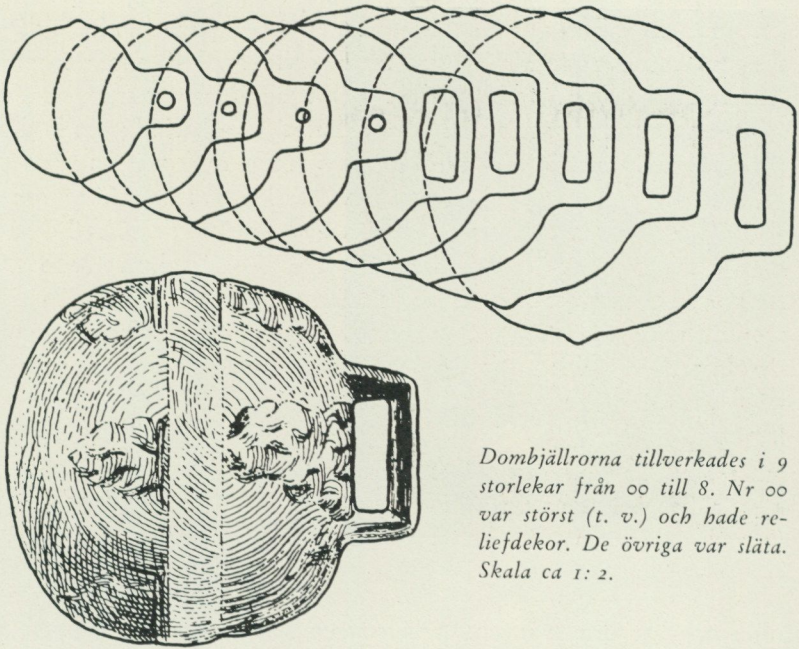


Alla dombjällror svarvades jämna i svarvbänken och polerades med polerstål.

gjutna föremålen i en hög på varandra i den renrakade varma gjutugnen för att bli torra till dagen därpå.

Hela det följande arbetet utfördes inne i verkstaden. Större gjutsömmar högs bort med mejsel och filades sedan. Alla föremål filades. Också de som sedan skulle svarvas måste först befrias från gjutsömmar. Ting, som genom sin form ej kunde svarvas, bearbetades bara med filar och till sist med polerstål.

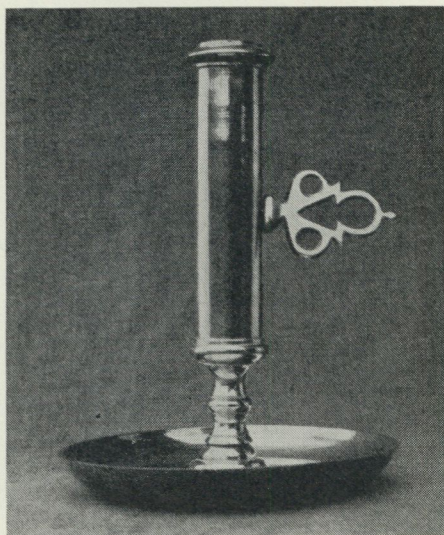
Dombjällror svarvades alltid. Den första svarvningen kallades att "skrota" bjällrorna och gjordes med en kasserad fil, som man slog av änden på. Då bildades på ett enkelt sätt skarpa eggare att skära av det yttersta skalet på bjällrorna. Det var ojämnt och innehöll ofta enstaka sandkorn. Först därefter svarvades med slipade stål av olika typer. Svarvstål fanns i mängd. Man ville ha många för att inte behöva slipa så ofta. Arbetet var ju om vintern, slipstenen stod ute och man måste värma vatten var gång. Det fanns inte plats för slipstenen inne. Till sist blankades bjällrorna med ett polerstål.



Dombjällrororna tillverkades i 9 storlekar från 00 till 8. Nr 00 var störst (t. v.) och hade reliefdekor. De övriga var släta. Skala ca 1:2.

På samma vis behandlades den övriga tillverkningen. Olika patroner till svarven passar för mortlar, ljusstaksfat m. m. Svarven togs också till hjälp vid utsågningen av dombjällrorernas flikar. Till detta användes små cirkelsågar, av kasserade filar som utsmiddes till millimetertjocklek. Mitthålet stansades och bladet formades i svarven så att kanten blev en aning tjockare än mittpartiet. Då bet bladet ej fast vid sågningen. Tänderna filades ut och bladet härdades. Hade man tur med härdningen kunde en trissa i lyckliga fall användas för att såga 50 dussin dombjällror på en dag utan att behöva filas om.

Man arbetade alltid växelsvis, så att man först göt i två dagar och sedan bearbetade det gjutna i verkstaden. En hel dag före gjutningen gick åt att göra kärnor till bjällror. På två dagar hann man gjuta 30 dussin bjällror och för bearbetningen av dem behövdes fyra dagar i verkstaden. Så var det när man jobbade två stycken ihop. I verkstaden turades man om med filning, svarv-



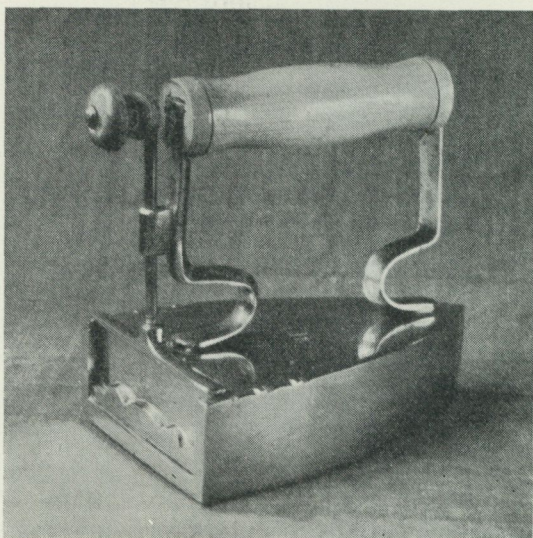
Göingastake, gjuten av Emil Ahlqvist.

ning och att dra svarven. Arbetsdagen var i regel 10 timmar i verkstaden med början vid halv 8-tiden. I gjuthuset blev det litet olika beroende på hur draget var i ugnen.

Den normala produktionen av bjällror på en vinter var för två man 500 kransar, där var krans innebar ett dussin bjällror av storlekarna 3—8. När tillverkningen upphörde omkring 1930 var priset för en krans 5 kr. 50 år tidigare var det 3 kr. Det fanns också bjällror nr 00 som var extra stora och hade en reliefdekor av vindruvsklasar. De kostade 5 kr men tillverkades bara på beställning och hängdes enstaka på bogträna.

Praktiskt taget hela produktionen försålles genom handlande i trakten. Nästan alltid lät de förnickla bjällrorna vid någon fabrik innan de syddes till hela kransar av sadelmakare.

Näst dombjällrorna har tillverkningen av ljusstakar varit viktig. I verkstaden finns modeller till 5 olika slag, men det är framför allt två som spelat någon roll — olika storlekar av den typ, som här kallas göingastake. Den mindre modellen är den vanliga, som gjorts av många gelbgjutare i Loshult till in på 1880-talet, då priserna blev så låga att tillverkningen upphörde. Den större



*Strykjärn av mässing,
gjutet i verkstaden.*

typen däremot antar Enoch Johnsson att Olof Ahlqvist gjort modellerna till och att den endast tillverkats i detta gjuteri. Ljustakstillverkningen återupptogs här, när det blev svårt att få avsättning för dombjällror. Ljustakar köptes dock aldrig i parti av handlandena utan såldes till enskilda på beställning. Den mindre typen kostade på 1920-talet 5 kr paret och den större, som var ovanlig, 15 kr.

Till mortlar finns en tennmodell, gjord i början av 1920-talet. Mortlar användes till prydnad och endast några få exemplar har gjorts på beställning.

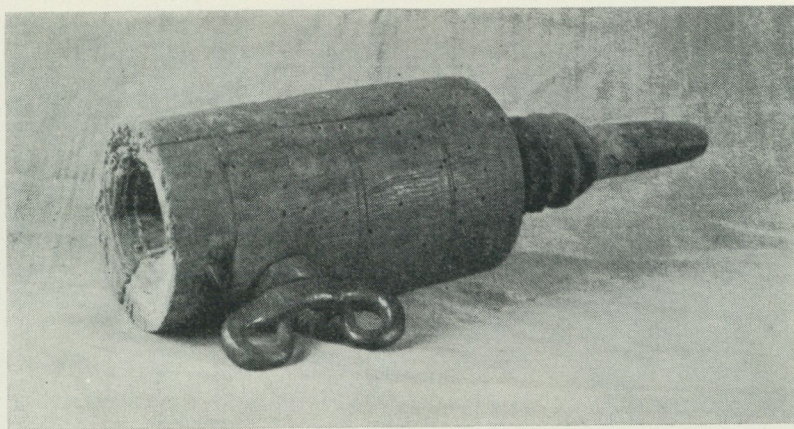
Ett enda strykjärn har Enoch Johnsson varit med om att tillverka med hjälp av en modell sedan Olof Ahlqvists tid. Tennmodellen består av två halvor och ett gallerliknande prydnadsmönster för bottenens insida, ett skjutlock och två stolpar mellan vilka handtaget fästes. Kärnan gjordes i modellen och fixerades i formen med en genomgående järntråd. Strykjärn hörde till det mest arbetsamma och brukade ta 3 till 4 dagsverken. De var omtyckta som fästmöpresenter med graverade monogram på översidan.

Andra ting som Enoch Johnsson varit med om att gjuta är glidlager, ljussaxar och möbelbeslag. Det var mer speciella arbeten som aldrig gjordes i större skala. När man letar i verkstaden, kan man också upptäcka verktyg och modeller, som berätta om en äldre tids fabrikation. Där finns några tennmodeller till beslag och säljor för mansbälten. Hur dessa beslag suttit vet emellertid ingen mer och inget bälte finns bevarat. Olof Ahlqvist göt sådana i nysilver ännu i början av 1900-talet.

Olof Ahlqvists far Jonas, som dog 1859, brukade göra mässingskammor och antagligen hör vissa redskap ihop med detta slags fabrikation från hans tid. Mässingskammor klipptes ur plåt med en stor sax och deras tänder sågades ut på svarven med hjälp av en hel rad sågtrissor på spindeln. Sådana trissor måste vara mycket tunna och smiddes av bandstål. Kammorna skrapades med kniv och polerades aldrig. De såldes till handlandena grossvis. Kammorna förvarades ofta i små mässingsfodral med fastkittade speglar i. Sådana har också gjorts här. Därom vittnar två järn för bockning av plåt och ett måttverktyg.

Något så ovanligt som en samling verktyg för tillverkning av solringar finns i lådornas djup. Det är minst 50 år sedan solringar gjordes i denna verkstad, men till svarven finns flera patroner för att hålla solringar, när de skulle svarvas jämna och dessutom flera stämplar, med mycken möda tillverkade av kasserade filar. Med dem stämplades på ringarnas insidor dagens timmar och på utsidan månadsbokstäverna. En solring var som ett tunnband i fickformat. En lång slits i dess mitt täcktes av en rörlig ring med ett litet hål i. Solringen skulle hänga fritt i en ögla på översidan, så att solen sken genom mittringens hål in på timsiffran. Solen står ju olika högt alltefter årstiden, vilket justerades genom att mittringen med hålet inställdes efter månadsbokstäverna. En van gelbgjutare skulle kunna göra ett gross dylika tidmätare om dagen och för denna prestation fick han vid sekelskiftet 5 kr hos handlanden.

Omkring 1900 var det gott om gelbgjutare i Loshult. De höll sig kvar i socknen medan flera av smederna flyttade ut till grannsocknarna. Samma metoder användes av alla och ingen känner till några större förändringar i tekniken. Alla tillverkade i stort



Patron till svarven. Antagligen använd att fasthålla solringar, när de skulle svarvas på insidan. Olof Ahlqvist gjorde solringar i denna verkstad ännu i slutet på 1890-talet.

sett samma saker även om en viss specialisering kunde förekomma. Så gjorde exempelvis Nils Petter Mårtensson särskilt många strykjärn, som han stämplade med sitt namn. Namnstämplar var annars ovanliga.

Yrket har i allmänhet gått i arv inom vissa släkter. Enoch Johnsson lärde yrket av sin far och även hans farfader var gelbgjutare. Kompanjonen Emil Ahlqvist var också gelbgjutare i tredje led. "Vi begynte när vi var ett tiotal år gamla. Man fick göra det som inte var så noga, fila bjällror och annat som inte fordrade så mycket teknik." Svarva fick man lära på det som var kasserat. Några gesällprov av något slag förekom aldrig och ej heller resor för att studera tekniken på annat håll. "Här i denna orten var gjuteriverksamheten bunden till Loshults socken, och de yngre lärde från de äldre. Någon nyhet från annat håll hörde jag aldrig av."

Den första artikel som upphörde att tillverkas var ljusstakarna på 1870- och 80-talen. "Det var för många som gjorde, priset sjönk till 1,25 paret hos handlandena och då lönade det sig inte längre. När jag var rysligt liten gjorde de många speglar och kammar och finputsade beslag till byxhängslen men det tog slut

på 1890-talet. Kammar gjorde de litet efteråt, men det gick på export till Norge och Finland. Dombjällrorna höll sig längre. Många gjorde sådana till första världskriget. Då blev det omöjligt att få deglar och kol och så kom bilarna på 1920-talet. Den största minskningen var dock mellan 1900 och 1910. Det var överproduktion då samtidigt som nya möjligheter till utkomst yppade sig med emigration och industri. Mellan de åren minskade säkert tillverkningen med två tredjedelar.”

Verkstaden drevs av Enoch Johnsson och Emil Ahlqvist fram till år 1928, när den senare avled i lunginflammation. Enoch Johnsson fortsatte att gjuta i mindre skala ända till 1946, men därefter har ingenting tillverkats. Vid sidan om gjutandet har hela tiden drivits jordbruk om somrarna. Den Ahlqvistska gården omfattar 50 tunnland och Enoch Johnssons 23, vardera med 3 tunnland öppen jord. Den förra har nu 2 kor (tidigare 3), 2 grisar och några höns, medan den senare har 2 kor och ett hundratal höns.

Gelbgjutarna har också haft andra inkomstkällor. Olof Ahlqvist brukade skriva bouppteckningar och hålla auktioner. Emil Ahlqvist var fjärdingsman från 1923 och Enoch Johnsson har sysslat med deklarationer, taxeringar och bouppteckningar m. m. och eftersom dessa göromål successivt givit bättre inkomst än gelbgjuteriet har de så småningom helt utträngt detta.