

6 oktober 2008 Berättarkvällar om Vånevik.

1. Stenindustrins etableringar i Kalmar län. B: 6
Varifrån kom alla dessa arbetare – huggare och smeder? B: 7
2. Olika yrkeskategorier. D: 15
3. En gammal stenhuggare berättar A: 17 – 19
Min pappa, Axel Augustsson (berättat av Sonja Magnusson) A: 24 – 25
4. Verktyg man använde. Kilsöm. C: 95, C: 95 – 96
Smedja och krutkällare. D: 22

Smedjor i Vånevik med omnejd och arbete i smedjan. (Intervju med Valter Andersson)

Det var bolaget, som byggde smedjorna. Smeden höll stenkolen. Betalt fick man i form av procent av stenhuggarens lön. 5% från huggaren och 5% tillsköt bolaget; alltså inalles 10%. Senare, då stenhuggarna ej var så många, blev det fast lön. Man jobbade ca 10 timmar per dag.

Smedjorna

1 i Stockholmsbolagets berg

1 i Svenssons berg: Erik Andersson, Nisse Kolarn Karlsson,
Hugo Collin

1 vid Brödlösa: Lomell, Carl Oskar Andersson

1 vid Solberganäset: Hammarqvistarna

1 i Skrika: Axel Andersson

1 i Gamle Hult: Carl Oskar Andersson (Valters far)

Ejnar Andersson (Valter smedlärling i 3 år)

1 vid kajen i Vånevik: Karlzén

1 vid Näset: Sme-Nilsson, Carl Oskar Andersson och
sönerna Erik och Edvin

2 i P-vik: Karlzén och Sigfrid Andersson

Olika verktyg man använde.

Påslagshammare – mejselhammare (slägghammare skulle vi nog säga i dag). En del sådana hammare gjorde smederna – andra var hejargjorda (mera industriellt framställda)

Bredmejsel (användes vid fogen, för att få den jämn)

Bredkil (nyare modell, som ej krävde så djupa hål)

Rundkil (gav alltså ett runt hål)

Spetsmejsel, som användes till finhuggning.

Där fanns även stöt, krysstöt och räffelstöt – ävenså krysshammare i olika grovlek 1 – 5.

Man använde även kantjärn och huggtand. Den senare till att skärpa krysstanden med.

Mejslarna var enkelt märkta med exempelvis punkter, en triangel, ett kryss.

Verktygen slets hårt och det var då smedens sak att se till, att de blev brukbara igen.

Verktyget stoppades in i härden, där stenkol brann med en intensiv hetta genom att luft pumpades igenom. Temperaturen gick då upp i 1000 grader C.

Efter smidning med "slägghammare" följde själva härdeningen. Järnet är då körsbärsrött (800 grader). Stålet måste både vara hårt och segt. Med tång smådoppades järnet i vatten ett flertal gånger till en börjar ganska försiktigt för att slutligen kylas helt.

Huggarna la sina verktyg i sitt särskilda fack med eggen utåt. Efter skärpningen la smeden tillbaka verktygen i stenhuggarens fack med eggytan inåt, för att visa att allt var klart. När man så lämnade sina ovassa järn, hämtade man samtidigt de skärpta.

Valter visste också berätta något om diabasen (den svarta graniten). Den svarvades i Gamle Hult av bl.a. Hilding Nilsson. Där fanns två konstnären kopplade till verksamheten (Didriksson) och en till. Ev. sågades diabasen vid sågen vid Marseholm. Kallades Gullspång.