

Smedjan (kring 1920)

Hemifrån kunde vi se smedjan vid stora bron. Under mörka vinterkvällar lyste elden genom fönstren då järnet värmdes. Detta var en intressant arbetsplats, och av stor betydelse för lantbruket med dess hästar och hästredskap. Smeden, som hette Pålsson, var en skicklig hovslagare och några klagomål från bönderna hördes ej. Pålsson var en friskspråkig man, som ej var rädd för att säga sin mening om de hästar och redskap som lämnades till honom. Det var svåra tider så allt lappades och lagades så länge det gick dessutom kunde han ej taga så mycket betalt för dessa arbeten. Ofta sade smeden "kommer du nu igen med det gamla skräpet, som för länge sedan skulle legat i min skrothög" - men ingen tog illa upp. En av de mer välbärgade och betrodda lantbrukarna från Vemmentorp kom en dag med en 12-liters bleckspann, som smeden 3 gånger tidigare löst för håll i botten. Smeden tog då fram kr 1.75 ur sin börs och sade "här får du pengar till en ny spann, den trasiga kan du använda till såll för det lämpar den sig bäst till". Lantbrukaren tog spannen men ej pengarna och gick därifrån. Saken glömdes och kom ej mer på tal.

En stor del av arbetstiden gick åt för att sko hästar. Detta arbete var mycket tungt och riskfyllt, särskilt när hästarna var oroliga och ej stod still. Den smed, som ej behärskade konsten, och därtill blev nervös kunde lätt skada hovarna när dessa skulle jämnas till så att skon passade och sömmen (spiken) skulle slås i. När vi pojkar blev nyfikna på att se vad som försiggick i smedjan fick vi ofta betala med att "dra bälgen" - detta var roligt. Det var en trästång, som drogs uppifrån och ned, och då pumpades luft in i bälgen. Luften kom sedan ut under eldhärden och åstadkom en kraftig låga detta för att få järnet glödande och formbart. Den höga värme som behövdes erhöles av antracit, en stenkolsart, som bryts i England. Den har över 90% kolhalt, och är glänsande svart. Antraciten brinner med mycket kort låga utan rök och lämnar små askmängder. "Att smida medan järnet är varmt" är inget tomt ord för smeden utan en realitet.

Vid tillverkning av större saker höll smeden det glödande järnet med tång i vänster hand och i den högra en mindre slägga. Hjälparen hade en större slägga, som han höll med båda händerna, och det blev en våldsam kraft i hans slag. Järnet förlorade snart sin formbarhet varför slagen på järnet, som låg på stället, fick komma i rask följd. Det var roligt att höra klangen från slagen och se gnistorna yra då järnet formades till föremål. Till hjälpare hade han sonen Hilding. Denne var en stor och kraftig yngling vars stora kroppskrafter gjorde honom lämplig som smed på landsbygden.

Vi pojkar hade också ärende till smedjan. Vi behövde nämligen ganska ofta vintertid få våra skridskor slipade priset var 25 öre. Smedsonen Hilding var den skickligaste på isen. Han kunde göra figurer och åttor och blev därför vårt föredöme. Han hade moderna skridskor, som vi kallade figurskridskor, och därtill kraftiga pjäxor att fästa dem på. Eftersom han själv kunde slipa dem var de vassa som "rakknivar". För oss pojkar, som endast hade löparskridskor framstod Hilding som världens bäste skridskoåkare både när det gällde hastighets- som figur-och konståkning.

Varje vår drog Hilding upp gäddor ur ån med ett långt spö, lina och glinder. Far och mor köpte gärna fisk av honom. Vi barn tyckte att gädda var svårt att äta för alla vassa ben, som liknade högaflar. Gäddorna koktes och till sås hade vi smält smör blandat med riven pepparrot och potatis.

Smedens hustru kallades "smeafrun". Hon var en duktig och resolut kvinna, som visste vad hon ville. Hon bidrog till hushållet med att föda upp gäss, ankor och kycklingar. De fanns inhägnade nere vid åkanten där det växte kraftigt gräs.

En rätt lustig episod inträffade i kyrkan strax före dopet den söndag då smedens yngsta dotter Hanna och jag skulle döpas. Hanna började att föra oväsen och modern fick henne inte tyst, så

hon gav henne bröstet. Bredvid satt mor med mig och även jag började att ge hals. Då tog smedens fru även mig till sitt bröst, så att jag fick en tröstetår, och det blev lugnt och fridfullt i bänkarna. På den tiden var kyrkbänkarna mycket höga, och vi barn var rätt stora innan vi stående kunde se över dem. Det gick utmärkt att i dessa bänkar låta småbarn dia sina mödrar utan att det observerades eller störde de övriga kyrkobesökarna. Förr var det brukligt att i "finare" familjer ha ammor till barnen, men sådant förekom ej i Strövelstorp, så jag är nog ensam om att i denna by ha diat två mödrar.

Brosmedjan utvecklades ej utan stängdes vid Pålsson frånfälle. Hilding kom att ägna sig åt vatten- och värmeinstallationer.

Det finns de, som påstår att våra moderna metallindustrier härstammar från lantsmedjorna. I smedjorna formades järnet till de redskap och verktyg som behövdes. Det fanns bland smederna tekniska genier, som dels förbättrade och dels försökte sig på mera avancerade uppgifter.

I Välinge fanns i min barndom en vanlig "bondsmedja", som ägdes av den duktige smeden Hjalmar Persson. Smedjan växte till en stor fabrik med tillverkning av traktorredskap och andra nyare jordbruksredskap med försäljning över hela landet. Hjalmar Persson var även intresserad och skicklig skarpskytt och tillhörde Ausås och Strövelstorps skytteförening.