

Harlyckesmedjan - Lärarhandledning



Smedjor på Fredriksdal

1967 flyttade man hit Harlyckesmedjan som tidigare låg vid Ramlösavägen i Helsingborg. På Fredriksdals område finns ytterligare en smedja som en gång i tiden tillhörde Ågård och där man tillverkade gevär. Gunne som ägde gården i mitten av 1800- talet var en erkänt duktig bössmed och gevärsskytt.



Smideshistorik

I Sverige räknar vi att järnåldern startade ca år 500 f Kr och slutade ca 1050 e Kr. Smideskonsten kom till Europa ordentligt på 800 talet f Kr men de äldsta fynd man har är ca 2000–3000 år och är funna i östra Medelhavsområdet. Vid denna tidpunkten använde man meteoritjärn såväl som vanligt järn från malm.

Egyptierna använde en del järnverktyg vid pyramidbyggena och i Tut-anch-Amons grav finns flera hundratals kilo med guld men också järnföremål bl a en dolk.

Man tror att järnet skattades högt bland egyptierna och vi vet att babylonerna på 1500-talet f kr ansåg att järn var 15–20 gånger värdefullare än koppar. Idag är koppar värt 3–4 gånger mer än järn, men värde styrs av tillgång och efterfrågan och man räknar med att järnpriset kommer att öka snart då t ex Kina för tillfället köper stora kvantiteter järn.

Vid idrottstävlingar i Grekland på 700-talet f Kr kunde segraren få en järnklump med en vikt på 20 kilo, detta ansågs täcka segrarens behov av järn i 5 år.

På 400–200 talet f Kr sprids den keltiska kulturen i Europa. Kelterna som var skickliga järnsmeder spred kunskapen om järnsmidet. Än idag använder vi ord som kommer från kelterna då vi talar om järn.

Till Sverige kom järnet innan järnåldern, det är bara några år sedan man fann rester av en förmodad järnsmedja från slutet av bronsåldern i Helsingborg, men riktig järnålder i Sverige börjar inte förrän kring 500 f Kr. Det skulle dock ta hundratals år innan järn blev en självklarhet för folket i Sverige.

Kring Kristi födelse börjar så äntligen järnet få en allmännare spridning i Sverige men järnet var fortfarande en dyrbarhet och tom flinta kom att användas i Skåne genom stora delar av järnåldern.

Det svenska järnet kom länge från framförallt myr- och sjömalm. Myrmalm liksom sjömalm bildas då bakterier får järnpartiklar i vattnet att samlas i klumpar. Ofta samlades malmen in på vintern genom att man högg upp vakar i isen genom vilka man sedan skrapade upp malmen med långa skrapor. Denna typ av järn kom efterhand att förlora sin betydelse, men ända in på 1500–1600-talet e Kr producerades stora kvantiteter järn av sådan malm i nordvästra Skåne. Ännu idag kan man finna järnproduktionsplatser från denna tid i skogarna kring Ljungbyhed och Klippan men man har också funnit rester så nära Helsingborg som Väla och Laröd.

De flesta av oss tänker inte på Skåne som ett järnproducerande landskap men innan Skåne blev svenskt var det en pågående verksamhet för att sedan minska och försvinna pga den stora järnproduktion som pågick i norra Sverige och i Bergslagen. Men att intresset fanns kvar visar det faktum att man i början av 1800-talet fann en stor järnmalmsfyndighet i Näsoms socken i Skåne som faktiskt kom att brukas under krigsåren på 1900-talet trots sitt dåliga järninnehåll.

Harlyckesmedjans historia – livet som smed

Harlyckesmedjan byggdes år 1888, men dess historia startar redan kring år 1850 med en äldre smedja som byggdes av Anders Jönsson. Anders var farfars far till den siste Harlyckesmeden Manfred Andersson.

Fram till att smedjan stängdes och flyttades till Fredriksdal låg den vid Ramlösavägen. Smedjan började som lantbrukssmedja och några av smedjans kunder var de stora gårdarna Elineberg, Närlunda och Fälatabacken som fanns runt omkring.

Att bli smed

Att bli smed på slutet av 1800-talet innebar att man började som lärling vid 13–14 års ålder.

Smeden i Harlycke plockade ofta sina lärlingar från barnhemmet vid Gåsebäcken, men han var noga med att välja pojkar som han trodde skulle kunna bli duktiga smeder. Ibland valde smeden lärlingar bland statarungarna som fanns på gårdarna som han besökte.

Lärlingens uppgift första året var att sköta ässjan och dra bälgen, ibland kunde han också få slägga lite med släggan om det var stora metallstycken som skulle bearbetas. Lärlingen hade fritt boende och fri mat under lärlingstiden. Till detta kom en årslön på 150–200 kronor det första året.

Andra året ägnades åt filning och borring.

Tredje och fjärde året sysslade lärlingen med enklare smide.

Efter ungefär fyra år var lärlingen klar med sin lärlingstid och blev istället gesäll. Om gesällen ville bli mästare så väntade ytterligare år, kanske upp till 7–8 år, oftast hos en annan smidesmästare.

Många valde istället att börja arbeta inom verkstadsindustrin eller att bli exempelvis lokförare.

Smedens dag

Arbetet i smedjan började redan kl 06.00 på morgonen med avbrott för frukost vid kl 09.00 med sill och potatis eller stekt potatis och fläsk. Nästa paus var mellan kl 12.00 och 13.30 då man åt bruna böror eller ärtor. Man arbetade sedan fram till 18.00 eller 18.30 med något avbrott för kaffe.

I början av 1900-talet fanns det mellan 10 och 15 smedjor i Helsingborg men efterhand som tiden gick blev flera av dem rörläggerifirmor och flera av de resterande gick senare över till att arbeta med reparationer av bilar.

I Harlyckesmedjan som var en typisk landsbygdssmedja arbetade man mycket med reparationer av jordbruksredskap men man skodde också hästar och tillverkade galler och bindslen mm till stallar och ladugårdar.

Rundvandring i smedjan

Ässjan



I mitten av smedjan finns ässjorna. Förr var båda ässjorna igång men idag använder vi bara den som man drar för hand.

Ässjan eldades med stenkol eller träkol. Man använde stenkol som importerades från England eller Tyskland.

För att få upp temperaturen i ässjan använde man sig av en bälga som låg på vinden. Handtaget till denna finns vid sidan om ässjan. Genom att dra i handtaget tillfördes syre från bälgen.

Bälgen



Städet – ambolten



Städet eller ambolten som det också kallas användes av smeden då han skulle forma det varma järnet. En lämplig smidestemperatur är ca 800–900 grader Celcius eller varmare. Om järnet värms upp till en temperatur av ca 1200–1300 grader så kan det börja brinna som ett tomtebluss.

Hammarerna



Verktygen som smeden använder ser idag likadana ut som de gjort under de senaste två tusen åren. Hammare i olika storlek och tyngder finns i smedjan och tänger i flera utformningar hänger på den uppmurade ässjans väggar.

Tängerna



Tängerna användes till att hålla i det varma järnet men det var en och annan tand som också drogs ut med hjälp av dem.

Sänken



För att forma järnet kunde smeden också använda sig av så kallade sänken, en mall som man placerade järnet i för att lätt kunna forma föremålet.

Städet med avskrot



På ett par av våra städ finns fastsatt så kallade avskrot. Med hjälp av dessa kapade man av det varma järnet.

Nageljärn



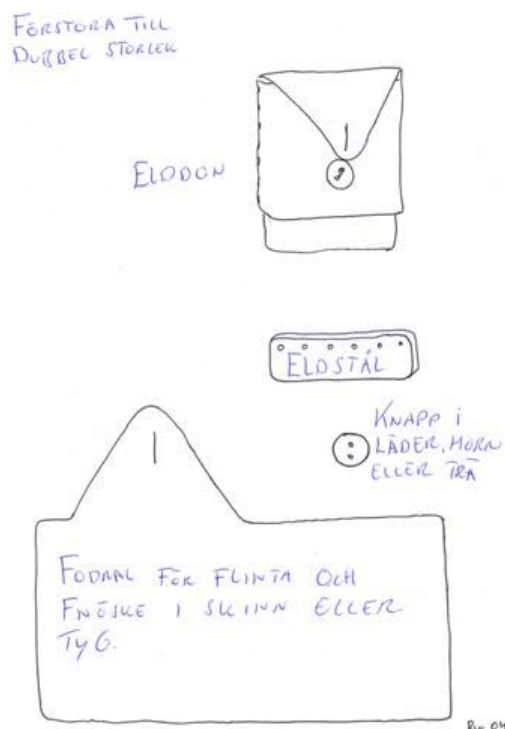
En smed i gamla tider använde varken såg eller borr. Ville smeden göra ett hål så använde han nageljärn och dorn.

Den uppvärmda järnbiten lades mellan nageljärnets hål och dornet, sedan slog smeden på dornet och resultatet blev ett hål.

Övningar som ni kan göra i skolan

Även i skolan kan man smida: Trots att man inte har en smedja i skolan kan man enkelt smida med eleverna. Hårdslöjds läraren på Centrumskolan i Helsingborg smider utomhus med sina elever i en ässja gjorda av några tegelstenar och med en bälg som tillverkats av en hink, ett järnrör och en sopsäck. Se vidare i T. Johanssons bok "smid själv"

Att göra ett eldstål utan att smida:



I Helsingborgs museers samlingar finns ett eldstål (används för att göra upp eld) som man kan tillverka utan att smida. Det som behövs är att man åtminstone har tillgång till uppvärmning av stålet med hjälp av gasol eller liknande för härdeningen av stålet.

Fjäderstål duger bra till eldstålet och istället för att smida ut stålet kan man låta eleverna såga och fila ut det. Borra hål innan härdeningen. Stålet skall härdas vid en temperatur av ca 700 grader Celsius i vanligt vatten.

Sy fast skinnet eller tyget enligt bilden.

Nu är eldstålet färdigt men det behövs en bit flinta med en skarp kant och också fnöske eller en bit bomullstyg som kolats eller bränts i kanten.

Så här gör du eld:

Lägg fnösket eller tyglappen med den brända kanten på ovensidan av flintan ca 2–3 mm från den skarpa kanten.

Slå ett slag uppifrån och ner med stålet på den skarpa kanten. Låt stålet bara skrapa vid kanten så skapas det gnistor. Gnistorna är järnfragment som flintan skär av och som genom friktionen blir glödande.

Med lite träning är det lätt att fånga gnistorna på fnösket eller den kolade tygkanten. Om du vill göra riktigt fnöske så gör du så här: Skär bort den hårda ytan på toppen av fnösketickan, skär sedan ett par mm tjocka skivor av det mjuka bruna innanmätet av tickans övertsa del. Lägg skivorna i en kastrull med 1 tsk salpeter och 5 dl vatten. Låt det koka i ca 30 min, ta upp och låt torka. Mjukgör bitarna så att de blir som sämskskinn. Nu är fnösket färdigt.

Så mycket kostade det då: En smideslärling tjänade i årslön 150–200 kronor under det första året i slutet av 1800-talet. Till detta kom kost och logi som var fritt.

Vi hör ofta människor säga att på deras tid, då de var barn eller unga, fick man mer för pengarna. En del säger istället att man tjänade dåligt på den tiden.

Ge eleverna i uppgift att intervjua föräldrar och/eller morföräldrar/farföräldrar ang vad de tjänade för 10–20–30 år sedan men också om vad det kostade att gå på bio då de var små, mjölkpriset mm. Resultatet kan användas för att få fram om det är så att man fick mer för pengarna förr eller hur det egentligen är med den saken.

Pedagogiska program som anknyter till Harlyckesmedjan kan bokas av Fredriksdals pedagoger

Hantverk bronsålder/järnålder

Nu har du och dina elever möjlighet att prova hantverk som beskrivs i historieböckerna. Att tälja en brummare, gjuta ett smycke, smida en spik, skära en fjäderpenna eller tova en boll. Detta är bara några exempel på vad vi kan erbjuda under en praktisk historiektion. Välj mellan tidsåldrarna bronsålder eller järnålder så skapar vi ett program med aktiviteter kring hantverkstemat.

Tid: 2x60 minuter, halvklass.

Målgrupp: År 1 i grundskolan – gymnasium Pris: 800:–/klass

Smide på Fredriksdal

Välkomna till gamla Harlyckesmedjan från år 1888. Vi smider och pratar om smidets historia från järnåldern och framåt. Kombinera gärna detta program med "Vägen till mäster" (se nedan).

Tid: 2x60 minuter, halvklass

Målgrupp: År 4 i grundskolan – gymnasium

Pris: 900:–/klass inklusive material, 1500:–/klass i kombination med programmet "Vägen till Mäster".

Vägen till Mäster

Följ med oss på en spännande vandring genom hantverksmiljöerna på Fredriksdal och upplev lärlingarnas och gesällernas arbetsfyllda vardag i jakten på mästarbrevet. Vi besöker handskmakeriet, frisersalongen och smedjan. Kombinera gärna detta program med "Smide på Fredriksdal" (se ovan).

Tid: 2x60 minuter, halvklass

Målgrupp: År 4 i grundskolan – gymnasium

Pris: 800:–/klass. 1500:–/klass i kombination med programmet "Smide på Fredriksdal".

Stenålder/Bronsålder/Järnålder på besök

Nu har du möjlighet att få besök av våra museipedagoger på din skola. Vi kommer till din klass och berättar om någon av de olika tidsåldrarna stenålder, bronsålder, järnålder och händelser i vår förhistoria. Vi pratar om hur livet var, vad man åt, hur redskap såg ut och tillverkades. Vi utgår från historiska platser och händelser i er omgivning och diskuterar hur de styrde människornas liv och leverne. Med oss har vi föremål som ni får möjlighet att prova och känna på.

Kontakta museipedagogerna för mer information.

Tid: 60 minuter

Målgrupp: Förskola – gymnasium Pris: 400:–/klass

Litteraturlista

- Bergland, H. 1996. *Knivsmeden, knivmakerarbeid og smiing*. Oslo
Björkqvist-Jönsson, M. 1984. Smedmästare Manfred Andersson, Harlyckesmedjan, berättar. *Kring Kärnan 15*.
Enander, L Q Norén, K-G. 2000. *Järnsmidesboken*. Stockholm
Johansson, T. 1985. *Smid själv*. ICA- förlaget, Västerås
Sahlin, C. 1939. *Skånska järnbruk i äldre tider*. Stockholm

Produktion: Ricky Wrentner



FREDRIKSDAL
MUSEER OCH TRÄDGÅRDAR