

”Tillverkning av trähästar.

Gällande förhållanden i Vattnäs, Mora.

Upptecknat av Filip Rombo, Högfors bruk.

Tillverkning av trähästar var av gammalt den mäst utbredda hemslöjden i Vattnäs, man sysslade nämligen härmed i så gott som varje gård, och det första småpojarna fingo lära sig så snart de kunde hålla i en kniv var att kūtå, tälja (trähästar). Snickeriet spelade också en ganska stor roll, men var inte så allmänt som trähästtillverkningen. Som vanligaste snickaralster räknades kLukkfodri, skåp till moraklockor, pallär, pallar samt drägtjisstur, dragkistor.

Tillverkningen av trähästar var ett bekvämt handtverk, man kunde föra med sig hela verkstaden när man var i skogen på slätter, lövtäkt eller kolning, när man var i fåbodarna. Verkstaden bestod nämligen av en såg, en yxa och en kniv, alltså inga specialverktyg. Vid dåligt väder, på kvällarna och andra lediga stunder sysslade man alltid med tillverkning av trähästar, även om dessa, t.ex. i kolköjan, blevo kolsvarta när de voro färdiga.

En annan stor fördel som trähästtillverkaren hade framför skåpsnickaren var den, att den förstnämnde hade så lätt att skaffa virke. Man kunde till och med bära hem färskt virke till ett par tre dussin trähästar. Detta gäller naturligtvis endast tillverkning av mer tillfällig natur, såsom vid för utearbete otjänlig väderlek. I hembyn hade man alltid mera virke hemma. Man kunde ha ganska mycket virke liggande. Virket skulle hållas färskt, varför man grävde ner det i en myr där man hade det liggande på sommaren. De större partierna virke kördes hem på vintern. De som inte hade någon häst kunde dra virket långa vägar på kälken. På sommaren kunde man – som ovan nämnts – bära hem virke. Man använde härvid skinnbögen [*skinn-bälg* i OÖD]. Man kunde nämligen inte använda något annat, då man sågade sönder trädet i lämpliga längder (kringlor) samt klöv dessa och högg av bitarna det mästa; man slapp då bära hem så mycket avfall.

Trähästarna tillverkades av tall, under senare tid har man även försökt använda gran, men denna var inte så lättarbetad som tallen och hade även lättare att spricka vid torkningen som ju skedde efter det hästen var färdigsnickrad (före målningen). Tallen borde vara rätkliven och vara så kärnaktig som möjligt; finast voro de tallar som växte i myrkanterna. Man kunde hugga tallar som hade en diameter vid brösthöjd av endast 7 tum. Virke kunde tagas ända upp mot toppen, bara måttet höll drygt 5 tum. De finaste bitarna voro de som man kunde taga ut mellan kvistarna, ovanför de första färska kvistarna, där satt det mäst lättarbetade virket.

Träden fälldes med yxa. Kapningen skedde med såg; man har sedan länge haft hemsidda sådana här i byn. Kördes virket hem på vintern kapades trädet i för vedsläden lämpliga längder, cirka 5 alnar, men naturligtvis tog man även kortare bitar då så passade mellan kvistarna. Alla bitar som höllo 6 tums längd voro dugliga. Kringlorna sågades 6 tum långa, alltså lika långa som hästarna skulle bli höga.

Såg kringgLur, såga kringlorna, som ovan nämnts 6 tum långa; den vanligaste höjden på hästarna var 6 tum, men även större och mindre hästar tillverkades. Man kunde då utnyttja virket bättre, träjjässtvärrtjä, trähästvirket, även kallat bara ässtvärrtj, [OÖD anger i artikeln *häst-virke* uttal med v i östra Mora, men i uppteckningen stavar Filip Rombo ordet med w.] hästvirke, det finaste virket fick man av mörtållär, så int ä wa inggu öjta i, som det inte var någon yta (ytved) i. Av gammalt brukade man också till hästvirke ta Lågur, vindfällan av grova torrfuror som länge legat nere och som voro ”färska” därför att de blivit överväxta med mossor. Detta virke var visserligen inte så lättarbetat som färsk tall, men man fick i stället så många fler hästar av varje kringla. Kringlorna klövos nämligen på ett helt annat sätt när man använde virke av vindfällan än när man klöv av färsk tall av den vanliga

grovleken. En tall klövs på följande vis. Kringlan ställdes på en stabb, [OÖD anger i artikeln *stabbe* uttalet *stabbä* i Mora, men Filip Rombo använder *stabb* i sin uppteckning] huggkubbe, och i ändveden gjorde man med yxeggen märken för kilarna, olika antal efter kringlans diameter, för en grövre kringla tri pLeggär, tre kilar. För att få märkena i rad och rakt över ändveden slog man på yxan med en träklubba.

[Illustration s. 9]

Tre kilar sattes ner i märkena och man slog på dem växelvis med hammaren eller yxan. Fig. visar en kringla som klyves i 6 delar, av vilka 4 delar användes till 4 hästar, dessa 4 delar äro cirka 3 tum tjocka, den färdiga hästen borde vara cirka 2 och en halv tum tjock rakt genom buken, och den var 6 tum hög. En kringla klövs alltid först i två lika delar, klyvningen skedde alltså mitt över mörgpipan. Man gjorde hellst 2, 4 eller 6 hästar av varje kringla, icke 3 eller 5, ty den mellersta hästen, den som gjordes av det mellersta stycket fick i så fall mörgpipan mitt ner genom ryggen, och en sådan häst kunde lätt spricka sönder vid torkningen.

[Illustration s. 19]

Hade man sågat kringlor av ett grovt vindfälle tog man ut ämnena till hästarna på ett helt annat sätt, så här nämligen. Ämnena togos ut runt om i stället för tvärs över kringlan. Efter klyvningen tog man bort partiet innanför den inre cirkeln. Ämnet användes så att hästens huvud vändes mot kringlans mittpunkt. Av dessa ämnen blevo hästarna något kilformiga mot huvudet till, men detta hade inte så stor betydelse då som nu.

När man kluvit kringlorna högg man till ämnena med en handyxa, träjässtäkksi, trähästyxan. Detta kallades ågg upp ässta, hugga upp hästarna. Upphuggningen hade tre momment. Första momentet: ågg upp millå fotum, hugga upp mellan hästens fram- och bakben så att hästens buk bildades. Man högg då snett uppifrån och nedåt, hästens buk blev alltså vid huggningen något kilformig då man högg lika från båda sidor. Mom. 2: ågg-åv uppå riddjim, hugga av på hästens rygg. Mom. 3 ågg-åv frammanī, hugga av under hästens hals samt tunna av halsen från bogarna och fram mot huvudet. Efter dessa moment var hästen upphuggen.

En van kütär, täljare kunde göra ett dussin hästar färdiga på en dag. Man brukade hugga upp ett dussin hästar innan man började kütå dem, tälja dem med kniv.

Vid täljningen användes en vanlig kniv, men det skulle vara en bra kniv, det var viktigt att den höll sig vass. Man måste slipa den varje dag och bryna den för varje häst. Täljningen gick enligt följande ordning: Mom 1: Kütå uppå riddjim, tälja på ryggen. Mom 2: Kütå unndär kwīdim [kved i OÖD], tälja under buken, samt samtidigt härmed även hästens sidor samt halsens sidor och undersida fram till huvudet. Mom: 3 kütå åvud, tälja huvudet och öronen. Mom. 4. Bürå-upp millå fōtum, borra upp mellan frambenen och mellan bakbenen. Härvid användes en borr på borrsväng. Sedan täljde man benen ett i sänder och hästen var färdig. Hästarna ställdes sedan bredvid varandra på en bräda under stugtaket där de måste torka i cirka tre veckor. Bräderna som bildade hyllor lågo bredvid varandra uppå stürstånggum, storstängerna. Ofta kunde man ha en god del av taket fullt med hästar.

Under senare tid har man börjat använda mall, mönster vid tillverkningen av trähästar. Den ur kringlan utkluvna delen, hästamnet, höggs någorlunda slät på ena sidan, varefter ett mönster av en tunn brädbit lades på ämnet och ritades av. Mönstret visade hästen i profil. Av gammalt har man dock inte använt något mönster, varför varje tillverkare hade sin särskilda typ på hästarna, dem a djiort dem ettär so dem a afft åvud wer å jenn, var och en har gjort hästen efter sitt huvud.

Av gammalt har det icke funnits någon träjjässtmålar, trähäst målare i byn. En sådan hämtades i Bergkarlås, där det fanns flera målare. Målaren hade betalt pr dussin hästar, vanligen 10 skilling. Han höll då till i den gård där han målade, varför han också erhöll mat och husrum. Under senare tid hade man något mera, 35 öre pr duss.

Mäst höll man på med tillverkning av trähästar på hösten efter avslutat höstarbete på åkrarna, dessutom tillverkades hästar på alla lediga stunder året runt.

För försäljning av hästar reste man o ut första gången till Distingsmarknaden i Uppsala. Till den tiden hade alla hästar hunnit torka och bli målade. Vid resor till marknader sålde man hästar även efter vägen, dels i gårdarna, dels något dussin till någon handlande.

En del av tillverkarna av trähästar försålde själva sina hästar vid handelsfärder, de nämligen som hade häst själva och brukade vara ute på handelsfärder. Andra, som själva inte hade häst, brukade sälja sina alster dels målade, dels omålade till återförsäljare. En målare t.ex. kunde köpa omålade hästar, måla dem och i sin tur sälja dem till en återförsäljare. Det vanligaste var dock att tillverkaren lät måla sina hästar före försäljningen.

Att vid en handelsfärd till t.ex. Stockholm eller Uppsala medföra bara trähästar var dock inte tänkbart. Man medförde en hel del andra varor som man köpte upp, t.ex. klockskåp, dragkistor och små pallar. Dessa saker kunde man delvis köpa inom byn, delvis i Nusnäs. En del medförde också slipstenar och brynen som köptes i Orsa. Vid första resan på vintern medförde man också skogsfågel som man köpt i Finnmarken i Orsa. All fågel såldes i Uppsala.

En del av varorna såldes kontant, men en del byttes också bort mot spannmål, t.ex. ärter och råg, samt salt och strömming. I Vede våg bytte man bort slipstenar mot spadar och grepar.

Medförde man klockskåp på resan brukade man fylla dessa med hö, varefter man packade in hästarna i höet.

Fanns det två trähästtäljare i samma familj brukade man dela upp arbetet så, att den ena sågade kringlor och "högg upp" hästarna, den andre täljde."

Arkivkälla: ULMA 13616, s. 1-19. Inkom till arkivet 21 februari 1940.

Transkribering av Marlene Hugoson, granskad och justerad av Jan Hellström, oktober 2023.

Kommentar: en böj över bokstaven anger kort bokstav, ett långdstreck anger lång bokstav och L används för att signalera tjockt l vid uttalet.