

Livet og virke i og omkring smedien på hjørnet "æ hjørnn" i Vandborg Smedeby i perioden 1905 – 1925,

Skrevet af Aksel Flansmose, født i 1925 i Guldbjerg i Vandborg.

(Aksel Flansmoses mor, Johanne Davidsen, var datter af Jens Dalgaard Davidsen, Vandborg Smedie)

På den tid var den tekniske udvikling i landbruget allerede godt i gang. Der var brug for dygtige håndværkere til at holde alt maskineriet i gang. Bedstefar (Jens Dalgaard Davidsen) der var smed havde Møllegaarden i Vandborg. Det var jo landbrug og vist ikke lige sagen for en smed. Han byttede Møllegaarden bort for smedien i Vandborg i 1905. Det var smed Jens Christian Jensen – også kaldet Jens Christian Smed der byttede smedien med dens 3 afdelinger og fik Møllegården i bytte. Jens Christian Jensen var farbror til Jens Dalgaard Davidsen, som så overtog smedien i Vandborg Smedeby i 1905. Værkstedet var inddelt i tre afdelinger:

- Afdeling til karetmagere
- Afdeling til grovsmedene
- Afdeling til maskinsmedene

Karetmagerværkstedet.

Her blev der satset meget på at fremstille landmændenes arbejdsvogne "æ stywvogn", som den kaldtes. Den var uden affjedring. Der blev også lavet en lettere vogn "æ fjærrvogn", den var med bladfjedere, den var nærmest beregnet til landvejskørsel. Enkelte stadsvogne blev også lavet.

Fælles for alle vognene var hjulene. Det var præcisionsarbejde med forskellige slags håndhøvle at forme eger og fælge, fælgenhed "æ sløen?". Hjulene skulle være helt cirkelrunde og det blev de. Herefter skulle hjulene ringes hos grovsmedene.

Grovsmedeværkstedet.

Her var der to esser, to ambolter og to hærdekar. Ved hver esse stod en svend og en lærling. Deres arbejde bestod i at skærpe de forskellige markredskaber, harvetænder, plovskær, hakker og skuffejern m.m.. Det foregik på den måde, jernet blev varmet op i essen til det blev blødt. Med en ildtang tog man så jernet ud på

ambolten, hvorpå jernet blev hamret ud til det blev helt spidst og skarpt. Dernæst blev det hærdet i hærdekaret.

Der blev også lavet hestesko, som blev sømmet på hestenes hove – det kaldtes at sko heste. Endvidere lavede man beslag til døre, vinduer, vogne og meget andet. Dertil så det særlige ringning af vognhjul. Det foregik således: fladjern i hjulfælgens bredde og ca ¾ cm tykt blev nøjagtigt afmålt i længde, der passede til hjulets cirkel. Derpå blev jernet bøjet til en ring i en hånddrevet bøjemaskine. I essen blev de to jern ender varmet op til de blev næsten flydende. På ambolten hamredes så enderne sammen til samlingen blev helt jævn. Det kaldes at svejse. En sådan svejsning kunne holde vognhjuls ringningen.

Ude i det fri havde man 2 store gamle møllesten. På den ene sten lagde man så den sammensvejsede ring, var der flere, lagde man den mindste ring inderst og den største yderst. Så blev der lagt lyngtørsv på og sat ild til. Ilden blev holdt ved lige til ringene blev næsten rødglødende.

Hjulene blev så en af gangen lagt på den anden møllesten. To svende tog derpå med hver sin iltang den afmålte sammensvejsede og nu næsten rødglødende ring og lagde omkring hjulet. Det skulle gå hurtigt og straks få hældt vand på, så jernet uden at tænde ild i træfælgen kunne trække sig fast sammen om hjulfælgen. En sådan fremstillet hjul kunne holde i mange år.

Maskinværkstedet.

Her blev ansat en maskinuddannet smed – Jeppesen hed han vist. Han var gift og boede i "æfæll" – fælden hed det lille hus, der lå godt en stenkast syd for smedien. Jeppesen skulle nok være mestersvend her – bedstefar var jo grovsmed.

Værkstedet fik et godt ry på sig, især fordi man var særlig god til at vedligeholde og reparere skæretøjet på slåmaskiner og selvbindere. Selvbindere var også en ganske indviklet maskine, som krævede kendskab og snilde.

Når knivtøjet skulle ordnes, sleb man knivene og ligeledes skæreblikkene på knivbjælkens fingre, hvorefter det hele blev rettet ind efter en snor, så

knivene kunne klippe helt rigtig, og så kunne hestene også bedre trække maskinerne.

Endnu havde mange gårde møller som drivkraft til tærskværker, kværne, hakkelsesmaskiner m.fl.. Nogle havde anskaffet petroleumsmotorer. Der var tre slags møller: Kludesejler, Klapsejler og Vindroser. Den tids vindmotorer.

Den ældste type Kludesejlerne var ganske ustabile og i regn og stærk blæst kunne de løbe løbsk, hvis man ikke fik bjerget kludesejlet i tide! Klapsejlerne og Vindroserne var udstyret med en vægtstangsregulator som kunne dreje sejlene – der var af træ – i forhold til vindstyrken og således holde en nogen jævnere gang og ligeledes forhindre de løb løbsk.

Petroleumsmotorerne var en virkelig god ting de kunne bruges i alt slags vejr og havde en jævn gang hele tiden.

På alle slags motorer var der vedligeholdelse og reparationer, så der i alt – var arbejde til ikke så få svende.

Hele smedien beskæftigede en halv snes medarbejdere.

Familielivet og samlivet med medarbejderne. Arbejdstiden var ca. 12 timer dagligt i ugens seks hverdage, til tider blev der arbejdet ganske intensivt, alligevel blev der ind imellem tid til lidt narrestreger. På de fleste arbejdspladser er der vist nok også i dag – en eller flere? der har en vis evne til at sætte lidt ekstra kolorit på tilværelsen. Her havde de Viggo, han var maskinuddannet og var en mester til at få vanskelige maskiner til at fungere igen, f.eks. landmændenes selvbindere m.fl., men han var også en mester til at finde på narrestreger. (begge dele fulgte ham hele livet.) Viggo kunne finde på at stikke hans oliesorte finger ned i sidemandens kaffekop og spørge: ”er kaffen varm?”

I 1914 fik omegnen elektrisk lys. Det var spændende, det kunne også bruges til narrestreger.

Når en lærling blev udlært til svend, skulle han have lang frakke, læderhandsker og bowlerhat og kæp i hånden. Johannes - nylig udlært svend iført denne mundering på vej til kirke ”mistede” pludselig hatten. Den landede på toppen af en elmast!? Viggo var der straks med råd ”tag en

stang rundjern og vip hatten ned!?” Johannes forsøgte, men av for den ! lyset gik ud i hele Smedebyen ? og Johannes satte sig på halen !

,
De sanitære forhold var ikke som i dag, skulle smedesvendene ”træde af” foregik det ude i det fri i læ af skuret med jernlageret, hvor lærlingene skulle hente jernet ind til forarbejdning. Her var svendene så slemme, at de stod og tisede på jernet for at drille lærlingene – pu, ha !? Lærlingen Alfred var også god til at hitte på noget. Han fiksede en el-ledning til jernet ? – næste dag da en af svendene ”trådte af” satte Alfred strøm til !!! uh, ha, da, da !, men herefter kunne lærlingene hente tørt jern.

Viggo kunne mange ting, han lavede en tang, som han brugte til at trække tænder ud på folk, der havde dårlige tænder. De var selvfølgelig uden bedøvelse.

Sommer aften spillede svendene og lærlingene ofte fodbold med bønderkarlene på Kubstrup gårds marker, vel og mærke når ” ham sjæll” gårdejereren ikke var hjemme. En aften kom ”ham sjæll” tidligere hjem end sædvanligt!? han skældte dem hæder og ære fra – som nogle tosser, sådan at løbe rundt og lege med en bold, det var dog for barnagtigt!

Der hørte et lille landbrug med til smedien, så der holdtes et par køer, en griseso, høns og en islænderhest.

Når familien skulle i by eller i kirke blev islænderen spændt for ”gig”-en.

Bedstefar kunne lide at spille skak, når han ellers kunne finde en værdig modstander, så blev de lange piber tændt, og den ”liflige” duft af ”melange de syd Fyn og Kattegat knaster?” bredte sig ud i stuen.

Om vinteraftenerne skete det ofte mor satte sig til orglet og et par af brødrene tog violinerne frem. De øvrige i familien sang så til – for det meste sange fra Indre Missions sangbog.

Man var meget optaget af og engageret i I.M. Deltog i samtalemøder og bedemøderne trak man stolene ud og lagde på knæ ved stolene, så bad man højt en af gangen. Ved et sådant møde

var der en, der bad så længe, at en af de ældre tog ham i nakken og sagde: " det er nok nu, du kan godt holde op !"

Bedstefar holdt børnegudstjeneste både i Vandborg og Ferring. Han var meget afholdt som søndagsskolelærer.

Lemvig i august 1996
Af børnebørnene

Nedskrevet af Aksel Flansmose, født i 1925 i Guldbjerg i Vandborg.