

Handarbetets Vänners skola
Högre Hemslöjdsutbildningen
1998/2000

Nordlöw

och deras yxor

En smedsläkt från Hälsingland



Niklas Karlsson

Handledare:
Anna Malmbjer
Margareta Nockert

Innehållsförteckning

Inledning	sid	3	
Tidigare forskning	sid	3	
Syfte och problem	sid	3	
Material och metod	sid	4	
Släkten Nordlöw	sid	4	
Nordlöws yxor	sid	4	
Släkten Nordlöws smeder	sid	4	4
Hjalmar och Lars Nordlöw	sid	5	
Per Nordlöw	sid	5	
Artur och Ivar Nordlöw	sid	6	
Einar Nordlöw	sid	6	
Yxorna i Undersökningen	sid	8	8
Ivar Nordlöws sista skrädbila	sid	8	
Allan Nordlöw	sid	9	
Smederna i Furudal	sid	10	
Nordlöw Tallåsen	sid	10	
E. Nordlöf	sid	11	
Materialet	sid	11	
Diskussion	sid	11	
Traderad kunskap	sid	12	
Yxorna	sid	12	
Materialet	sid	13	
Slutet för Nordlöws smeder	sid	13	
Käll- och litteraturförteckning	sid	14	

Inledning

I mitt arbete med trä utifrån ett kulturhistoriskt perspektiv, har verktygen blivit en av de förutsättningar som hamnat i fokus. Verktygen och materialet blir det man jobbar med konkret för att kunna förstå allt det andra - estetiken, kunskapen och arbetssätten i de föremål man ser på museer och hembygdsgrändar.

I det här arbetet har jag intresserat mig för yxan. När man får tillfälle att prova på att arbeta med en kanske 150 år gammal handsmidd yxa och känner balansen och tyngden och hela den utprovade ändamålsenligheten i verktyget, då frågar man sig varför man så sällan känt den känslan i arbetet.

För timmermän och skogshuggare förr kunde yxan vara en dyr investering. Idag är inte frågan att få tag i en dyr yxa, utan att få tag i en dyr yxa som är bättre än de billiga. Vad är det för skillnad på yxsmederna som fanns ute i byarna och dagens yxfabriker? Eller dagens yxsmeder? För att kunna svara på den frågan vill jag ta reda på hur yxsmide och yxsmedens roll såg ut förr.

Jag har intresserat mig för en smedsläkt i flera led, som varit verksamma i hälsingland och Dalarna, för att se hur de har lärt sig yrket och hur de smitt sina yxor. Arbetet är särskilt inriktat på att försöka utröna hur de har lärt sig materialet och tekniken vid yxsmide. Jag vill också ta reda på vilka material de har använt.

Det här arbetet har inte kunnat bli någon fullständig förteckning över släkten Nordlöws smeder. I mitt arbete är jag ganska säker på att jag täckt in alla smeder, däremot är inte alla uppgifter fullständiga. Jag har t. ex. inte tittat på om det finns några gesällbrev eller mästarbrev i smidesyrket i släkten. Det hade annars kanske gett en del intressanta uppgifter.

För uppgifterna i det här arbetet vill jag tacka alla dem som låtit sig intervjuas och som låtit mig fotografera dessa yxor. Museer såväl som privatpersoner.

Tidigare forskning

Släkten Nordlöv har sällan förekommit i några forskningssammanhang, och de uppgifter som finns om dem är ganska spridda och ostrukturerade och berör bara delar av släkten.

I Bäckebo i Tallåsen utanför Ljusdal låg den (troligen) största Nordlöwsmedjan, och den smedjan finns delvis dokumenterad i en skrift om Tallåsens industrier under 1800- och 1900-talet. En del av verktygen och redskapen därifrån finns idag bevarade på Ljusdalsbygdsens museum. Det finns även en Nordlöwsmedja kvar i Västansjö, Bjuråker. Den förekommer dock inte i det här arbetet.

Vidare nämns i Erik Sands bok Yxor och bilor sju Nordlöwsmeder. Där finns även två yxor avritade och beskrivna.

Syfte och problem

Syftet med det här arbetet är att ta reda på hur många smeder som finns i släkten Nordlöv, och hur långt tillbaka smidesträdningen går. Jag vill också undersöka om det går att ta reda på

hur de lärt sig yrket och hur de arbetat, hur deras yxor är tillverkade. Då materialet är ganska stort har en avgränsning gjorts i antalet källor. En del uppgifter, t. ex. fullständiga födelseår och kyrkobokföringsuppgifter, har därför lämnats därefter tills vidare då de är spridda på flera olika landsarkiv och pastorsexpeditioner.

Av samma anledning är arbetet till viss del koncentrerat till den yngre delen av släkten Nordlöw. Även om det kanske skulle vara mer angeläget att forska kring de första, de äldre smederna.

Material och metod

Släkten Nordlöw

När jag undersökt släkten Nordlöws smeder har jag hämtat folkbokföringsuppgifter från Sveriges släktregister och en pastorsexpedition. Här finns emellertid en hel del uppgifter att hämta på landets landsarkiv, men dem har jag inte besökt och därför saknas också en del uppgifter.

Vad gäller smedernas arbetsätt, smedjorna och hur de lärt sig yrket har jag gjort tre intervjuer med personer som på olika sätt har anknytning till Nordlöws smeder:

- Ivar Nordlöw, som är den siste idag levande smeden i släkten Nordlöw
- Axel Runns, som bodde granne med Hjalmar Nordlöw i Furudal och som genom sin far fick en inblick i hur smedjan fungerade.
- Folke Wäster, som på 1940-talet arbetade i Hjalmar Nordlöws smedja i Furudal.

Jag har även letat information genom litteraturstudier i Nordiska museets bibliotek, Gävleborgs läns museums faktarum, Ljusdalsbygdens museums arkiv samt Länsbiblioteket i Gävleborg.

Nordlöws yxor

Undersökningen av Nordlöws yxor har gått till så att jag har letat upp yxor både hos privatpersoner och i museisamlingar. Alla yxorna i undersökningen är stämplade och går på så sätt att knyta till någon Nordlöwsmed. Genom intervjuerna jag gjort har jag stött på yxor, dessutom har jag besökt eller på annat sätt undersökt samlingarna på Gränsfors yxmuseum, Stockholms yxmuseum, Nordiska museet, Ljusdalsbygdens museum samt Gävleborgs läns museum.

De enda museer där jag fann yxor av Nordlöwsmeder var Gränsfors yxmuseum samt Ljusdalsbygdens museum. Övriga finns hos privatpersoner.

släkten Nordlöws smeder

Släkten Nordlöw härstammar från en släkt ifrån Boda by i Enånger, Hälsingland. Totalt omfattar den fjorton smeder i sex generationer bakåt. (Figur 1) Den första smeden hette Eric Ericsson, född 1736, smed i Grängsjö, Enånger. (Sveriges släktregister) Namnet Nordlöw (i

Sveriges Släktregister stavat Nordlöf) uppträder första gången i och med Eric Ericssons son, Lars Ericsson Nordlöw, född 1765, som var sockensmed bosatt i Haga (Tytterön).

Namnet Nordlöw följer sedan med alla de smeder som kommer senare. Av Lars Ericsson Nordlöws åtta barn blev två stycken smeder; Eric Nordlöw, 1798-1869, och Anders Nordlöw, 1810-1868. Dessa var sockensmeder i v. Tosätter respektive Haga, Enånger. Smedyrket förs från dem vidare genom tre av Eric's söner; Lars Nordlöw, 1835-1912, Anders Nordlöw f. 1840, och Per Nordlöw f. 1845. Lars var smed i v. tosätter medan Anders och Per flyttade till Trönö (1867 resp. 1871). Lars fick en son som tog över smedyrket; Hjalmar Ferdinand Nordlöw (Hjalmar), f. 1870. Per flyttade från Trönö vidare till Tallåsen (1883) och där gick fyra av hans söner i lära hos honom; Allan Lambert Nordlöw (Allan), 1897-1971, Erik Artur Nordlöw (Artur), f. 1883, Maurits Nordlöw och Einar Nordlöw.

Hjalmar verkade som smed i Östanvik och Furudal i dalarna. Hans son, Lars Wilhelm Ferdinand Nordlöw (Lars), f. 1901, var även han smed. Allan, Artur, Maurits och Einar var alla verksamma på olika håll; Allan var från 1931 smed i Västansjö, Bjuråker, Artur byggde 1912 en smedja i Fredriksfors, Delsbo, Maurits flyttade till Själevad i Ångermanland medan Einar blev kvar i faderns smedja i Tallåsen. Artur hade en son som gick i lära i smedjan i Fredriksfors; Anders Ivar Nordlöw (Ivar), f. 1912.

Lars och Ivar är de sista smederna i släkten Nordlöw. Båda tog över sin fars smedja och arbetade sedan kvar där. Lars i Furudal in på 1960-talet och Ivar i Fredriksfors fram till 1970-talet.

Hjalmar och Lars Nordlöw

Hjalmar Nordlöw föddes 1870 och var son till Lars Nordlöw, som var smed i v. Tosätter, Enånger. Enligt Sveriges Släktregister var Hjalmar också smed i v. Tosätter, och troligt är att han arbetade tillsammans med sin far i dennes smedja. 1916 flyttade Hjalmar och sonen Lars, i dagligt tal kallad Ferdinand (Nordlöw), f. 1901, till Njutånger. På 1920-talet är far och son verksamma i Östanvik nära Furudal i dalarna. 1940 cirka, flyttar de verksamheten till Furudal. (Runns)

Hjalmar och Lars försåg skogsarbetarna i trakten med verktyg. De smidde till största delen huggyxor och barkspadar. (Runns, Wäster) En stor del i arbetet var också omstålning av yxor. Folke Wäster arbetade i Nordlöws smedja i Furudal på 1940-talet och minns att halva smedjan ibland upptogs av lådor med yxor som folk skickat för att få omstälade. Nordlöws yxor var framförallt kända för sin goda skärpa. Stålet köptes in hos Svedlunds järnhandel i Furudal. (Runns) Några uppgifter om var det tillverkades och levererades ifrån har inte kommit fram i detta arbete.

Under tiden Folke Wäster arbetade i smedjan var den vanligaste modellen på yxa en huggyxa utan holk, men med en liten nacke och invällt stål i eggen. Huggyxor med holk och bilyxor gjorde man bara "en och annan".

Per Nordlöw

Per Nordlöw föddes 1845 och var son till Eric Nordlöw, sockensmed i v. Tosätter. 1871, fyra år efter brodern Anders, flyttade Per till Trönö. (Sveriges släktregister)

(En Nordlöwsk smedja i Trönbyn finns dokumenterad på ett fotografi från slutet av 1920-talet. (Norgren 1993, sid. 10) Denna smedja tillhörde troligen Anders Nordlöw. Per kan

möjlig även han ha arbetat där medan han bodde i Trönö.)

1883 tog Per över en smedja i Bäckebo i Tallåsen. Man tror att det var han som byggde ut smedjan och uppförde den nya smedja som byggdes i slutet av 1800-talet.

Företaget kallades 1889 för Bäckebo Spikhammare, och till en början tillverkade man mest spik. Med tiden specialiserade man sig emellertid på att smida yxor och knivar. Bl. a gjorde man täljbilar och skrädbilar samt sparryxor. Nordlöws smedja i Tallåsen lär ha varit riksbekant, och yxorna vida omtalade. (Jansson)

Man tog även andra smidesuppdrag i smedjan, som hade fyra härdar, eget kraftverk och Ljusdals första generator. Som mest arbetade där åtta man. Fyra av Pers söner gick i lära i smedjan.

Järnet köptes från Strömbacka.

Artur och Ivar Nordlöv

Artur Nordlöv föddes 1883 och var son till Per Nordlöv. Han gick i lära i sin fars smedja i Tallåsen och flyttade 1912 till Fredriksfors, där han gjorde smidesjobb på ett kraftverksbygge. 1913 byggde han smedjan. (Nordlöv)

Sonen Ivar, född 1912, började i smedjan vid tretton års ålder, sedan arbetade far och son tillsammans i smedjan tills fadern lämnade över smedjan till Ivar.

Yxsmidet bedrevs vid sidan av reparationer av plogar, körredskap m.m. (De gjorde bl. a. jobb åt vägförvaltningen och Iggesunds bruk). De smidde skrädbilar och huggyxor, men det största jobbet var att ståla om yxor. Eftersom huggningen i skogen började i januari hade de ofta smedjan full med yxor som var omstälade men inte levererade/hämtade vid jul. Så de var ofta utan pengar över julen. (Nordlöv)

Skrädbilorna vällades samman på fyra ställen; en för att få samman materialet som bildar ögat, en i holken och en för att välla på nacken. Sist av allt vällades eggstålet på. Skrädbilorna slipades med en fas och stålet lades således på ena sidan. Denna vällning gjordes i en koksugn för att få jämn värme. Eggstålet var ett rent kolstål med 1,1% kolhalt, och härdningen var en svår process då stålet ibland sprack och man fick göra om.

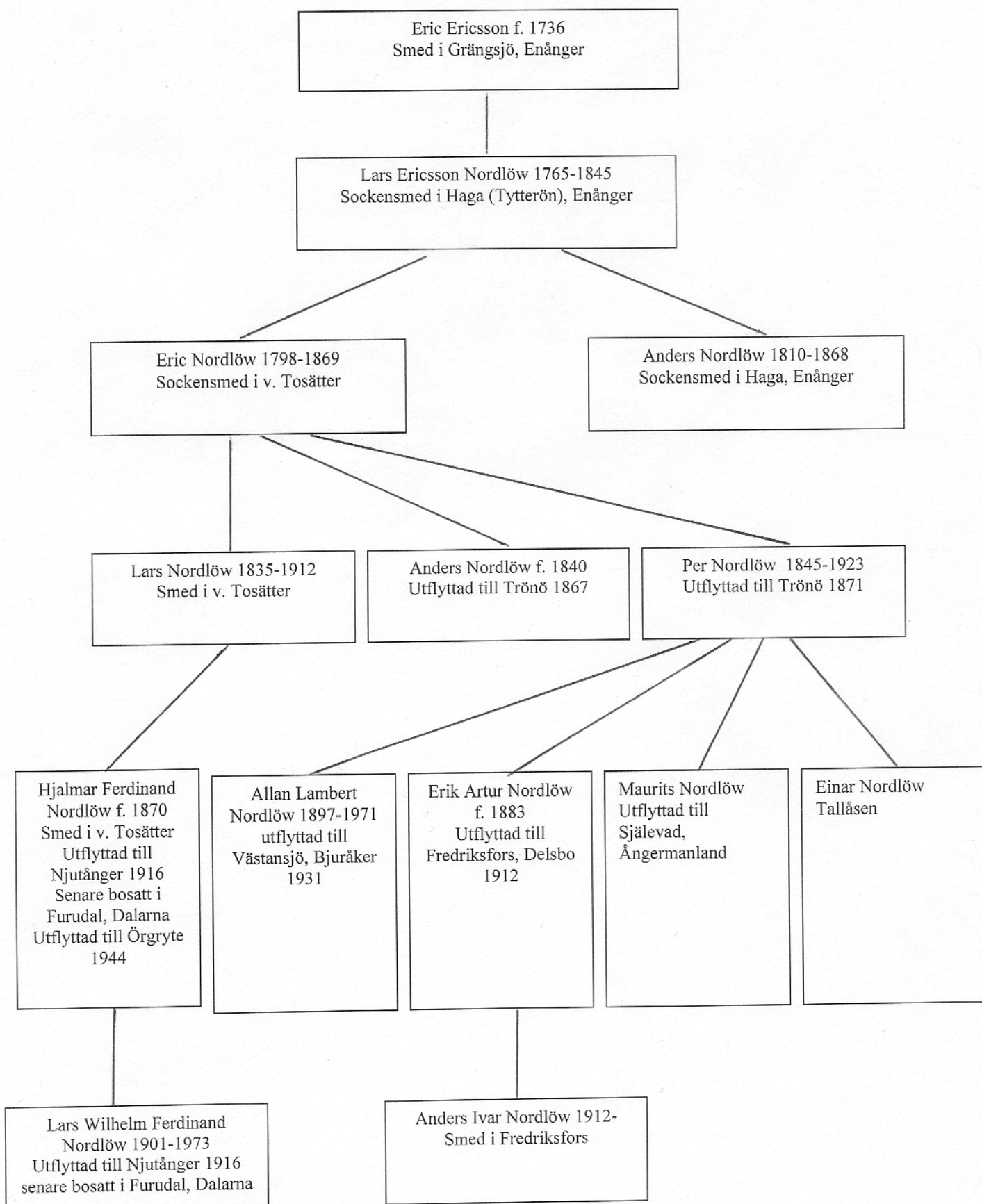
Huggyxorna smiddes på samma sätt fast med stålet i mitten av eggen. (Nordlöv)

Materialet köptes från Fagersta bruk i Västmanland.

Einar Nordlöv

Einar Nordlöv var den siste smeden i smedjan i Tallåsen. Till en början var han tvungen att stå på en låda och slägga för att nå upp till städet. Lärotiden var inte tidsbestämd, utan han var smed när han fått lära sig alla smedens sysslor av fadern (Ljusdalsposten 12/5 1960). Ett av de mer avancerade arbetena var att tillverka ”sparryxor”. De skulle vara plana på ena sidan och kupade på den andra.

I mitten på 1960-talet lades verksamheten ner.



Figur 1

Yxorna i undersökningen

Ivar Nordlöws sista skrädbila

Som tidigare nämnts om Artur och Ivar Nordlöv, så smidde de bland annat skrädbilor. Skrädbilorna användes bland annat till att slätbila taksparrar. Stocken som skulle bilas lades upp mot en stubbe och fästes med en sparrdubb (bild 1) för att den inte skulle rulla.

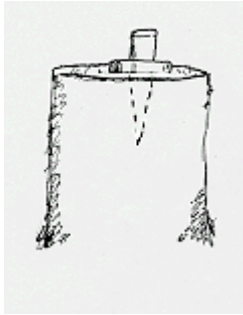


Bild 1

Sparrbilorna välldes ihop på fyra ställen (bild 2); ögat bildades genom en vällning, holken välldes ihop och nacken, som skulle vara av stål, välldes på. (Nacken använde man när man med yxan skulle slå ner sparrdubben i stubben.) Sist av allt vällde man på eggstålet. Eftersom sparrbilorna var slipade med en plan och en kupad sida lade man inte eggstålet i mitten av eggen utan på ena sidan. Godset värmdes upp i en koksugn för att få jämn värme.

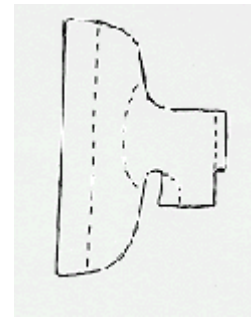


Bild 2



Bild 3

Bilden visar Ivars sonson med den sista sparrbilan Ivar smidde. Bilan blev aldrig hämtad, och Ivar gav den då till sonsonen. Bilan på bilden är den enda yxa Ivar sparat "åt eftervärlden".

Ivar Nordlöv visade också tre huggyxor. Ivar och Artur använde Arturs stämpel ANW när de märkte yxorna. Den stämpeln syns (något otydligt) på två av yxorna. Den tredje är stämplad LN.



Bild 6



Bild 5



Bild 4

De två yxorna märkta ANW (bild 4, 5) är smidda av Artur och Ivar. De har svensköga och är smidda på samma sätt som skrädbilorna fast med eggstålet lagt i mitten av eggen. (Nordlöw) Yxan som är märkt LN (bild 6) är smidd utan holk, med en liten nacke.

Allan Nordlöw

Allan Nordlöw stämplade sina yxor med en hästsko (bild 8), och på Gränsfors yxmuseum finns fyra av hans yxor. (bild 7)

En av yxorna är smidda med holk, s.k. svensköga. De andra tre är smidda utan holk. Alla yxorna har en markerad nacke.

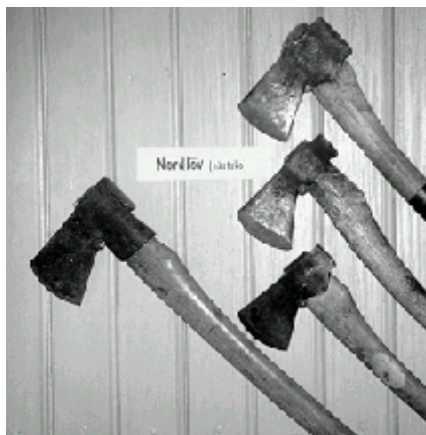


Bild 7



Bild 8

Smederna i Furudal

Hjalmar Nordlöw och sonen Lars Nordlöw smidde enligt Folke Wäster mest huggyxor utan holk. De två yxor jag såg var också smidda på det sättet (bild 9, 10). De var båda stämplade LN.

Axel RunnsNordl wyxor
Bild 9, Bild 10



Yxorna smiddes med ett inv llt eggst l, och n r man sedan smidde ut godset skulle man göra eggen så lång som möjligt. (Wäster)

I Erik Sands bok Yxor och bilor (bilaga N38) finns en huggyxa av Hjalmar Nordlöw, stämplad HN, avritad och beskriven. Denna yxa  r smidd med svensköga (holk) och p v lld nacke.

På Furudals bruksmuseum finns även en st mpelyxa och en barkspade märkta HN.

Nordlöw Tallåsen

I syfte att undersöka Nordlöws produktion har jag även tittat på två yxor från Nordlöws smedja i Tallåsen.



Bild 12



Bild 11

Yxorna är dels en tälj/slöjdbila (bild 11), dels en huggyxa (bild 12). Båda yxorna har vällda holkar och påvälld nacke. Stämplade NORDLÖW TALLÅSEN.

I Erik Sands bok Yxor och bilar (bilaga NB35) finns en (skräd)bila från Tallåsen avritad och beskriven. Den är stämplad Nordlöw TALLÅSEN och snarlik Ivar Nordlöws sista skrädbila. Enligt Sand är denna bila tillverkad av Per Nordlöw, och finns på museet i Härnösand.

E.Nordlöf

På Ljusdalsbygdens museum finns denna bila med stämpeln E. Nordlöf (bild 13). Troligen är det den äldsta av yxorna i detta arbete, då den torde vara smidd av Eric Nordlöw. Bild 13



materialet

De bruk som framkommit som leverantörer av smidesmaterial till olika Nordlöwsmeder är Fagersta bruk i Västmanland (Artur och Ivar Nordlöw, Fredriksfors) och Strömbacka bruk i Hälsingland (Nordlöws smedja i Tallåsen).

Fagersta bruk gick vid slutet av artonhundratalet över från Lancashire- och vallonsmide till att framställa göt i Bessemer- och Martinugnar. Martingöten kom sedan att dominera stålframställningen vid Fagersta. Bessemertillverkningen återupptogs under en period på 1930-talet.

1927 bildades en koncern där Fagersta ingick som det ledande bruket tillsammans med Horndal, Österby, Leufsta, Carlholm och Dannemora. De här bruken var mindre bruk där man höll kvar vid tillverkningen av Lancashire- och Vallonjärn.

På Strömbacka bruk framställde man under 1900-talet både Vallon- och Lancashirejärn. Under 1800-talet bedrevs även tysksmide och Franche-comtesmide.

Tackjärnet, som man fick från Movikens masugn, blåstes av malm från Dannemora.

Diskussion

Att forska i en smedsläkt som har flyttat och verkat på flera olika platser ger naturligtvis ett splittrat material med många olika källor. De flesta källorna är enskilda personer, exempelvis släktingar, som kan berätta om Nordlöws smeder. Därför finns det väldigt lite material om de

äldre Nordlöwsmederna, sockensmederna på 1700- och 1800-talet.

Kanske skulle en privatforskare, en hängiven yxentusiast eller samlare, kunna få fram mer uppgifter genom att ägna detta mer tid. Ändå känns det viktigt att börja sammanställa dessa smeder och försöka se hur de gamla yxorna tillverkats och vilka sammanhang som har format dem.

Traderad kunskap

När man ser på hur smederna Nordlöv lärt sig yrket kan man konstatera att i de fall där den här undersökningen kan visa så har kunskapen traderats. Smederna har mycket tidigt gått i lära i fädernas smedjor. Sedan har de under lång tid arbetat tillsammans i samma verkstad, i vissa fall hela sina yrkesverksamma liv. Man får en känsla av att det nästan varit nödvändigt för att kunna arbeta som smed att en eller flera söner hjälpt till; att man varit flera i smedjan.

Yxorna

Smedernas sätt att arbeta visade sig, i intervjuerna och det material jag hittade, vara väldigt lika i de olika smedjorna. De har försett skogsarbetare och timmermän med yxor och barkjärn och har reparerat körredskap med mera och stålat om yxor. Därför är det kanske inte så förvånande att även yxorna är så pass lika. De har smidits i en tradition där yrket har gått i arv i flera generationer. T.ex. beskriver Einar Nordlöv, den siste smeden i Tallåsen, i en intervju i Ljusdalsposten 1960 en likadan sparrbil som Ivar Nordlöv beskriver i intervjun i det här arbetet. Man kan även se påfallande likheter mellan huggyxorna som de olika smederna smidit, både de med svensköga och de som smidits utan sådan

Däremot verkar täljbilan, som jag kallat den, som smidits i Tallåsen, inte återkomma på fler ställen. Kan det ha varit så att smedjan i Tallåsen, som ju sysselsatte flera smeder och antagligen var den största Nordlöwsmedjan, hade ett större "sortiment" av yxor?

Likheterna smederna emellan kan kanske även bero på att de smidit yxorna efter de traditionella former som varit rådande. Yxorna var främst en vara som producerades likadant överallt.

De Nordlöwska yxorna i undersökningen har alla smidits genom att man vällt ihop olika material. Att välla var en allmänt förekommande teknik fram till man började svetsa.

Ivar Nordlöv berättade under intervjun att det mest omfattande vällningsjobb han gjort var medan han arbetade med sin far. De skulle då korta av axeln till en ramsåg. Axeln var cirka 120 cm. lång och 6-7 cm. tjock. Idag hade han gjort ett sådant jobb utan att behöva värma upp axeln; kallsåga itu den och sedan svetsa. På den tiden värmdes de upp axeln och högg sedan av godset och vällde ihop delarna igen. Eftersom de båda delarna inte fick plats att värmas i samma härd värmdes Ivar och hans far, Artur, upp bitarna i var sin härd och möttes sedan under hammaren.

Materialet

När det gäller materialet har undersökningen inte lett till så mycket uppgifter som man kunde hoppats på.

Den ende som jag kunnat få uppgifter ifrån om materialet man använde är Ivar Nordlöw, som smidde tillsammans med sin far Artur i Fredriksfors under en stor del av 1900-talet. Ivar gjorde dock inte så stor skillnad på de olika brukens järn- och stålqualiteter utan menade att de var ganska likvärdiga.

De två bruk som nämnts i de olika källorna är Strömbacka bruk och Fagersta bruk. De här bruken tillverkade flera olika järn- och stålqualiteter under den tid som är aktuell för Nordlöwsmedernas del. Strömbacka hade både Vallon- och Lancashirehärdar, under 1800-talet bedrevs även tysksmide och Franche-comtesmide. Fagersta tillverkade till största delen Martingöt, till viss del även Bessemer, men i koncernen ingick flera bruk som tillverkade Lancashire- och Vallonjärn.

Att säga vilka kvaliteter man använde i de olika smidesprocesserna är därför omöjligt med det här arbetet som utgångspunkt.

Slutet för Nordlöws smeder.

De sista smederna i släkten Nordlöw föddes 1901, Lars Nordlöw, i dagligt tal kallad Ferdinand (Nordlöw), respektive 1912, Ivar Nordlöw. En tid då skogsbruket sysselsatte många människor och yxan var ett viktigt redskap i arbetslivet.

Till skillnad från idag har man haft ett stort behov av yxorna. Yxsmederna har haft jobb och har haft ett behov av att lämna yrket i arv. Sönerna har börjat arbeta i smedjorna för att man behövde vara flera i smidesarbetet.

Käll- och litteraturförteckning

Litteratur

Altan, Åke, Bruket genom tiderna. Fagersta kommun 1995.
Jansson, Karin, Historik över Tallåsens industri under 100 år. Ljusdalsbygdens museum.
Norberg, Petrus, Hälsinglands järnbruk i gången tid. Särtryck ur blad för Berghanteringen
vänner häfte 1/1956. Sthlm 1956.
Norgren, Karl-Ingvar, Gamla Trönö i bild. Trönö Hembygdsförening 1993.
Sand, Erik, Yxor och bilar. 1995.
Stolt, Bernt L., Dellenbygdens rike järnbruksepoken. Sverigekultur 1994.
Sveriges släktregister, Enångers socken. 1960.
Sveriges släktregister, Bjuråkers, Delsbo och Norrbo socknar. 1960.
Söderlund, Ernst, Fagerstabrukens historia nittonhundratalet. Almqvist & Wiksell 1957.

Muntliga källor

Nordlöw, Ivar, intervju 1999.09.27
Runns, Axel, intervju 1999.09.28
Wäster, Folke, intervju 1999.09.28

Övriga källor

Ljusdalsposten 12/5 1960
Pastorsämbetet i Ore församling, Furudal.

Fotografier

Alla fotografier och bilder: författaren. Utom bild 3: från ett originalfotografi av Ivar Nordlöw.

Fotografiet på titelsidan visar Allan Nordlöw (1897-1971) och hans fru Stinas gravplats på Bjuråkers kyrkogård.