



Karl N. i Miniby

OM EN ANDEN TID OG ANDRE METODER

KARL NIELSENS MERITTER

ERINDRINGER OM EN TID SOM UNG HÅNDVÆRKER 1942 – 1952

Jeg kom i lære som møbelsnedker hos N. J. Hansen & Søn i Vonsild den 1. november 1942 og jeg fik mit svendebrev den 1. april 1947.

Ifølge lærlingekontrakten, skulle jeg udstå tre måneders gensidig prøvetid uden løn.

Derefter var ugelønnen 1. år: 1 kr. 2. år: 2 kr. 3. år: 3 kr. 4. år: 4 kr. Sidste halve år: 5 kr.

I kontrakten var anført, at lønnen var eksklusiv kost og logi og det indebar, at jeg måtte aflevere halvdelen af lønnen til min mor, og det kunne jeg desværre ikke tillade mig at opponere mod, idet min daglige madpakke bestod af tolv halve stykker godt belagt rugbrød og en liter saftvand.

Snedkerlærlinge skulle have deres personlige værktøj, og derfor måtte jeg have mester med som vejledende indkøber hos isenkræmmer I. P. Jensen i Kolding.

Værktøjet bestod af: -

Tomkestok, bækhammer, stiftehammer, rubank, pudsehøv, slethøv, simshøv, bugthøv til konkav bue, bugthøv til konvex bue, stor vinkel, lille vinkel, smigvinkel, vaterpas, stregmål, fintandet bomsav, boresving, 6 stk. sneglbor, 6 stk. stemmejern, 2 skruetrækkere, zieklings, platbor og ridespids. Senere købte jeg en "Yankee" patentskruetrækker.

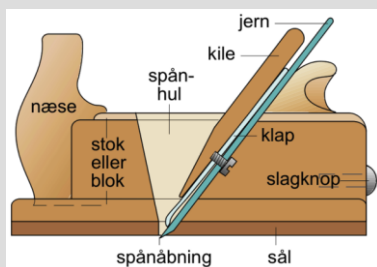


Tomkestokken er nok den almindeligste betegnelse for en sammenfoldelig målestok som den mange håndværkere går rundt med i tomkestoklommen - den smalle og aflange lomme på højre side af buksebenet.

Ordet hænger ved, skønt der i dag ikke altid er tommer angivet på den - kun centimeter og millimeter. Forsøg på at kalde den noget andet er slået fejl og vil utvivlsomt gøre det lang tid fremover.



Bækhammer eller snedkerhammer er en hammer med firkantet bane (slagfladen) og ensidigt kileformet afrundet tværpen (modsat ende af banen).



En træhøvl består af en stok, der er forsynet med et håndtag.

I stokken er høvljernet fastklemt med en kile og stikker neden for underpladen (sålen).

En skrubhøvl bruges til tykkere spåner, mens en slethøvl bruges til finere arbejder.

Afhængigt af formål anvendes en falshøvl til false, en simshøvl med skær helt ud til siden til gesimser, en bughøvl til buede kanter og en langhøvl (rubank) til afretning af lange flader.



Bughøvl

Det mest karakteristiske ved bughøvlen er den meget korte sål og de to håndtag til at styre den med.

Bughøvlen er undertiden dobbelt, så der til den ene side er et konkavt jern, til den anden et ret.

Sålen kan være ret eller krummet. Den krumme kan følgende bedre arbejde i små rundinger.



Smigvinkel

Vinkel af træ eller metal hvis anlæg er spaltet, sådan at tungen kan rummes i den, og som stilles i forskellige positioner i forhold til hovedet, og som kan fastholdes i denne position ved hjælp af en vingemøtrik.



Et vaterpas er i sin grundform en indikator for om et emne er i vater (vandret) eller i lod (lodret).

Instrumentet består af én eller flere libeller alt efter hvad vaterpasset skal bruges til.

Ordet vaterpas kommer af det engelske "water" som betyder vand og hentyder til at stillestående vand altid vil lægge sig helt vandret.

En libelle er et glasrør indeholdende ethanol og en lille luftblære.

Libellen er målsat med en ramme, så når den holdes vandret, befinder luftboblen sig midt i rammen og i glasset.



Et borsving er formet som en krumtap med en brystplade i den ene ende og en borholder i den anden. Borsvinget kaldes også boresving, borestilling, drejebor, druebor, omslag, omslagsbor, skraldebor, skraldeborsving, spigerborskaft, svingbor, vimmel, vimmelbor og vimmelskaft.



I 1897 blev den første patentskruetrækker (drilskruetrækker) patenteret i Amerika. De første vist blot med en palmekanisme, der bevirkede, at bladet kunne stilles til kun at bevæge sig den ene vej ved hjælp af en stilleknop. Hurtigt herefter fulgte spiralskruetrækkeren - forsynet med dobbelt spiral og med eller uden fjeder, der returnerer håndtaget (omtalt i et værktøjskatalog 1899). Patentskruetrækkeren kaldes undertiden "Yankee"-skruetrækker, en betegnelse brugt om amerikansk værktøj og af forskellige firmaer som registreret varemærke.



På grund af den strenge el-rationering under krigen, hvor vi kun måtte bruge maskinerne et par timer om ugen, var det nødvendigt at arbejde med håndværktøj, hvor vi ellers anvendte maskiner.

Vores målskala var i min læretid alen, fod og tommer, men for at fremme nutidig forståelse, nævner jeg målene i meterskala, som blev almindelig ved min læretids udløb.

*En alen (hænger sammen med ordet albue) er et gammelt længdemål svarende til ca. 63 cm.
En fod er en længdeenhed, som varierer fra land til land, fordi den oprindeligt er baseret på længden af menneskers fødder.
Længdeenheden en fod blev anvendt helt tilbage til sumererne (3000 – 2000 f. Kr.).
En dansk fod er 0,3138 meter. Symbol enkeltgåsøje: ' .
En fod (1') opdeles i 12 tommer (12"), der hver opdeles i 12 linjer (12").*

Min første opgave som snedkerlærling var at lave "spoler" til pindestole. Spolerne er de pinde, der forbinder sædet og "kopstykket", som er det afrundede tværstykke øverst på stoleryggen. Jeg fik udleveret ca. 20 stykker 12 x 12 mm bøgetræ ca. 40 cm lange. De skulle høvles ned til to tredjedels tykkelse i den ene ende, og derefter skulle de være nøjagtig runde.



Pigdupper

Bænkdup af træ eller jern, hvis hoved er forsynet med en eller flere (savtakkede) pigge, der trænger ind i emnet, når det stødes mod duppern.

En pigdup kan derfor bruges alene i høvlebænken

- altså uden at arbejdsemnet er spændt op mellem to dupper - hvilket kan være en fordel hvis emnet er langt, hvis der er mange emner, der kun skal have få høvlstrøg eller lignende, hvor det er ufordelagtigt eller unødvendigt at spænde op mellem dupper.

Processen startede med at anbringe *pigdupperne* i hullerne i høvlebænken med piggene mod hinanden. Efter at jeg med en passer havde lavet en 12 mm cirkel i den ene ende af spolen og en 8 mm i den anden, satte jeg spolen med piggene i centrum imellem pigdupperne. Derefter høvlede jeg den ene ende ned til 8 mm cirklen på alle fire kanter. Derefter skulle de høvles ottekantet, sekstenkantet, toogtrediverkantet og derefter slibes på tværs med et stykke sandpapir, der var 10 cm bred og ca. 50 cm lang. Sandpapiret førte jeg omkring spolen og trak skiftevis frem og tilbage til den ene halvdel blev pudset. Så drejede jeg spolen 180 grader og pudsede den anden side på samme måde. Til sidst pudsede jeg spolen på langs, til den - efter mine beregninger - var total rund.

Da jeg var færdig med den første pind må jeg indrømme, at den var en anelse oval i den ene ende, men da mester vidste, hvor mange pinde, der var i stablen, kunne jeg ikke bare kassere den. Jeg måtte gå den tunge gang for at vise ham pinden. Mester så intens på mig over brillerne og bad mig prøve én gang til. Det gentog sig adskillige gange med forskellige fejl, indtil mester nikkede anerkendende og bad mig betragte den første pind meget nøje. Det var en god lærerregel, for nu syntes jeg, at fejlen var meget større, end da jeg betragtede den første gang. Det sjove var, at alle mine møjsommelig forarbejdede pinde havnede i limovnen, fordi vi ikke lavede pindestole!

Vi lavede hovedsagelig enkeltmøbler på bestilling, men på et tidspunkt kom der en prøveordre på 50 billige spiralsenge fra Daells Varehus i København. Spiralsenge var en slags feltsenge med en spinkel rammebund, der bestod af små vandret liggende fjedre, der var holdt i stilling af primitive ståltrådskeer. De to tremmegavle var forbundet med bunden med et par spinkle fladjern i hvert hjørne, så gavlene kunne klappes sammen under sengen. Da vi ikke kunne købe så meget fyrretræ, som ordren krævede, måtte mester ty til grantræ. Årsagen var, at tildelingen af træ under krigen var bevilget i forhold til de kvanta, vi købte før krigen, og da vi fortrinsvis anvendte hårdtræ, var vores tildeling af fyrretræ meget begrænset.

Da vi aldrig havde prøvet at fremstille billige møbler i masseproduktion, var ordren både fremmed og omfattende for os - og det gav problemer. Vores første problem var, at vi på grund af manglende plads på værkstedet og den frygtelige stank fra lakken, der nærmest vidnede om vognsnørrelse, måtte behandle sengene i gården, hvor der næsten altid var læ. Her opstod det næste problem. Da sengene var lakeret, var stanken så voldsom for diverse insekter, der fløj hen over området, at de døde øjeblikkelig og faldt ned i lakken.

Det tredje problem var, at vi først opdagede omfanget af de døde insekter næste morgen, og det blev min opgave at forsøge at børste ligene af sengene, men det lykkedes kun delvis. Der var desværre ikke tid til at gå i detaljer, for ordren skulle leveres samme dag i pakhuset ved stationen, der lå ca. 500 meter fra værkstedet.

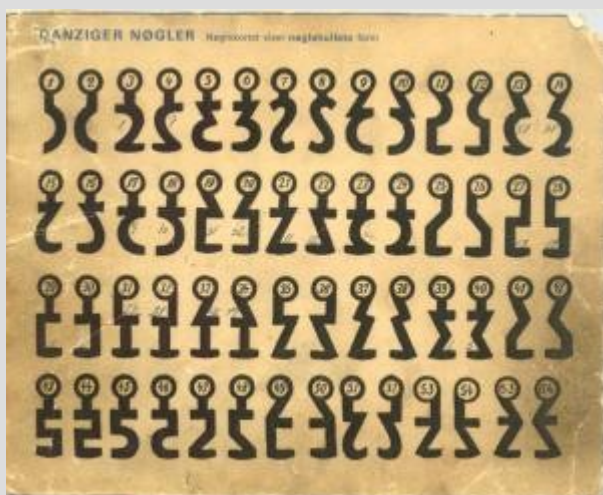
Desværre var der ca. 10 % stigning hele vejen til stationen, og med vores eneste transportmiddel - en tohjulet trækvogn med mig som eneste fører - kunne jeg kun have fem senge med ad gangen, så jeg måtte ti gange op ad bakken den dag.

Efter en uges tid, opstod det fjerde problem. Efter et par hidsige telefonsamtaler mellem mester og varehuset, måtte vi tage hele ordren retur på grund af den tvivlsomme kvalitet.

Det femte problem, syntes jeg personlig, var det største. Jeg skulle hente hele molevitten på stationen, men det var dog en trøst, at det nu gik ned ad bakken med læsset.

Efterhånden som møbelfabrikkerne overtog produktionen, blev jeg enig med mester om, at mit svendestykke skulle udføres som bygningsarbejde.

Jeg var midt i min læretid, da jeg havde min debut som bygnings-snedker ved at beslå et parti indvendige døre med mit eget værktøj. Efter seniors anvisning startede jeg med at spænde døren i høvlebænken med låsekanten opad, så den skrånede ind mod bænken. Dørens underkant skulle vende til højre for mig, og den var altid udgangspunkt for låsens placering, som var 1 m over gulvet, men jeg målte 98 cm til afmærkning af hullet til grebet, idet jeg tog højde for et par cm til karmen. Derefter målte jeg afstanden til greb- og nøglehullet og borede hullerne med de respektive sneglbor. Med udgangspunkt i centrum af hullet til grebet havde jeg målt, hvor selve låsen skulle stemmes de ca. 10 cm, som var låsens bredde, ind i dørkanten.



I Danzigerlåsen er det kun selve nøglehullets form, der er bestemmende for sikkerhedseffektiviteten og for nøglevariationerne, da der ikke findes nogen hindring for riglens bevægelse i låsen.

Operationen skulle udføres meget nøjagtig, så den passede til en "Danziger"-lås, som var den mest anvendelige låsetype til indvendige døre.

Med et 15 mm bor lavede jeg et hul i hver ende af afmærkningerne og nøjagtigt parallel med dørens sider.

Det efterfølgende værktøj var en "Lockbeidel". Det var en slags stemmejern med en bredde som låsens tykkelse - 15 mm. Den enorme tykkelse på hen mod 20 mm var nødvendig, for at jeg kunne følge afmærkningen.

Når låsehullet skulle hugges ud, skulle lockbeidelen hamres 10 cm ned i dørkanten. Dertil skulle jeg bruge en stor hårdtræsknippel, som var ca. 15 cm i diameter og 15 cm lang - plus håndtag. Med den tunge knippel fjernede jeg træet mellem hullerne, så det passede til låsen.

Derefter satte jeg låsen i hullet og markerede låsestolpen af med min ridsespids, der ligner en lang syl, som vi altid anvendte, da en blyant ikke er nøjagtig nok. Træet inden for markeringen blev derefter stemmet væk.

Hængslerne skulle naturligvis beslås på den modsatte kant, og derfor skulle døren endevendes, så kanten stadig skrånede ind mod bænken. Normen for placering af hængslerne var en sjettendedel af dørens længde, hvis den skulle forsynes med to hængsler og en ottendedel - med tre hængsler - hvoraf den tredje placeredes i midten. Ved tunge døre placeredes det tredje hængsel umiddelbart under det øverste.



Stregmål

Efter opmåling fattede jeg *stregmålet*, som var en træklods på ca. 2 x 8 x 8 cm, hvor der var 2 stk. parallelle rundstokke på ca. 1 cm i tykkelsen og ca. 15 - 20 cm i længden, og hver rundstok var forsynet med en lille metalstift på ca. 1 mm. De kunne indstilles hver for sig, så jeg kunne markere hængslets bredde i dørkanten.

Udstemningen til hængslerne foregik ved, at jeg med et stemmejern skar langs de ridser, jeg foretog med stregmålet, og med kniplen slog stemmejernnet - der var samme bredde som hængslet - ned i den afridsning, der angav hængslet længde. Så stemmede jeg det træ væk, der udgjorde hængslernes tykkelse og skruede dem fast.

Karmsiderne, som på forhånd var høvlet og falset, lagde jeg over henholdsvis låse- og hængselkanterne for at markere, hvor slutblikket til låsen og hængslerne skulle monteres. Beslåningen foregik efter samme princip, men dørens længde skulle markeres i falsen, og så var karmen klar til afkortning af både sider, bund- og overstykke. Først skulle længderne af de respektive karmstykker afmærkes i vinkel og saves i længde med min bomsav. Derefter skulle alle stykker afmærkes, saves og udstemmes for grater, som var skrå fingersamlinger i hjørnerne til samling af karmen.

Operationen tog omkring et par timer pr. dør. I dag tager det kun få sekunder på moderne maskiner.

Vi havde stadig en del møbelarbejde deriblandt reparation af antikke møbler.

En af de reparationer jeg husker bedst var, da en af egnens brovtende storbønder trådte ind i værkstedet og spurgte mester, om han kunne reparere og polere et gammelt mahognimøbel - en såkaldt "sekretær".

*En sekretær er et helt eller delvist aflåseligt skuffemøbel forsynet med en skriveplade,
så møblet kan bruges som skrivebord.
Var især populær i 1700-tallets Frankrig og betragtedes som en primært feminin luksusgenstand.
Var forløber for det egentlige skrivebord.*

Mester svarede lidt usikkert, mens han kløede sig i nakken, at det lå lidt tungt i øjeblikket, men han lod sig alligevel overtale til at reparere skabet.

Det undrede mig, at mester var tøvende ved at modtage ordren, for ordrebogen var næsten tom, men da "storbonden" var gået, fik jeg forklaringen. Mester vidste af bitter erfaring, at der kunne gå meget lang tid, inden han - måske - fik sit tilgodehavende.

En af gårdens karle kom med skabet dagen efter, og da jeg var den billigste arbejdskraft, var jeg på forhånd udpeget til at udføre reparationerne.

Det var et flot skab, men det var mere ramponeret, end vi havde regnet med. Udover en gennemgribende behandling skulle der bl. a. udskiftes finér flere steder, og et par af benene var løse, men heldigvis var skabet fri for snirkler og indhak, som ofte findes på gamle møbler, men der var gesimser og buer.

Jeg gik omgående i gang med at gøre polituren klar til brug, idet den skulle igennem en større proces, der krævede megen tid.

På en reol over min høvlebænk stod der en lerkrukke, som var vores raffinaderi til rensning af polituren. Krukken havde en størrelse, der passede, så pulden af en gammel filthat kunne gå ned i den, så skyggen hvilede på kanten. Jeg hældte det allerede filtrerede politur op i en anden krukke, rensede hatten med sprit så der var plads til en ny portion.

I min læretid fik vi polituren leveret i plader på ca. 8 x 12 cm, men senere blev den leveret granuleret - næsten som sæbespån.

Pladerne var meget hårde, og derfor skulle de knuses i en sæk, for at splinterne ikke skulle flyve over hele værkstedet. Når pladerne var knust med en knippel, pustede jeg stumperne rene for støv, hældte dem i hatten og fyldte op med sprit. Der stod det så og dryppede i ugevis, selv om jeg med mellemrum fjernede den gule substans, der samlede sig i bunden.

Den politur, der var filtreret, og som var meget koncentreret, tilsatte jeg et par procent rå linolie. Derefter skulle den både fortyndes og tilrettes, så den passede til værkstedstemperaturen, der skulle være over tyve grader.

Inden jeg gik i gang med behandlingen skulle skabet repareres. Benene skulle stabiliseres, den løse finér skulle limes og den ramponerede finér skulle udskiftes med en ny, der passede med strukturen i finéren på skabet.

Det var et stort arbejdet at finde en finér, der passede, fordi vores finérlager af cubamahogni var ret begrænset, og det blev ikke bedre af, at mester kasserede det ene stykke efter det andet og især, når der var op imod ti steder, der manglede finér. Men efter lange overvejelser og diskussioner lykkedes det dog at finde noget finér, der var acceptabelt til tilskæring.

Først skulle finérkanterne på skabet skæres rene og "såret" renses for gammel lim. Den udvalgte finér skulle tilpasses nøjagtig med en finérsav, som var en lille tynd klinge - ca. 8 cm lang og 6 cm bred.

Når der var påført varm lim, skulle finéren "rives" på, og det skulle ske med en vis hastighed, idet limen hærdede meget hurtigt.



*Ziehklinge
Tynd stålplade, hvis kant er forsynet med en grat,
og som føres skråt hen over en høvlet flade for at udslette høvlstrøgene.*

Til rivningen anvendte jeg en finérhammer, hvor "pennen" var tre gange så bred som på en almindelig bænkhammer. Den strøg jeg finéren fast med i den varme lim ved at stryge pennen hurtig frem og tilbage over finéren. Når limen var hærdet, trak jeg reparationsstederne over med min *zieklinge* og efterpudsede med fint sandpapir, tonede med mahognibejdse og penslede med politur til finéren var mæt. Derefter skulle hele skabet renses varsomt med sprit.

Nu kunne jeg endelig gå i gang med behandlingen af sekretæren (altså møblet!).

Som værktøj anvendte jeg en "lap", som var en klud på størrelse med et lille lommetørklæde. Et andet stykke blødt stof knyttede jeg til en lille bold, som jeg trak det første stykke over - og knyttede det mellem tommel- og pegefinger.

Der skulle selvfølgelig politur på lappen, men den måtte kun påføres den inderste klud, og det betød, at jeg skulle fjerne det yderste stof for at væde det inderste ca. hvert tredje til femte minut.

Inden jeg startede skulle politurens viskositet afstemmes, så der viste sig en "hale" efter lappen, når jeg førte den meget hurtigt i ottetaller. Halen forsvandt meget hurtig, men hvis den ikke forekom, fik jeg problemer. Enten kunne temperaturen være for lav eller polituren for tyk eller for tynd, og det ville betyde, at det færdige resultat kunne blive stribet i overfladen. Lappen måtte kun løftes i flugt for ikke at "nappe" i den nye overflade.

Jeg arbejdede på skabet i tre uger og deraf gik mere end den halve tid til selve behandlingen.

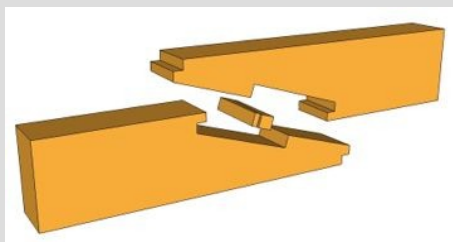
Det hårde slid var alle pengene værd, for det var den flotteste sekretær, jeg nogensinde havde set !!!

*En klamphugger eller klampehugger - ordet stammer fra middelalderen - er en person, der udfører dårligt (håndværks-) arbejde, klamphuggeri.
Under gammeldags træsko sad ofte klamper. En klamphugger huggede klamper til.
En anden mulighed kan være, at ordet klamphugger er et gammelt udtryk for en skibstømrer, som tilhuggede på øjemål med sin skarøkse. I de oprindelige ord ligger der ikke noget nedsættende.*

Efter min soldatertid kom jeg en kort periode tilbage til min læreplads, men jeg gik med tanker om at få min faglige horisont udvidet med tømrerarbejde. Det huede ikke mester, idet tømreren og han var dødelige uvenner. Han syntes ikke, at den *klamphugger* kunne lære mig noget, men jeg var alligevel indstillet på, at det skulle komme an på en prøve - endda med 10 øre mere i timen.

Det viste sig, at tømreren var en yderst behagelig mand at arbejde for, og han lærte mig meget i det år, jeg var hos ham.

Blandt de tekniske finesser jeg lærte var at lave en "*fransk lås*", som er en meget kompliceret samling til at øge tømmerets længde med. Det tog op imod en time for en øvet tømrer at lave den, men så var den også langt mere holdbar, end det tømmerbeslag, man anvender i dag.



Forkilet skråt hageblad (fransk lås): Kompliceret længdesamling af to stykker tømmer.

Blandt meget andet lærte jeg også, hvordan man samlede og rejste tømmeret på et hus.

Først lavede vi en slags gulv på tømmerpladsen ved værkstedet - eller ved nybygningen - og stregede arkitektens tegning op på den i naturlig størrelse.

For at alle spær skulle blive ens, sømmede vi klodser på gulvet for at styre tømmeret. Selvom træet næsten altid var nyskovet, kunne der være enkelte, der var så krumme, at vi måtte bruge den store hammer, for at få dem på plads mellem klodserne.

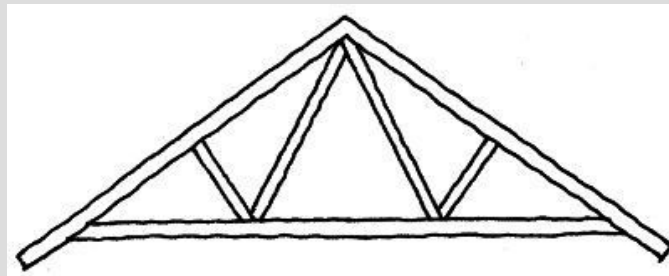
At træet var nyskovet var en stor fordel, da det ellers ville blive så skævt og krumt, at det ville være umuligt at samle korrekt.

Når vi havde samlet "*spærkoblerne*" med træsnagler, var de klar til rejsning.

Når *sadelremmene* var lagt på den inderste mur, hvor afstanden mellem spærerne var afmærket med ca. 70 - 80 cm afstand, skulle tømmeret rejses.

Spærkobbler: Sammenføjede tagspær.

Sadelrem / kipbjælke - øverste bjælke / toprem i en bjælkespærkonstruktion.



Gitterspær er næsten uden begrænsninger i hældning og belastning, men giver ikke mulighed for udnyttelse af tagrummet.

Til et enfamilieshus med tagetage var tømmeret næsten altid 5 x 5 tommer tyk og 75 - 90 % vådt, så det krævede en større stab af folk for at få det op på huset. Ved huse uden tagetage anvendte man "gitterspær", som var en billigere og lettere løsning. Gitterspær var halvtømmer, der var samlet med brædder på begge sider.

De respektive spær skulle ligge med spærfoden i nærheden af den afmærkning, hvor den skulle rejses, og derved kom de til delvis at ligge oven på hinanden.

Selve rejsningen startede selvfølgelig med, at det sidst ophalede koppel rejstes først. Man skulle tro, at det ville være svært at rejse spærrene, især på et hus med tagetage, men det gik forholdsvis let, idet vi havde den uundværlige "grime" som hjælpeværktøj.

Grimen var lavet af en lang lægte, hvor der i ca. 30 cm afstand fra den ene ende var fastgjort et stykke reb, der dannede en løkke så stor, at enden af lægten kunne stikkes igennem.

Når vi lagde løkken om koblets "kip" (topende), stak enden af lægten gennem løkken og drejede lægten højre om, så den strammede om spæret, kunne to mand skubbe koblet lodret, mens der sad en mand ved hver ende af koblet og holdt det fast ved afmærkningen på sadelremmen.

Når de to mænd havde sømmet spærrene fast, drejede vi lægten venstre om, så grimen løsnede sig, og så var den klar til næste spær.

Når det første koppel var på plads, var det nødvendigt at sikre det, indtil det næste var rejst, så det kunne "sværtet". Det vil sige, at der skulle sømmes skråtstillede, midlertidige lægter på spærrene, så de ikke væltede.

Når alle spærrene var på plads og sværtet, kunne der holdes rejsegilde, og hvis ikke - blev der sat en slags fugleskræmsel - en "død murer" - op på tømmeret, så alle kunne se, at her manglede der rejsegilde.



Ved den vestlige facade på tømmerværkstedet var der etableret en tømmer sav. Den var jeg interesseret i at prøve - bare et par dage - og det havde mester bestemt ikke noget imod, for arbejdet med de tunge stammer var ikke særlig populært. Mester ville gerne undervise mig, når vi fik den næste leverance af granstammer, som vi fik direkte fra skoven.

Da de endelig kom, skulle de skæres i længde efter behov, og dertil anvendte vi som regel en almindelig to personers skovsav. Men mester havde for nylig erhvervet sig en motorsav. Det var en 150 cm lang kædesav, som også skulle betjenes af to personer. I den ende, hvor motoren var placeret, var der to håndtag - som på en trillebør - men der var kun en enkelt i den anden ende. Maskinen, der var en af de allerførste i Danmark, var meget effektiv, men den var alt for tung at arbejde med, og det var måske årsagen til, at jeg ikke har set den model siden. Da stammerne var afkortet i den ønskede længde var de klar til tømmerensaven.

Konstruktionen af savværket var meget enkel. Den bestod bare af et ca. 10 m langt rullebord, hvor en slæde på rullebordets halve længde var til at lægge stammerne på. Rullebordet var delt midt gennem hele længden, så der var et smalt spor til den 800 mm rundsavklinge, der blev aktiveret af en enorm motor. De to halvdele var samlet i enderne med jernbeslag, med stop på slæden så klingen ikke nåede jernet. Langs hele slædens forkant var der monteret en kraftig rund jernstang, hvor der var tre forskydelige hager, som bare hang og dinglede. Men når vi ved hjælp af to store jernstænger havde bakset stammen op på slæden, svingede vi hagerne op og hamrede spidsen ind i stammen for at holde den fast.

En granstamme er altid mere eller mindre konisk, og derfor var det vigtig, at den var placeret korrekt på slæden for at få fuld udnyttelse af træet, men der blev altid lidt "bumkant" i topenden. Bumkant forekommer, når tømmeret ikke er skåret rent, men at der stadig er barkkant.

*Land er anslag, oftest på høvle og save, men også på vinkler og stregmål,
bestående af en liste af træ eller metal, der styrer værktøjet og begrænser dets virkefelt.*

Når det første snit var skåret, drejede vi stammen en kvart omgang - så den nyskårne flade vendte nedad - og skar et vinkelsnit. Derefter skubbede vi stammen mod et *land*, som var indstillet i den afstand fra klingen, der dannede tømmerets tykkelse. Når denne indstilling havde samme mål på alle fire sider havde vi et fuldtømmer, og hvis vi flækkede fuldtømmeret havde vi naturligvis to stk. halvtømmer, og det vil sige at tømmeret så var marvskåret.

Træ er tilbøjelig til at "kaste" sig, altså at blive deform ved tørring, og derfor kunne det være nødvendigt at lime det sammen for at holde det i ro. I dag er det kun grantræ, der er godkendt til limtræ i bærende bygningskonstruktioner.

Ovenstående er kun få eksempler på, hvordan man arbejdede i tømmer- og snedkerfagene i min læretid og som svend i de sidste tre år af Besættelsen og årene derefter.



Denne beretning om en tid som lærling og ung håndværker er uddrag fra Karl Nielsens erindringer "MED SVANEMOSEN SOM SPRINGBRÆT" (258 sider)

